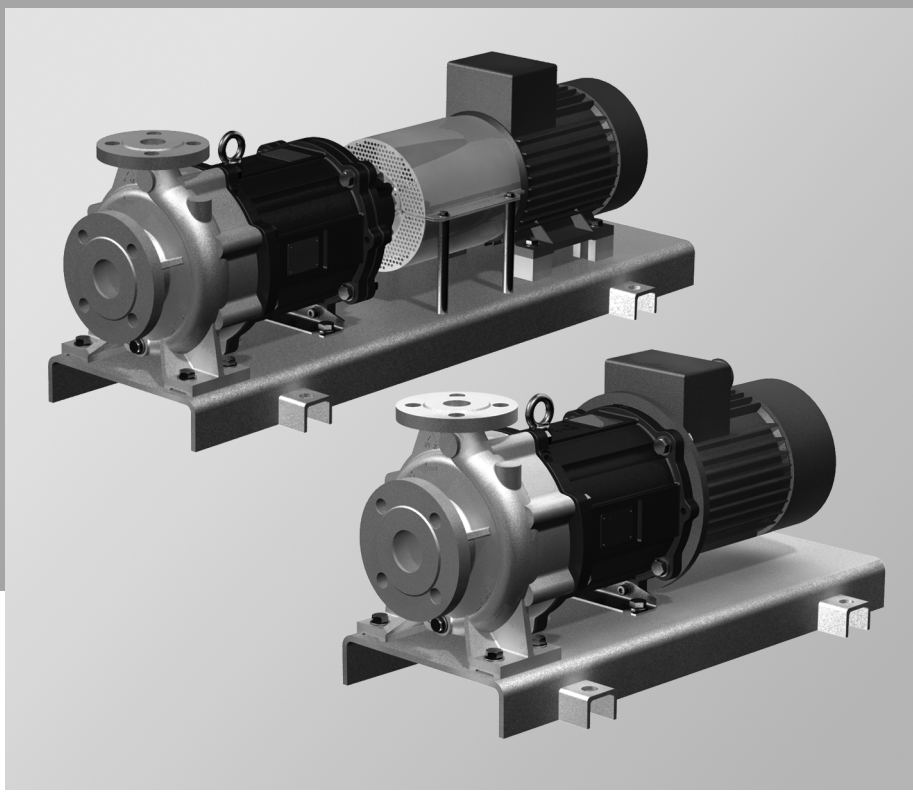


Betriebsanleitung

Baureihe TOEMN / TOEMA

Wärmeträgerpumpen mit Magnetkupplung

Originalbetriebsanleitung

CE Dokumentation

Betriebsanleitung vor der ersten Inbetriebnahme unbedingt lesen!

Dieses Dokument sowie alle Dokumente im Anhang unterliegen keinem Änderungsdienst!

Technische Änderungen vorbehalten.

Speck Pumpen Systemtechnik GmbH

Regensburger Ring 6 – 8, 91154 Roth / Deutschland
Postfach 1453, 91142 Roth / Deutschland

Tel.: +49 (0) 9171 809 0
Fax: +49 (0) 9171 809 10

E-Mail: info@speck.de
Internet: www.speck.de

Ausgabe:	Ersetzt Ausgabe:	Dok./ Art.-Nr.:
12/2023	11/2017	1096.0972

Inhaltsverzeichnis

1 Wichtige grundlegende Informationen 4

1.1 Zielgruppen 5
1.2 Mitgeltende Dokumente 5
1.3 Einbau von unvollständigen Maschinen 5
1.4 Warnhinweise und Symbole 6
1.5 Fachbegriffe 6

2 Sicherheit 7

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung 7
2.2 Mögliche Fehlanwendungen 7
2.3 Allgemeine Sicherheitshinweise 7
2.3.1 Produktsicherheit 7
2.3.2 Pflichten des Betreibers 7
2.3.3 Pflichten des Personals 8
2.4 Restgefahren 8
2.5 Spezielle Gefahren 8
2.5.1 Explosionsgefährdeter Bereich 8
2.5.2 Gefährliche Fördermedien 8
2.5.3 Magnetantrieb 8

3 Aufbau und Funktion 9

3.1 Kennzeichnung 9
3.1.1 Typenschild 9
3.1.2 ATEX-Schild 9
3.1.3 Pumpentyp-Kennzeichnung 9
3.1.4 Ausführungen 9
3.2 Allgemeine Beschreibung 10
3.2.1 Begriffsbestimmungen 10
3.2.2 TOEMN 11
3.2.3 TOEMA 11
3.3 Aufbau und Wirkungsweise 12
3.4 Wellenabdichtung 12
3.4.1 Hermetische Abdichtung 12

4 Transport, Lagerung und Entsorgung 13

4.1 Transportieren 13
4.1.1 Auspacken und Lieferzustand prüfen 13
4.1.2 Transport mit Hebezeugen 13
4.2 Lagern 14
4.3 Konservieren 14
4.4 Konservierung entfernen 14
4.5 Rücksenden 15
4.6 Entsorgen 15

5 Aufstellung und Anschluss 16

5.1 Rohrleitungen planen 16
5.1.1 Abstützungen und Anschlüsse auslegen 16
5.1.2 Querschnitts- und Richtungsänderungen 16
5.1.3 Nennweiten festlegen 16
5.1.4 Rohrleitungslängen festlegen 16
5.2 Absperrvorrichtungen 16
5.2.1 Sicherheits- und Kontrolleinrichtungen 16
5.3 Aufstellung vorbereiten 17
5.3.1 Umgebungsbedingungen prüfen 17
5.3.2 Mindestabstände für Wärmeabfuhr 17
5.3.3 Aufstellort vorbereiten 17
5.3.4 Fundament und Untergrund vorbereiten 17
5.3.5 Wärmeisolierung montieren 17
5.3.6 Konservierung entfernen 17
5.4 Mit Fundament aufstellen 17
5.4.1 Aggregat auf Fundament setzen 17
5.4.2 Aggregat befestigen 18
5.5 Ohne Fundament aufstellen 18
5.6 Auf verwindungssteifer ebener Fläche/Rahmen aufstellen 18
5.7 Motor montieren 18
5.7.1 TOEMN: Motor montieren 19
5.7.2 TOEMA: Motor montieren 19
5.8 Rohrleitungen anschließen 19
5.8.1 Verunreinigung der Rohrleitungen vermeiden 19
5.8.2 Saug-/Zulaufleitung montieren 19
5.8.3 Druckleitung montieren 19
5.8.4 Spannungsfreier Rohrleitungsanschluss 20
5.9 Kupplungsausrichtung prüfen TOEMN 20
5.9.1 Vor der Inbetriebnahme 20
5.9.2 Nach der Erstinbetriebnahme 21
5.10 Motor nachjustieren 21
5.11 Elektrisch anschließen 21
5.11.1 Netzanschlussleitung 21
5.11.2 Motor anschließen 22
5.11.3 Drehrichtung prüfen 22
5.11.4 Wiedereinschalten bei auslaufender Pumpe 22
5.11.5 Aggregat mit Sanftanlaufgerät betreiben 22
5.11.6 Aggregat mit Frequenzumrichter betreiben 22

6 Betrieb 23

6.1 Inbetriebnahme vorbereiten 23
6.1.1 Ausführung feststellen 23
6.1.2 Konservierung entfernen 23
6.1.3 Stillstandzeit prüfen 23
6.2 Füllen 23
6.2.1 Hilfsbetriebssysteme vorbereiten 23
6.3 In Betrieb nehmen 23
6.3.1 Betrieb mit heißen Medien 23
6.3.2 Einschalten 23
6.3.3 Ausschalten 24
6.4 Betriebsgrenzen 24
6.4.1 Temperatur der Förderflüssigkeit 24
6.4.2 Mindestdruck am Saugstutzen (NPSH) 24
6.4.3 Schalthäufigkeit 25
6.4.4 Mindestförderstrom 25
6.4.5 Variable Drehzahlen 25
6.4.6 Dichte der Förderflüssigkeit 25
6.5 Außer Betrieb nehmen 25
6.6 Wieder in Betrieb nehmen 26
6.7 Stand-by-Aggregat betreiben 26

7 Wartung und Instandhaltung 27

7.1 Allgemeine Hinweise 27
7.2 Überwachen 27
7.3 Demontieren 28
7.3.1 Zum Hersteller senden 28
7.3.2 Ersatzteile 28
7.3.3 Instandsetzen Pumpe/Aggregat 28
7.3.4 Ausbau der Einschubeinheit TOEMN 29
7.3.5 Ausbau der Pumpe TOEMN 29
7.3.6 Ausbau der Montageeinheit TOEMA 29
7.3.7 Ausbau des Aggregates TOEMA 29

7.3.8 Demontage TOEMN/TOEMA 29

7.4 Montagevorbereitung 31

7.5 Montage TOEMN/TOEMA 31

8 Störungsbehebung 35

9 Technische Daten 39

9.1 Betriebsgrenzwerte 39
9.1.1 Umgebungsbedingungen 39
9.1.2 Parameter für Hilfsbetriebssysteme 39
9.1.3 Fördermedium 39
9.1.4 Effektive Schwinggeschwindigkeiten 39

9.2 Allgemeine Technische Daten 39
9.2.1 Schalldruckpegel 39
9.2.2 Hydrostatische Druckprüfung 39
9.2.3 Abstände zur Wärmeabfuhr 39
9.2.4 Anziehdrehmomente 40

9.3 Magnetkupplungen 41
9.3.1 Bezeichnung 41
9.3.2 Verwendete Magnetkupplungen 41

9.4 Einstellmaße Außenrotor 41

9.5 Zulässige Kräfte / Momente an Pumpenstutzen 42

9.6 Konservierungsmittel 44

9.7 Zubehör 44

10 Anhang 45

10.1 Schnittzeichnungen 45
10.1.1 TOEMN 45
10.1.2 TOEMN 46
10.1.3 TOEMA 47
10.1.4 TOEMA 48
10.1.5 TOEMN/TOEMA, Laufraddurchmesser 250 mm 49

10.2 Hilfsanschlüsse 49

10.3 Berechnung des Betriebspunktes 50

10.4 Unbedenklichkeitserklärung 51

10.5 EU – Konformitätserklärung 52

1 Wichtige grundlegende Informationen

Diese Betriebsanleitung ist Bestandteil der Technischen Dokumentation der Anlage, gemäß EG-Maschinenrichtlinie.

CE

Die vorliegende Betriebsanleitung entspricht der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten für Maschinen, Anhang I, Punkt 1.7.4

Die vorliegende Betriebsanleitung ist an den Werksverantwortlichen gerichtet, der sie dem für die Aufstellung, den Anschluss, die Anwendung und die Wartung der Anlage verantwortlichen Personal übergeben muss.

Er muss sich vergewissern, dass die in der Betriebsanleitung und in den beiliegenden Dokumenten enthaltenen Informationen gelesen und verstanden wurden.

Die Betriebsanleitung muss an einem bekannten und leicht erreichbaren Ort aufbewahrt werden und muss auch bei geringstem Zweifel zu Rate gezogen werden.

Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden an Personen, Tieren oder Sachen sowie an der Anlage selbst, die durch unsachgemäße Anwendung, durch Nichtbeachtung oder ungenügende Beachtung der in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Sicherheitskriterien entstehen, bzw. durch Abänderung der Anlage oder der Verwendung von nicht geeigneten Ersatzteilen verursacht werden.

Die Urheberrechte für diese Betriebsanleitung liegen ausschließlich bei der

Speck Pumpen Systemtechnik GmbH

Regensburger Ring 6 – 8, 91154 Roth / Deutschland
Postfach 1453, 91142 Roth / Deutschland

Tel.: +49 (0) 9171 809 0
Fax: +49 (0) 9171 809 10

E-Mail: info@speck.de
Internet: www.speck.de

oder bei deren rechtlichem Nachfolger.

Die vorliegende Betriebsanleitung darf nur mit schriftlicher Genehmigung vervielfältigt oder an Dritte weitergegeben werden. Dies trifft auch dann zu, wenn von der Betriebsanleitung nur Auszüge kopiert oder weitergeleitet werden. Dieselben Bedingungen bestehen für die Weitergabe der Betriebsanleitung in digitaler Form.

Diese Anleitung

- ist Teil der Pumpe / des Aggregates.
- ist gültig für alle genannten Baureihen.
- beschreibt den sicheren und sachgemäßen Einsatz in allen Betriebsphasen.
- ist über die gesamte Lebensdauer der Maschine aufzubewahren.
- ist an jeden etwaigen nachfolgenden Besitzer der Maschine weiterzugeben.

Lieferumfang

- Spiralgehäusepumpe mit Magnetkupplung (TOEMN und TOEMA)
- Einschubeinheit(-en)
- Betriebsanleitung
- Motor (optional)
- Kupplung und Kupplungsschutz (optional)
- Grundplatte (optional)

Serviceadresse

Speck Pumpen Systemtechnik GmbH

Regensburger Ring 6 – 8, 91154 Roth / Deutschland
Postfach 1453, 91142 Roth / Deutschland

Tel.: +49 (0) 9171 809 0
Fax: +49 (0) 9171 809 10

E-Mail: info@speck.de
Internet: www.speck.de

Gewährleistung und Haftung

Grundsätzlich gelten die „Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen“ der

Speck Pumpen Systemtechnik GmbH

Diese stehen dem Betreiber spätestens seit Vertragsabschluss zur Verfügung.

Gewährleistungs- und Haftungsansprüche bei Personen- und Sachschäden sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere der nachfolgenden Ursachen zurückzuführen sind:

- Sachwidrige Verwendung der Maschine (sachgemäße Verwendung → Technisches Datenblatt)
- Unsachgemäßes Montieren, In Betrieb nehmen, Bedienen und Warten der Maschine
- Betreiben der Maschine bei defekten Überwachungs- und Sicherheitseinrichtungen
- Nichtbeachten der Hinweise/Sicherheitshinweise in der Betriebsanleitung
- Eigenmächtige bauliche Veränderungen der Maschine
- Mangelhafte Wartungs-, Reparatur- und Instandhaltungsmaßnahmen
- Katastrophenfälle durch Fremdkörpereinwirkung oder höhere Gewalt

1.1 Zielgruppen

Zielgruppe	Aufgabe
Betreiber	► Diese Anleitung am Einsatzort der Anlage verfügbar halten, auch für spätere Verwendung. ► Mitarbeiter zum Lesen und Beachten dieser Anleitung und der mitgeltenden Dokumente anhalten, insbesondere die Sicherheits- und Warnhinweise. ► Zusätzliche anlagenbezogene Bestimmungen und Vorschriften beachten.
Fachpersonal, Monteur	► Diese Anleitung und die mitgeltenden Dokumente lesen, beachten und befolgen, insbesondere die Sicherheits- und Warnhinweise.

Tab. 1 Zielgruppen und ihre Aufgaben

1.2 Mitgeltende Dokumente

Dokument	Zweck
ATEX-Zusatzanleitung	Betrieb im explosionsgefährdeten Bereich (nur bei Pumpen für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen)
Technisches Datenblatt	Technische Daten, Einsatzbedingungen
Maßzeichnung	Aufstellmaße, Anschlussmaße usw.
Kennlinie	Kennlinien zu Förderhöhe, Fördermenge, NPSH erf., Wirkungsgrad und Leistungsbedarf
Zulieferdokumentation	Technische Dokumentation für verbaute Zulieferteile
Konformitätserklärung	Normenkonformität

Tab. 2 Mitgeltende Dokumente

1.3 Einbau von unvollständigen Maschinen

Für den Einbau von Speck-Pumpen gelieferten, unvollständigen Maschinen sind die jeweiligen Hinweise/Beschreibungen in Kap. 7 „Wartung und Instandhaltung“ (→ Seite 27) zu beachten.

1.4 Warnhinweise und Symbole

Warnhinweis	Gefahrenstufe	Folgen bei Nichtbeachtung
⚠ GEFAHR	unmittelbar drohende Gefahr	Tod, schwere Körperverletzung
⚠ WARNUNG	mögliche drohende Gefahr	Tod, schwere Körperverletzung
⚠ VORSICHT	mögliche gefährliche Situation	Leichte Körperverletzung
VORSICHT	mögliche gefährliche Situation	Sachschaden

Tab. 3 Warnhinweise und Folgen bei Nichtbeachtung

Symbol	Bedeutung
	Sicherheitszeichen ► Alle Maßnahmen befolgen, die mit dem Sicherheitszeichen gekennzeichnet sind, um Verletzungen oder Tod zu vermeiden.
	Sicherheitszeichen ► Alle Maßnahmen befolgen, die mit dem Sicherheitszeichen gekennzeichnet sind, um Verletzungen oder Tod durch Stromschlag zu vermeiden.
	Sicherheitszeichen ► Alle Maßnahmen befolgen, die mit dem Sicherheitszeichen gekennzeichnet sind, um Verletzungen oder Tod durch magnetische Felder zu vermeiden.
►	Handlungsanleitung
1. , 2. , …	Mehrschrittige Handlungsanleitung
✓	Voraussetzung
→	Querverweis
ⓘ	Information, Hinweis

Tab. 4 Symbole und Bedeutung

1.5 Fachbegriffe

Begriff	Bedeutung
Pumpe	Maschine ohne Antrieb, Komponenten oder Zubehörteile
Aggregat	Komplettes Aggregat bestehend aus Pumpe, Antrieb, Komponenten und Zubehörteilen
Einschubeinheit	Pumpe ohne Pumpengehäuse; unvollständige Maschine
Prozessbauweise	Komplette Einschubeinheit ist demontierbar, während das Pumpengehäuse in der Rohrleitung bleibt
Spülmedium	Sperrmedium in der Magnetkupplung
Kühlmedium	Kühlflüssigkeit in der Magnetkupplung und/oder Kühlluft des Elektromotors oder Lüfterflügels
Hilfsbetriebssysteme	Einrichtungen zum Betrieb der Pumpe

Tab. 5 Fachbegriffe und Bedeutung

2 Sicherheit

ⓘ Der Hersteller haftet nicht für Schäden aufgrund Nichtbeachtung der Gesamtdokumentation.

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

- Alle Hinweise der Betriebsanleitung beachten.
- Alle Sicherheitshinweise beachten.
- Inspektions- und Wartungsarbeiten einhalten.
- Aggregat ausschließlich in den zulässigen Einsatzbereichen betreiben (→ Technisches Datenblatt).
- Aggregat ausschließlich zur Förderung der zulässigen Fördermedien verwenden (→ Technisches Datenblatt).
- Betriebsgrenzen und baugrößenabhängigen Mindestförderstrom einhalten (→ Technisches Datenblatt).
- Trockenlauf vermeiden:
  - Sicherstellen, dass das Aggregat nur mit Förder-medium in Betrieb genommen und nicht ohne Fördermedium betrieben wird.
- Kavitation vermeiden:
  - Saugseitige Armatur vollständig öffnen und nicht zur Regelung des Förderstroms verwenden.
  - Druckseitige Armatur nicht über den zulässigen Betriebsbereich öffnen (→ Technisches Datenblatt).
  - Saugseitige Filter reinigen.
- Überhitzung vermeiden:
  - Aggregat nicht gegen geschlossene druckseitige Armatur betreiben.
  - Mindestförderstrom beachten (→ Technisches Datenblatt).
  - Isolation beachten.
- Motorschäden vermeiden:
  - Druckseitige Armatur nicht über den vereinbarten Betriebspunkt öffnen.
  - Schalthäufigkeit des Aggregates/des Motors beachten (→ Betriebsanleitung Motorenhersteller).
  - Motorschutzschalter nicht über Nennstrom einstellen.
  - Lüfterhaube sauber halten.
- Jede andere Verwendung mit dem Hersteller abstimmen.

2.2 Mögliche Fehlanwendungen

- Einsatzgrenzen des Aggregates bezüglich Temperaturen, Druck, Drehzahl, Förderstrom, Dichte und Viskosität beachten (→ Technisches Datenblatt).
- Mit zunehmender Dichte des Fördergutes nimmt die Leistungsaufnahme des Motors zu. Um eine Überlastung des Aggregates auszuschließen, die zulässige Dichte einhalten (→ Technisches Datenblatt). Eine geringere Dichte ist zulässig. Zusatzeinrichtungen entsprechend anpassen.
- Bei Förderung von feststoffbeladenen Flüssigkeiten die Grenzwerte für Feststoffanteil und Korngröße einhalten (→ Technisches Datenblatt).
- Die Kombination mehrerer Grenzwerte ist zu vermeiden (→ Technisches Datenblatt).
- Von den Auftrags- bzw. Vertragsdaten abweichendes Fördergut ist nicht zulässig (→ Technisches Datenblatt).
- Temperatursprünge des Fördermediums vermeiden.
- Den Einsatz in Räumen vermeiden, in denen explosive Gase auftreten, sofern das Aggregat nicht ausdrücklich dafür vorgesehen ist.
- Das Absaugen, Fördern und Verdichten von explosiven, brennbaren, aggressiven oder giftigen Medien vermeiden, sofern das Aggregat nicht ausdrücklich dafür vorgesehen ist.
- Aggregat nicht in teilmontiertem Zustand betreiben.
- Kühlstrom nicht behindern.
- Bei Verwendung von Hilfsbetriebssystemen:
  - Verträglichkeit des Spülmediums mit dem Produktmedium sicherstellen.
  - Permanente Zufuhr des entsprechenden Spülmediums sicherstellen.
- Mit dem nicht autorisierten Öffnen der Pumpe/des Aggregates erlischt jeglicher Mängelanspruch.

2.3 Allgemeine Sicherheitshinweise

ⓘ Folgende Bestimmungen vor Ausführung sämtlicher Tätigkeiten beachten.

2.3.1 Produktsicherheit

Die Pumpe/das Aggregat sind nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch sind bei ihrer Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter bzw. Beeinträchtigungen des Aggregates und anderer Sachwerte möglich.

- Aggregat nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst unter Beachtung dieser Anleitung betreiben.
- Diese Anleitung und alle mitgeltenden Dokumente vollständig und lesbar halten und dem Personal jederzeit zugänglich aufbewahren.
- Jede Arbeitsweise unterlassen, die das Personal oder unbeteiligte Dritte gefährdet.
- Bei sicherheitsrelevanter Störung:
  Aggregat sofort stillsetzen und Störung durch zuständige Person beseitigen lassen.
- Ergänzend zur Gesamtdokumentation, die gesetzlichen oder sonstigen Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften sowie geltenden Normen und Richtlinien des jeweiligen Betreiberlandes einhalten.

2.3.2 Pflichten des Betreibers

2.3.2.1 Sicherheitsbewusstes Arbeiten

- Aggregat nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst unter Beachtung dieser Anleitung betreiben.
- Einhaltung und Überwachung sicherstellen:
  - bestimmungsgemäße Verwendung
  - gesetzliche oder sonstige Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften
  - Sicherheitsbestimmungen im Umgang mit gefährlichen Stoffen
  - geltende Normen und Richtlinien des jeweiligen Betreiberlandes
- Schutzausrüstung zur Verfügung stellen.

2.3.2.2 Personalqualifikation

- Sicherstellen, dass mit Tätigkeiten am Aggregat beauftragtes Personal vor Arbeitsbeginn diese Anleitung und alle mitgeltenden Dokumente gelesen und verstanden hat, insbesondere Sicherheits-, Wartungs- und Instandsetzungsinformationen.
- Verantwortungen, Zuständigkeiten und Überwachung des Personals regeln.
- Alle Arbeiten nur von technischem Fachpersonal durchführen lassen:
  - Montage-, Instandsetzungs-, Wartungsarbeiten
  - Arbeiten an der Elektrik
- Zu schulendes Personal nur unter Aufsicht von technischem Fachpersonal Arbeiten an der Pumpe/am Aggregat durchführen lassen.

2.3.2.3 Sicherheitseinrichtungen

- Folgende Sicherheitseinrichtungen vorsehen und deren Funktion sicherstellen:
  - für heiße, kalte und sich bewegende Teile: bauseitiger Berührungsschutz des Aggregates
  - bei möglicher elektrostatischer Aufladung: entsprechende Erdung vorsehen.

2.3.2.4 Gewährleistung

- Während der Gewährleistung vor Umbau-, Instandsetzungsarbeiten oder Veränderungen die Zustimmung des Herstellers einholen.
- Ausschließlich Originalteile oder vom Hersteller genehmigte Teile verwenden.
- Die Nichtbeachtung dieser Betriebsanleitung führt zum Verlust der Gewährleistungs- und Schadenersatzansprüche.

2.3.3 Pflichten des Personals

- Hinweise am Aggregat beachten und lesbar halten, z. B. Drehrichtungspfeil, Kennzeichnung der Medienanschlüsse.
- Berührungsschutz für heiße, kalte und sich bewegende Teile während des Betriebes nicht entfernen.
- Wenn notwendig, Schutzausrüstung verwenden.
- Arbeiten am Aggregat nur im Stillstand ausführen.
- Bei allen Montage- und Wartungsarbeiten Motor spannungsfrei schalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Nach allen Arbeiten am Aggregat die Sicherheitseinrichtungen wieder vorschriftsmäßig montieren.

2.4 Restgefahren

⚠ WARNUNG

Einziehen von langen, offenen Haaren sowie losen Kleidungsstücken (z. B. Krawatten) an den Schutzabdeckungen des Motors und der Wellenkupplung ist möglich.

► Haarnetz tragen!

► Enganliegende Kleidung tragen!

Verletzungen durch Herausschleudern von Gegenständen, die in die Öffnungen der Motorlüfterhaube oder des Kupplungsschutzes eingeführt werden!

► Keine Gegenstände einführen!

Verbrennungen/Verbrühungen durch heiße Oberflächen oder heißes Medium!

► Nicht berühren!

► Schutzhandschuhe tragen!

Verletzungen durch Austreten von Fördermedium bei defekten Dichtungen oder defektem Spalttopf!

► Aggregat außer Betrieb nehmen!

► Aggregat instand setzen!

2.5 Spezielle Gefahren

2.5.1 Explosionsgefährdeter Bereich

- (→ ATEX-Zusatzanleitung)

2.5.2 Gefährliche Fördermedien

- Beim Umgang mit gefährlichen Fördermedien (z. B. heiß, brennbar, explosiv, giftig, gesundheitsgefährdend) Sicherheitsbestimmungen für den Umgang mit gefährlichen Stoffen beachten.
- Bei allen Arbeiten am Aggregat Schutzausrüstung verwenden.

2.5.3 Magnetantrieb

Das starke Magnetfeld im Bereich der Magnetkupplung oder bei Einzelmagneten kann zu folgenden Gefahren führen:

- Lebensgefahr für Personen mit Herzschrittmacher
- Beschädigungen an magnetischen Datenträgern (Ausweis mit Magnetstreifen, Kredit- und Scheckkarten), elektrischen, elektronischen, feinmechanischen Geräten, Bauteilen oder Instrumenten (z. B. mechanische, digitale Uhren, Taschenrechner, Festplatten)
- Unkontrolliertem Anziehen von magnetischen Teilen (z. B. Werkzeuge, Schrauben)

► Für offene Magnete oder Magnetkupplungen sowie nicht komplettierte Antriebseinheiten ist für magnetempfindliche Gegenstände und Personen mit Herzschrittmacher ein Sicherheitsabstand von mind. 2 m einzuhalten.

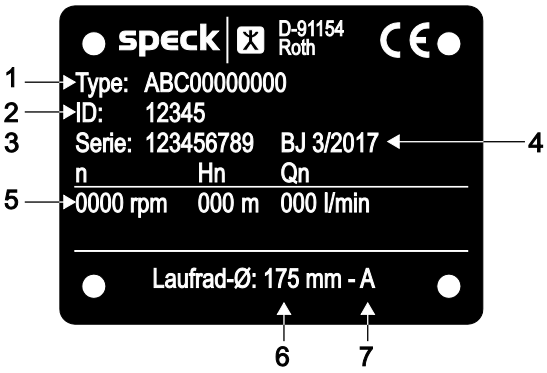
ⓘ Abstand zu komplett montierten Aggregaten:

Bei komplett montierten Aggregaten werden die Magnetfelder der Magnetkupplung durch die sie umschließenden Bauteile vollständig abgeschirmt. Von Magnetkupplungen geht weder im Stillstand noch im Betrieb eine Gefahr aus.

3 Aufbau und Funktion

3.1 Kennzeichnung

3.1.1 Typenschild



1 Typenbezeichnung
2 Identifikationsnummer des Artikels (Pumpe / Aggregat)
3 Seriennummer
4 Baujahr
5 Förderdaten
6 Laufraddurchmesser
7 Ausführung der Hydraulik

Abb. 1 Typenschild (Beispiel)

3.1.2 ATEX-Schild



1 Explosionsschutzkennzeichnung

Abb. 2 ATEX-Schild (Beispiel)

3.1.3 Pumpentyp-Kennzeichnung

	TOE	M	A	032	160
1					
2					
3					
4					
5					

1 TOE = Wärmeträgerpumpe
2 Magnetkupplung
3 Ausführung
N = Normpumpe mit Lagerträger und ax/top-Gehäuse*
A = Blockpumpe mit ax/top-Gehäuse*
4 Nennweite Druckstutzen [mm]
5 Nenndurchmesser Laufrad [mm]

Tab. 6 Pumpentyp-Kennzeichnung TOE (Beispiel)

* ax/top-Gehäuse = Gehäuse mit axialem Saugstutzen und radialem Druckstutzen

3.1.4 Ausführungen

TOEMN / TOEMA			
032160	032200	032250	Lager-träger 360
040160	040200	040250	
050160	050200	050250	
065160	065200	065250[1]	Lager-träger 470
080160	080200	080250	
100160[1]	100200[1,2]	100250[1,2]	
–	125100[1,2]	–	
[1] Gehäuse mit achsmittiger Aufhängung			
[2] Gehäuse mit Doppelspirale			

Tab. 7 Ausführungen

3.2 Allgemeine Beschreibung

Pumpen der Baureihe TOEMN oder TOEMA sind horizontale, einstufige, einströmige Spiralgehäusepumpen mit Lagerträger in Prozessbauweise.

Das Spiralgehäuse mit axialem Saugstutzen und radialem Druckstutzen ist mit Pumpenfüßen ausgestattet.

Das Laufrad ist ein Radialrad mit räumlich gekrümmten Schaufeln. Die Lagerung der Pumpenwelle erfolgt in einem kombiniertem Axial-/Radialgleitlager.

Die Hauptabmessungen und die hydraulische Leistung entsprechen EN 733 (Ausgabe 1995).

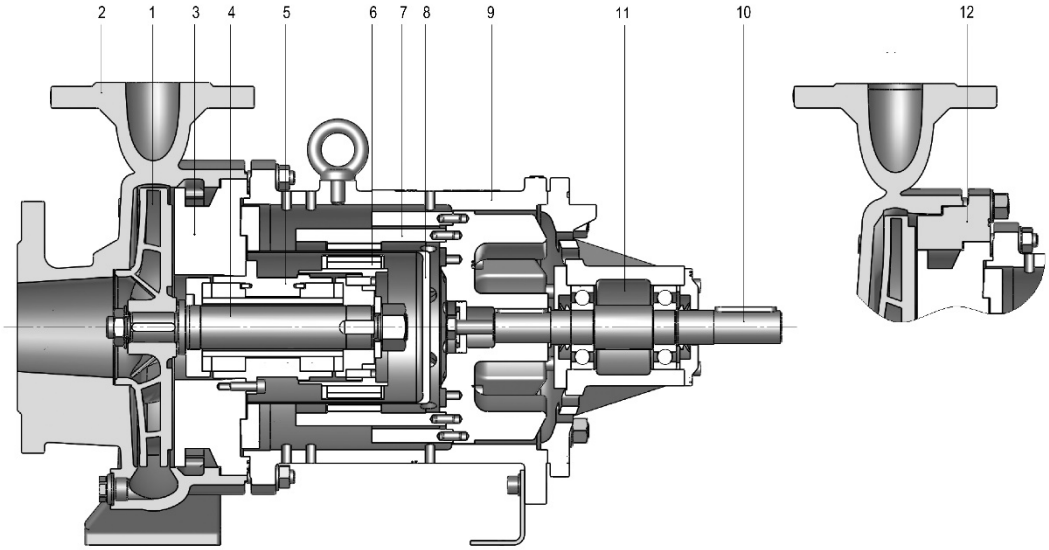
3.2.1 Begriffsbestimmungen

ⓘ Schnittzeichnungen → Seite 45 ff.

- **Gleitlagerträger**
  Dieser besteht aus den Bauteilen Gehäusedeckel, Gleitlagerung, Innenrotor und Spalttopf.
  - **Gehäusedeckel** (161)
    Dieser dient zur Aufnahme der Gleitlagerung (310) und des Spalttopfes (816)
  - **Gleitlagerung** (310)
    Sie lagert den Innenrotor und besteht aus dem Gleitlagergehäuse (1), den Axialgleitlagern (2 und 3), der/den Wellenhülse(n) (4) und den Lagerbuchsen (5 und 6) (→ Abb. 16, 17, 18).
  - **Innenrotor**
    Der Innenrotor besteht aus dem Laufrad (230), der Welle (211) und dem Innenmagneten (847)
  - **Spalttopf** (816)
    Zusammen mit dem Gehäusedeckel (161) und dem Spiralgehäuse (102) dichtet er den produktberührten Teil der Pumpe hermetisch nach außen ab.
- **Laterne** (341)
  Als Variantenträger für die unterschiedlichen Pumpenbauarten TOEMA und TOEMI nimmt sie auf der einen Seite die Pumpe und auf der anderen Seite den Motor auf.
- **Wälzlagerträger TOEMN**
  Er besteht aus den Bauteilen Lagerkörper und dem Außenrotor.
  - **Lagerkörper** (330)
    Er nimmt die Wälzlager (320) auf und wird auf beiden Seiten mit je einem Lagerdeckel (360, 360.1) verschlossen.
  - **Außenrotor**
    Er besteht aus der Welle (212), dem Außenmagneten (847.1) und dem Kupplungseinsatz (843).
- **Außenrotor TOEMA**
  (→ Schnittzeichnungen Seite 47 ff.)
  Er besteht aus dem Außenmagneten (847.1) und dem Kupplungseinsatz (843).
- **Einschubeinheit bei TOEMN**
  = Gleitlagerträger + Laterne + Wälzlagerträger
- **Montageeinheit bei TOEMA**
  = Gleitlagerträger + Laterne + Außenrotor

3.2.2 TOEMN

Nach dem Entfernen der Gehäusedeckelverschraubung kann die Einschubeinheit ohne Demontage der Rohrleitungen aus dem Spiralgehäuse ausgebaut werden.

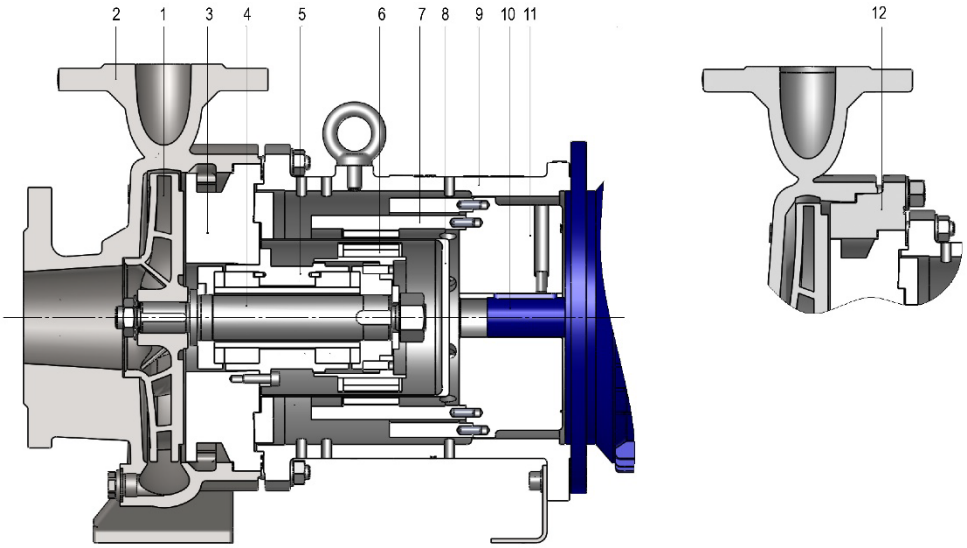


1 Laufrad	5 Gleitlagerung	9 Laterne
2 Spiralgehäuse	6 Innenmagnet	10 Antriebswelle
3 Gehäusedeckel	7 Außenmagnet	11 Lagerkörper
4 Welle	8 Spalttopf	12 Gegenflansch

Abb. 3 Aufbau TOEMN

3.2.3 TOEMA

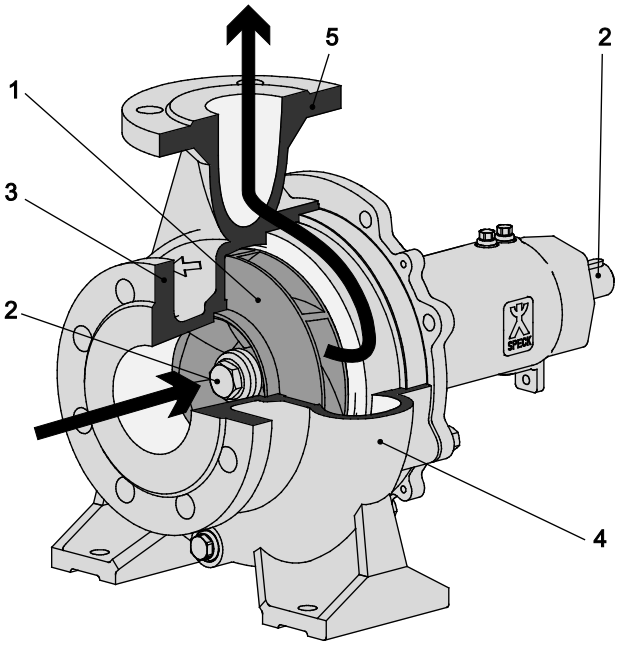
Nach dem Entfernen der Gehäusedeckelverschraubung kann diese komplette Montageeinheit ohne Demontage der Rohrleitungen aus dem Spiralgehäuse ausgebaut werden.



1 Laufrad	5 Gleitlagerung	9 Laterne
2 Spiralgehäuse	6 Innenmagnet	10 Motorwelle
3 Gehäusedeckel	7 Außenmagnet	11 Kupplungseinsatz
4 Welle	8 Spalttopf	12 Gegenflansch

Abb. 4 Aufbau TOEMA

3.3 Aufbau und Wirkungsweise



1 Laufrad
2 Welle
3 Saugstutzen
4 Spiralgehäuse
5 Druckstutzen

Abb. 5 Funktionsweise einer Radialradpumpe

Kreiselpumpen sind Strömungsmaschinen. Sie werden zur Förderung von Flüssigkeiten eingesetzt. Die Pumpen der TOE-Baureihe sind Kreiselpumpen mit Radiallaufrad (1). Die Anströmung des Laufradmundes erfolgt in axialer Richtung.

Durch die radial angebrachten Schaufeln des Laufrads wird die axial einströmende Flüssigkeit im rechten Winkel umgelenkt und auf eine Kreisbahn gezwungen. Im Spiralgehäuse (4) wird die aus dem Laufrad austretende Flüssigkeit in einer Spirale an den Druckstutzen (5) weitergeleitet. Wegen der rechtwinkligen Umlenkung und des radialen Austritts der Flüssigkeit wird diese Art von Laufrad als Radiallaufrad bezeichnet.

Ist das Laufrad (1) auf beiden Seiten mit Deckscheiben versehen, handelt es sich um ein geschlossenes Laufrad. Entfällt die vordere Deckscheibe, wird das Laufrad als halboffenes oder offenes Laufrad bezeichnet. Die Laufradform hat starken Einfluss darauf, welche Flüssigkeiten gefördert werden können (Verschmutzungsgrad).

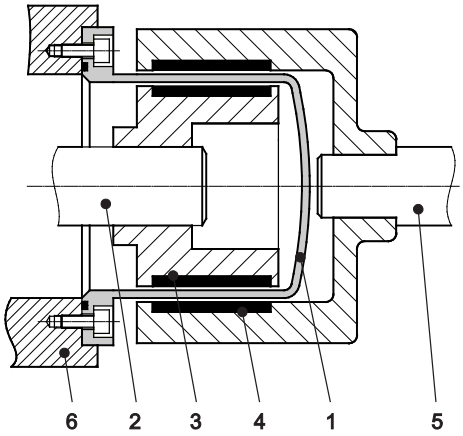
Das Laufrad ist starr auf der Pumpenwelle (2) fixiert.

Kreiselpumpen sind nicht selbstsaugend. Sie müssen vor der Inbetriebnahme immer mit Flüssigkeit gefüllt werden. Im Saugbetrieb empfiehlt es sich deshalb, die Saugleitung mit einem Fußventil auszurüsten, ausgenommen die Inlineausführung.
Gerät während des Betriebes Luft oder Gas in die Förderflüssigkeit, bricht schon bei geringen Mengen (3%) die Förderhöhe ein. Eine rasche Zerstörung ist die Folge.

3.4 Wellenabdichtung

3.4.1 Hermetische Abdichtung

ⓘ Magnetkupplungen gelten als hermetisch geschlossene Dichtungssysteme.



1 Spalttopf
2 Pumpenwelle
3 Magnet auf dem Innenrotor
4 Magnet auf dem Außenrotor
5 Motorwelle (TOEMA) / Antriebswelle (TOEMN)
6 Pumpengehäuse

Abb. 6 Funktionsweise einer Magnetkupplung

Der Antrieb der Pumpenwelle erfolgt durch eine Magnetkupplung. Innerhalb des Spalttopfes (1), der das Pumpengehäuse (6) hermetisch abschließt, ist auf der Pumpenwelle (2) ein mit Magneten bestückter Innenrotor (3) montiert.

Außerhalb des Spalttopfes befindet sich ein mit Magneten bestückter Außenrotor (4), der auf der Motorwelle bzw. Antriebswelle (5) montiert ist.

4 Transport, Lagerung und Entsorgung

ⓘ Vor der Durchführung von Transport- und Umschlagvorschriften sind folgende Unfallverhütungsvorschriften zu beachten:

- BGV D8 Winden, Hub- und Zuggeräte
- BGV D6 Lastaufnahmeeinrichtungen

4.1 Transportieren

ⓘ Gewichtsangaben (→ Technisches Datenblatt)

⚠ GEFAHR

Starkes Magnetfeld im Bereich der Magnetkupplung, bei Einzelmagneten oder der Pumpe.

Lebensgefahr und Sachschaden durch Magnetfeld!

► Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher keine Arbeiten an der Pumpe / am Aggregat durchführt.

► Arbeitsplatz sichern, wenn nötig absperren:

- Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher einen Sicherheitsabstand > 1 m einhält.
- Sicherstellen, dass keine magnetisierbaren Metallteile von der Magnetkupplung angezogen werden können.
- Sicherstellen, dass Teile der Magnetkupplung nicht von magnetisierbaren Metallteilen angezogen werden können.

► Mit magnetempfindlichen Gegenständen einen Sicherheitsabstand > 150 mm zu Magnetkupplung oder Pumpe einhalten.

4.1.1 Auspacken und Lieferzustand prüfen

1. Pumpe/Aggregat beim Empfang auspacken und auf Transportschäden prüfen.
2. Transportschäden sofort beim Hersteller melden.
3. Verpackungsmaterial gemäß örtlich geltenden Vorschriften entsorgen.

4.1.2 Transport mit Hebezeugen

⚠ GEFAHR

Tod oder Quetschen von Gliedmaßen durch herabfallendes Transportgut!

► Hebezeug wählen entsprechend dem zu transportierenden Gesamtgewicht.

► Aggregat nur in horizontaler Position transportieren.

► Niemals Aggregat an der Ringöse des Motors anhängen.

► Niemals Pumpe am freien Wellenende anhängen.

► Hebezeug befestigen entsprechend den folgenden Abbildungen.

► Nicht unter schwebenden Lasten aufhalten.

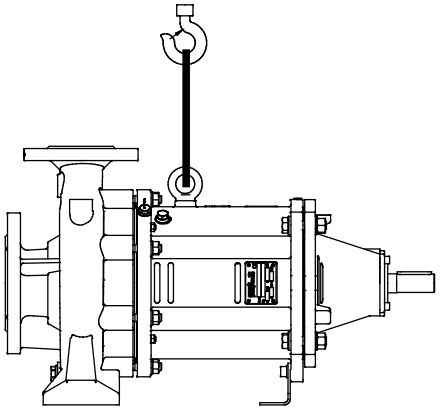


Abb. 7 Hebezeuge befestigen an der Pumpe (TOEMN)

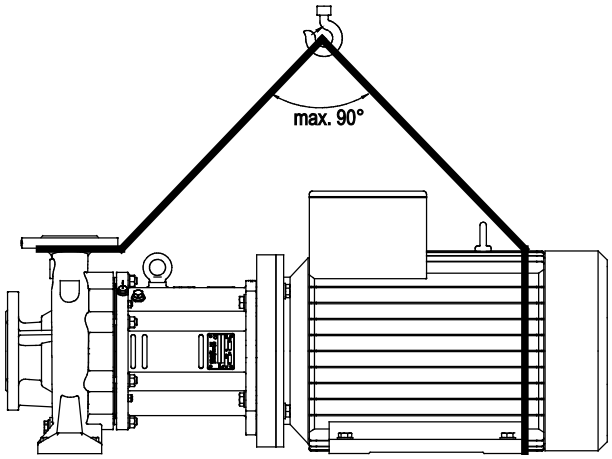


Abb. 8 Hebezeuge befestigen am Aggregat ohne Grundplatte (TOEMA)

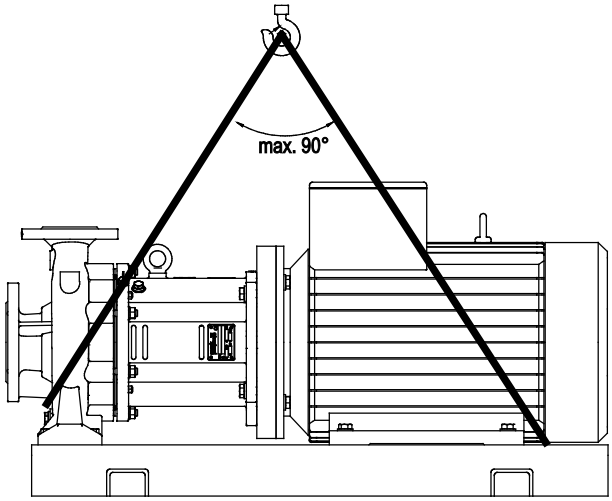


Abb. 9 Hebezeuge befestigen am Aggregat mit Grundplatte (TOEMA/TOEMN)

► Pumpe/Aggregat ordnungsgemäß anheben.

4.2 Lagern

⚠ GEFAHR



Starkes Magnetfeld im Bereich der Magnetkupplung, bei Einzelmagneten oder der Pumpe.

Lebensgefahr und Sachschaden durch Magnetfeld!

► Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher keine Arbeiten an der Pumpe / am Aggregat durchführt.

► Arbeitsplatz sichern, wenn nötig absperren:

- Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher einen Sicherheitsabstand > 1 m einhält.
- Sicherstellen, dass keine magnetisierbaren Metallteile von der Magnetkupplung angezogen werden können.
- Sicherstellen, dass Teile der Magnetkupplung nicht von magnetisierbaren Metallteilen angezogen werden können.

► Mit magnetempfindlichen Gegenständen einen Sicherheitsabstand > 150 mm zu Magnetkupplung oder Pumpe einhalten.

Werkseitig konservierte Pumpen/Aggregate sind mit einem Korrosionsschutz vorbehandelt. Bei sachgemäßer Innenlagerung ist ein Schutz bis max. 6 Monaten gegeben. Wird die Pumpe/Aggregat über diesen Zeitraum hinaus länger eingelagert, muss nachkonserviert (→ Konservieren, Seite 14) werden.

Wird eine bereits betriebene Pumpe/Aggregat eingelagert, so ist diese gemäß Punkt 4.3 Konservieren vorzubereiten.

Eingesetzte Konservierungsmittel und Einlagerungszeiten (→ Seite 44)

VORSICHT

Sachschaden durch unsachgemäße Lagerung!

► Pumpe/Aggregat ordnungsgemäß lagern.

1. Alle Öffnungen mit Blindflanschen, Blindstopfen oder Kunststoffdeckeln verschließen.
2. Sicherstellen, dass der Lagerraum folgende Bedingungen erfüllt:
   - trocken
   - frostfrei
   - erschütterungsfrei
   - geschützt
   - dunkel
   - konstante Luftfeuchtigkeit
3. Pumpenwelle einmal monatlich durchdrehen.
4. Sicherstellen, dass Pumpenwelle und Lager dabei die Drehlage verändern.

4.3 Konservieren

ⓘ Nicht nötig bei rostfreiem Werkstoff (hier wird jedoch Flugrostbildung verhindert)

ⓘ Standardmäßig haben die Pumpen keinen speziellen Konservierungsschutz.

Die Pumpen müssen bei Einlagerung über 6 Monate oder längerem Stillstand gegen Korrosion konserviert werden. Daraus ergibt sich eine Außen- und Innenkonservierung der Pumpe.

Nach Rücksprache mit dem Hersteller kann gegen Aufpreis die Pumpe oder Ersatzteile mit einem auf die Einlagerungszeit und -bedingungen abgestimmten Konservierungsschutz geliefert werden.

VORSICHT

Sachschaden durch unsachgemäße Konservierung!

► Aggregat dekontaminieren.

► Pumpe ordnungsgemäß innen und außen konservieren.

1. Konservierungsmittel nach Art und Dauer der Einlagerung wählen (→ Konservierungsmittel, Seite 44).
2. Konservierungsmittel gemäß Herstellerangaben verwenden.
3. Außenkonservierung:
   Die Außenkonservierung mittels Streichen oder Aufsprühen (Sprühpistole) vornehmen.

   Zu konservierende Stellen:
   - alle blanken und unlackierten Teile (z. B. Wellenenden, Kupplungen, Flanschflächen, Manometeranschlüsse)
4. Innenkonservierung:
   Die Innenkonservierung ist durch Streichen, Aufsprühen (Sprühpistole) oder Tauchen möglich.

   Wir empfehlen:

   Saugstutzen mit Blindflanschen sowie Entleerungsbohrungen (D1) mit Verschlussschrauben zu schließen und die Pumpe über den Druckstutzen mit Öl befüllen und mit Blindflansch oder Kunststoffdeckel verschließen.

   Zu konservierende Stellen:
   - alle medienberührten Pumpenteile

4.4 Konservierung entfernen

ⓘ Nur nötig bei konservierter Pumpe/Aggregat

VORSICHT

Lagerschaden durch hohen Wasserdruck oder Spritzwasser!

► Lagerbereiche nicht mit Wasserstrahl oder Hochdruckreiniger reinigen.

VORSICHT

Dichtungsschaden durch falsche Reinigungsmittel!

► Sicherstellen, dass das Reinigungsmittel die Dichtungen nicht angreift.

1. Konservierungsmittel ausspülen und mit Spülmedium auffangen.

ⓘ Konservierungsmittel können z. B. mit Wachslösemittel, Petroleum, Diesel, Waschbenzin oder alkalischen Reinigern entfernt werden. Wir empfehlen die Pumpe am einfachsten mit einem Dampfstrahler zu reinigen, dabei ist der Lagerbereich entsprechend abzudecken.

⚠ WARNUNG

Gesundheitliche Gefahren bei Einsatz falscher Reinigungsmittel im Lebensmittelbereich!

► Medienberührte Pumpenteile demontieren und vollständig reinigen.

► Reinigungsmittel entsprechend dem Einsatzbereich wählen.

2. Konservierungsmittel gemäß örtlich geltenden Vorschriften entsorgen.

3. Bei Einlagerungszeit über 6 Monate:
   - Alle Elastomere (Runddichtringe, Wellendichtungen) auf Formelastizität prüfen und wenn nötig ersetzen.

4.5 Rücksenden

1. Pumpe dekontaminieren.
2. Transport- und Verschlussdeckel anbringen.
3. Unbedenklichkeitserklärung immer an den Hersteller schicken → Unbedenklichkeitserklärung, Seite 51.

4.6 Entsorgen

⚠ GEFAHR



Starkes Magnetfeld im Bereich der Magnetkupplung, bei Einzelmagneten oder der Pumpe.

Lebensgefahr und Sachschaden durch Magnetfeld!

► Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher keine Arbeiten an der Pumpe / am Aggregat durchführt.

► Arbeitsplatz sichern, wenn nötig absperren:
   - Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher einen Sicherheitsabstand > 1 m einhält.
   - Sicherstellen, dass keine magnetisierbaren Metallteile von der Magnetkupplung angezogen werden können.
   - Sicherstellen, dass Teile der Magnetkupplung nicht von magnetisierbaren Metallteilen angezogen werden können.

► Mit magnetempfindlichen Gegenständen einen Sicherheitsabstand > 150 mm zu Magnetkupplung oder Pumpe einhalten.

⚠ WARNUNG

Vergiftungsgefahr und Umweltschäden durch Fördermedium!

► Vor dem Entsorgen des Aggregates:
   - Auslaufendes Fördermedium auffangen und getrennt, gemäß örtlich geltenden Vorschriften, entsorgen.
   - Rückstände vom Fördermedium im Aggregat/Pumpe neutralisieren.
   - Konservierung entfernen (→ Seite 14).
   - Kunststoffteile demontieren und gemäß örtlich geltenden Vorschriften entsorgen.

► Lassen Sie das Aggregat/Pumpe wegen der Gefahr möglicher Umweltverschmutzung durch ein zugelassenes Fachunternehmen entsorgen!

5 Aufstellung und Anschluss

ⓘ Für Aggregate im explosionsgefährdeten Bereich (→ ATEX-Zusatzanleitung)

VORSICHT

Sachschaden durch Verunreinigungen!

► Transportsicherungen erst unmittelbar vor Aufstellung des Aggregates/der Pumpe entfernen.

► Abdeckungen, Transport- und Verschlussdeckel erst unmittelbar vor Anschluss der Rohrleitungen an das Aggregat/die Pumpe entfernen.

5.1 Rohrleitungen planen

5.1.1 Abstützungen und Anschlüsse auslegen

VORSICHT

Sachschaden durch zu hohe Kräfte und Drehmomente der Rohrleitungen auf die Pumpe!

► Sicherstellen, dass die zulässigen Kräfte und Momente eingehalten werden (→ EN ISO 5199, → Tabellen 21 und 22, Seite 42).

► Aggregat nicht als Festpunkt für die Rohrleitungen verwenden.

1. Rohrleitungskräfte berechnen und alle Betriebszustände beachten:
   - kalt/warm
   - leer/gefüllt
   - drucklos/druckbeaufschlagt
   - Positionsänderungen der Flansche
2. Sicherstellen, dass Rohrleitungsaufleger dauerhaft gleit-fähig sind und nicht festrosten.
3. Rohrleitungen unmittelbar vor dem Aggregat abfangen und spannungsfrei anschließen. Keine Gewichtsbelastung des Aggregates durch die Rohrleitungen.
4. Sicherstellen, dass die Rohrleitungsaufleger die entsprechende Tragkraft aufweisen.
5. Sicherstellen, dass entsprechende Dehnungsschleifen bzw. -fugen installiert sind, um bei hohen Temperaturen durch lineare Dehnung der Rohrleitungen keine Aggregatfluchtungsfehler zu erhalten.
6. Sicherstellen, dass die Rohrleitungen für die hydraulischen Drücke und Temperaturen des Fördermediums geeignet sind.
7. Zulässige Kräfte und Momente an den Pumpenstutzen beachten (→ Tabellen 21 und 22, Seite 42).
8. Rohrleitungen so anordnen, dass eine Pumpenspülung möglich ist, falls chemisch aggressive Flüssigkeiten gefördert werden.

5.1.2 Querschnitts- und Richtungsänderungen

1. Krümmungsradien kleiner als die 1,5-fache Rohrnennweite vermeiden.
2. Keine Armaturen oder Krümmer unmittelbar vor dem Saugstutzen vorsehen.
3. Starke Querschnitts- und Richtungsänderungen im Verlauf der Rohrleitungen vermeiden.

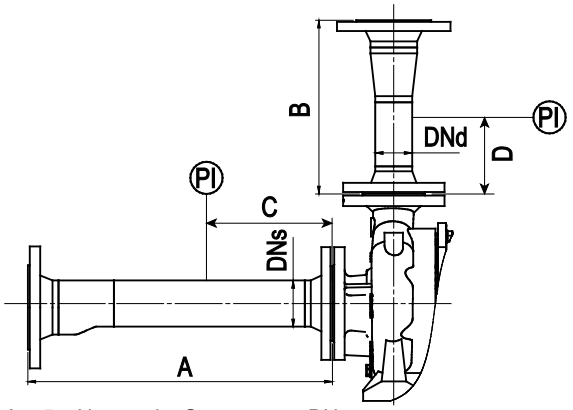
5.1.3 Nennweiten festlegen

ⓘ Anschlussgrößen der Saug-/Druckanschlüsse (→ Aufstellzeichnung)

► Strömungswiderstand in Rohrleitungen so gering wie möglich halten.

1. Saugleitungs-Nennweite ≥ Sauganschluss-Nennweite festlegen.
2. Druckleitungs-Nennweite ≥ Druckanschluss-Nennweite festlegen.

5.1.4 Rohrleitungslängen festlegen



$A \geq 5 \times$ Nennweite Saugstutzen DN_S
$B \geq 5 \times$ Nennweite Druckstutzen DN_d
$C \geq 2 \times$ Nennweite Saugstutzen DN_S
$D \geq 2 \times$ Nennweite Druckstutzen DN_d

Abb. 10 Beruhigungsstrecke festlegen

► Empfohlene Mindestwerte (A und B) beim Einbau des Aggregates/der Pumpe einhalten.

► Bei Durchmesserwechsel exzentrische Übergangstücke verwenden, um einer Gasblasenbildung vorzubeugen. Der konische Teil des Übergangsstücks muss untenliegend eingebaut werden (→ Abb. 10).

ⓘ Saugseite: Kürzere Beruhigungsstrecken sind möglich, können aber zu hydraulischen Leistungseinbußen führen.

ⓘ Druckseite: Kürzere Beruhigungsstrecken sind möglich, können aber zu erhöhter Geräuschentwicklung führen.

5.2 Absperrvorrichtungen

ⓘ Für Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten

► Grundsätzlich Absperrorgane in Saug-/Zulauf- und Druckleitung einbauen.

5.2.1 Sicherheits- und Kontrolleinrichtungen

5.2.1.1 Verschmutzung vermeiden

ⓘ Um Lagerschäden an der Gleitlagerung und Überhitzung im Bereich der Magnetkupplung zu vermeiden, werden über eine gezielte Spülstromführung diese Bereiche mit Fördermedium kontinuierlich gespült und gekühlt. Damit keine Fremdkörper das Gleitlager und die Kanäle der Spülstromführung verstopfen sollte ein Filter mit Magneteinsatz in die Saug-/ Zulaufleitung eingebaut werden.

1. Filter/Sieb in die Saugleitung einbauen:

   Bei Anlageninbetriebnahme kann ein Feinsieb mit einer Maschenweite von ca. 0,25 mm eingesetzt werden.

   Bei laufendem Betrieb:

   Siebquerschnitt = 3 x DN_s
   DN 20 – DN 50 = 1,0 mm Maschenweite
   DN 65 – DN 80 = 1,25 mm Maschenweite
   DN 100 – DN 200 = 1,6 mm Maschenweite

   Drahtstärke ca. 0,4 mm, Sieb in Hutform, aus korrosionsbeständigem Material.

2. Zum Überwachen der Verschmutzung des Filters/Siebs eine Differenzdruckanzeige mit Kontaktmanometer montieren.

5.2.1.2 Messen der Betriebszustände ermöglichen

1. Für Druckmessung: Manometer in Saug-/Zulauf- und Druckleitung vorsehen. Einbindungsstelle (PI) beachten (→ Abb.10).
2. Leistungswächter motorseitig vorsehen.
3. Temperaturmessung pumpenseitig vorsehen.

5.3 Aufstellung vorbereiten

⚠ GEFAHR

Starkes Magnetfeld im Bereich der Magnetkupplung, bei Einzelmagneten oder der Pumpe.

Lebensgefahr und Sachschaden durch Magnetfeld!

► Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher keine Arbeiten an der Pumpe / am Aggregat durchführt.

► Arbeitsplatz sichern, wenn nötig absperren:

- Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher einen Sicherheitsabstand > 1 m einhält.
- Sicherstellen, dass keine magnetisierbaren Metallteile von der Magnetkupplung angezogen werden können.
- Sicherstellen, dass Teile der Magnetkupplung nicht von magnetisierbaren Metallteilen angezogen werden können.

► Mit magnetempfindlichen Gegenständen einen Sicherheitsabstand > 150 mm zu Magnetkupplung oder Pumpe einhalten.

5.3.1 Umgebungsbedingungen prüfen

► Erforderliche Umgebungsbedingungen sicherstellen (→ Technisches Datenblatt).

5.3.2 Mindestabstände für Wärmeabfuhr

ⓘ Mindestabstände (→ Abstände zur Wärmeabfuhr, Seite 39)

5.3.3 Aufstellort vorbereiten

► Sicherstellen, dass der Aufstellort folgende Bedingungen erfüllt:

- Aggregat von allen Seiten frei zugänglich
- genügend Raum für Ein-/Ausbau der Rohrleitungen sowie Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten, insbesondere für Aus-/Einbau des Aggregates
- keine Einwirkung von Fremdschwingungen auf das Aggregat (Lagerschäden)
- frostfrei

5.3.4 Fundament und Untergrund vorbereiten

ⓘ Aufstellmöglichkeiten:

- mit Betonfundament
- mit Stahlfundamentrahmen
- ohne Fundament

► Sicherstellen, dass Fundament und Untergrund folgende Bedingungen erfüllen:

- eben, waagrecht
- sauber (keine Verunreinigung durch Öle, Stäube und Sonstiges)
- für Eigengewicht des Aggregates und alle Betriebskräfte aufnehmbar
- Standsicherheit des Aggregates gewährleistet
- bei Betonfundament:
  Normalbeton der Festigkeitsklasse B 25

5.3.5 Wärmeisolierung montieren

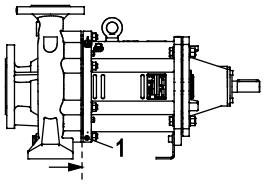
ⓘ Nur nötig, um Temperatur des Fördermediums aufrecht zu erhalten

VORSICHT

Sachschaden durch Überhitzung!

► Wärmeisolierung nur am Spiralgehäuse montieren.

► Lagerträger dürfen nicht isoliert werden.



1 Isolierung nur bis zum Gehäusedeckel (1)

Abb. 11 Wärmeisolierung montieren

► Wärmeisolierung ordnungsgemäß am Spiralgehäuse montieren.

5.3.6 Konservierung entfernen

► Wenn Pumpe/Aggregat direkt nach Aufstellung und Anschluss in Betrieb genommen wird: Konservierung vor Aufstellung entfernen (→ Seite 14).

5.4 Mit Fundament aufstellen

ⓘ Nur möglich mit Grundplatte

VORSICHT

Sachschaden durch Verspannen der Grundplatte!

► Grundplatte wie folgt auf Fundament setzen und befestigen.

5.4.1 Aggregat auf Fundament setzen

✓ Hilfsmittel, Werkzeuge, Material:

- Schraubenschlüssel
- Fundamentschrauben (→ Aufstellzeichnung)
- Stahlbeilagen
- Mörtelvergussmasse, schwindungsfrei
- Wasserwaage

1. Aggregat anheben (→ Transportieren, Seite 13)
2. Fundamentschrauben von unten in die Befestigungslöcher der Grundplatte einhängen.

ⓘ Bei Verwendung von Klebeankern Herstellerangaben beachten.

3. Aggregat auf das Fundament setzen.
   Dabei die Fundamentschrauben in die vorbereiteten Ankerlöcher versenken.

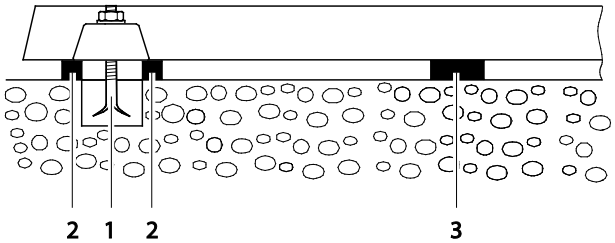


Abb. 12 Aufstellung mit Fundament

4. Aggregat mit Stahlbeilagen auf Höhen- und Systemmaße wie folgt ausrichten:
   - Neben jeder Fundamentschraube (1) links und rechts je 1 Stahlbeilage (2) anordnen.
   - Wenn Abstand der Ankerlöcher > 750 mm, zusätzliche Stahlbeilage (3) auf jeder Seite der Grundplatte in der Mitte anordnen.
5. Sicherstellen, dass Grundplatte und Stahlbeilagen flächig aufliegen.
6. Zulässige Höhenabweichung (1 mm/m) mit Maschinen-Wasserwaage in Längs- und Querrichtung prüfen.
7. Vorgang wiederholen, bis Grundplatte richtig ausgerichtet ist.

5.4.2 Aggregat befestigen

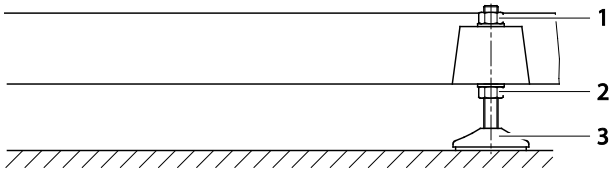
ⓘ Ausfüllen der Grundplatte mit Mörtelvergussmasse verbessert die Dämpfungseigenschaften.

1. Ankerlöcher mit Mörtelvergussmasse ausgießen.
2. Wenn Mörtelvergussmasse abgebunden ist, Grundplatte an drei Punkten mit dem vorgesehenen Anzugsdrehmoment festschrauben (→ Anziehdrehmomente, Seite 40).
3. Vor dem Anziehen der restlichen Schrauben Unebenheiten der Befestigungsfläche mit Distanzblechen neben jeder Schraube ausgleichen.
4. Sicherstellen, dass Grundplatte nicht verspannt ist.

5.5 Ohne Fundament aufstellen

ⓘ Mit Grundplatte

✓ Hilfsmittel, Werkzeuge, Material:
- Schraubenschlüssel
- Wasserwaage



1 Sechskantmutter

2 Sechskantmutter

3 Nivellierfuß

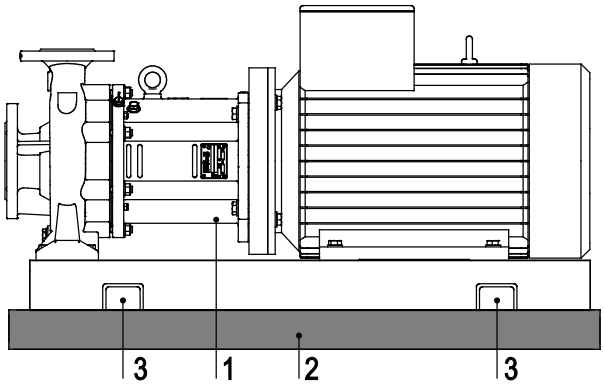
Abb. 13 Aufstellung ohne Fundament

1. Aggregat anheben (→ Transport mit Hebezeugen, Seite 13).
2. Vier Nivellierfüße wie abgebildet montieren.
3. Aggregat auf den Untergrund setzen.
4. Höhe der Grundplatte über Nivellierfüße wie oben abgebildet einstellen:
   - Mit Schraubenschlüssel Sechskant am Nivellierfuß (3) festhalten.
   - Sechskantmutter (1) lösen.
   - Durch Drehen der Sechskantmutter (2) die Höhe einstellen.
   - Sechskantmutter (1) anziehen (→ Anziehdrehmomente, Seite 39).
   - Zulässige Höhenabweichung (1 mm/m) mit Maschinen-Wasserwaage in Längs- und Querrichtung prüfen.
   - Vorgang wiederholen bis Grundplatte richtig ausgerichtet ist.

5.6 Auf verwindungssteifer ebener Fläche/Rahmen aufstellen

ⓘ Einbaulage: waagrecht, Druckstutzen senkrecht nach oben

✓ Hilfsmittel, Werkzeuge, Material:
- Schraubenschlüssel



1 Aggregat

2 Fläche/Rahmen

3 Verschrauben

Abb. 14 Aufstellung auf ebener Fläche/Rahmen

1. Aggregat (1) anheben (→ Transportieren, Seite 13).
2. Aggregat auf verwindungssteifer ebener Fläche/Rahmen (2) setzen.
3. Aggregat spannungsfrei mit der Fläche/Rahmen (2) verschrauben (3).

5.7 Motor montieren

⚠ GEFAHR



Starkes Magnetfeld im Bereich der Magnetkupplung, bei Einzelmagneten oder der Pumpe. Lebensgefahr und Sachschaden durch Magnetfeld!

► Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher keine Arbeiten an der Pumpe / am Aggregat durchführt.

► Arbeitsplatz sichern, wenn nötig absperren:
- Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher einen Sicherheitsabstand > 1 m einhält.
- Sicherstellen, dass keine magnetisierbaren Metallteile von der Magnetkupplung angezogen werden können.
- Sicherstellen, dass Teile der Magnetkupplung nicht von magnetisierbaren Metallteilen angezogen werden können.

► Mit magnetempfindlichen Gegenständen einen Sicherheitsabstand > 150 mm zu Magnetkupplung oder Pumpe einhalten.

ⓘ Nur nötig, wenn Aggregat erst am Aufstellort komplettiert wird.

VORSICHT

Sachschaden durch Stöße und Schläge!

► Kupplungsnabe beim Aufschieben nicht verkanten.

► Magnetkupplung (Kupplungseinsatz) beim Aufschieben auf die Motorwelle nicht verkanten (bei TOEMA).

► Auf Bauteile der Pumpe und des Motors keine Stöße und Schläge ausführen.

5.7.1 TOEMN: Motor montieren

ⓘ Betriebsanleitung des Kupplungsherstellers beachten

1. Passfedern in Motor- und Pumpenwelle einsetzen.
2. Pumpen- und Motorwelle hauchdünn mit Molybdänsulfit (z. B. Molykote®) bestreichen.
3. Ohne Aufziehvorrichtung:
   - Zahnkränze und Zwischenstück entfernen
   - Naben auf ca. 80 °C erwärmen
4. Pumpen- und motorseitige Nabe auf die Wellen aufschieben bis Wellenende und Kupplungsnabe bündig ist.
5. Die Nabe mit dem Lüfter wird auf die Pumpenwelle gesteckt. Darauf achten, dass der Lüfter nicht am Lagerträger schleift.
6. Gewindestifte an beiden Naben anziehen.
7. Motor anheben (→ Betriebs-/Montageanleitung des Motorenherstellers) und auf Grundplatte setzen.
8. Motorwelle mit geeigneten Unterlegblechen unter den Motorfüßen an die Achsenhöhe der Pumpenwelle angleichen.
9. Zahnkränze in die Nockenpartie der Nabe an der Pumpe und der Nabe am Motoreinsetzen.
10. Motor axial verschieben. Vorher Zwischenstück einsetzen und Einstellmaß „l_{12}“ zwischen den Kupplungsnaben einhalten. Das Einstellmaß ist der Betriebs-/Montageanleitung des Kupplungsherstellers zu entnehmen.
11. Schrauben in die Motorfüße bzw. am Motorflansch eindrehen und leicht festziehen (→ Motor nachjustieren, Seite 21).

5.7.2 TOEMA: Motor montieren

ⓘ Betriebsanleitung des Kupplungsherstellers beachten

1. Zwischenflansch, wenn vorhanden, auf Motorflansch montieren.
2. Motorwelle hauchdünn mit Molybdänsulfit (z. B. Molykote®) bestreichen.
3. Passfeder in die Motorwelle einsetzen.
4. Vormontierte motorseitige Magnetkupplung mit Kupplungseinsatz auf die Motorwelle aufschieben.
5. Außenrotor der Magnetkupplung (847.2) gemäß Tab.18, Seite 41 entsprechend der eingebauten Type axial auf der Motorwelle ausrichten. Nach dem Ausrichtvorgang mit Gewindestift (904) auf der Motorwelle fixieren.
6. Motor mit Außenrotor anheben. Magnetkupplung vorsichtig in die Laterne einführen bis der Motorflansch ggf. Zwischenflansch sich in der Laterne zentriert. Beim Einführen, die Magneten des äußeren Rotors der Magnetkupplung, nicht beschädigen.
7. Motor radial ausrichten und mit der Laterne verschrauben.

5.8 Rohrleitungen anschließen

⚠ GEFAHR



Starkes Magnetfeld im Bereich der Magnetkupplung, bei Einzelmagneten oder der Pumpe.

Lebensgefahr und Sachschaden durch Magnetfeld!

- ► Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher keine Arbeiten an der Pumpe / am Aggregat durchführt.
- ► Arbeitsplatz sichern, wenn nötig absperren:
  - Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher einen Sicherheitsabstand > 1 m einhält.
  - Sicherstellen, dass keine magnetisierbaren Metallteile von der Magnetkupplung angezogen werden können.
  - Sicherstellen, dass Teile der Magnetkupplung nicht von magnetisierbaren Metallteilen angezogen werden können.
- ► Mit magnetempfindlichen Gegenständen einen Sicherheitsabstand > 150 mm zu Magnetkupplung oder Pumpe einhalten.

5.8.1 Verunreinigung der Rohrleitungen vermeiden

VORSICHT

Sachschaden durch Verunreinigung des Aggregates!

- ► Sicherstellen, dass keine Verunreinigungen in das Aggregat/die Pumpe gelangen.

1. Vor dem Zusammenbau alle Rohrleitungsteile und Armaturen reinigen.
2. Sicherstellen, dass Flanschdichtungen nicht nach innen vorstehen.
3. Blindflansche, Stopfen, Schutzfolien und/oder Schutz-lackierungen auf Flanschen entfernen.

5.8.2 Saug-/Zulaufleitung montieren

1. Transport- und Verschlussdeckel an der Pumpe/am Aggregat entfernen.
2. Zulaufleitung stetig fallend zu Pumpe/Aggregat verlegen.
3. Saugleitung stetig steigend zu Pumpe/Aggregat verlegen.
4. Sicherstellen, dass Dichtungen nicht nach innen vorstehen.
5. Bei Saugbetrieb:
   Fußventil in die Saugleitung montieren (min. 0,5 m unter dem Aggregat), um das Leerlaufen von Aggregat und Saugleitung im Stillstand zu verhindern.
6. Bei Zulaufbetrieb:
   Flüssigkeitsniveau min. 0,5 m oberhalb der Wellenmitte des Aggregates sicherstellen.
7. Bei Förderung aus einem Vakuumbehälter:
   Entlastungsleitung (1“ bis 2“), die zurück in den Behälter führt, installieren.

5.8.3 Druckleitung montieren

1. Transport- und Verschlussdeckel an Pumpe/Aggregat entfernen.
2. Absperr- und Rückschlagventil installieren. Das Rückschlagventil zwischen Aggregat und Absperrventil montieren.
3. Druckleitung montieren.
4. Sicherstellen, dass Dichtungen nicht nach innen vorstehen.

5. Werden Erweiterungsstücke in der Druckleitung verwendet, sollten diese zwischen Aggregat und Rückschlagventil eingesetzt werden.
6. Die Verwendung von schnell schließenden Ventilen in der Anlage erfordert eine Dämpfungseinrichtung, um das Aggregat vor Druckstößen, Öl oder Wasserschlägen zu schützen.

5.8.4 Spannungsfreier Rohrleitungsanschluss

► Rohrleitung gemäß VDMA Richtlinie 24277 Spannungsarmer Rohrleitungsanschluss ausführen.

✓ Rohrleitung verlegt und abgekühlt

1. Anschlussflansche der Rohrleitungen vom Aggregat trennen.
2. Prüfen, ob die Rohrleitung sich im Bereich der zu erwartenden Dehnung in alle Richtungen frei bewegen lässt:
   - Nennweite < 150 mm: von Hand
   - Nennweite > 150 mm: mit kleinem Hebel
3. Sicherstellen, dass die Flansche planparallel liegen.
4. Anschlussflansche der Rohrleitungen wieder an das Aggregat anschließen.

5.9 Kupplungsausrichtung prüfen TOEMN

⚠ GEFAHR

Starkes Magnetfeld im Bereich der Magnetkupplung, bei Einzelmagneten oder der Pumpe.

Lebensgefahr und Sachschaden durch Magnetfeld!

► Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher keine Arbeiten an der Pumpe / am Aggregat durchführt.

► Arbeitsplatz sichern, wenn nötig absperren:

- Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher einen Sicherheitsabstand > 1 m einhält.
- Sicherstellen, dass keine magnetisierbaren Metallteile von der Magnetkupplung angezogen werden können.
- Sicherstellen, dass Teile der Magnetkupplung nicht von magnetisierbaren Metallteilen angezogen werden können.

► Mit magnetempfindlichen Gegenständen einen Sicherheitsabstand > 150 mm zu Magnetkupplung oder Pumpe einhalten.

ⓘ Nach Abschluss aller Installationsarbeiten und nach dem Befüllen und Entlüften von Anlage und Pumpe ist die Wellenkupplung sorgfältig zu kontrollieren und erforderlichenfalls der Motor am Aggregat nachzurichten.

VORSICHT

Sachschaden durch unsachgemäße Ausrichtung der Kupplung!

► Bei Höhen-, Seiten- oder Winkelversatz Motor exakt zur Pumpe ausrichten.

► Betriebsanleitung Wellenkupplung lesen und Herstellerangaben beachten.

► Alle beschriebenen Arbeiten nur von geschultem Fachpersonal ausführen lassen.

5.9.1 Vor der Inbetriebnahme

⚠ GEFAHR

Verletzungsgefahr durch laufendes Aggregat!

► Laufendes Aggregat nicht berühren.

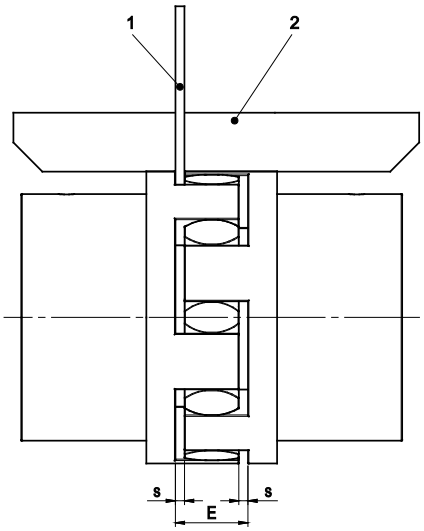
► Keine Arbeiten am laufenden Aggregat durchführen.

► Bei allen Montage- und Wartungsarbeiten Motor spannungsfrei schalten und gegen Wiedereinschalten sichern.

ⓘ Die zulässigen Werte für Verlagerungen an der Kupplung sind der Betriebsanleitung des Kupplungsherstellers zu entnehmen.

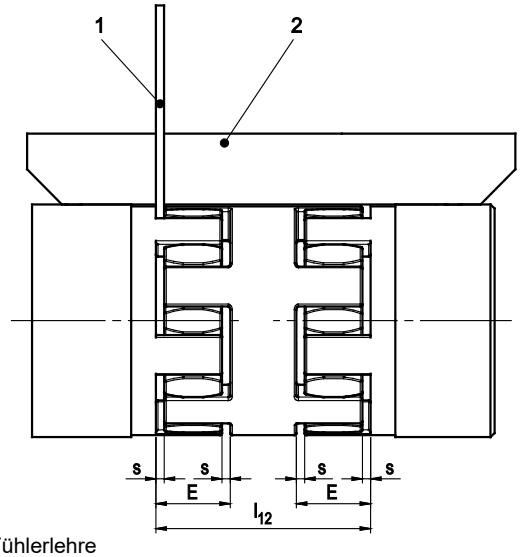
✓ Hilfsmittel, Werkzeuge, Material:

- Betriebsanleitung Klauenkupplung/ Sonderkupplung
- Fühlerlehre
- Messschieber
- Haarlineal
- Messuhr (möglich bei Kupplungen mit Distanzstück)
- andere geeignete Werkzeuge, z. B. Laser-Ausrichtgerät



1 Fühlerlehre
2 Haarlineal

Abb. 15 Kupplungsausrichtung prüfen bei Standardkupplung



1 Fühlerlehre
2 Haarlineal

Abb. 16 Kupplungsausrichtung prüfen bei Kupplung DKM

Kupplungsgröße	s	E	l_{12}*
19	2	16	42
24	2	18	52
28	2,5	20	58
38	3	24	68
42	3	26	74
48	3,5	28	80
55	4	30	88

* nur bei Kupplung DKM

Tab. 8 Kupplungsausrichtung prüfen

ⓘ Alle Maße sind der Betriebs-/ Montageanleitung des Kupplungsherstellers zu entnehmen.

1. Aggregat spannungsfrei schalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
2. Kupplungsschutz demontieren.
3. Fuß spannungsfrei befestigen.
   - Alle Schrauben an dem Stützfuß lösen.
   - Stützfuß auf der Grundplatte festschrauben.
   - Freigängigkeit der Befestigungsschrauben zwischen Stützfuß und Laterne prüfen, ggf. Stützfuß durch Ausgleichsblech(e) zwischen Stützfuß und Grundplatte in der Höhe nachjustieren.
   - Stützfuß und Laterne verschrauben. Beim Anziehen der Schrauben darauf achten, dass die Laterne nicht verspannt wird.
   - Freigängigkeit des Aggregates prüfen. Das Aggregat muss sich von Hand leicht und gleichmäßig durchdrehen lassen.
4. Radialverlagerung prüfen.
   - Haarlineal über die Kupplungsnaben legen. Der Abstand vom Haarlineal zur jeweiligen Welle muss überall auf dem Umfang den gleichen Abstand ergeben. Falls abweichend, Motor nachjustieren.
5. Winkelverlagerung prüfen.
   - Mit einer Fühlerlehre Maß „s“ am Umfang der Kupplungsnaben prüfen. Es muss sich umlaufend der gleiche Abstand zwischen den Naben ergeben. Falls abweichend Motor nachjustieren.
6. Axialverlagerung prüfen
   - Mit einem Messschieber die Gesamtlänge der Kupplung ermitteln und mit den zulässigen Daten vergleichen. Falls abweichend Kupplungsnabe auf einer Welle axial nachjustieren oder den Motor axial nachjustieren.
7. Kupplungsschutz montieren.

5.9.2 Nach der Erstinbetriebnahme

ⓘ Nach der Erstinbetriebnahme und dem Erreichen des Systemdrucks ist im betriebswarmen Zustand die Kupplungsausrichtung nochmals zu prüfen und ggf. zu korrigieren.

► Kupplungsausrichtung prüfen siehe Punkt 5.8.1

5.10 Motor nachjustieren

1. Schrauben an den Motorfüßen lösen.
2. Motor durch seitliches (Winkelversatz, Radialversatz) oder axiales (Axialversatz) Verschieben nachjustieren. Bei Höhenversatz mit Ausgleichsblechen unter den Motorfüßen den Versatz ausgleichen.
3. Kupplungsausrichtung prüfen, ggf. nachjustieren.
4. Schrauben an den Motorfüßen festziehen.
5. Kupplungsausrichtung nochmals prüfen, ggf. Ausrichtvorgang wiederholen.
6. Freigängigkeit des Aggregates prüfen. Das Aggregat muss sich von Hand leicht und gleichmäßig durchdrehen lassen.

5.11 Elektrisch anschließen

⚠ GEFAHR



Starkes Magnetfeld im Bereich der Magnetkupplung, bei Einzelmagneten oder der Pumpe. Lebensgefahr und Sachschaden durch Magnetfeld!

► Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher keine Arbeiten an der Pumpe / am Aggregat durchführt.

► Arbeitsplatz sichern, wenn nötig absperren:
   - Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher einen Sicherheitsabstand > 1 m einhält.
   - Sicherstellen, dass keine magnetisierbaren Metallteile von der Magnetkupplung angezogen werden können.
   - Sicherstellen, dass Teile der Magnetkupplung nicht von magnetisierbaren Metallteilen angezogen werden können.

► Mit magnetempfindlichen Gegenständen einen Sicherheitsabstand > 150 mm zu Magnetkupplung oder Pumpe einhalten.

⚠ GEFAHR DURCH STROMSCHLAG

Lebensgefahr durch Stromschlag!

► Alle Arbeiten am elektrischen Anschluss nur durch Elektrofachkraft ausführen lassen.

► Vorschriften IEC 60364 (DIN VDE 0100) und bei Ex-Schutz IEC 60079 (DIN VDE 0165) beachten.

⚠ GEFAHR

Lebensgefahr durch drehende Teile!

► Aggregat nur mit montierten Abdeckungen (Lüfterhaube, Kupplungsschutz) betreiben.

5.11.1 Netzanschlussleitung

VORSICHT

Sachschaden durch unsachgemäße Montage!

► Aggregat gemäß VDE 0730/Teil1 mit einer festen Netzanschlussleitung anschließen.

- Anschlussleitung mit Kabelverschraubungen in den Klemmenkasten einführen.
- Kabel mit ausreichendem Außendurchmesser verwenden, damit Tropfwasserschutz und Zugentlastung sichergestellt sind.
- Anschlussleitung mit Ablaufschleife in der Nähe der Kabelverschraubung biegen, um Tropfwasser abzuleiten.
- Nicht belegte Öffnungen im Klemmenkasten mit .vom Hersteller vorgesehenen Stopfen verschließen.
- Bei Hochtemperatureinsatz (> 90°) wärmebeständige Anschlussleitung verwenden.
- Keine Berührung der Anschlussleitung mit Rohrleitungen und Aggregatsteilen.
- Netzanschluss (Strom und Spannung) muss den Angaben auf dem Typenschild des Motors entsprechen.

5.11.2 Motor anschließen

ⓘ Betriebsanleitung des Motorenherstellers beachten.

1. Motor entsprechend dem Schaltplan anschließen.
2. Sicherstellen, dass keine Gefährdung durch elektrische Energie auftritt.
3. Motorschutzschalter installieren und auf den maximal zulässigen Nennstrom I_N einstellen (Betriebsanleitung Motor).

5.11.3 Drehrichtung prüfen

⚠ GEFAHR

Lebensgefahr durch drehende Teile!

► Bei allen Arbeiten am Aggregat Schutzausrüstung verwenden.

► Ausreichenden Abstand zu drehenden Teilen einhalten.

VORSICHT

Sachschaden durch Trockenlauf und falsche Drehrichtung!

1. Aggregat und Rohrleitungen mit Fördermedium befüllen (→ Füllen, Kap. 6.2) oder Motor von der Pumpe abkuppeln.
2. Aggregat ein- und sofort wieder ausschalten.
3. Prüfen, ob die Drehrichtung des Motors mit dem Drehrichtungspfeil des Aggregats übereinstimmt.

ⓘ Falsche Drehrichtung führt zu Schäden an der Gleitlagerung.

⚠ GEFAHR DURCH STROMSCHLAG

Lebensgefahr durch Stromschlag!

► Alle Arbeiten am elektrischen Anschluss nur durch Elektrofachkraft ausführen lassen.

► Vorschriften IEC 60364 (DIN VDE 0100) und bei Ex-Schutz IEC 60079 (DIN VDE 0165) beachten.

4. Bei abweichender Drehrichtung: Zwei Phasen am Drehstromantrieb tauschen.

5.11.4 Wiedereinschalten bei auslaufender Pumpe

VORSICHT

Wiedereinschalten des auslaufenden Motors/Pumpe führt zu Sachschäden am Aggregat!

► Sicherstellen, dass das Aggregat nur aus dem Stillstand angefahren wird.

5.11.5 Aggregat mit Sanftanlaufgerät betreiben

VORSICHT

Sachschaden durch asynchronen Anlauf von Pumpe und Elektromotor!

► Sicherstellen, dass die Pumpe und der Elektromotor synchron anlaufen.

► Aggregat immer mit Sanftanlaufgerät betreiben.

ⓘ In bestimmten Fällen kann beim Anfahren des Aggregates das maximale Drehmoment der Magnetkupplung überschritten werden.
Mit einem Sanftanlaufgerät, an dem das Startmoment des Antriebs zwischen 0% und 85% des Nennmoments eingestellt werden kann, ist es möglich das Überschreiten des maximalen Drehmoments der Magnetkupplung zu verhindern. Weiterhin werden die mechanischen Komponenten des Aggregates vor zu großen Drehmomenten und Beschleunigungen geschützt.

5.11.6 Aggregat mit Frequenzumrichter betreiben

ⓘ Das Aggregat kann mit einem Frequenzumrichter betrieben werden. Dabei sind folgende Punkte zu beachten.

VORSICHT

Sachschaden durch asynchronen Anlauf von Pumpe und Elektromotor!

► Sicherstellen, dass die Pumpe und der Elektromotor synchron anlaufen.

Bei Betrieb mit einem Frequenzumrichter beachten:

► Motor muss für den Betrieb mit einem Frequenzumrichter geeignet sein.

► Max. Drehzahl des Aggregates darf nicht überschritten werden (→ Technisches Datenblatt).

► Frequenzumrichter im Regelbereich zwischen 40 – 60 Hz betreiben.

► Für den Betrieb mit anderen Regelbereichen am Frequenzumrichter, kontaktieren Sie bitte den Hersteller.

► Erhöhte Motorgeräusche, abhängig vom Typ des Frequenzumrichters, können auftreten.

► Bei Betrieb mit Frequenzumrichter den Motor nicht mit FI-Schutzschalter absichern. Frequenzumrichter können die Funktion von FI- Schutzschaltungen beeinträchtigen.

– Ausnahme: FI- Schutzschalter in selektiver allstromsensitiver Ausführung sind zulässig.

ⓘ In bestimmten Fällen kann beim Anfahren des Aggregates das maximale Drehmoment der Magnetkupplung überschritten werden.
Durch die Begrenzung der Anfahrdrehzahl mit einer programmierbaren Rampenfunktion des Frequenzumrichters, kann die Drehzahl langsam gesteigert werden, um die mechanischen Komponenten des Aggregates vor zu großen Drehmomenten und Beschleunigungen zu schützen. Aufgrund der Parametrierbarkeit eines Frequenzumrichters ist es möglich das Aggregat mit Sanftanlauf zu starten.

6 Betrieb

Für Aggregate im explosionsgefährdeten Bereich
(→ ATEX Zusatzanleitung)

⚠ GEFAHR



Starkes Magnetfeld im Bereich der Magnetkupplung, bei Einzelmagneten oder der Pumpe.

Lebensgefahr und Sachschaden durch Magnetfeld!

- ► Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher keine Arbeiten an der Pumpe / am Aggregat durchführt.
- ► Arbeitsplatz sichern, wenn nötig absperren:
  - – Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher einen Sicherheitsabstand > 1 m einhält.
  - – Sicherstellen, dass keine magnetisierbaren Metallteile von der Magnetkupplung angezogen werden können.
  - – Sicherstellen, dass Teile der Magnetkupplung nicht von magnetisierbaren Metallteilen angezogen werden können.
- ► Mit magnetempfindlichen Gegenständen einen Sicherheitsabstand > 150 mm zu Magnetkupplung oder Pumpe einhalten.

6.1 Inbetriebnahme vorbereiten

6.1.1 Ausführung feststellen

- ► Pumpen-/Aggregatausführung feststellen (→ Typenschild, Seite 9).

ⓘ Pumpen-/Aggregatausführungen sind z. B. Materialausführung, Saugvermögen, Art der Wellendichtung, Hilfsbetriebssysteme.

6.1.2 Konservierung entfernen

ⓘ Nur nötig bei konserviertem Aggregat

- ► Konservierung entfernen (→ Konservierung entfernen, Seite 14).

6.1.3 Stillstandzeit prüfen

- ► Bei Stillstandzeit > 1 Jahr: Hersteller kontaktieren und Maßnahmen erfragen.
- ► Bei Stillstandzeit < 1 Jahr: Alle Schritte wie bei Inbetriebnahme durchführen (→ In Betrieb nehmen, Seite 23).

6.2 Füllen

⚠ WARNUNG

Verbrühungsgefahr durch heißes, flüssiges oder dampfförmiges Fördermedium!

- ► Bei allen Arbeiten am Aggregat Schutzausrüstung verwenden.

1. Aggregat und Saug-/Zulaufleitung mit Fördermedium füllen.
2. Sicherstellen, dass alle Anschlüsse und Verbindungen dicht sind.

6.2.1 Hilfsbetriebssysteme vorbereiten

ⓘ Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch den Einbau oder die Verwendung eines fremden oder nicht freigegebenen Hilfsbetriebssystems entstehen.

6.3 In Betrieb nehmen

⚠ GEFAHR



Starkes Magnetfeld im Bereich der Magnetkupplung, bei Einzelmagneten oder der Pumpe.

Lebensgefahr und Sachschaden durch Magnetfeld!

- ► Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher keine Arbeiten an der Pumpe / am Aggregat durchführt.
- ► Arbeitsplatz sichern, wenn nötig absperren:
  - – Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher einen Sicherheitsabstand > 1 m einhält.
  - – Sicherstellen, dass keine magnetisierbaren Metallteile von der Magnetkupplung angezogen werden können.
  - – Sicherstellen, dass Teile der Magnetkupplung nicht von magnetisierbaren Metallteilen angezogen werden können.
- ► Mit magnetempfindlichen Gegenständen einen Sicherheitsabstand > 150 mm zu Magnetkupplung oder Pumpe einhalten.

6.3.1 Betrieb mit heißen Medien

VORSICHT

Sachschaden durch schockartige Temperaturbelastung!

- ► Sicherstellen, dass die Temperaturdifferenz zwischen Aggregat und Fördermedium bei Inbetriebnahme nicht über 100°C liegt.
- ► Beim Warmhalten/Aufheizen das Aggregat kontinuierlich aufheizen und dabei eine Aufheizgeschwindigkeit von max. 10°C/min nicht überschreiten, soweit nicht anders angegeben.
- ► Bei Fördermedien mit Temperaturen ≥ 150°C:
  Das Aggregat nur in Betrieb nehmen, wenn sichergestellt ist, dass eine ausreichende Durchwärmung des Aggregates erfolgt ist.

VORSICHT

Sachschaden durch Leichtsieder und Wasserreste (Lagerschaden)

ⓘ Betrifft Thermalölausführung

- ► Ölqualität gemäß den Angaben des Ölherstellers / Anlagenherstellers von Leichtsiedern und Wasserresten befreien (Auskochen). Dabei Pumpe vor Dampfschlägen und Trockenlauf schützen.
- ► Ölqualität gemäß Angaben des Ölherstellers in regelmäßigen Abständen kontrollieren.

6.3.2 Einschalten

- ✓ Aggregat korrekt aufgestellt und angeschlossen
- ✓ Aggregat korrekt mit Fördermedium befüllt
- ✓ Alle Rohrleitungen spannungsfrei und dichtend angeschlossen
- ✓ Kupplungsausrichtung kontrolliert
- ✓ Kupplungsschutz montiert
- ✓ Falls vorhanden: Hilfsbetriebssysteme betriebsbereit
- ✓ Alle Sicherheitseinrichtungen installiert und auf Funktion geprüft
- ✓ Motordrehrichtung kontrolliert

⚠ GEFAHR

Verletzungsgefahr durch laufendes Aggregat!

- ► Laufendes Aggregat nicht berühren.
- ► Keine Arbeiten am laufenden Aggregat durchführen.
- ► Nur am vollständig abgekühlten Aggregat arbeiten.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch heiße Aggregatsteile oder heißes Fördermedium!

- ► Bei allen Arbeiten am Aggregat Schutzausrüstung verwenden.

VORSICHT

Sachschaden durch Trockenlauf!

- ► Sicherstellen, dass das Aggregat ordnungsgemäß befüllt ist.

VORSICHT

Kavitationsgefahr bei Drosselung des Saugstroms!

- ► Saugseitige Armatur vollständig öffnen und nicht zur Regelung des Förderstroms verwenden.

VORSICHT

Sachschaden durch Überhitzung oder zu schnelles Erhitzen!

- ► Aggregat nur zum Anfahren gegen geschlossene druckseitige Armatur betreiben.
- ► Mindestförderstrom beachten (→ Technisches Datenblatt).
- ► Medientemperatur langsam erhöhen.

VORSICHT

Sachschaden durch Druckstöße in der Anlage!

- ► Aggregat vor Druckstößen schützen, die durch zu rasches Abschalten der Anlage entstehen können.

ⓘ Aggregat mit entsprechenden Schutzvorrichtungen vor Druckstößen absichern.

1. Saugseitige Armatur öffnen.
2. Druckseitige Armatur schließen.
3. Motor einschalten und auf ruhigen Lauf des Aggregates achten.
4. Sofort nach Erreichen der Nenndrehzahl, mit der druckseitigen Armatur den Betriebspunkt, mindestens aber den Mindestförderstrom einstellen (→ Technisches Datenblatt).
5. Bei heißen Fördermedien Temperaturänderung < 50 °C/h sicherstellen.
6. Nach den ersten Belastungen durch Druck und Betriebstemperatur prüfen, ob das Aggregat dicht ist.
7. Bei heißen Fördermedien Aggregat in betriebswarmem Zustand kurz ausschalten, Kupplungsausrichtung überprüfen (→ Nach der Erstinbetriebnahme, Seite 21)

6.3.3 Ausschalten

⚠ GEFAHR



Starkes Magnetfeld im Bereich der Magnetkupplung, bei Einzelmagneten oder der Pumpe.

Lebensgefahr und Sachschaden durch Magnetfeld!

- ► Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher keine Arbeiten an der Pumpe / am Aggregat durchführt.
- ► Arbeitsplatz sichern, wenn nötig absperren:
  - Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher einen Sicherheitsabstand > 1 m einhält.
  - Sicherstellen, dass keine magnetisierbaren Metallteile von der Magnetkupplung angezogen werden können.
  - Sicherstellen, dass Teile der Magnetkupplung nicht von magnetisierbaren Metallteilen angezogen werden können.
- ► Mit magnetempfindlichen Gegenständen einen Sicherheitsabstand > 150 mm zu Magnetkupplung oder Pumpe einhalten.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch heiße Pumpenteile oder heiße Fördermedien!

- ► Bei allen Arbeiten am Aggregat Schutzausrüstung verwenden.
- ► Aggregat mit entsprechendem Nachlauf betreiben bis sich die Temperatur der Förderflüssigkeit soweit reduziert hat, dass ein Wärmestau im Aggregat vermieden wird.

ⓘ Wärmestau nach dem Abschalten im Aggregat vermeiden.

1. Druckseitige Armatur schließen.
2. Motor ausschalten. Auf ruhigen Auslauf achten.
3. Hilfssysteme, falls vorhanden, ausschalten.
4. Alle Verbindungsschrauben prüfen und wenn nötig anziehen (nur nach Erstinbetriebnahme).

6.4 Betriebsgrenzen

6.4.1 Temperatur der Förderflüssigkeit

VORSICHT

Sachschaden durch Überhitzung!

- ► Aggregat nur mit den im Technischen Datenblatt genannten Temperaturen betreiben.

6.4.2 Mindestdruck am Saugstutzen (NPSH)

VORSICHT

Sachschaden durch Kavitation!

- ► Anlagen NPSH-Wert (NPSHA) > als Pumpen/Aggregat-NPSH-Wert (NPSHR) liegt (gilt für alle Betriebsbedingungen)
- ► Pumpen/Aggregate nur mit den NPSH-Werten aus dem Technischen Datenblatt betreiben.

ⓘ Bei der Förderung von Flüssigkeit nahe dem Siedepunkt ist auf den NPSH-Wert zu achten. Wenn der Pumpen-/ Aggregat-NPSH-Wert unterschritten wird, kann es zu Materialschäden infolge von Kavitation oder sogar zur Zerstörung durch Überhitzung kommen.

6.4.3 Schalthäufigkeit

VORSICHT

Sachschaden durch starken Temperaturanstieg und übermäßige Belastung!

- ► Aggregat maximal mit 15 Startvorgängen pro Stunde belasten.
- ► Aggregat nur aus dem Stillstand anfahren.
- ► Schalthäufigkeit des Elektromotors beachten (Betriebsanleitung Motor). Bei abweichenden Werten ist die geringere zulässige Schalthäufigkeit zulässig.

ⓘ Um starken Temperaturanstieg im Motor und übermäßige Belastung von Pumpe, Kupplung und Lagern zu vermeiden, die max. Schalthäufigkeit einhalten.

6.4.4 Mindestförderstrom

VORSICHT

Sachschaden durch Überhitzung!

- ► Aggregat nur mit dem im Technischen Datenblatt genannten Mindestförderstrom betreiben.

ⓘ Wird der Betrieb gegen geschlossene druckseitige Armatur nicht ausgeschlossen, muss ein Mindestförderstrom (Bypass) vorgesehen werden, da es sonst zur Überschreitung der zulässigen Temperatur kommen kann.

6.4.5 Variable Drehzahlen

ⓘ Alle Drehstrommotoren können an einen Frequenzumrichter angeschlossen werden.

VORSICHT

Sachschaden durch schädliche Spannungsspitzen und erhöhte Motorgeräusche!

- ► Filter zwischen Frequenzumrichter und Motor einbauen.
- ► Kaltleiter zur Überwachung der Wicklungstemperatur verwenden.

VORSICHT

Sachschaden durch Unterschreiten bzw. Überschreiten der Drehzahl!

- ► Aggregat nur mit den im Technischen Datenblatt genannten Grenzdrehzahlen betreiben.

6.4.6 Dichte der Förderflüssigkeit

VORSICHT

Sachschaden durch Überlastung!

- ► Aggregat nur mit der im Technischen Datenblatt genannten Förderflüssigkeit betreiben.
- ► Fördermedien mit abweichender Dichte als die im Pumpendatenblatt angegebenen Werten beim Hersteller nachfragen.

ⓘ Proportional zur Dichte der Förderflüssigkeit steigt auch die Leistungsaufnahme des Aggregates. Die Überlastung des Aggregates wird durch den Betrieb mit der im Technischen Datenblatt angegebenen Förderflüssigkeitsdichte verhindert.

6.5 Außer Betrieb nehmen

⚠ GEFAHR



Starkes Magnetfeld im Bereich der Magnetkupplung, bei Einzelmagneten oder der Pumpe.

Lebensgefahr und Sachschaden durch Magnetfeld!

- ► Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher keine Arbeiten an der Pumpe / am Aggregat durchführt.
- ► Arbeitsplatz sichern, wenn nötig absperren:
  - Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher einen Sicherheitsabstand > 1 m einhält.
  - Sicherstellen, dass keine magnetisierbaren Metallteile von der Magnetkupplung angezogen werden können.
  - Sicherstellen, dass Teile der Magnetkupplung nicht von magnetisierbaren Metallteilen angezogen werden können.
- ► Mit magnetempfindlichen Gegenständen einen Sicherheitsabstand > 150 mm zu Magnetkupplung oder Pumpe einhalten.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch heiße Pumpenteile oder heiße Fördermedien!

- ► Bei allen Arbeiten am Aggregat Schutzausrüstung verwenden.
- ► Austretendes Fördermedium sicher auffangen und umweltgerecht entsorgen.

Bei Betriebsunterbrechungen folgende Maßnahmen durchführen:

Aggregat wird	Maßnahme
in Betriebsbereitschaft stillgesetzt	► Aggregat monatlich bis vierteljährlich kurzzeitig (ca. 5 Minuten) in Betrieb nehmen (→ In Betrieb nehmen, Seite 23).
längere Zeit stillgesetzt	► Maßnahmen entsprechend dem Fördermedium durchführen (→ Tab. 10).
entleert	► Alle Armaturen schließen.
demontiert	► Motor freischalten und gegen unbefugtes Einschalten sichern.
eingelagert	► Maßnahmen zur Lagerung beachten (→ Lagern, Seite 13).

Tab. 9 Maßnahmen bei Betriebsunterbrechung

Verhalten des Fördermediums	Dauer der Betriebsunterbrechung (verfahrensabhängig)	
	Kurz	Lang
erstarrt/ gefriert, nicht korrosiv belastend	► Pumpe und Gefäße beheizen oder entleeren.	► Pumpe und Gefäße entleeren.
erstarrt/ gefriert, korrosiv belastend	► Pumpe und Gefäße beheizen oder entleeren.	► Pumpe und Gefäße entleeren. ► Pumpe/Aggregat konservieren (→ Konservieren, Seite 14).
bleibt flüssig, nicht korrosiv belastend	-	-
bleibt flüssig, korrosiv belastend	-	► Pumpe und Gefäße entleeren. ► Pumpe/Aggregat konservieren (→ Konservieren, Seite 14).

Tab. 10 Maßnahmen in Abhängigkeit vom Verhalten des Fördermediums

6.6 Wieder in Betrieb nehmen

Bei Stillstandzeit > 1 Jahr:

1. Inbetriebnahme vorbereiten (→ Inbetriebnahme vorbereiten, Seite 23).
2. Inbetriebnahme durchführen (→ In Betrieb nehmen, Seite 23).
3. Aggregat nach Inbetriebnahme überwachen (→ Überwachen, Seite 27).

6.7 Stand-by-Aggregat betreiben

✓ Stand-by-Aggregat ist korrekt gefüllt

ⓘ Das Stand-by-Aggregat mindestens einmal wöchentlich betreiben.

1. Saugseitige Armatur ganz öffnen.
2. Druckseitige Armatur so weit öffnen, dass das Stand-by-Aggregat Betriebstemperatur erreicht und gleichmäßig durchwärmt wird (→ Einschalten, Seite 23).

7 Wartung und Instandhaltung

ⓘ Für Pumpen/Aggregate im explosionsgefährdeten Bereich (→ ATEX Zusatzanleitung)

7.1 Allgemeine Hinweise

ⓘ Der Betreiber ist dafür verantwortlich, dass alle Wartungs-, Inspektions- und Montagearbeiten von autorisiertem und geschultem Fachpersonal ausgeführt werden, das sich durch eingehendes Studium der Betriebsanleitung ausreichend informiert hat.

ⓘ Für Montagen und Reparaturen stehen geschulte Kundendienst-Monteure zur Verfügung. Bei Anforderung einen Fördergutnachweis vorlegen (DIN-Sicherheitsdatenblatt oder Unbedenklichkeitserklärung)
(→ Unbedenklichkeitserklärung, Seite 51).

ⓘ Mit einem Wartungsplan lässt sich der Wartungsaufwand auf ein Minimum reduzieren und teure Reparaturen können vermieden werden. Es wird ein störungsfreier und zuverlässiger Betrieb der Anlage erreicht.

7.2 Überwachen

⚠ GEFAHR



Starkes Magnetfeld im Bereich der Magnetkupplung, bei Einzelmagneten oder der Pumpe.

Lebensgefahr und Sachschaden durch Magnetfeld!

► Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher keine Arbeiten an der Pumpe / am Aggregat durchführt.

► Arbeitsplatz sichern, wenn nötig absperren:

- Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher einen Sicherheitsabstand > 1 m einhält.
- Sicherstellen, dass keine magnetisierbaren Metallteile von der Magnetkupplung angezogen werden können.
- Sicherstellen, dass Teile der Magnetkupplung nicht von magnetisierbaren Metallteilen angezogen werden können.

► Mit magnetempfindlichen Gegenständen einen Sicherheitsabstand > 150 mm zu Magnetkupplung oder Pumpe einhalten.

ⓘ Die Prüfungsintervalle sind von der Beanspruchung des Aggregates abhängig.

⚠ GEFAHR DURCH STROMSCHLAG

Lebensgefahr durch Stromschlag!

► Alle Arbeiten am elektrischen Anschluss nur durch Elektrofachkraft ausführen lassen.

► Vorschriften IEC 60364 (DIN VDE 0100) und bei Ex-Schutz IEC 60079 (DIN VDE 0165) beachten.

⚠ GEFAHR

Verletzungsgefahr durch laufendes Aggregat!

► Laufendes Aggregat nicht berühren.

► Keine Arbeiten am laufenden Aggregat durchführen.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch heiße Aggregatteile oder heißes Fördermedium!

► Bei allen Arbeiten am Aggregat Schutzausrüstung verwenden.

► Nur am vollständig abgekühlten Aggregat arbeiten.

1. In angemessenen Zeitabständen prüfen:
   - Ölqualität gemäß Angaben des Ölherstellers
   - effektive Schwinggeschwindigkeiten
   - Einhaltung des Mindestförderstroms
   - Einhaltung der max. zulässigen Temperatur des Fördermediums
   - Einhaltung der max. zulässigen Umgebungstemperatur
   - nur TOEMN: Temperatur der Lager < 85°C (gemessen an der Oberfläche des Lagerkörpers im Bereich der Kugellager, bei max. 40°C Umgebungstemperatur)
   - Vorhandensein der Schutzabdeckungen
   - Verschmutzung des Antriebes
   - Verschmutzung der Filter
   - Einhaltung des max. zulässigen Betriebsdrucks
   - keine Veränderung der normalen Betriebszustände
2. Für störungsfreien Betrieb sicherstellen:
   - kein Trockenlauf
   - Dichtigkeit
   - keine Kavitation
   - offene saugseitige Armatur
   - kein längerer Betrieb gegen geschlossene druckseitige Armatur
   - freie und saubere Filter (falls vorhanden)
   - keine ungewöhnlichen Laufgeräusche und Vibrationen
   - keine Leckage am Spalttopf
   - keine unzulässige Verschmutzung des Aggregates von außen, um den Wärmeabbau zu gewährleisten
   - ordnungsgemäße Funktion der Hilfsbetriebssysteme (falls vorhanden)
3. Lagerung allgemein
   - Gleitlager und Wälzlager sind Verschleißteile und sollten deshalb in regelmäßigen Abständen auf Laufgeräusche und Temperaturerhöhung kontrolliert werden. Ungewöhnliche Laufgeräusche oder eine erhöhte Lagertemperatur deuten auf einen Lagerschaden hin. Die Lagerung ist in diesem Fall unverzüglich zu ersetzen. Mit einer Stoßimpulsmessung an den Wälzlagern kann aufgrund der Schwingungswerte ebenfalls einem Lagerschaden vorgebeugt werden.

Antriebsseitige Lagerung

Lagerung Außenrotor der Magnetkupplung

TOEMN

- Die antriebsseitige Lagerung des Außenrotors der Magnetkupplung im Lagerkörper erfolgt durch beidseitig geschlossene Wälzlager. Die lebensdauergeschmierten Wälzlager sind mit einem speziellen Hochtemperaturfett ausgerüstet und können nicht nachgeschmiert werden. Die nominelle Lebensdauer dieser Lager beträgt ca. 17.500 Betriebsstunden im Dauerbetrieb.

TOEMA

- Der Außenrotor der Magnetkupplung wird auf die Motorwelle des Antriebsmotors montiert. Standardmotoren bis BG 250 sind mit lebensdauergeschmierten Wälzlager ausgerüstet, die nicht nachgeschmiert werden können. Die nominelle Lebensdauer der Motorenlagerung ist der Betriebsanleitung des Motorenherstellers zu entnehmen.

Abtriebsseitige Lagerung

Lagerung Innenrotor der Magnetkupplung

– Die Gleitlagerung der Pumpenwelle wird durch die Förderflüssigkeit geschmiert und ist wartungsfrei. Im Rahmen der Anlagenrevision, spätestens jedoch nach 3 Jahren, sollte eine Inspektion der Gleitlagerung durchgeführt werden.

7.3 Demontieren

⚠ GEFAHR



Starkes Magnetfeld im Bereich der Magnetkupplung, bei Einzelmagneten oder der Pumpe.

Lebensgefahr und Sachschaden durch Magnetfeld!

► Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher keine Arbeiten an der Pumpe / am Aggregat durchführt.

► Arbeitsplatz sichern, wenn nötig absperren:

– Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher einen Sicherheitsabstand > 1 m einhält.
– Sicherstellen, dass keine magnetisierbaren Metallteile von der Magnetkupplung angezogen werden können.
– Sicherstellen, dass Teile der Magnetkupplung nicht von magnetisierbaren Metallteilen angezogen werden können.

► Mit magnetempfindlichen Gegenständen einen Sicherheitsabstand > 150 mm zu Magnetkupplung oder Pumpe einhalten.

⚠ GEFAHR

Verletzungsgefahr durch laufendes Aggregat!

► Laufendes Aggregat nicht berühren.

► Keine Arbeiten am laufenden Aggregat durchführen.

► Bei allen Montage- und Wartungsarbeiten Motor spannungsfrei schalten und gegen Wiedereinschalten sichern.

⚠ GEFAHR DURCH STROMSCHLAG

Lebensgefahr durch Stromschlag!

► Alle Arbeiten am elektrischen Anschluss nur durch Elektrofachkraft ausführen lassen.

► Vorschriften IEC 60364 (DIN VDE 0100) und bei Ex-Schutz IEC 60079 (DIN VDE 0165) beachten.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch heiße Aggregatteile oder heißes Fördermedium!

► Bei allen Arbeiten am Aggregat Schutzausrüstung verwenden.

► Vor allen Arbeiten Aggregat auskühlen lassen.

► Sicherstellen, dass das Aggregat drucklos ist.

► Aggregat entleeren. Fördermedium sicher auffangen und umweltgerecht entsorgen.

7.3.1 Zum Hersteller senden

✓ Aggregat stillgesetzt
✓ Aggregat abgekühlt
✓ Aggregat drucklos
✓ Absperrarmaturen in Saug-/Zulauf- und Druckleitung geschlossen und vollständig dicht
✓ Aggregat vollständig entleert
✓ Elektrische Anschlüsse getrennt und Motor gegen Wiedereinschalten gesichert
✓ Hilfsbetriebssysteme stillgesetzt, drucklos gemacht und entleert (wenn vorhanden)
✓ Rohr-/Anschlussleitungen demontiert (Ausbau Aggregat)
✓ Manometerleitungen, Manometer und Halterungen demontiert

1. Befestigungsschrauben lösen.
2. Pumpenaggregat aus Anlage heben (→ Transportieren, Seite 13).
3. Pumpe/Aggregat dekontaminieren.
4. Transport- und Verschlussdeckel anbringen.
5. Unbedenklichkeitserklärung immer an den Hersteller schicken (www.speck.de/downloads/zertifikate/) oder → Seite 50 kopieren.

7.3.2 Ersatzteile

ⓘ Ersatzteile erhalten Sie über Ihren Zulieferer oder den Hersteller.

Für Ersatzteilbestellungen werden folgende Angaben benötigt:

- Seriennummer Pumpe/Aggregat (→ Typenschild, Seite 9)
- Positionsnummer des Ersatzteils (→ auftragsbezogene Schnittzeichnung)
- Bezeichnung des Ersatzteils (→ auftragsbezogene Schnittzeichnung)
- Menge der Ersatzteile

7.3.3 Instandsetzen Pumpe/Aggregat

⚠ GEFAHR



Starkes Magnetfeld im Bereich der Magnetkupplung, bei Einzelmagneten oder der Pumpe.

Lebensgefahr und Sachschaden durch Magnetfeld!

► Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher keine Arbeiten an der Pumpe / am Aggregat durchführt.

► Arbeitsplatz sichern, wenn nötig absperren:

– Sicherstellen, dass Personal mit Herzschrittmacher einen Sicherheitsabstand > 1 m einhält.
– Sicherstellen, dass keine magnetisierbaren Metallteile von der Magnetkupplung angezogen werden können.
– Sicherstellen, dass Teile der Magnetkupplung nicht von magnetisierbaren Metallteilen angezogen werden können.

► Mit magnetempfindlichen Gegenständen einen Sicherheitsabstand > 150 mm zu Magnetkupplung oder Pumpe einhalten.

1. Bei Montage beachten:
   - Verschlissene Teile durch Original-Ersatzteile ersetzen.
   - Dichtungen ersetzen und verdrehsicher einsetzen
   - Vorgeschriebene Anziehdrehmomente einhalten (→ Anziehdrehmomente, Seite 40).
2. Alle Teile reinigen.
3. Pumpe/Aggregat in Anlage montieren (→ Aufstellung und Anschluss, Seite 16).

7.3.4 Ausbau der Einschubeinheit TOEMN

ⓘ Spiralgehäuse verbleibt in der Anlage.

ⓘ Schnittzeichnungen TOEMN → Seite 45 ff.

1. Vorbereitung zum Ausbau der Einschubeinheit
   - Absperrarmatur in Saug-/Zulauf- und Druckleitung schließen. Dichtheit prüfen.
   - Spiralgehäuse über Verschlussschrauben (D1) entleeren.
   - Stromzuführung unterbrechen und gegen Wiedereinschalten sichern.
   - Motor abklemmen.
   - Vorhandene Zusatzanschlüsse demontieren.
   - Kupplungsschutz demontieren.
   - Schrauben an den Motorfüßen lösen und entfernen.
   - Motor und Pumpe durch axiales Verschieben des Motors entkuppeln. Motor entfernen.
   - Schrauben am Fuß (182) an der Grundplatte lösen und entfernen.
2. Einschubeinheit ausbauen
   - Einschubeinheit sicher mit Hebezeug aufnehmen. Beim Herausziehen darf die Einschubeinheit nicht nach unten absacken noch nach oben gegen das Spiralgehäuse drücken.
   - Sechskantmuttern (920) am Spiralgehäuse lösen und mit Scheiben (550) entfernen.
     Bei Lagerträger 360, Laufraddurchmesser 250 mm: Sechskantmuttern (920.1) am Spiralgehäuse lösen und mit Scheiben (550.1) entfernen.
   - Einschubeinheit axial aus dem Spiralgehäuse ziehen, ggf. mit Montiereisen abdrücken.

7.3.5 Ausbau der Pumpe TOEMN

ⓘ Schnittzeichnungen TOEMN → Seite 45 ff.

- Absperrarmatur in Saug-/Zulauf- und Druckleitung schließen. Dichtheit prüfen.
- Spiralgehäuse über Verschlussschrauben (D1) entleeren.
- Stromzuführung unterbrechen und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Motor abklemmen.
- Rohrverbindungen und Zusatzanschlüsse demontieren.
- Kupplungsschutz demontieren.
- Schrauben an den Spiralgehäusefüßen (102) lösen und entfernen.
- Schrauben am Fuß (182) an der Grundplatte lösen.
- Pumpe sicher mit Hebezeug aufnehmen.
- Motor und Pumpe durch axiales Verschieben des Motors entkuppeln, Motor entfernen und Pumpe aus der Anlage heben.

7.3.6 Ausbau der Montageeinheit TOEMA

ⓘ Spiralgehäuse verbleit in der Anlage.

ⓘ Schnittzeichnungen TOEMA → Seite 47 ff.

1. Vorbereitung zum Ausbau der Montageeinheit
   - Absperrarmatur in Saug-/Zulauf- und Druckleitung schließen. Dichtheit prüfen.
   - Spiralgehäuse über Verschlussschrauben (D1) entleeren.
   - Stromzuführung unterbrechen und gegen Wiedereinschalten sichern.
   - Motor abklemmen.
   - Vorhandene Zusatzanschlüsse demontieren.
   - Schrauben an den Motorfüßen (Bauform B35) bzw. Schrauben am Fuß (182/Bauform B5) an der Grundplatte lösen und entfernen.
2. Montageeinheit ausbauen
   - Montageeinheit sicher mit Hebezeug aufnehmen. Beim Herausziehen darf die Montageeinheit weder nach unten absacken noch nach oben gegen das Spiralgehäuse drücken.
   - Sechskantmuttern (920) am Spiralgehäuse lösen und mit Scheiben (550) entfernen.
     Bei Lagerträger 360, Laufraddurchmesser 250 mm: Sechskantmuttern (920.1) am Spiralgehäuse lösen und mit Scheiben (550.1) entfernen.
   - Montageeinheit axial aus dem Spiralgehäuse ziehen, ggf. mit Montiereisen abdrücken.

7.3.7 Ausbau des Aggregates TOEMA

ⓘ Schnittzeichnungen TOEMA → Seite 47 ff.

- Absperrarmatur in Saug-/Zulauf- und Druckleitung schließen. Dichtheit prüfen.
- Spiralgehäuse über Verschlussschrauben (D1) entleeren.
- Stromzuführung unterbrechen und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Motor abklemmen.
- Rohrverbindungen und Zusatzanschlüsse demontieren.
- Schrauben an den Motorfüßen (Bauform B35) bzw. Schrauben am Fuß (182/Bauform B5) an der Grundplatte lösen und entfernen.
- Schrauben an den Spiralgehäusefüßen (102) lösen und entfernen.
- Aggregat sicher mit Hebezeug aufnehmen und aus der Anlage heben.

7.3.8 Demontage TOEMN/TOEMA

✓ Pumpe ist aus der Anlage ausgebaut und befindet sich an einem sauberen, ebenen und nicht magnetischen Montageplatz.

ⓘ Schnittzeichnungen TOEMN/TOEMA → Seite 45 ff.

TOEMN

1. Wälzlagerträger demontieren
   - Pumpe senkrecht auf Saugstutzen des Spiralgehäuses stellen und gegen Umfallen sichern.
   - Klemmschraube an der Kupplungsnabe lösen und von der Pumpenwelle abziehen (evtl. Abzieher verwenden).
   - Sechskantschrauben (901.1), Sechskantmuttern (920.5) und Scheiben (550.4) an der Laterne lösen und entfernen.
   - Wälzlagerträger mit Hebezeug sicher aufnehmen und senkrecht nach oben aus der Laterne ziehen.

TOEMA

1. Motor demontieren
   - Sechskantschrauben (901.1), Sechskantmuttern (920.5) und Scheiben (550.4) an der Laterne lösen und entfernen.
   - Motor ggf. mit Zwischenflansch (154), Kupplungseinsatz (843) und Außenmagneten (847.1) sicher mit Hebezeug aufnehmen und vorsichtig nach oben aus der Laterne ziehen.

TOEMN/TOEMA

2. Gleitlagerträger demontieren
   - Sechskantmuttern (920) lösen und mit Scheiben (550) entfernen.
     Bei Lagerträger 360, Laufraddurchmesser 250 mm: Sechskantmuttern (920.1) am Spiralgehäuse lösen und mit Scheiben (550.1) entfernen.
   - Gleitlagerträger vom Spiralgehäuse nach oben abziehen.
3. Laufrad demontieren
   - Gleitlagerträger (Laufrad oben) senkrecht auf Laternenflansch abstellen.
   - Sechskantmutter (920.2) am Laufrad (230) lösen. Laufrad zum Lösen der Sechskantmutter mit Ölfilterbandschlüssel blockieren. Sechskantmutter und Sicherungsscheibe (931) von der Welle (211) entfernen.
   - Laufrad von der Welle abziehen.
   - Passfeder entfernen.
4. Bei Lagerträger 360, Laufraddurchmesser 250 mm: Gegenflansch demontieren
   - Sechskantmuttern (920) lösen und zusammen mit Scheiben (550) entfernen. Gegenflansch (720) entfernen.
5. Laterne demontieren
   - 6-kt.-Mutter (920.4) am Laternenflansch lösen und entfernen.
   - Gehäusedeckel (161) mit Lagerung und Spalttopf (816) senkrecht nach oben aus der Laterne ziehen.
6. Spalttopf demontieren
   - Gehäusedeckel (161) mit der Laufradseite nach unten, auf Unterlagen abstellen (Welle darf nicht aufschlagen).
   - Innensechskantschrauben (914.2) (bei MK60 Innensechskantschrauben (914)) am Spalttopf (816) lösen und entfernen.
   - Spalttopf (816) vom Gehäusedeckel (161) nach oben abziehen.
7. Innenrotor und Lagerung demontieren

Magnetkupplung 60

ⓘ Gleitlagerung für Magnetkupplung 60 → Abb.17, Seite 31

ⓘ Schnittzeichnung → Seite 45 (TOEMN) und 47 (TOEMA)

- Sechskantmutter (920.3) an der Welle lösen (Linksgewinde). Sechskantmutter und Spannscheibe (552) entfernen.
- Innenmagneten (847) abziehen.
- Passfeder (940.1) entfernen.
- Axialgleitlager (Pos. 3) entfernen.
- Gehäusedeckel (Pos.1) von der Welle entfernen.
- Axial-/Radialgleitlager (Pos. 4), Wellenbuchse (Pos. 7), Axial-/Radialgleitlager (Pos. 4) und Axialgleitlager (Pos. 2) von der Welle entfernen

Magnetkupplung 75

ⓘ Gleitlagerung für Magnetkupplung 75 → Abb. 19, Seite 32

ⓘ Schnittzeichnung → Seite 46 (TOEMN) und 48 (TOEMA)

- Sechskantmutter (920.3) an der Welle lösen (Linksgewinde). Sechskantmutter und Spannscheibe (552) entfernen.
- Innenmagnet (847.1) abziehen.
- Passfeder (940.1) entfernen.
- Axialgleitlager (Pos.2) abziehen.
- Welle (211) vorsichtig aus dem Gehäusedeckel (161) ziehen.
- Innensechskantschrauben (914) lösen und entfernen.
- Lagergehäuse (Pos.1) abziehen.

Magnetkupplung 110/135

ⓘ Gleitlagerung für Magnetkupplung 110/135
→ Abb. 20 Seite 32

ⓘ Schnittzeichnung → Seite 46 (TOEMN) und 48 (TOEMA)

- Innensechskantschrauben (914.1) am Innenmagnet (847) entfernen.
- Innenmagnet (847) abziehen.
- Innensechskantschrauben (914) lösen und entfernen.
- Lagerung komplett (310) mit Welle (211) aus dem Gehäusedeckel ziehen und senkrecht (Gleitlager nach oben) an der Welle einspannen (Schutzbacken verwenden).
- Sechskantmutter (920.3) an der Welle lösen (Linksgewinde!). Sechskantmutter und Spannscheibe (552) entfernen.
- Axialgleitlager (Pos. 3) senkrecht nach oben von der Welle abziehen.
- Passfeder (940.1) entfernen.
- Lagerträger (Pos. 1) abziehen.
- Radialgleitlager (Pos. 5) abziehen und Toleranzring (Pos. 10) entfernen.
- Wellenhülse (Pos. 6) abziehen.
- Radialgleitlager (Pos. 5) abziehen und Toleranzring (Pos. 10) entfernen.
- Axialgleitlager (Pos. 2) abziehen.
- Alle Flachdichtungen (Pos. 9) sind zu entfernen.

Magnetkupplung 165

ⓘ Gleitlagerung für Magnetkupplung 165 → Abb. 21, Seite 33

ⓘ Schnittzeichnung → Seite 46 (TOEMN) und 48 (TOEMA)

- Innensechskantschrauben (914.1) am Innenmagnet (847) entfernen.
- Innenmagnet (847) abziehen.
- Innensechskantschrauben (914) lösen und entfernen.
- Lagerung komplett (310) mit Welle (211) abziehen.
- Welle senkrecht mit Gleitlager nach oben im Schraubstock einspannen (Schutzbacken verwenden) und Sechskantmutter (920.3) an der Welle lösen (Linksgewinde!). Sechskantmutter und Spannscheibe (552) entfernen.
- Axialgleitlager (Pos. 3) senkrecht nach oben von der Welle abziehen.
- Passfeder (940.1) entfernen.
- Axialgleitlager (Pos.3) zurück auf die Welle schieben.
- Komplette Lagerung vorsichtig von der Welle entfernen und sicher ablegen.

7.4 Montagevorbereitung

VORSICHT

Nicht fachgerechte Montage führt zu Beschädigung der Pumpe / des Aggregates!

- ► Pumpe/Aggregat unter Beachtung der im Maschinenbau gültigen Regeln zusammenbauen.
- ► Immer Original-Ersatzteile verwenden.
- ► Den Zusammenbau Pumpe/Aggregates nur anhand der zugehörigen Schnittzeichnung durchführen.
- ► Montage an einem sauberen und ebenen Montageplatz durchführen.

Bei Montage beachten:

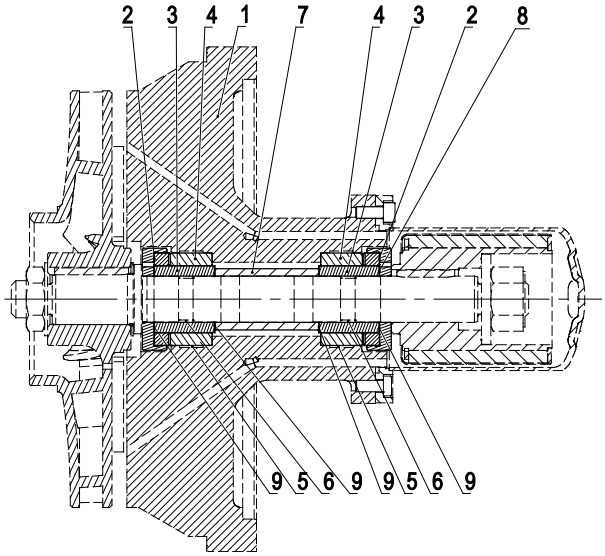
- Dichtungen ersetzen.
- Nur gereinigte Teile einbauen.
- Nur geprüfte und einwandfreie Teile einbauen.
- Keine Fremdkörper in die Pumpe einbringen.
- Bei Verbindungen mit mehreren Verbindungselementen über Kreuz zuerst leicht anziehen. Danach mit vorgeschriebenen Anziehdrehmomenten festziehen. (→ Anziehdrehmomente, Seite 40).

7.5 Montage TOEMN/TOEMA

ⓘ Schnittzeichnungen → Seite 45 ff.

1. Gleitlagerung und Innenrotor in Gehäusedeckel montieren

Magnetkupplung 60



1 Gehäusedeckel
2 Axialgleitlager
3 Radialgleitlager
4 Axial-/Radialgleitlager
5 Toleranzring Gehäuse
6 Toleranzring Welle
7 Wellenbuchse
8 Passscheibe
9 Flachdichtung

① Mit den Passscheiben das Lagerspiel 0,3 – 0,4 mm einstellen!

Abb. 17 Gleitlagerung für Magnetkupplung 60

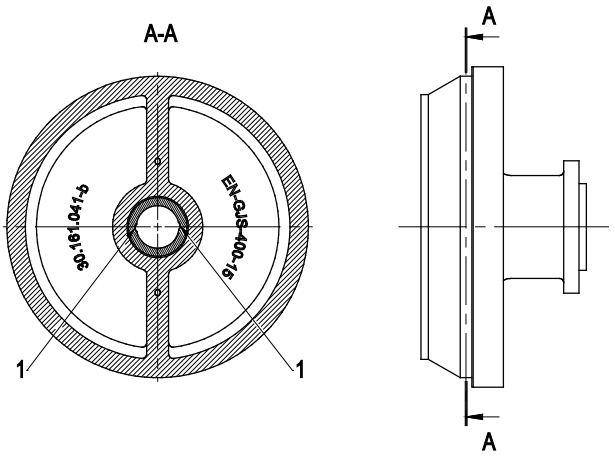
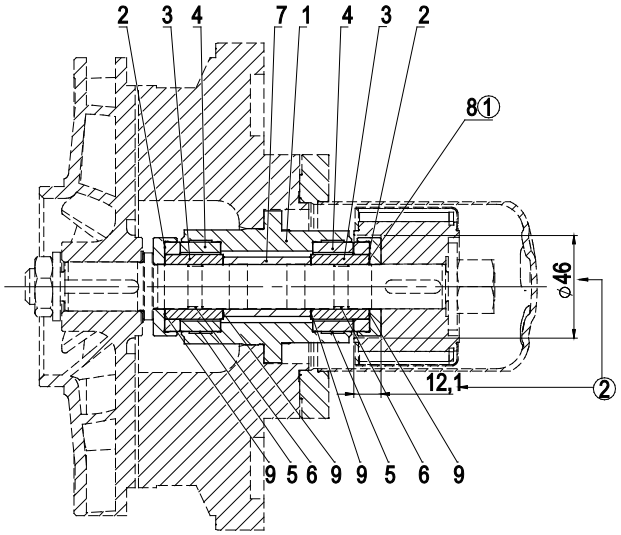


Abb. 18 Einbaurichtung für Magnetkupplung 60

- In den Gehäusedeckel (Pos.1) beidseitig Toleranzringe (Pos.5) anlegen. Axial-/Radialgleitlager (Pos.4) nach Abb. 18 ausgerichtet einpressen.
- Welle senkrecht in Schraubstock einspannen (Schutzbacken verwenden).
- Axialgleitlager (Pos.2) und Flachdichtung (Pos.9) bis zum Anschlag auf die Welle schieben.
- Toleranzring (Pos.6), Radialgleitlager (Pos.3), Flachdichtung (Pos.9), Wellenbuchse (Pos.7), Flachdichtung (Pos.9), Toleranzring (Pos.6) und Radialgleitlager (Pos.3) nacheinander auf die Welle schieben.
- Gleitflächen der Lagerungsteile dünn mit Öl benetzen.
- Gehäusedeckel (Pos.1) komplett über Radialgleitlager (Pos.3) bis zum Anschlag schieben.
- Flachdichtung (Pos.9) und Axialgleitlager (Pos.2) auf die Welle schieben.
- Passfeder (940.1) in die Wellennut einlegen.
- Innenmagnet (847) bis zum Anschlag auf Axialgleitlager (Pos.2) schieben, radial ausrichten.
- Spannscheibe (552) auf die Welle schieben.
- Sechskantmutter (920.3) auf die Welle aufschrauben (Linksgewinde!) und mit dem in der Tab. 17 angegebenen Anziehdrehmoment festziehen. Lagerung axial verspannen. Gleitlagerpatrone muss leichtgängig (von Hand drehbar) sein: Axiallagerspiel von 0,3- 0,4 mm überprüfen und wenn nötig, mit Passscheiben (Pos.8) einstellen. ACHTUNG: Das Axiallagerspiel muss unbedingt im verspannten Zustand überprüft werden!

Magnetkupplung 75



1 Lagergehäuse
2 Axialgleitlage
3 Radialgleitlager
4 Axial-/Radialgleitlager
5 Toleranzring Gehäuse
6 Toleranzring Welle
7 Wellenbuchse
8 Passscheibe
9 Flachdichtung

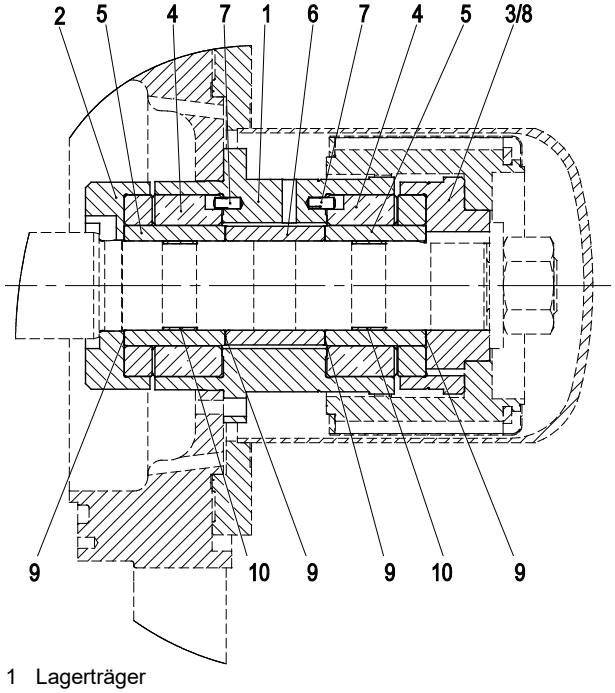
① Mit den Passscheiben das Lagerspiel 0,3 – 0,4 mm einstellen!

② Einbaumaß 12,1 mm des Innenmagneten für korrekte Einbaurichtung kontrollieren

Abb. 19 Gleitlagerung für Magnetkupplung 75

- In das Lagergehäuse (Pos.1) beidseitig Toleranzringe (Pos.5) anlegen und Axial-/Radialgleitlager (Pos.4) einpressen.
- Welle senkrecht in Schraubstock einspannen (Schutzbacken verwenden).
- Axialgleitlager (Pos.2) und Flachdichtung (Pos.9) bis zum Anschlag auf die Welle schieben.
- Toleranzring (Pos.6), Radialgleitlager (Pos.3), Flachdichtung (Pos.9), Wellenbuchse (Pos.7), Flachdichtung (Pos.9), Toleranzring (Pos.6) und Radialgleitlager (Pos.3) nacheinander auf die Welle schieben.
- Gleitflächen der Lagerungsteile dünn mit Öl benetzen.
- Lagergehäuse (Pos.1) komplett über Radialgleitlager (Pos.3) bis zum Anschlag schieben.
- Flachdichtung (Pos.9) und Axialgleitlager (Pos.2) auf die Welle schieben.
- Passfeder (940.1) in die Wellennut einlegen.
- Gleitlagerung (310) mit der Welle (211) in Gehäusedeckel (161) zentrieren und mit Innensechskantschrauben (914) festschrauben.
- Innenmagnet (847) bis zum Anschlag auf Axialgleitlager schieben, radial ausrichten.
- Bei Einbau auf die Kontrollmaße in Abb. 19 achten.
- Spannscheibe (552) auf die Welle schieben.
- Sechskantmutter (920.3) auf die Welle aufschrauben (Linksgewinde) und mit dem in der Tab. 17 angegebene Anziehdrehmoment festziehen. Lagerung axial verspannen. Gleitlagerpatrone muss leichtgängig (von Hand drehbar) sein: Axiallagerspiel von 0,3- 0,4 mm überprüfen und wenn nötig, mit Passscheiben (Pos.7) einstellen. Achtung: Das Axiallagerspiel muss unbedingt im verspannten Zustand überprüft werden!

Magnetkupplung 110/135



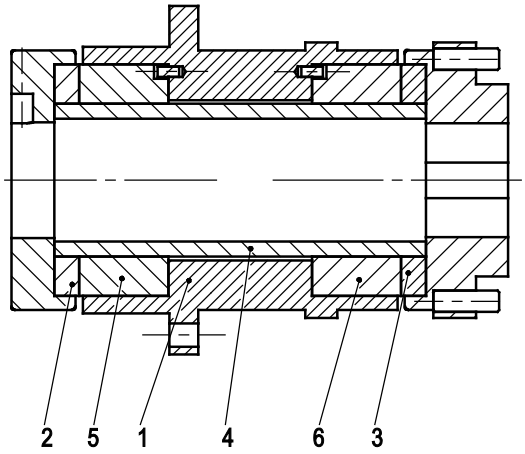
1 Lagerträger
2 Axialgleitlager
3 Axialgleitlager
4 Axial/Radialkombigleitlager
5 Radialgleitlager
6 Wellenhülse
7 Kerbstift
8 Kerbstift
9 Flachdichtung
10 Toleranzring

Abb. 20 Gleitlagerung für Magnetkupplung 110/135

- Zylinderstift (562) in die Welle (211) einpressen.
- Welle senkrecht in Schraubstock einspannen (Schutzbacken verwenden).
- Axialgleitlager (Pos.2) und Flachdichtung (Pos.9) bis zum Anschlag auf die Welle schieben. Die Nut des Axialgleitlagers am Zylinderstift einfedern.
- Toleranzring (Pos.10) an der Welle anlegen.
- Radialgleitlager (Pos.5) auf die Welle aufschieben und im Axialgleitlager zentrieren.
- Flachdichtung (Pos.9) auf die Welle schieben.
- Wellenhülse (Pos.6) und Flachdichtung (Pos.9) aufschieben.
- Toleranzring (Pos.10) an der Welle anlegen.
- Radialgleitlager (Pos.5) auf die Welle schieben.
- Gleitflächen der Lagerungsteile dünn mit Öl benetzen.
- Lagerträger (Pos.1) mit eingelegten Axial-/ Radialgleitlagern (Pos.4) auf die Wellenhülse schieben.
- Passfeder (940.1) in die Wellennut einlegen.
- Flachdichtung (Pos.9) und Axialgleitlager (Pos.3) bis zum Anschlag auf die Welle schieben. Zentrierung erfolgt durch die Wellenhülse (Pos.4).
- Spannscheibe (552) auf die Welle schieben.
- Sechskantmutter (920.3) auf die Welle aufschrauben (Linksgewinde!) und mit dem in der Tab. 17 angegebene Anziehdrehmoment festziehen. Lagerung axial verspannen. Gleitlagerpatrone muss leichtgängig (von Hand drehbar) sein: Lagerung hat ca. 0,4 mm Lagerspiel.
- Lagerung (310) mit der Welle (211) in Gehäusedeckel (161) zentrieren und mit Innensechskantschrauben (914) festschrauben.
- Innenmagnet (847) auf Axialgleitlager (Pos.3) schieben, radial ausrichten.

- Zylinderstifte müssen in die vorgesehenen Bohrungen eingreifen.
- Innenrotor und Axialgleitlager (Pos. 3) mit Innensechskantschrauben (914.1) verschrauben.

Magnetkupplung 165



1 Lagergehäuse
2 Axialgleitlager Laufradseite
3 Axialgleitlager Magnetseite
4 Wellenhülse
5 Lagerbuchse Laufradseite
6 Lagerbuchse Magnetseite

Abb. 21 Gleitlagerung für Magnetkupplung 165

- Zylinderstift (562) in die Welle (211) einpressen.
- Welle senkrecht in Schraubstock einspannen (Schutzbacken verwenden).
- Axialgleitlager (Pos.2) bis zum Anschlag auf die Welle schieben. Die Nut des Axialgleitlagers am Zylinderstift einfedern.
- Wellenhülse (Pos.4) bis zum Anschlag im Axialgleitlager auf die Welle schieben. Zentrierung erfolgt im Axialgleitlager.
- Gleitflächen der Lagerungsteile dünn mit Öl benetzen.
- Lagergehäuse (Pos.1) mit eingelegten Lagerbuchsen (Pos.5 und 6) auf die Wellenhülse schieben
- Passfeder (940.1) in die Wellennut einlegen.
- Axialgleitlager (Pos.3) bis zum Anschlag auf die Welle schieben. Zentrierung erfolgt durch die Wellenhülse (Pos.4).
- Spannscheibe (552) auf die Welle schieben.
- Sechskantmutter (920.3) auf die Welle aufschrauben (Linksgewinde) und mit dem in der Tab. 17 angegebene Anziehdrehmoment festziehen. Lagerung axial verspannen. Gleitlagerpatrone muss leichtgängig (von Hand drehbar) sein: Lagerung hat ca. 0,4 mm Lagerspiel.
- Lagerung (310) mit der Welle (211) in Gehäusedeckel (161) zentrieren und mit Innensechskantschrauben (914) festschrauben.
- Innenmagnet (847) auf Axialgleitlager (Pos.3) schieben, radial ausrichten.
- Zylinderstifte müssen in die vorgesehenen Bohrungen eingreifen.
- Innenmagnet und Axialgleitlager (Pos. 3) mit Innensechskantschrauben (914.1) verschrauben.

2. Spalttopf montieren

- Flachdichtung (400.2) am Gehäusedeckel (161) zentrieren.
- Spalttopf (816) über Innenrotor schieben, am Gehäusedeckel zentrieren.
- Innensechskantschrauben (914.2, bei MK60: 914) in die Bohrungen am Spalttopfflansch einschrauben und festziehen.

3. Laterne montieren

- Stiftschrauben (902.2) in Gehäusedeckel (161) einschrauben.
- Laterne (341) radial ausrichten und in den Gehäusedeckel (161) einfedern.
- Sechskantmuttern (920.4) auf Stiftschrauben (902.2) aufschrauben und festziehen.

Bei Lagerträger 360, Laufraddurchmesser 250 mm:

- Stiftschrauben (902.1) in den Gegenflansch (720) einschrauben
- Flachdichtung (400) im Gehäusedeckel (161) zentrieren.
- Gegenflansch (720) auf Gehäusedeckel (161) schieben, mit den Stiftschrauben (902), Sechskantmuttern (920) und Scheibe (550) mit der Laterne verbinden.

4. Laufrad axial einstellen

- Die vormontierte Einheit auf Laternenflansch stellen (Wellenstummel für Laufrad nach oben).
- Laufrad (230) bis zum Anschlag auf die Welle schieben.
- Sechskantmutter (920.2) aufschrauben und festziehen.
- Abstand zwischen Laufradrückenschaufel und Gehäusedeckel ermitteln. Sollmaß = $1\ ^{}_{-0,2}$ mm
  Bei Sollmaß außerhalb der Toleranz:
- Sechskantmuttern lösen, Sechskantmutter und Laufrad von der Welle abziehen.
- Spaltmaß mit Passscheiben (551) auf das Sollmaß einstellen.

5. Laufrad montieren

- Passfeder (940) in die Wellennut einlegen.
- Laufrad (230) auf die Welle aufschieben.
- Sicherungsscheibe (931) auf die Welle schieben.
- Sechskantmutter (920.2) aufschrauben und festziehen. Laufrad gegen Verdrehen mit Ölfilterbandschlüssel festhalten.
- Sollmaß kontrollieren.

6. Spiralgehäuse montieren

- Stiftschrauben (902) - bei Lagerträger 360, Laufraddurchmesser 250 mm: (902.1) - in das Spiralgehäuse (102) bis Anschlag aufschrauben.
- Flachdichtung (400) auf dem Gehäusedeckel (161)- bei Lagerträger 360, Laufraddurchmesser 250 mm: Flachdichtung (400.1) - auf dem Gegenflansch (720) zentrieren.
- Spiralgehäuse (102) radial ausrichten und in den Gehäusedeckel - bei Lagerträger 360, Laufraddurchmesser 250 mm: in den Gegenflansch - einfedern.
- Scheiben (550) und Sechskantmuttern (920) auf Stiftschrauben (902) aufschrauben und festziehen.
  Bei Lagerträger 360, Laufraddurchmesser 250 mm: Scheiben (550.1) und Sechskantmuttern (920.1) auf Stiftschrauben (902.1) aufschrauben und festziehen.

TOEMA

7. Außenmagnet auf Motorwelle montieren
   - Zwischenflansch (154), wenn vorhanden, auf Motorflansch montieren.
   - Motorwelle hauchdünn mit Molybdänsulfit (z. B. Molykote®) bestreichen.
   - Passfeder in die Motorwelle einsetzen.
   - Vormontierte Außenmagnete der Magnetkupplung (847.1) mit dem Kupplungseinsatz (843) auf die Motorwelle schieben.

VORSICHT

Sachschaden durch ungewuchteten Außenmagneten!

ⓘ Warnung betrifft Außenmagneten, die nicht vormontiert sind.

► Außenmagnet nach dem Zusammenbau mit dem Kupplungseinsatz wuchten.

   - Außenmagnet der Magnetkupplung (847.1) gemäß Tab. 21 entsprechend der eingebauten Type axial auf der Motorwelle ausrichten. Nach dem Ausrichtvorgang mit Gewindestift (904) auf der Motorwelle fixieren.

8. Motor mit Außenmagnet montieren
   - Motor senkrecht (Außenmagnet nach oben) aufstellen.
   - Montagehilfe SN 1245 3 x am Motorflansch bzw. Zwischenflansch einschrauben.
   - Pumpe am Saugflansch mit geeignetem Hebegerät anheben. Montagehilfe SN 1245 in die Bohrungen in der Laterne einführen. Außenmagnet vorsichtig in die Laterne einführen bis der Motorflansch sich in der Laterne zentriert. Beim Einführen die Magnetsegmente des Außenmagneten der Magnetkupplung und den Spalttopf nicht beschädigen.
   - Montagehilfen SN 1245 entfernen.
   - Laterne radial ausrichten und mit dem Motor verschrauben.

TOEMN

7. Wälzlagerträger montieren
   - Lagerträger 360: Stützscheibe (551.3) auf die Abtriebsseite der Zwischenwelle bis zum Anschlag aufschieben.
   - Wälzlager (320) – bei Lagerträger 360: Wälzlager (320.1) - auf die Abtriebsseite der Zwischenwelle (212) bis zum Anschlag aufpressen.
   - Lagerträger 360: Stützscheibe (551.3) auf die Abtriebsseite der Zwischenwelle bis zum Anschlag aufschieben.
   - Sicherungsring (932.1) in die Nut einfedern.
   - Wälzlager (320) bis zum Anschlag auf Zwischenwelle (212) aufpressen. Sicherungsring (932) auf der Antriebsseite in die Nut einfedern.
   - Zwischenwelle (212) mit Wälzlager bis Anschlag in den Lagerkörper (330) einschieben.
   - Lagerdeckel (360.1) in Lagerkörper einfedern, radial ausrichten und mit Innensechskantschrauben (914.6) anschrauben.
   - Ausgleichscheibe (551.2) in den Lagerkörper einlegen.
   - Lagerdeckel (360) in Lagerkörper einfedern, radial ausrichten und mit Innensechskantschrauben (914.5) anschrauben.
   - Passfeder (940.3) in Zwischenwelle (212) einlegen.
   - Nicht bei MK60: Stützscheibe (551.1) auf die Zwischenwelle (212) schieben.
   - Passfeder (940.2) in Zwischenwelle einlegen.
   - Vormontierten Außenmagneten der Magnetkupplung (847.1) mit dem Kupplungseinsatz (843) bis zum Anschlag auf die Zwischenwelle (212) schieben.
   - Kupplungseinsatz axial mit Sechskantschraube (901), Scheibe (550.3) und Spannscheibe (552.1) auf der Zwischenwelle (212) befestigen.

8. Einschubeinheit montieren
   - Spiralgehäuse senkrecht (Laterne oben) aufstellen.
   - Wälzlagerträger senkrecht von oben in die Laterne einführen. Wälzlagerträger in der Laterne zentrieren.
   - Wälzlagerträger radial ausrichten.
   - Wälzlagerträger und Laterne verschrauben.

8 Störungsbehebung

⚠ GEFAHR

Verletzungsgefahr durch laufendes Aggregat!

- ► Laufendes Aggregat nicht berühren.
- ► Keine Arbeiten am laufenden Aggregat durchführen.
- ► Bei allen Montage- und Wartungsarbeiten Motor spannungsfrei schalten und gegen Wiedereinschalten sichern.

⚠ GEFAHR DURCH STROMSCHLAG

Lebensgefahr durch Stromschlag!

- ► Alle Arbeiten am elektrischen Anschluss nur durch Elektrofachkraft ausführen lassen.
- ► Vorschriften IEC 60364 (DIN VDE 0100) und bei Ex-Schutz IEC 60079 (DIN VDE 0165) beachten.

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch heiße Pumpenteile oder heißes Fördermedium!

- ► Bei allen Arbeiten am Aggregat Schutzausrüstung verwenden.
- ► Sicherstellen, dass das Aggregat drucklos ist.

Bei Auftreten von Störungen, die der Maschinenbediener nicht selbstständig beheben kann, muss er die für die Wartung der Maschine zuständigen Mitarbeiter rufen.

Wenn das Wartungspersonal nicht in der Lage ist den Fehler zu beheben, dann muss der Hersteller davon in Kenntnis gesetzt werden. Er wird - wenn der vorliegende Fehler genau beschrieben wird - mithelfen, diesen zu beheben.

Serviceadresse

Speck Pumpen Systemtechnik GmbH

Regensburger Ring 6 – 8, 91154 Roth / Deutschland
Postfach 1453, 91142 Roth / Deutschland

Tel.: +49 (0) 9171 809 0
Fax: +49 (0) 9171 809 10

E-Mail: info@speck.de
Internet: www.speck.de

Störung	Ursache	Beseitigung
Aggregat läuft nicht an	**Motor blockiert**	
	Eine Phase der Stromzuführung unterbrochen	► Stromzuführung prüfen, Motor prüfen
	Zwei Phasen der Stromzuführung unterbrochen	► Stromzuführung prüfen, Motor prüfen
	Motorschutzschalter ist ausgelöst	► Motorschutzschalter einschalten
	Motor blockiert	► Motor prüfen
	Motorlager defekt	► Motorlager ersetzen
	Pumpe blockiert	
	Magnetkupplung abgerissen	► Motor ausschalten, nach Stillstand neuanfahren
	Verunreinigungen, Fremdkörper in der Pumpe	► Pumpe spülen / zerlegen, reinigen
	Pumpenlager defekt	► Pumpe zerlegen, defekte Teile ersetzen
Motorschutz spricht an	Motor überlastet	► Spezifizierter Betriebspunkt wird nicht eingehalten
	Motor oder Pumpe blockiert	► Prüfen, Beseitigung siehe oben
	Kurzschluss in der Motorwicklung	► Motorwicklung prüfen
	Motorschutzschalter falsch eingestellt / defekt	► Einstellung prüfen / Motorschutzschalter ersetzen
	Gegendruck der Pumpe größer als angegeben	► Betriebspunkt einhalten, evtl. Laufrad abdrehen

Störung	Ursache	Beseitigung
Leistungsaufnahme Motor zu hoch	Verunreinigungen in der Pumpe	► Pumpe spülen, reinigen, evtl. zerlegen
	Dichte bzw. Viskosität des Fördermediums zu hoch	► Fördermedium mit Dichte gemäß Datenblatt betreiben. Hersteller kontaktieren.
	Drehzahl zu hoch	► Drehzahl verringern
Pumpe fördert nicht	Saugseitige Armatur geschlossen	► Saugseitige Armatur öffnen
	Saugleitung verstopft	► Saugleitung und Filter prüfen / reinigen
	Falsche Drehrichtung des Motors	► Drehrichtung prüfen / evtl. 2 Phasen tauschen
	Magnetkupplung abgerissen	► Abfahren, neu starten, Anlauf überprüfen
	Gusspfropfen in Spiralgehäuse Druckseite	► Gehäuse austauschen
	Wärmeträger kontaminiert mit niedrig siedendem Öl	► Wärmeträger wechseln
	Pumpe nicht befüllt	► Pumpe und Saugleitung füllen
Fördermenge zu gering	Verunreinigungen in der Saugöffnung	► Saugstutzen reinigen
	Verschleiß der Innenteile	► Betroffene Teile ersetzen
	Leck in der Anlage	► Anlage prüfen, Leckstellen abdichten
	Luft / Gas in der Anlage	► Entlüften
	Luftsackbildung in der Rohrleitung	► Rohrleitung ändern, Entlüftungsventil anbringen
	Pumpe falsch dimensioniert	► Pumpe ersetzen
	Gegendruck zu groß	► Laufraddurchmesser vergrößern, Drehzahl erhöhen (bei Frequenzumrichter)
	Falsche Drehrichtung	► Motor umpolen
	Drehzahl zu gering	► Mit Frequenzumrichter(FU)-Betrieb: Frequenz erhöhen; ohne FU: Spannung prüfen
	Lauf auf 2 Phasen	► Defekte Sicherung erneuern, elektrische Leitungsanschlüsse überprüfen
	Magnetkupplung abgerissen	► Abfahren, neu starten, Anlauf überprüfen
	Kavitation der Pumpe	► Temperatur des Fördermediums prüfen / Fördermedium kühlen.
	Falscher Betriebspunkt	► Betriebspunkt einstellen, Planungsdaten, Laufrad-Durchmesser und Drehzahl prüfen
	Ansaughöhe ist zu hoch oder Zulaufhöhe zu gering (NPSH Anlage/Pumpe)	► Füllstand im Tank prüfen. Saugseitige Armatur öffnen. Filter der Sauleitung reinigen.
Fördermenge zu groß	Anlagen- Pumpendruck zu gering	► In Druckseite mit Drosselarmatur einbauen
Ungewöhnliche Geräusche	Kavitation der Pumpe	► Temperatur des Fördermediums reduzieren, NPSH prüfen
	Dampfanteil im Saugstrom zu hoch	► Temperatur des Fördermediums reduzieren, NPSH prüfen
	Aggregat schlecht ausgerichtet	► Neu ausrichten
	Magnetkupplung abgerissen	► Abfahren, neu starten, Anlauf überprüfen
	Wellenlager defekt	► Wellenlager erneuern
	Saugseitige Armatur geschlossen	► Saugseitige Armatur öffnen
Störung	**Ursache**	**Beseitigung**

Förderhöhe zu gering	Motordrehzahl zu gering	► Drehzahl erhöhen, Hersteller kontaktieren
	Falsche Drehrichtung	► Motor umpolen
	Druckverluste zu hoch	► Leitungsquerschnitte vergrößern, Bauteile mit geringeren Druckverlusten einbauen
	Verschleiß der Innenteile	► Betroffene Teile ersetzen
	Kavitation	► Zulaufverhältnisse, Schieber Saugseite, Filter prüfen
	Luft / Gas in der Anlage	► Entlüften
	Strömungsabriss durch Leichtsieder	► Auskochen ► Leichtsieder kontinuierlich abscheiden
	Falscher Betriebspunkt	► Betriebspunkt einstellen, Planungsdaten, Laufrad-Durchmesser und Drehzahl prüfen
	Druckhöhenverlust der Anlage geringer als angegeben	► Durch Eindrosseln der Druckleitung oder Einbau von Blende/Düse anpassen
	Gegendruck zu hoch	► Betriebspunkt prüfen. Leitung reinigen
Überhitzung der Pumpe	Förderdruck ist zu hoch	► Druckverlust verringern / Leitungsquerschnitt erhöhen
	Magnetkupplung abgerissen	► Abfahren, neu starten, Anlauf überprüfen
	Nicht genügend Kühlstrom vom Motor zum Wälzlager vorhanden	► Motorlüfter ändern, zusätzliche Fremdlüfter anbauen
	Gehäusedeckel isoliert	► Isolierung entfernen
	Pumpe stark ummantelt oder umbaut	► Für gute Lüftung sorgen
	Viskosität des Fördermediums zu hoch	► Grenzwerte beachten
	Druckseitige Armatur geschlossen	► Mindestfördermenge einhalten / Bypass in Druckseite einbauen
	Temperatur des Fördermediums zu hoch	► Fördermedium kühlen
Leckage an der Pumpe	Pumpe verspannt	► Rohrleitungsanschlüsse und Pumpenbefestigung prüfen
	Gehäusedichtung defekt	► Pumpe neu abdichten
	Erhöhte Porosität der Gehäuseteile durch Temperaturdehnung	► Gehäuseteile austauschen
	Spalttopf defekt	► Spalttopf wechseln
	Falsche Verpressung der Flachdichtung	► Werkstoffgüte und Drehmomente prüfen
	Falscher Dichtungswerkstoff bei Fremdbeistellung	► Beständigkeit (chemisch und thermisch) prüfen
	Flanschdichtung zwischen Pumpe und Rohrleitung	► Einbau und Beständigkeit prüfen
	Verbindungs- Verschlussschrauben gelockert	► Schrauben anziehen; Dichtung erneuern
Hohe Schwingungen	Unwucht	► Wuchtgüte prüfen
	Verspannung des Aggregates	► Rohrleitungskräfte prüfen
	Fehlausrichtung	► Kupplungsausrichtung prüfen
	Resonanz	► Masse / Steifigkeit verstimmen
	Motor	► Motorlager prüfen

Tab. 11 Störungsbehebung

9 Technische Daten

9.1 Betriebsgrenzwerte

ⓘ Die Technischen Daten der Pumpe bzw. des Aggregates sind dem mitgelieferten Technischen Datenblatt der Pumpe bzw. des Aggregates zu entnehmen.

9.1.1 Umgebungsbedingungen

ⓘ Einsatz unter anderen Umgebungsbedingungen mit dem Hersteller abstimmen.

ⓘ Falls im Technischen Datenblatt keine anderen Angaben genannt werden, gelten folgende Werte:

Temperatur [°C]	Relative Luftfeuchtigkeit [%]		Aufstellungs-Höhe über NN [m]
	langfristig	kurzfristig	
-20 bis +40	≤ 85	≤ 100	≤ 1000

Tab. 12 Umgebungsbedingungen

9.1.2 Parameter für Hilfsbetriebssysteme

Dichtungsmedium im offenen Durchfluss: drucklos

9.1.3 Fördermedium

Zulässige Temperaturen für das Fördermedium:

- - 40 °C bis + 350 °C

9.1.4 Effektive Schwinggeschwindigkeiten

Nach ISO 10816-7

Zone	Beschreibung der Zone	Grenzwert der Schwingungsgeschwindigkeit Effektivwert [mm/s] Kategorie II ≤ 200 kW
A	Neu in Betrieb genommene Maschinen im bevorzugten Arbeitsbereich	3,2
B	Uneingeschränkter Dauerbetrieb im zulässigen Arbeitsbereich	5,1

Tab. 13 Effektive Schwinggeschwindigkeiten

9.2 Allgemeine Technische Daten

Die nachfolgenden Angaben beziehen sich auf Standardwerte. Abweichende Daten sind beim Hersteller zu erfragen.

9.2.1 Schalldruckpegel

Motor : IEC-Normmotor

Nennleistungsbedarf P_N [kW]	1-m-Messflächenschalldruckpegel L [dB (A)]*			
	Pumpe		Aggregat	
	1450	2900	1450	2900
1	53	54	58	63
2	55	56	60	66
3	56	57	62	68
4	58	59	63	69
6	59	61	65	71
8	61	62	66	72
11	63	64	68	74
15	65	66	69	75
19	66	67	70	76
22	67	68	71	77
30	68	70	72	78
37	70	71	73	79
45	71	72	74	80
55	72	73	74	80
75	73	75	76	81
90	74	76	76	82

* Messflächenschalldruckpegel nach EN ISO 3744, gemessen in 1 m Abstand bei mittlerer Drosselung (kavitationsfreier Betrieb) und angeschlossenen Leitungen, Toleranz ± 3 dB (A)

Zuschlag bei 60 Hz-Betrieb:
3500 min^{-1}+3dB; 1750 min^{-1}+1dB

Tab. 14 Schalldruckpegel

9.2.2 Hydrostatische Druckprüfung

Die Druckprüfung der Anlage ist mit Flüssigkeit durchzuführen.
Prüfdruck = 1,5 x Nenndruck ($P_{max.}$ 24 bar) bei 20°C

9.2.3 Abstände zur Wärmeabfuhr

Motorgröße	Mindestabstand zwischen Lüfterhaube und benachbarter Fläche [mm]
71 – 90L	35
100 – 180	55
200 – 225	75
250	100
280	125

Tab. 15 Mindestabstände zur Wärmeabfuhr

9.2.4 Anziehdrehmomente

9.2.4.1 Schrauben und Muttern

► Die Schrauben über Kreuz mit einem Drehmomentschlüssel anziehen.

ⓘ Nachfolgende Werte gelten für neue Schrauben und Muttern.

ⓘ Schnittzeichnungen Abb. 24, 25, 26 und 27

Verschlussschraube 903

Pos.	Größe	Güte-klasse	Anziehdrehmoment [Nm]
903	G 3/8	5.8	50

Tab. 16 Anziehdrehmomente, Position 903

Muttern 920.2 und 920.3

Pos.	Verwendung	Größe	Anziehdreh-moment [Nm]
920.2	Laufrad (Lagerträger 360)	M 16 x 1,5	85
920.2	Laufrad (Lagerträger 470)	M 24 x 1,5	100
920.3	Magnetkupplung 60/75	M 16 x 1,5 links	90
920.3	Magnetkupplung 110/135	M 20 x 1,5 links	140
920.3	Magnetkupplung 165	M 24 x 1,5 links	180

Tab. 17 Anziehdrehmomente für Muttern Position 920.2 und 920.3

Für alle übrigen verbauten Stahlschrauben und Muttern gelten folgende Anziehdrehmomente:

Stahlschrauben / Muttern

bei 80%-iger Ausnutzung der 0,2% Dehnungsgrenze Streckgrenze, Reibungszahl μ ges. = 0,14 (ungeschmiert bis leicht geölt)								
Festig-keits-klasse	Anziehdrehmomente Schrauben / Muttern mit Regelgewinde [Nm]							
	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M 24
5.6 / 6	2,4	4,1	9,8	21	35	85	165	285
8.8 / 8	5,5	9,3	23,1	44	75	180	360	630
10.9 / 10	7,7	13,3	32,0	64,0	111,1	271,1	524,4	906,7

Tab. 18 Anziehdrehmomente für Stahlschrauben und Muttern

ⓘ Bei Anwendung von Schmiermittel Molybdän S_2 reduzieren sich alle Werte um 10 %!

9.3 Magnetkupplungen

9.3.1 Bezeichnung

	135	-70
Magnetkupplungsnenndurchmesser [mm]		
Magnetlänge [mm]		

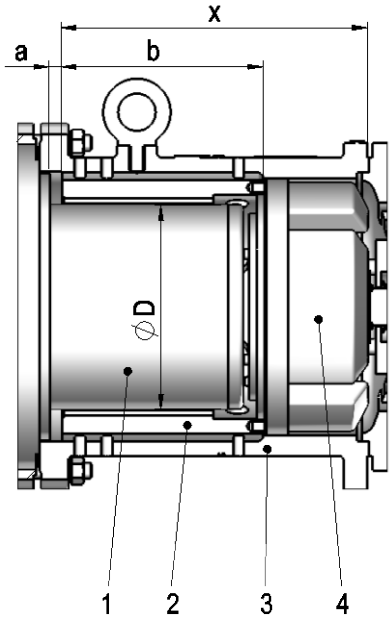
Tab. 19 Bezeichnung der Magnetkupplungen

9.3.2 Verwendete Magnetkupplungen

Magnet-kupplungs-nenndurch-messer [mm]	Magnetlänge [mm]								
60	40	-	60	-	-	-	-	-	-
75	40	50	60	-	-	-	-	-	-
110	40	50	60	70	80	-	-	-	-
135	-	50	60	70	80	90		-	-
165	-	-	-	-	80	90	100	110	120

Tab. 20 Verwendete Magnetkupplungen

9.4 Einstellmaße Außenrotor



1 Spalttopf
2 Außenmagnet
3 Laterne
4 Kupplungseinsatz

Abb. 22 Einstellmaße Außenrotor

Lagerträger 360					
Magnet-kupp-lung	Mag-net-länge	Abstand X	Kontrollmaße		
			a	b	Ø D
60	40	155	5,7	-	-
	60				
75	40	178	12	104	76,7
	50				
	60				
110	40	205	7	130	112,1
	50				
	60				
	70				
	80				
135	50	205	8	135	136,9
	60				
	70				
	80				
	90				
Lagerträger 470					
Magnet-kupp-lung	Mag-net-länge	Abstand X	Kontrollmaße		
			a	b	Ø D
110	40	275	7	130	112,1
	50				
	60				
	70				
	80				
135	50	275	8	135	136,9
	60				
	70				
	80				
	90				
165	80	264	17	163	164,9
	90				
	100				
	110				
	120				

Tab. 21 Einstellmaße Außenrotor

9.5 Zulässige Kräfte / Momente an Pumpenstutzen

ⓘ Flansche nach EN 1092-1 / EN 1092-2, PN 16
ⓘ Angaben von Kräften und Momenten nach EN ISO 5199

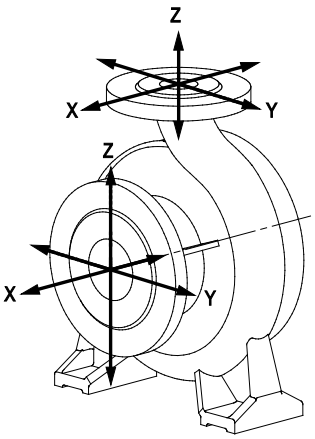


Abb. 23 Achsenbezeichnungen

Randbedingungen

Für die tatsächlich auf jeden Flansch wirkenden Kräfte und Momente gilt folgende Gleichung

$$\left(\frac{\Sigma\left|F\right|_{tatsächlich}}{\Sigma\left|F\right|_{\max.zulässig}}\right)^2+\left(\frac{\Sigma\left|M\right|_{tatsächlich}}{\Sigma M_{\max.zulässig}}\right)^2\leq 2$$

Flansch	Sphäroguss															
	Druckstutzen, 20°C								Druckstutzen, 350°C							
Ø	F_Y	F_Z	F_X	Σ F	M_Y	M_Z	M_X	Σ M	F_Y	F_Z	F_X	Σ F	M_Y	M_Z	M_X	Σ M
DN 32	419	518	444	813	370	419	542	789	359	444	381	698	317	359	465	677
DN 40	493	616	542	961	444	518	641	937	423	529	465	825	381	444	550	804
DN 50	665	813	739	1282	493	567	690	1010	571	698	634	1100	423	486	592	867
DN 65	838	1035	912	1627	542	592	739	1084	719	888	782	1396	465	508	634	930
DN 65*	1207	1491	1314	2343	781	852	1065	1562	1036	1279	1127	2010	670	731	914	1340
DN 80	1010	1232	1109	1952	567	641	789	1158	867	1057	952	1675	486	550	677	994
DN 80*	1456	1775	1598	2812	817	923	1136	1669	1249	1523	1371	2413	701	792	975	1432
DN 100*	1917	2379	2130	3728	888	1030	1243	1846	1645	2041	1828	3198	762	883	1066	1584
DN 125*	2272	2805	2521	4402	1065	1349	1491	2166	1950	2406	2163	3777	914	1158	1279	1858
Flansch	**Saugstutzen, 20°C**								**Saugstutzen, 350°C**							
Ø	**F_Y**	**F_Z**	**F_X**	**Σ F**	**M_Y**	**M_Z**	**M_X**	**Σ M**	**F_Y**	**F_Z**	**F_X**	**Σ F**	**M_Y**	**M_Z**	**M_X**	**Σ M**
DN 50	739	665	813	1282	493	567	690	1010	634	571	698	1100	423	486	592	867
DN 65	912	838	1035	1627	542	592	739	1084	782	719	888	1396	465	508	634	930
DN 80	1109	1010	1232	1947	567	641	789	1158	952	867	1057	1671	486	550	677	994
DN 100	1479	1331	1651	2588	616	715	863	1282	1269	1142	1417	2220	529	613	740	1100
DN 100*	2130	1917	2379	3728	888	1030	1243	1846	1828	1645	2041	3198	762	883	1066	1584
DN 125*	2485	2272	2805	4402	1065	1349	1491	2166	2132	1950	2406	3777	914	1158	1279	1858
DN 150*	3195	2876	3550	5574	1243	1456	1775	2592	2742	2467	3046	4782	1066	1249	1523	2224
* Gehäuse mit achsmittiger Aufhängung																

Tab. 22 Zulässige Zugkräfte F in N und Drehmoment M in Nm an Stutzen aus Sphäroguss

Flansch	Edelstahl															
	Druckstutzen, 20°C								Druckstutzen, 350°C							
Ø	F_Y	F_Z	F_X	Σ F	M_Y	M_Z	M_X	Σ M	F_Y	F_Z	F_X	Σ F	M_Y	M_Z	M_X	Σ M
DN 32	595	735	630	1155	525	595	770	1120	534	660	565	1037	471	534	691	1005
DN 40	700	875	770	1365	630	735	910	1330	628	785	691	1225	565	660	817	1194
DN 50	945	1155	1050	1820	700	805	980	1435	848	1037	942	1633	628	722	879	1288
DN 65	1190	1470	1295	2310	770	840	1050	1540	1068	1319	1162	2073	691	754	942	1382
Flansch	**Saugstutzen, 20°C**								**Saugstutzen, 350°C**							
Ø	**F_Y**	**F_Z**	**F_X**	**Σ F**	**M_Y**	**M_Z**	**M_X**	**Σ M**	**F_Y**	**F_Z**	**F_X**	**Σ F**	**M_Y**	**M_Z**	**M_X**	**Σ M**
DN 50	1050	945	1155	1820	700	805	980	1435	942	848	1037	1633	628	722	879	1288
DN 65	1295	1190	1470	2310	770	840	1050	1540	1162	1068	1319	2073	691	754	942	1382
DN 80	1575	1435	1750	2765	805	910	1120	1645	1413	1288	1571	2481	722	817	1005	1476

Tab. 23 Zulässige Zugkräfte F in N und Drehmoment M in Nm an Stutzen aus Edelstahl

9.6 Konservierungsmittel

ⓘ Von einer Lagerung im Freien ohne Überdachung wird dringend abgeraten.

Art der Lagerung	Lagerungszeit [Monate]	Konservierung innen / außen	Erneuerung [Monate]
im geschlossenen, trockenen und staubfreien Raum	6	nicht erforderlich	6
	> 6	innen: Mit Öl befüllen außen: Rivolta K.S.P 312	6
im Freien, überdacht	6	innen: Mit Öl befüllen und alle Öffnungen verschließen (z. B. mit Kunststoffdeckel) außen: Rivolta K.S.P 312	36
	> 6	innen: Mit Öl befüllen und alle Öffnungen verschließen (z. B. mit Kunststoffdeckel) außen: Einwickeln in Korrosionsschutzfolie (z. B. EXCOR® VCI)	36

Tab. 24 Konservierungsmittel

9.7 Zubehör

Das mitgelieferte Zubehör ist dem Lieferschein zu entnehmen.

10 Anhang

10.1 Schnittzeichnungen

10.1.1 TOEMN

ⓘ Zeichnung gültig für TOEMN, Standardausführung mit Laufraddurchmesser 160 und 200 mm und Magnetkupplung 60
Falls in den Auftragsunterlagen keine andere Schnittzeichnung enthalten ist, gilt folgende Zeichnung:

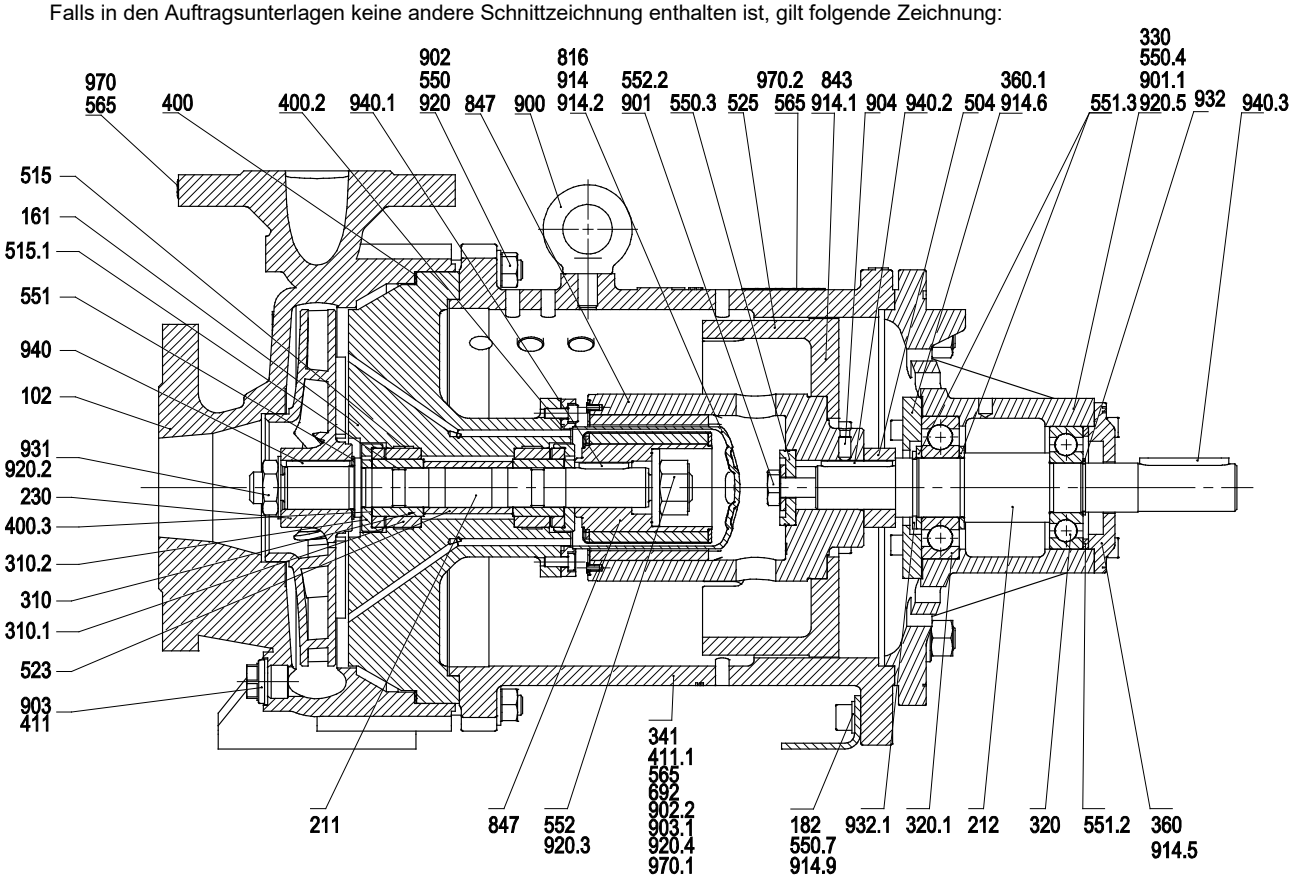


Abb. 24 Schnittzeichnung TOEMN, Standardausführung mit Laufraddurchmesser 160 und 200 mm und Magnetkupplung 60

Nr.	Bezeichnung
102	Spiralgehäuse
161	Gehäusedeckel
182	Fuß
211	Welle
212	Zwischenwelle
230	Laufrad
310-310.2	Gleitlager
320	Kugellager
330	Lagerkörper
341	Laterne
360-360.1	Lagerdeckel
400, 400.2-400.3	Flachdichtung
411-411.1	Dichtring
504	Abstandring
515	Toleranzring
523	Wellenbuchse
525	Abstandshülse
550, 550.2-550.3, 550.7	Scheibe
551	Passscheibe
551.1, 551.3	Stützscheibe
551.2	Ausgleichsscheibe

Nr.	Bezeichnung
552-552.1	Spannscheibe
562	Zylinderstift
565	Niet
692	Temperaturfühler
816	Spalttopf
843	Kupplungseinsatz
847	Innenmagnet
847.1	Außenmagnet
900	Ringschraube
901-901.1	6-kt Schraube
902, 902.2	Stiftschraube
903-903.1	Verschlussschraube
904	Gewindestift
914-914.1, 914.5-914.6, 914.9	Innen-6-kt Schraube
920, 920.2-920.5	6-kt Mutter
931	Sicherungsscheibe
932	Sicherungsring
940-940.3	Passfeder
970-970.2	Schild

Tab. 25 Teileliste TOEMN, Standardausführung mit Laufrad-durchmesser 160 und 200 mm, Magnetkupplung 60

10.1.2 TOEMN

ⓘ Zeichnung gültig für TOEMN, Standardausführung mit Laufraddurchmesser 160 und 200 mm u. Magnetkupplung 75,110,135,165
Falls in den Auftragsunterlagen keine andere Schnittzeichnung enthalten ist, gilt folgende Zeichnung:

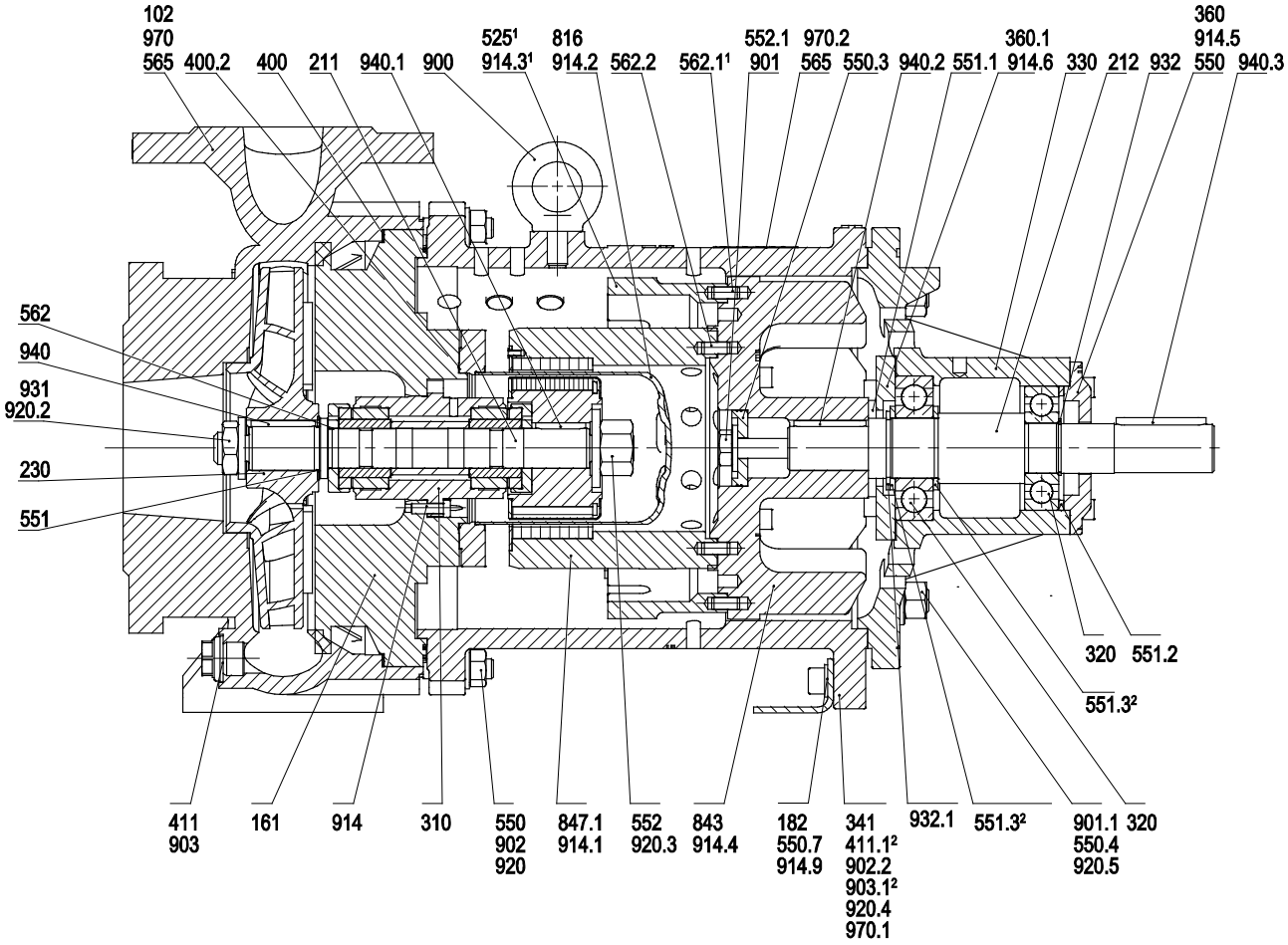


Abb. 25 Schnittzeichnung TOEMN, Standardausführung mit Laufraddurchmesser 160 und 200 mm, Magnetkupplung 75/110/135/165

Nr.	Bezeichnung
102	Spiralgehäuse
161	Gehäusedeckel
182	Fuß
211	Welle
212	Zwischenwelle
230	Laufrad
310	Lagerung komplett
320-320.1[2]	Kugellager
330	Lagerkörper
341	Laterne
360-360.1	Lagerdeckel
400, 400.2	Flachdichtung
411-411.1[2]	Dichtring
525[1]	Abstandshülse
550, 550.3-550.5, 550.7	Scheibe
551	Passscheibe
551.1, 551.3[2]	Stützscheibe
551.2	Ausgleichsscheibe
552-552.1	Spannscheibe
562-562.1[1], 562.2	Zylinderstift
565	Niet

Nr.	Bezeichnung
692	Temperaturfühler
816	Spalttopf
843	Kupplungseinsatz
847	Innenmagnet
847.1	Außenmagnet
900	Ringschraube
901-901.1	6-kt Schraube
902, 902.2	Stiftschraube
903-903.1[2]	Verschlussschraube
914-914.3[1], 914.4-914.6, 914.9	Innen-6-kt Schraube
920, 920.2-920.5	6-kt Mutter
931	Sicherungsscheibe
932	Sicherungsring
940-940.3	Passfeder
970-970.2	Schild

Tab. 26 Teileliste TOEMN, Standardausführung mit Laufraddurchmesser 160 und 200 mm, Magnetkupplung 75/110/135/165

[1] nur bei MK 75/110

[2] nur bei Lagerträger 360

10.1.3 TOEMA

ⓘ Zeichnung gültig für TOEMA, Standardausführung mit Laufraddurchmesser 160 / 200 mm und Magnetkupplung 60
Falls in den Auftragsunterlagen keine andere Schnittzeichnung enthalten ist, gilt folgende Zeichnung:

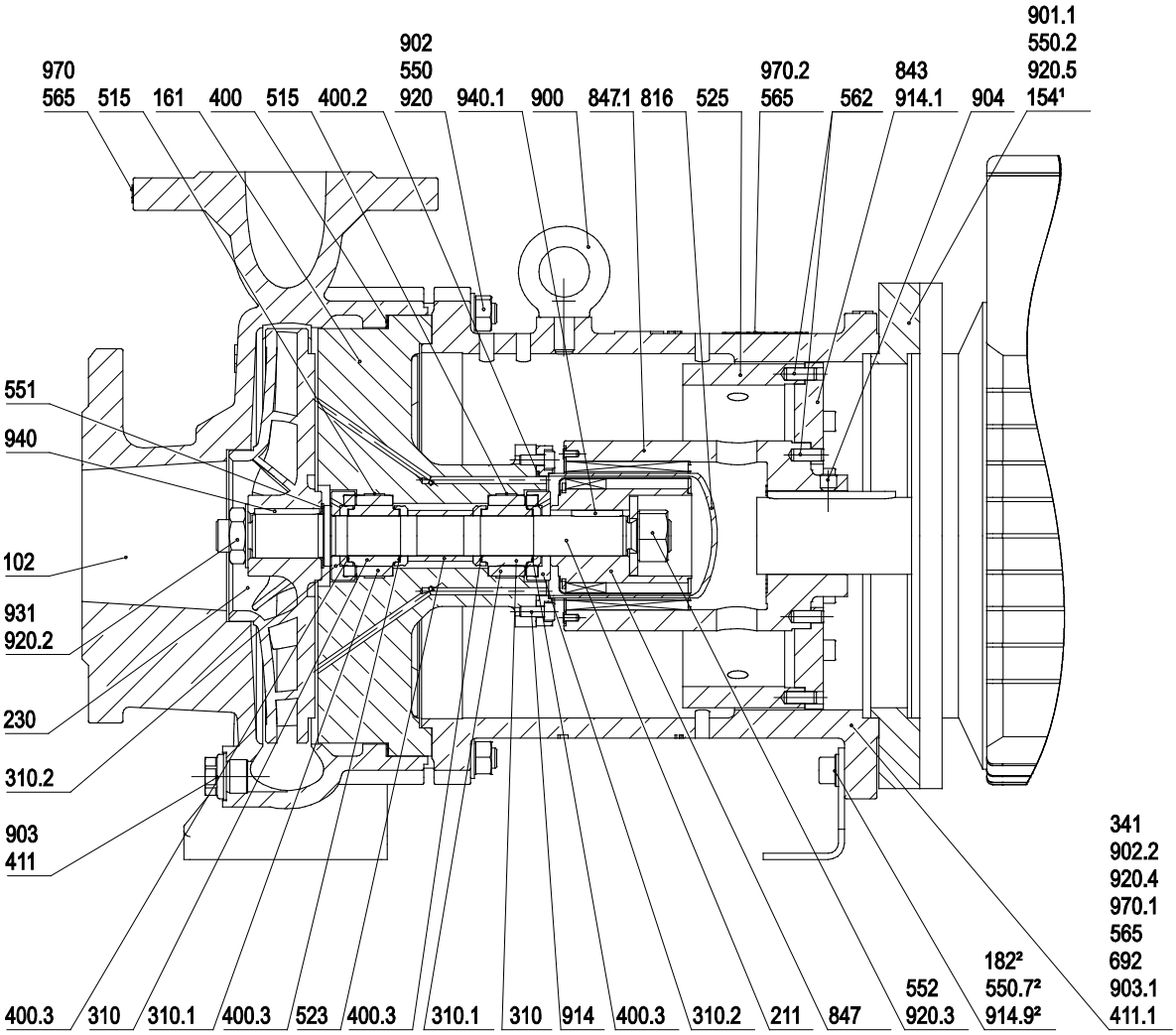


Abb. 26 Schnittzeichnung TOEMA, Standardausführung mit Laufraddurchmesser 160 / 200 mm und Magnetkupplung 60

Nr.	Bezeichnung
102	Spiralgehäuse
154[1]	Zwischenflansch
161	Gehäusedeckel
182[2]	Fuß
211	Welle
230	Laufrad
310-310.2	Lagerung komplett
341	Laterne
400, 400.2, 400.3	Flachdichtung
411-411.1	Dichtring
515	Toleranzring
523	Wellenbuchse
525	Abstandshülse
550, 550.2, 550.7[2]	Scheibe
551	Passscheibe
552	Spannscheibe
562	Zylinderstift
565	Niet
692	Temperaturfühler

Nr.	Bezeichnung
816	Spalttopf
843	Kupplungseinsatz
847	Innenmagnet
847.1	Außenmagnet
900	Ringschraube
901.1	6-kt Schraube
902, 902.2	Stiftschraube
903-903.1	Verschlussschraube
904	Gewindestift
914-914.1, 914.9[2]	Innen-6-kt Schraube
920, 920.2-920.5	6-kt Mutter
931	Sicherungsscheibe
940-940.1	Passfeder
970-970.2	Schild

Tab. 27 Teileliste TOEMA, Standardausführung mit Laufrad-durchmesser 160 / 200 mm und Magnetkupplung 60

[1] abhängig von Durchmesser des Motorflanschs

[2] nur bei Motorbauform B5

10.1.4 TOEMA

ⓘ Zeichnung gültig für TOEMA, Standardausführung mit Laufraddurchmesser 160 / 200 mm und Magnetkupplung 75,110,135,165
Falls in den Auftragsunterlagen keine andere Schnittzeichnung enthalten ist, gilt folgende Zeichnung.

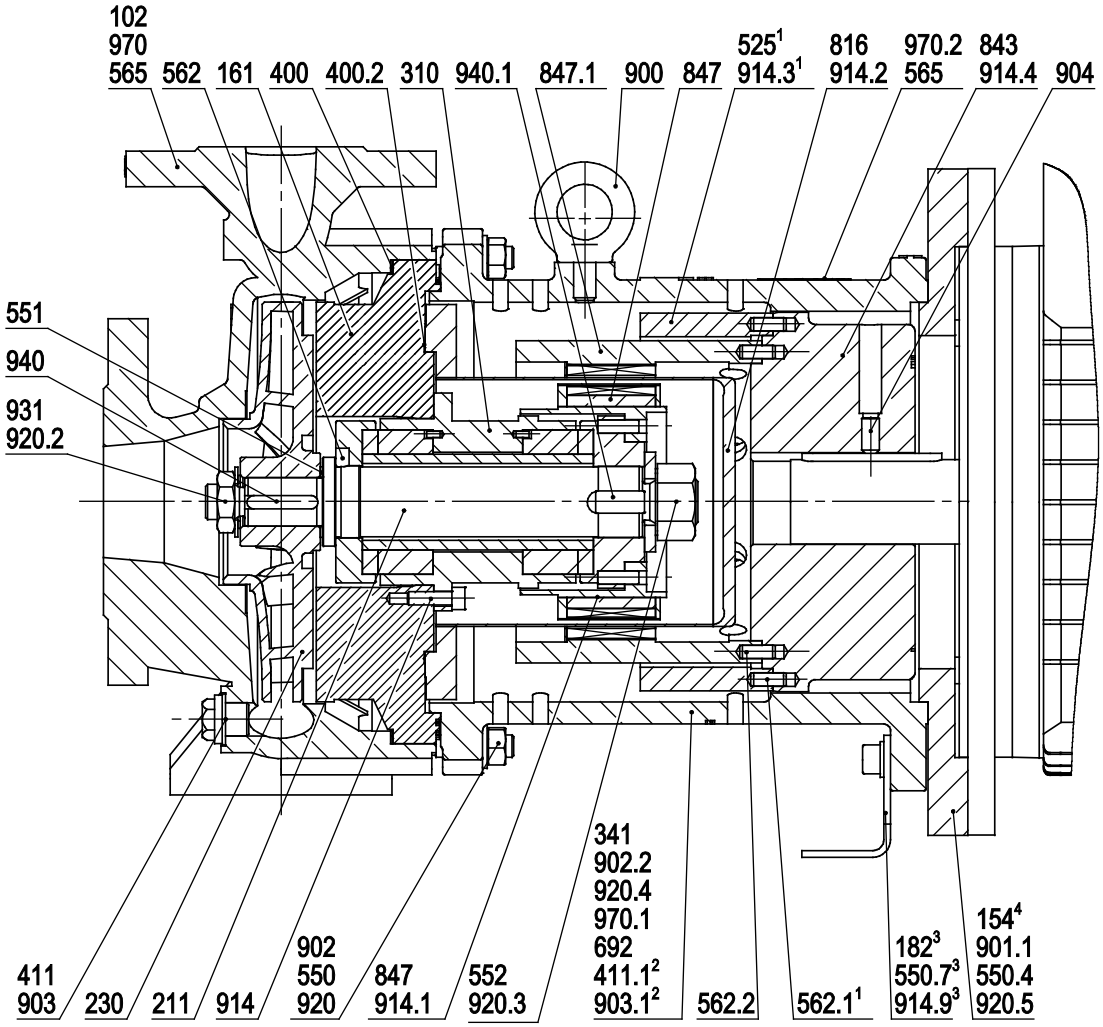


Abb. 27 Schnittzeichnung TOEMA, Standardausführung mit Laufraddurchmesser 160 / 200 mm und Magnetkupplung 75/110/135/165

Nr.	Bezeichnung
102	Spiralgehäuse
154[4]	Zwischenflansch
161	Gehäusedeckel
182[3]	Fuß
211	Welle
230	Laufrad
310	Lagerung komplett
341	Laterne
400, 400.2	Flachdichtung
411-411.1[2]	Dichtring
525[1]	Abstandshülse
550, 550.4, 550.7[3]	Scheibe
551	Passscheibe
552	Spannscheibe
562-562.1[1], 562.2	Zylinderstift
565	Niet
692	Temperaturfühler
816	Spalttopf
843	Kupplungseinsatz

Nr.	Bezeichnung
847	Innenmagnet
847.1	Außenmagnet
900	Ringschraube
901.1	6-kt Schraube
902, 902.2	Stiftschraube
903-903.1[2]	Verschlussschraube
904	Gewindestift
914-914.3[1], 914.4, 914.9	Innen-6-kt Schraube
920, 920.2-920.5	6-kt Mutter
931	Sicherungsscheibe
940-940.1	Passfeder
970-970.2	Schild

Tab. 28 Teileliste TOEMA, Standardausführung mit Laufraddurchmesser 160 / 200 mm und Magnetkupplung 75/110/135/165

[1] nur bei MK 75/110

[2] nur bei Lagerträger 360

[3] nur bei Motorbauform B5

[4] abhängig von Durchmesser des Motorflanschs

10.1.5 TOEMN/TOEMA, Laufraddurchmesser 250 mm

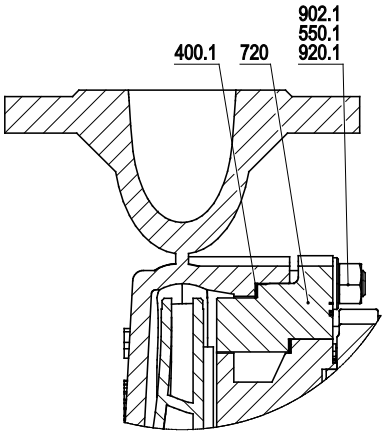


Abb. 28 Schnittzeichnung TOEMN und TOEMA,
Ausführung mit Laufraddurchmesser 250 mm

Nr.	Bezeichnung
400.1	Flachdichtung
550.1	Scheibe
720	Gegenflansch
902.1	Stiftschraube
920.1	6-kt. Mutter

Tab. 29 Teileliste TOEMN und TOEMA, Ausführung mit Laufraddurchmesser 250 mm

10.2 Hilfsanschlüsse

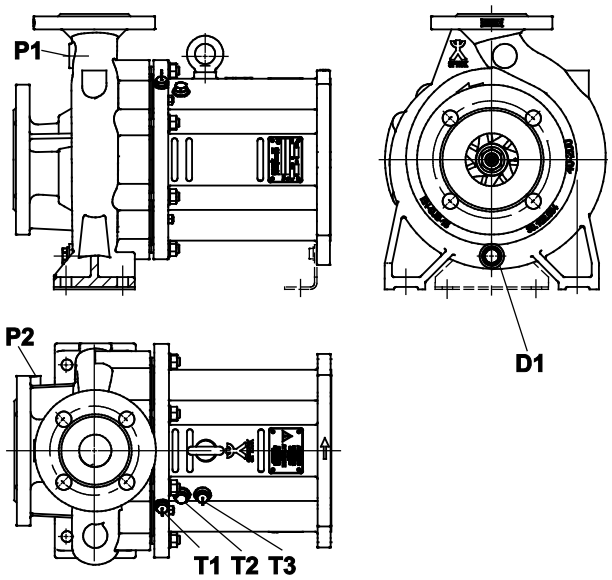


Abb. 29 Hilfsanschlüsse TOEMN/TOEMA

Pos.	Ausführung mit		Funktion	Gewindegröße
	Lagerträger 360	Lagerträger 470		
P1	x	x	Manometeranschluss Druckseite (ungebohrt)	G 1/4
P2	x	x	Manometeranschluss Saugseite (ungebohrt)	G 1/8
D1	x	x	Entleerung Spiralgehäuse	G 3/8
T1	x	-	Temperaturfühler PT 100 MK 110/135	G 1/4
	-	x	Temperaturfühler PT 100 MK 165	
T2	x	-	Temperaturfühler PT 100 MK 75	G 1/4
T3	x	-	Temperaturfühler PT 100 MK 60	G 1/4

Tab. 30 Hilfsanschlüsse TOEMN/TOEMA

10.3 Berechnung des Betriebspunktes

Ermittlung Betriebspunkt

Baureihe TOE

Pumpe Pos.

Anwendung

SPECK PUMPEN Systemtechnik GmbH

Regensburger Ring 6 - 8 | D-91154 Roth | Gemany | Tel.: 09171/809-0 | Fax: 09171/809-10 | www.speck.de

1	**Pumpe Typ:**				**Serien-Nr.:**					
2	Firma:				Kontakt:					
3	Telefon:				E-Mail:					
	Betriebs (Vertrags-) daten									
4	Medium			Bezugsdrehzahl n		min^{-1}	Druck am Saugst. p_2		bar ü	
5	Arbeitstemperatur t_A		°C	Laufraddurchmesser d_2		mm	$NPSH_A$		m	
6	Dichte ρ bei t_A		kg/m³	Förderstrom Q		m³/h	hydr. Leistungsbed. P_h		kW	
7	Kin. Viskosität bei t_A		mm²/s	Förderhöhe H		m	Verlustleistung P_v [1]		kW	
8	Dampfdruck p_D bei t_A		bar a	Druck am Druckstutz. p_2		bar ü	Ges.-Leistungsbed. P		kW	
	Elektrische Motordaten									
9	Motor Fabrikat			Typ			Serien-Nr.			
10	Bemessungsleistung P_N		kW	Bemessungsspann. U_N		V	Leistungsfaktor $\cos\varphi_N$		-	
11	Bemessungsstrom I_N		A	Bemessungsdrehzahl n_N		min^{-1}	Motorwirkungsgrad η_N [2]		%	
	In der Anlage gemessene bzw. ermittelte Daten									
12	Medium			Dampfdruck $p_{D,E}$ bei t_E		bar a	Stromaufnahme I_E		A	
13	Betriebstemperatur t_E		°C	Betriebsdrehzahl n_E		min^{-1}	↳ .. Phasenstrom			
14	Dichte ρ_E bei t_E		kg/m³	Zulaufdruck $p_{1,E}$		bar ü	mittlere Spannung I_E		V	
15	Kin. Viskosität bei t_E		mm²/s	Druck am Druckst. $p_{2,E}$		bar ü	Umgebungsdruck p_∞		bar ü	

Datenauswertung

16	Motorauslastung	$= I_E / I_N$	=	-
17	korr. Leistungsfaktor [3]	$\cos\varphi_k \rightarrow$ siehe Tabelle	=	-
18	korr. Motorwirkungsgrad [4]	$\eta_k \rightarrow$ siehe Tabelle	=	%
19	Berechnete Motorleistung	$P_M = U_E \cdot I_E \cdot 1{,}732 \cdot \cos\varphi_k \cdot \eta_k$	=	kW
20	Pumpen-Differenzdruck	$\Delta p = p_{2,E} - p_{1,E}$	=	bar
21	Förderhöhe	$H_E = \Delta p \cdot 10^5 / (\rho_E \cdot 9{,}81)$	=	m
22				
23	**Umrechnung der ausgewerteten Daten auf Vertragsdaten:**			
24	Gesamt-Leistungsbedarf	$P = P_M \cdot (n / n_E)^3 \cdot \rho/\rho_E$	=	kW
25	Verlustleistung	$Pv \rightarrow$ kontaktiere Speck Pumpen	=	kW
26	Hydraulischer Leistungsbed.	$P_h = P - P_v$	=	kW
27	Förderhöhe	$H = H_E \cdot (n/n_E)^2$	=	m
28	Förderstrom	Q = ..aus Pumpenkennlinie	=	m³/h
29				
30	**Zulaufbedingung:**			
31	Anlagen - NPSH	$NPSH_A = (p_{1,E} + p_\infty - p_{D,E})/(\rho_E \cdot 9{,}81)$	=	m
32	Sicherheit gegen Kavitation	$s = NPSH_A - NPSH_R - 0{,}5$	=	m
33				
34				
35				
36				
37				
38				

Wirkungsgrad η (%) bei Motorauslastung				Leistungsfaktor cosφ (-) bei Motorauslastung			
0,50	**0,75**	**1,00**	**1,25**	**0,50**	**0,75**	**1,00**	**1,25**
93,5	95,0	95	94,5	0,83	0,88	0,90	0,90
92,5	94,0	94	93,5	0,80	0,86	0,89	0,89
91,5	93,0	93	92,5	0,78	0,85	0,88	0,88
91	92	92	91,5	0,76	0,84	0,87	0,87
90	91	91	90	0,75	0,83	0,86	0,86
89	90	90	89	0,73	0,81	0,85	0,86
88	89	89	88	0,71	0,80	0,84	0,85
87	88	88	87	0,69	0,79	0,83	0,84
86	87	87	86	0,67	0,77	0,82	0,83
85	86	86	85	0,66	0,76	0,81	0,82
84	85	85	83,5	0,65	0,75	0,80	0,81
83	84	84	82,5	0,63	0,74	0,79	0,80
82	83	83	81,5	0,61	0,72	0,78	0,80
81	82	82	80,5	0,59	0,71	0,77	0,79
80	81	81	79,5	0,58	0,70	0,76	0,78
79	80	80	78,5	0,56	0,69	0,75	0,78
77	79,5	79	77,5	0,55	0,68	0,74	0,77
76	78,5	78	76,5	0,54	0,67	0,73	0,76
74	77,5	77	75	0,52	0,63	0,72	0,76
73	76	76	74	0,50	0,62	0,71	0,76
72	75	75	73				
71	74	74	72				
70	73	73	71				
68	73	72	70				
67	71	71	69				
66	70	70	68				
65	69	69	67				
64	67,5	68	66				
62	66,5	67	65				
61	65,0	66	64				
60	64,0	65	63				

Anmerkungen:

39 [1] ..nur bei Pumpen mit Magnetkupplung

40 [2] Motorwirkungsrad $\eta_N = P_N \cdot 1000/(1{,}732 \cdot U_N \cdot I_N \cdot \cos\varphi_N)$

41 [3] Ablesebeispiel für den korrigierten Leistungsfaktor:

42 Hat ein Motor einen Leistungsfaktor $\cos\varphi_N$ von 0,78 bei Bemessungsleistung und ist der Motor zu ca.

43 50% ausgelastet, ergibt sich ein korrigierter Leistungsfaktor $\cos\varphi_k$ von 0,61. Ist derselbe Motor zu

44 125% ausgelastet, ergibt sich ein korrigierter Leistungsfaktor $\cos\varphi_k$ von 0,80. Werte dazwischen

45 werden durch Interpolation ermittelt.

46 [4] Ablesebeispiel für den korrigierten Wirkungsgrad:

47 Hat ein Motor einen Wirkungsgrad η_N von 75% bei Bemessungsleistung und ist der Motor zu ca. 50%

48 ausgelastet, ergibt sich ein korrigierter Wirkungsgrad η_k von 72%. Ist derselbe Motor zu 125% ausge-

49 lastet, ergibt sich ein korrigierter Wirkungsgrad η_k von 73%. Werte dazwischen werden durch Inter-

50 polation ermittelt.

51

52

53

Tab. 31 Betriebspunktberechnung

10.4 Unbedenklichkeitserklärung

ⓘ Bitte kopieren und mit der Pumpe / dem Pumpenaggregat einsenden.

Unbedenklichkeitserklärung

Die von uns, dem Unterzeichner / der Unterzeichnerin, zusammen mit dieser Unbedenklichkeitsbescheinigung in Inspektions- / Reparaturauftrag gegebene bzw. zurückgesendete Pumpe / Pumpenaggregat und deren Zubehör,

Bezeichnung: _____

Typ: _____

Seriennummer: _____

☐ kam nicht mit gefährlichen Stoffen in Berührung.

☐ hatte als Einsatzgebiet: _____

☐ und kam mit folgenden kennzeichnungspflichtigen oder gesundheitsgefährdenden Stoffen in Berührung:

Handelsname	Chemische Bezeichnung	Eigenschaften (z. B. giftig, entzündlich, ätzend)

☐ Die Pumpe / das Pumpenaggregat wurde gemäß Betriebsanleitung vollständig entleert, gespült sowie außen und innen gereinigt.

☐ Besondere Sicherheitsvorkehrungen sind bei der weiteren Handhabung nicht erforderlich.

☐ Bei der weiteren Handhabung sind folgende Sicherheitsmaßnahmen erforderlich:

_____

_____

_____

☐ Sicherheitsdatenblätter nach geltenden nationalen Vorschriften liegen bei.

Rechtsverbindliche Erklärung

Wir versichern, dass die Angaben in dieser Erklärung wahrheitsgemäß und vollständig sind und ich als Unterzeichner in der Lage bin, dies zu beurteilen.

Uns ist bekannt, dass wir gegenüber dem Auftragnehmer für Schäden, die durch unvollständige und unrichtige Angaben entstehen, haften.

Wir verpflichten uns, den Auftragnehmer von durch unvollständige oder unrichtige Angaben entstehenden Schadensersatzansprüchen Dritter freizustellen.

Uns ist bekannt, dass wir unabhängig von dieser Erklärung gegenüber Dritten – wozu insbesondere die mit der Handhabung sowie Reparatur / Wartung betrauten Mitarbeiter des Auftragnehmers gehören – direkt haften.

Ort, Datum: _____ **Name:** _____

Firmenstempel: _____ **Unterschrift:** _____

Tab. 32 Unbedenklichkeitserklärung

10.5 EU – Konformitätserklärung

CE

speck

DE

EU – Konformitätserklärung

gemäß
Beschluss Nr. 768/2008/EG des Europäischen Parlaments und des Rates

Hiermit erklären wir als Hersteller, dass das Pumpenaggregat

EN

EU declaration of conformity

as per
Decision No 768/2008/EC of the European Parliament and of the Council

We herewith declare as the manufacturer that pump aggregate

ACY-...-MK	CY-...-PM	NPY-...-MK
ACY-...-PM	CY-...-PM-HT	NPY-...-MK-HT
ASKM...	CY-...-PM-TOE	NPY-...-MK-TOE
AY-...-MK	DS-...-MK	NPY-...-PM
AY-...-MK-HT	EY-...-MK	NPY-...-PM-HT
AY-...-MK-TOE	EY-...-PM	NPY-...-PM-TOE
AY-...-PM	KN...	PY-...-MK
AY-...-PM-HT	LY-...-MK	SKM...
AY-...-PM-TOE	LY-...	TOEG...
CY-4281	MLY-05-38/810	TOEM...
CY-...-MK	MY2-...	Y-...-MK
CY-...-MK-HT	MY4-...	YS-...-MK
CY-...-MK-TOE		ZY-...-MK

in der gelieferten Ausführung, folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:

- EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- Die Schutzziele der Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU werden gemäß Anhang I, Nr. 1.5.1 der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG eingehalten.
- Elektromagnetische Verträglichkeit – Richtlinie 2014/30/EU
- Ökodesign-Richtlinie 2009/125/EG
- RoHS-Richtlinie 2011/65/EU (RoHS II)

corresponds to the following relevant provisions:

- *Machinery directive 2006/42/EC*
- *The protection objectives of the low-voltage directive 2014/35/EU are realized according annex I, No. 1.5.1 of the EC Machinery directive 2006/42/EC.*
- *Electromagnetic compatibility – directive 2014/30/EU*
- *Ecodesign directive 2009/125/EC*
- *RoHS directive 2011/65/EU (RoHS II)*

Angewendete harmonisierte Normen, insbesondere

Harmonized standards applied, in particular

EN 809:1998 + A1:2009 + AC:2010 **EN ISO 12100:2010** **EN 60034-1:2010 + Cor.:2010**

EN 50581:2012

Bei einer mit uns nicht abgestimmten technischen Änderung der oben genannten Bauarten, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

If the above mentioned series are technically modified without our approval, this declaration shall no longer be applicable.

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen ist:

Authorized representative for the completion of the technical documentation:

Dr.-Ing. Pierre Hähre
Speck Pumpen Systemtechnik GmbH, Regensburger Ring 6 – 8, 91154 Roth, Germany

Roth, 14.09.2017
Speck Pumpen
Systemtechnik GmbH
Regensburger Ring 6 – 8
91154 Roth / Germany

ppa. Dr.-Ing. Pierre Hähre
Technischer Leiter
Technical Director

Doc.-No: *1096.0194*

Speck Pumpen Systemtechnik GmbH | Regensburger Ring 6 - 8, 91154 Roth / Germany | Tel. : +49 9171 809 0, Fax : +49 9171 809 10 | info@speck.de, www.speck.de