



MONTAJ KURALLARI

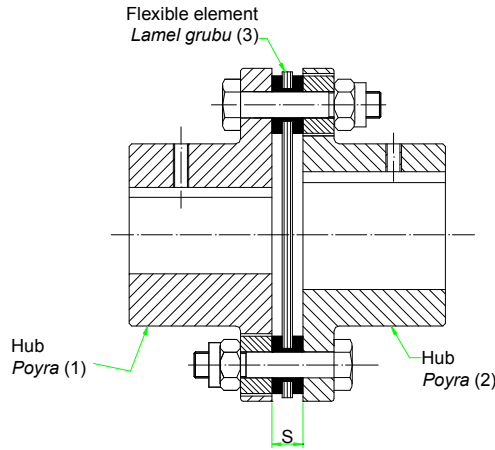
ASSEMBLING RULES

RU – STEEL LAMEL KAPLIN TİP "RP"

FLEXIBLE COUPLING RU – STEEL TYPE "RP"

Başlangıç ayarlarının gerek aksel olarak gerekse radyal olarak mümkün olduğunca hassas bir şekilde yapılmış olması çalışma esnasında meydana gelen farklı çalışma şartlarına karşı kaplinin sorunsuz çalışmasını, dayanıklı ve uzun ömürlü olmasını garanti eder.

It is important that the starting alignment is as precise as possible in an axial as well as in a radial way, so that it is possible to endure changes of conditions during the application and assure to the Coupling a more durable operating activity without tany problems.

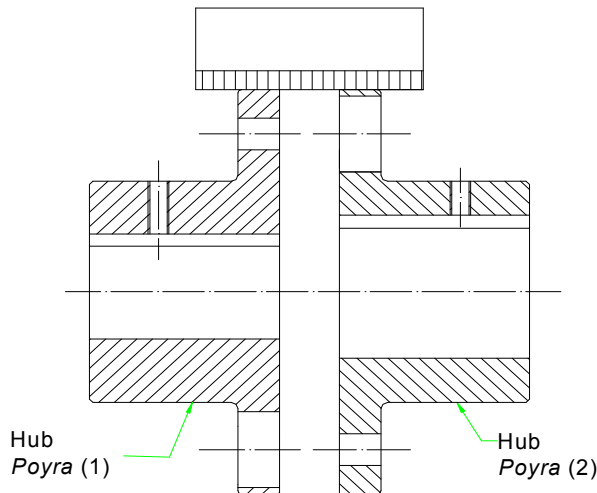


1) "Poyra" (1) ve (2), mil başları ile poyra flanş yüzeylerinde aynı hizada çakışacak şekilde birleştirilmelidir : mil başları arasındaki mesafe (S) değerine uygun olmalıdır.

1) The "Hubs" (1) and (2) must be connected in such a way that the shaft heads are aligned with the flanged surface of the hubs: the distance between the shaft heads must therefore comply with the value (S).

2) Poyra flanşları üzerine her 90° de bir çizgi koyarak yatay ve dikey olarak ilk ayar yapılarak başlangıç ayarları yapılmaya başlanır .

2) The starting alignment, with a line, on hubs flanges every 90° carries out a first horizontal and vertical alignment.





3) Lamel grubu (3), RP tipi kaplin montajında, iki poyra arasını kalibre edilmiş ya da makinede düzeltilmiş vidalar (sıkma torkları için aşağıdaki tabloya bakınız) vasıtasıyla birleştiren bağlantı elemanı işlevi görür, alternatif olarak da Poyra (1) , Lamel Takımı, Lamel Takımı Poyrası (2) kaplin takımını sabitler. Montaj, esnek ama torsiyonel olarak sert bir güç aktarımı elde etmeye izin verir.

The assembly of the RP coupling finds in the Flexible Element(3) the way of joining the two Hubs, by connecting them through gauged or ground screws (as for the driving torques see the following table), which fix the hub alternatively (Hub (1) Flexible Element, Flexible Element Hub (2)). The assembly allows a flexible yet torsionally stiff power transmission.

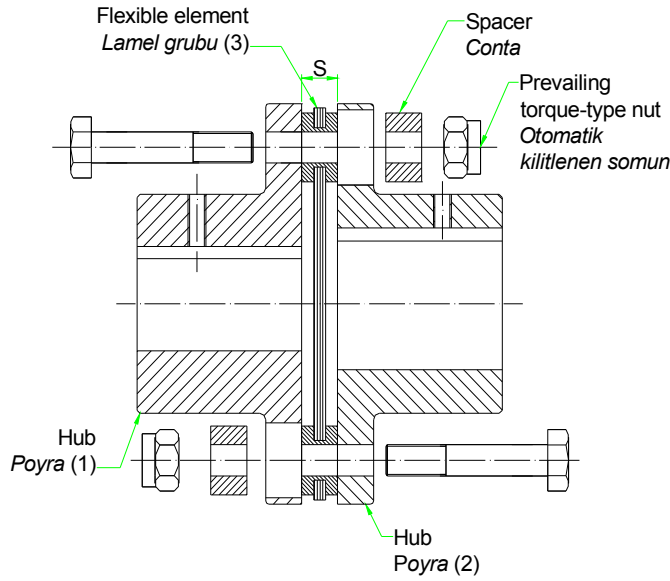


Table of screws driving torques					
Vida sıkma torku tablosu					
Size Kaplin tipi	Driving torque Sıkma torku		Size Kaplin tipi	Drining torque Sıkma torku	
	Nm			Nm	
	Cl 10	Cl. A4		Cl. 10	Cl. A4
RP/RPD 10	14	7	RP/RPD900	1500	682
RP/RPD 15	14	7	RP/RPD1200	1500	682
RP/RPD 30	34	17	RP/RPD1500	1500	682
RP/RPD 70	73	33	RP/RPD2000	1500	682
RP/RPD110	127	57	RP/RPD2500	1500	682
RP/RPD170	127	57	RP/RPD3500	1800	930
RP/RPD260	220	91	RP/RPD5000	2400	1290
RP/RPD400	417	195	RP/RPD6500	3100	1620
RP/RPD700	637	273	RP/RPD8000	3100	1620
			RP/RPD10000	3100	1620
			RP/RPD13000	4530	2130

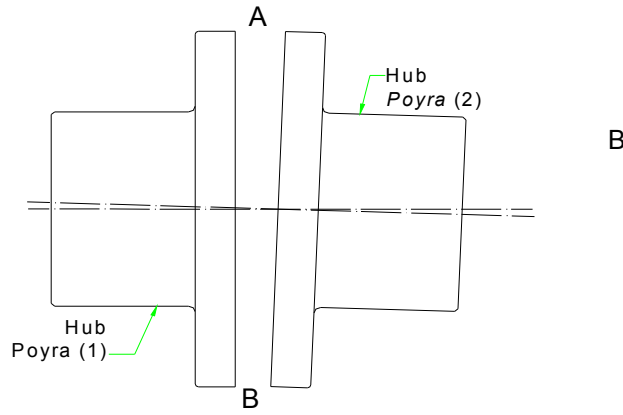


4) Eş zamanlı radyal ve açısal kaçıklıkları kontrol etmek için aşağıdakiler uygulanır: çok dikkatli bir şekilde "POYRA" (1) ve "POYRA" (2) arasındaki flanşların iç yüzeyleri arasındaki mesafe ölçülür, en uzak mesafe **A** ve en yakın **B** mesafe bulunur. Flanş çapı ile **D** şu elde edilir:

$$\frac{A-B}{D} = \text{mm/mm olarak maksimum radyal kaçıklık}$$

4) To control, at the same time, the radial and angular misalignment do as follows: measure the distance between internal surfaces of flanges between "HUB" (1) and "HUB" (2), so obtaining the maximum distance **A** and the minimum **B**. The diameter of flange **D** gives:

$$\frac{A-B}{D} = \text{max. radial misalignment in mm/mm}$$



Bu değer aşağıdaki değerleri geçmemelidir:

6 vidalı kaplin için 0,0030 mm/mm Flanş Çapı
8 vidalı kaplin için 0,0020 mm/mm Flanş Çapı

Which must have values not higher than:

Couplings with 6 screws 0,0030 mm/mm of the Flange Diameter
Couplings with 8 screws 0,0020 mm/mm of the Flange Diameter