



## ASSEMBLING RULES

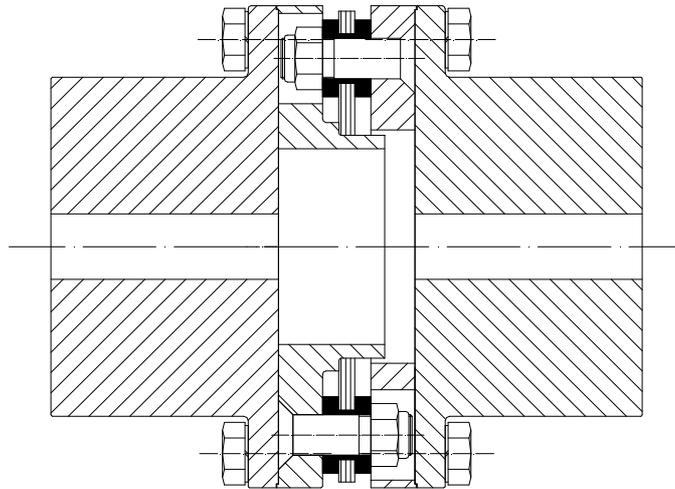
### FLEXIBLE COUPLING RU – STEEL TYPE "RPA"

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 application and assure to the Coupling a more durable operating activity without problems.

## ПРАВИЛА УСТАНОВКИ

### ЭЛАСТИЧНАЯ МУФТА RU – STEEL ТИПА "RPA"

Крайне важным является выполнение начального центрирования с максимально возможной точностью как в осевом, так и в радиальном направлении. Это позволяет сохранить работоспособность при возможных изменениях условий в процессе эксплуатации и обеспечить более длительный период безотказной эксплуатации муфты.

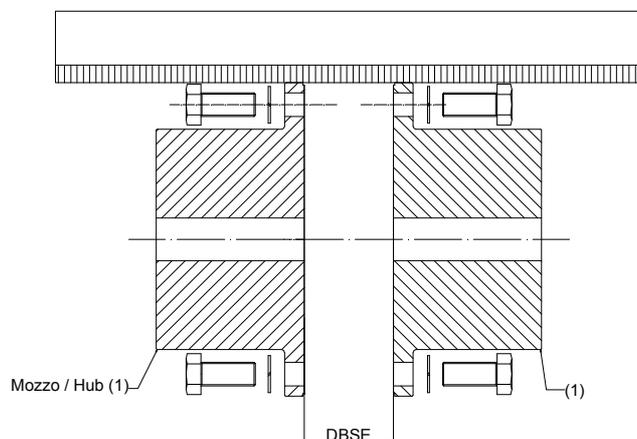


**A)** "HUBS"(1) have to be connected so that the shafts' head is aligned with the flanged surface of the hubs: the dimension of the complete spacer "DBSE" (2) must be equal to the distance between shafts' heads. It is suggested to increase the distance of "HUBS" (1) flanges (compared to the nominal dimension of "DBSE") about 0,5mm.

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

**A)** ВТУЛКИ (1) должны быть соединены таким образом, чтобы соблюдалась центровка головки валов относительно поверхностей фланцев втулок: размер распорной втулки в сборе "DBSE" (2) (расстояние между шейками валов) должен быть равным расстоянию между головками валов. Рекомендуется увеличить расстояние между фланцами ВТУЛОК (1) примерно на 0,5 мм по сравнению с номинальным размером "DBSE" (2)

**B)** Начальная выставка по линии на фланцах втулок через каждые 90° представляет собой первую горизонтальную и вертикальную центровку.





**Компания имеет сертификат UNI EN ISO 9001:2000 № 1309/98 (Ред. 1 версия 2/2010)**

**C)** "DBSE" (2) group is a unit made of: one "FLEXIBLE ELEMENT" (4) fixed between two "ADAPTORS" (5). The "DBSE" (2) group is supplied already assembled, thus its assembling is easy and quick.

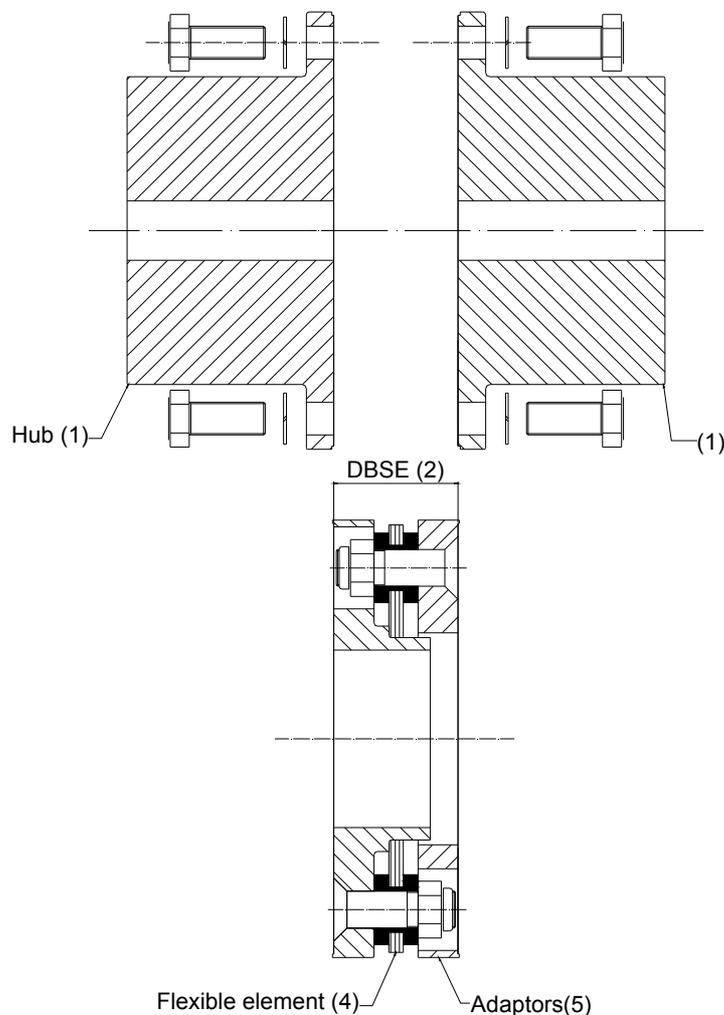
**D)** Insert, compressing it, the complete "DBSE" (2) between flanges of "HUBS" (1) so exceeding the allowance alignment..

**E)** By some bolts (property class 8.8 with standard tightening) "HUBS" (1) fix the complete "DBSE" (2). For a possible disassembling, it is necessary to compress "DBSE" (2) so to exceed the allowance alignment ; this operation can be carried out by inserting in the special site a wedge or a screwdriver, etc. between the adaptor and the hub flange thus having the possibility to achieve the machines maintenance without compromising the alignment.

**C)** Узел "DBSE" (2) представляет собой сборочную единицу, состоящую из: одного ЭЛАСТИЧНОГО ЭЛЕМЕНТА (4), закрепленного между АДАПТЕРАМИ (5). Узел "DBSE" (2) поставляется в собранном виде, в связи с чем его установка выполняется очень быстро и просто.

**D)** Вставьте, предварительно сжав, узел "DBSE" (2) в сборе между фланцами ВТУЛОК (1) с превышением допуска по центровке.

**E)** ВТУЛКИ (1) фиксируют с помощью болтов (класс 8.8 со стандартным моментом затяжки) узел "DBSE" (2) в сборе. В случае необходимости демонтажа, следует сжать узел "DBSE" (2) на величину, достаточную для превышения величины допуска по центровке; данная операция может выполняться путем вставки клина или отвертки между адаптером и фланцем втулки, что позволяет выполнить техническое обслуживание машины без нарушения центровки.





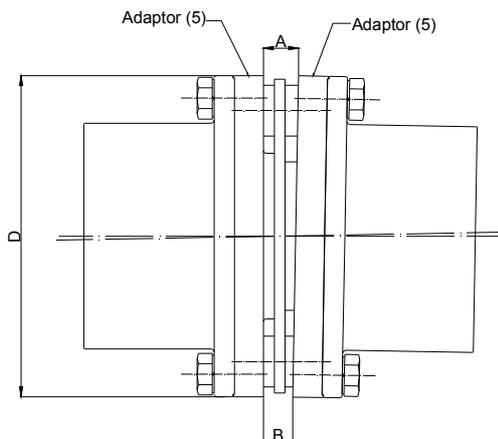
Компания имеет сертификат UNI EN ISO 9001:2000 № 1309/98 (Ред. 1 версия 2/2010)

**G)** To control, at the same time, the radial and angular misalignment do as follows: measure the distance between internal surfaces of ADAPTERS (5) Once obtained the maximum distance **A** and the minimum **B**, the diameter of flange **D** gives:

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

**G)** Чтобы одновременно проконтролировать нарушение соосности в радиальном и угловом направлении, необходимо выполнить следующие действия: измерить расстояние между внутренними поверхностями АДАПТЕРОВ (5) При обнаружении максимального расстояния **A** и минимального **B**, зная диаметр фланца **D**, получим:

$$\frac{A - B}{D} = \text{максимальное радиальное отклонение оси в мм/мм}$$



Which mustn't exceed these values:

- Couplings with 6 screws 0,0030 mm/mm of the Flange Diameter
  - Couplings with 8 screws 0,0020 mm/mm of the Flange Diameter
- This process has to be carried out on the two sides of the Coupling.

The most exact alignments will allow changes of conditions during the application so giving a longer life to the Couplings.

Его значение не должно превышать следующие величины:

- Муфты с 6 болтами: 0,0030 мм на миллиметр диаметра фланца
- Муфты с 8 болтами: 0,0020 мм на миллиметр диаметра фланца

Данная процедура должна выполняться на обеих сторонах муфты.

Наиболее точная регулировка центровки позволит воспринять изменение условий в процессе эксплуатации и продлит срок службы муфт.

Table of driving torque of hub's screws

Size	Torque		Size	Torque	
	Nm			Nm	
	Cl. 8.8 / Inox A4			Cl. 8.8 / inox A4	
RPA0010	10 / 7		RPA0900	530 / 340	
RPA0015	10 / 7		RPA1200	530 / 340	
RPA0030	25 / 17		RSP1500	690 / 472	
RPA0070	50 / 33		RSP2000	690 / 472	
RPA0110	85 / 57		RSP2500	690 / 472	
RPA0170	85 / 57		RSP3500	1010 / 682	
RPA0260	85 / 57		RSP5000	1370 / 930	
RPA0400	205 / 140		RSP6500	1370 / 930	
RPA0700	280 / 195				