



NORME DI MONTAGGIO

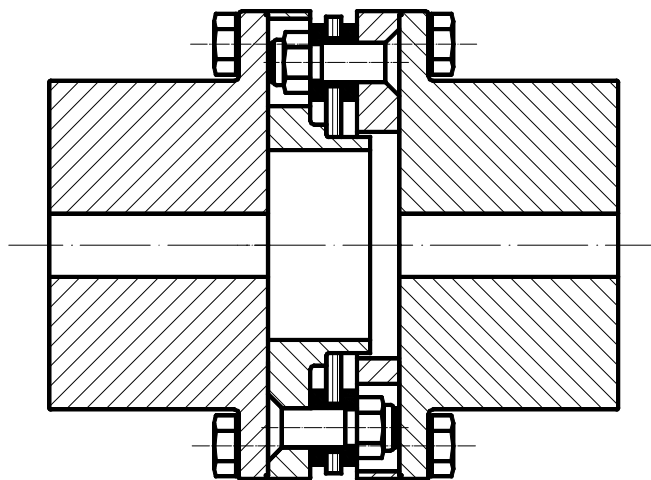
ASSEMBLING RULES

GIUNTO LAMELLARE RU – STEEL TIPO "RPA"

FLEXIBLE COUPLING RU – STEEL TYPE "RPA"

E' di essenziale importanza che l'allineamento iniziale sia il più preciso possibile, sia assialmente che radialmente, in modo tale che si possano tollerare eventuali variazioni di condizioni durante l'esercizio ed assicurare al Giunto un'attività operativa più duratura e senza problemi.

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.

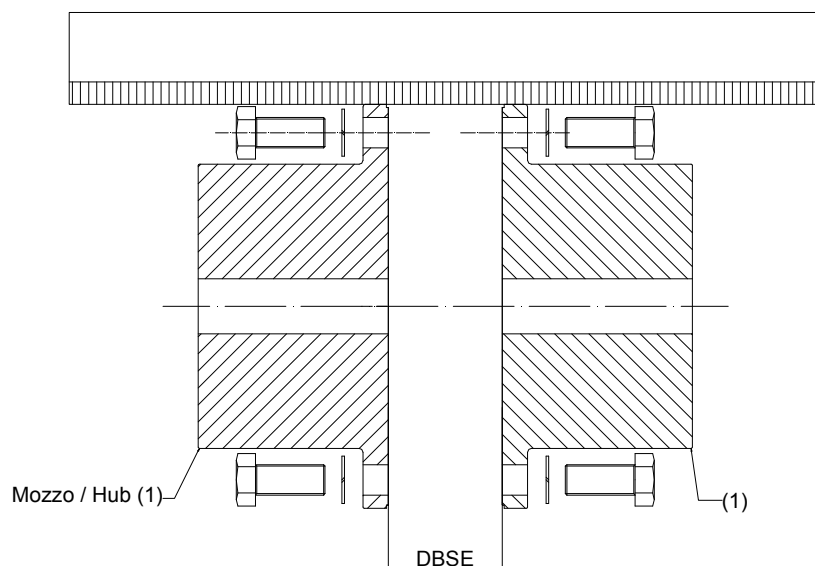


A) I "MOZZI" (1) devono essere calettati in modo che la testa degli alberi venga a trovarsi allineata alla superficie flangiata dei mozzi: la dimensione dello spaziatore completo "DBSE" (2) deve essere quindi uguale alla distanza tra le teste degli alberi. E' consigliabile aumentare la distanza delle flange dei "MOZZI" (1) rispetto alla quota nominale del "DBSE" (2) di circa 0,5mm

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) L'allineamento iniziale, con una riga sulle flange dei mozzi ogni 90° dà un primo allineamento sia orizzontale che verticale.

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





C) Il gruppo "DBSE" (2) è una unità composta da : un PACCO LAMELLARE" (4) fissato tra due "ADATTATORI" (5) . Il gruppo "DBSE" (2) viene fornito già assemblato, è quindi molto semplice e rapido effettuarne il montaggio.

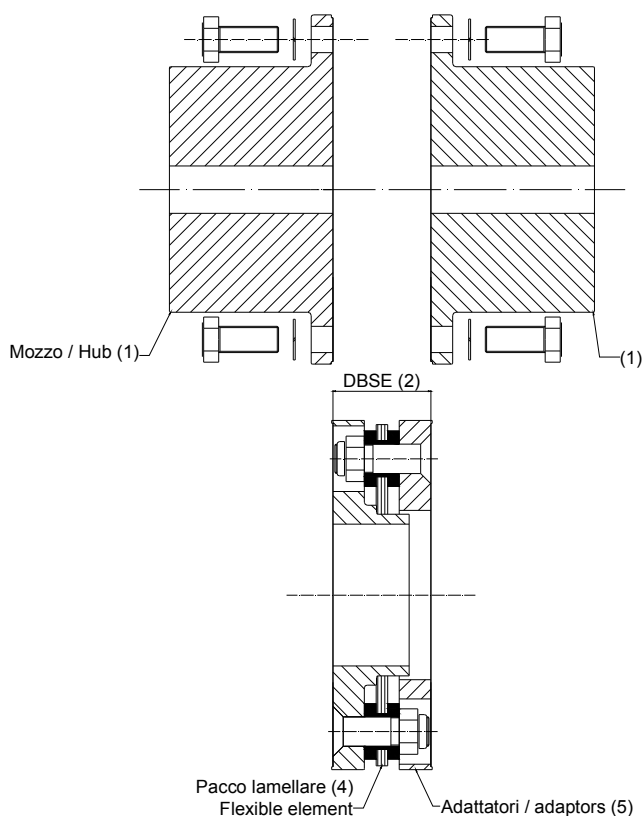
D) Inserire comprimendolo il "DBSE" (2) completo" tra le flange dei "MOZZI" (1) superando il centraggio a tolleranza.

E) I "MOZZI" (1) fissano, per mezzo di bulloni (classe 8.8 con serraggio standard) il "DBSE" completo (2). Per effettuare un eventuale smontaggio è necessario comprimere il "DBSE" (2) quanto basta a superare la quota dei centraggi, l'operazione può essere effettuata inserendo nell'apposita sede un cuneo, cacciavite, ecc. tra l'adattatore e la flangia del mozzo avendo così la possibilità di effettuare una manutenzione alle macchine senza compromettere l'allineamento.

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.





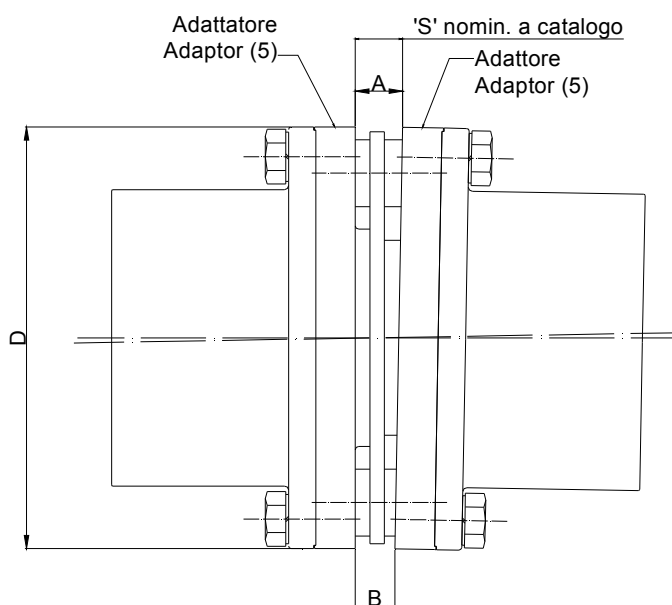
G) Per controllare simultaneamente disassamento radiale e angolare si procede quindi come segue: si misura accuratamente la distanza tra le superfici interne delle flange degli ADATTATORI (5) Ricavata la maggiore distanza **A** e la minore **B**, con il diametro della flangia **D** si ha:

$$\frac{A-B}{D} = \text{disassamento radiale max in mm/mm}$$

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:

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

Valori della quota "S" nominali	
Taglia / Size	S (+0/+0,4mm)
RPA0010	8
RPA0015	8
RPA0030	10
RPA0070	12
RPA0110	13
RPA0170	14
RPA0260	15
RPA0400	22
RPA0700	25
RPA0900	28
RPA1200	32
RPA1500	32
RPA2000	32
RPA2500	34
RPA3500	37
RPA5000	37
RPA6500	42



Che non deve superare i valori:

Giunti a 6 viti 0,0030 mm/mm del Diametro Flangia

Giunti a 8 viti 0,0020 mm/mm del Diametro Flangia

Detto procedimento va eseguito su ambedue i lati del giunto.

Allineamenti iniziali i più precisi possibili consentiranno variazioni di condizioni durante l'esercizio e quindi una lunga durata dei giunti

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.



Tabella Coppie di serraggio viti dei mozzi <i>Table of driving torque of hub's screws</i>					
Taglia / Size	Coppia Serr. / Torque		Taglia / Size	Coppia Serr. / 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		RPA1500	690 / 472	
RPA0070	50 / 33		RPA2000	690 / 472	
RPA0110	85 / 57		RPA2500	690 / 472	
RPA0170	85 / 57		RPA3500	1010 / 682	
RPA0260	85 / 57		RPA5000	1370 / 930	
RPA0400	205 / 140		RPA6500	1370 / 930	
RPA0700	280 / 195				

Tabella delle coppie di serraggio delle viti dei pacchi lamellari <i>Table of driving torque of flexible element's screws</i>					
Taglia / Size	Coppia Serr. / Torque		Taglia / Size	Coppia Serr. / Torque	
	Nm			Nm	
	Cl. 12.9	inox A4		Cl. 12.9	inox A4
RPA0010	14	7	RPA0900	1800	682
RPA0015	14	7	RPA1200	1800	682
RPA0030	34	17	RPA1500	1800	682
RPA0070	73	33	RPA2000	1800	682
RPA0110	127	57	RPA2500	1800	682
RPA0170	127	57	RPA3500	2105	930
RPA0260	220	91	RPA5000	2820	1290
RPA0400	417	195	RPA6500	3540	1620
RPA0700	637	273			