

ПРАВИЛА МОНТАЖА

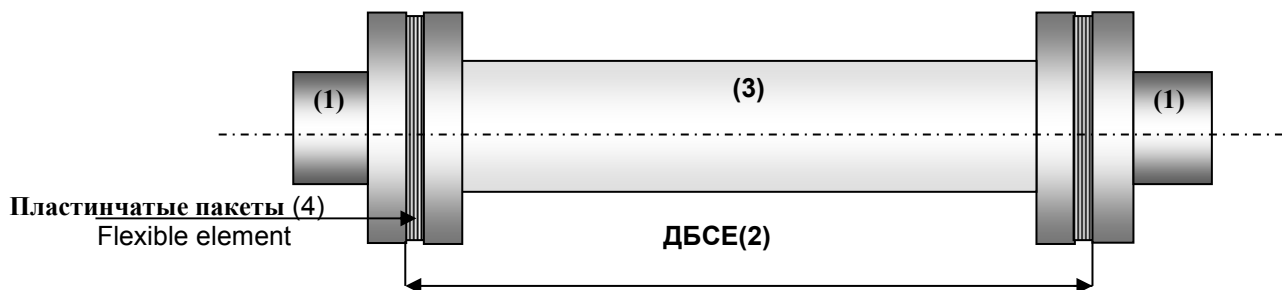
ASSEMBLING RULES

ПЛАСТИНЧАТЫЙ ШОВ РУ – СТИЛ ТИПА "RPD"

FLEXIBLE COUPLING RU – STEEL TYPE "RPD"

Очень важно, чтобы начальные осевые и радиальные регулирования были как можно более точные, допуская возможные изменения условий во время эксплуатации, а также для обеспечения более долгой и без проблемной рабочей эксплуатации Шва.

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 any problems.

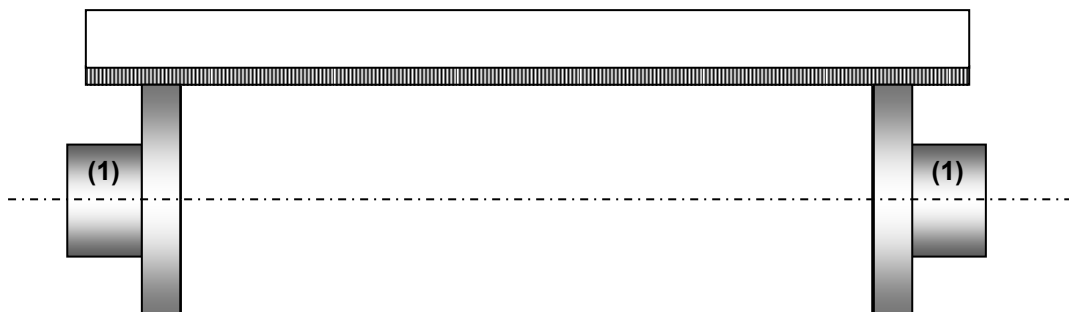


A) «СТУПИЦЫ» должны быть вставлены в паз таким образом, чтобы головки валов находились на одной поверхности с фланцами ступиц; размер полной распорной детали «ДБСЕ»(2) должен быть равным расстоянию между головками валов. Рекомендуется увеличить расстояние фланцев «СТУПИЦ»(1) относительно номинального размера «ДБСЕ»(2) от 1 до 1,5 мм: устанавливая пластинчатые пакеты предварительно в тягу, уменьшает возможность осевого колебания полной распорной детали «ДБСЕ»(2).

A) "HUBS"(1) have to be coupled so that the shafts head is aligned with the flanged surface of "HUBS" (1): the dimension of the complete "DBSE" (2) has to be equal to the distance between shafts heads. It is better to increase the distance of "HUBS" (1) flanges (compared to the nominal dimension of "DBSE") (2) from 1 to 1,5 mm: starching (putting under traction) the "FLEXIBLE ELEMENT" (4) a decrease of axial oscillation of complete "DBSE" (2) is obtained.

B) Предварительное регулирование линейкой по фланцам ступиц каждые 90° позволяет первично урегулировать как по горизонтали, так и по вертикали.

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



C) Сборка шва RPD находит в ПЛАСТИНЧАТЫХ ПАКЕТАХ (4) элемент прокладки между "СТУПИЦАМИ" (1) и РАСПОРНОЙ ДЕТАЛЬЮ (3), соединяя их калиброванными или шлифованными винтами, (смотри следующую таблицу относительно момента стяжки), которые альтернативно, (ступица пластинчатого пакета, пластинчатый пакет распорной детали) крепят полный Шов. Сборка допускает передачу гибкой мощности, но жесткого кручения.

C) The assembling of RDP coupling finds in "FLEXIBLE ELEMENTS" (4) the junction element between "HUBS" (1) and "SPACER" (3), connecting them using gauged or ground screws, (the following table shown the driving torque) which alternately, (hub flexible elements, flexible elements spacer) fix the complete coupling. The assembling allows a flexible power transmission but with a rigid torsion

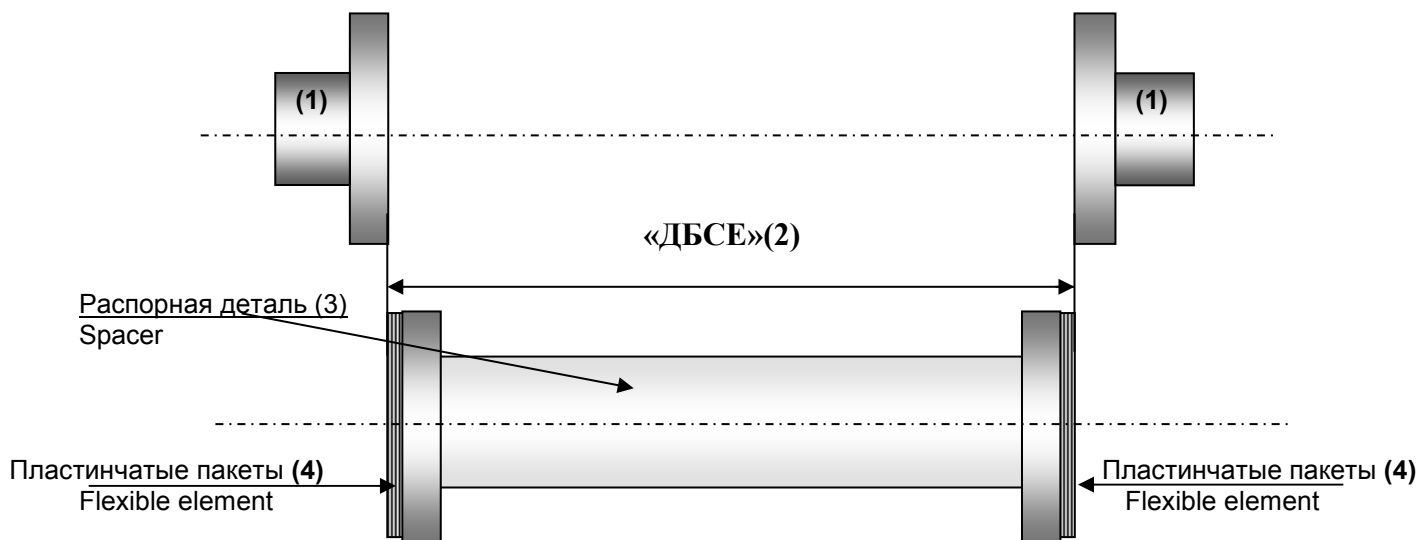


ТАБЛИЦА СТЯЖКИ ВИНТОВ

TABLE OF SCREWS DRIVING TORQUES

ТИП ШВА COUPLING TYPE	СТЯЖКА Нм DRIVING TORQUE Nm		ТИП ШВА COUPLING TYPE	СТЯЖКА Нм DRIVING TORQUE Nm		ТИП ШВА COUPLING TYPE	СТЯЖКА Нм DRIVING TORQUE Nm	
	Стандарт	Нержавеющая сталь		Стандарт	Нержавеющая сталь		Стандарт	Нержавеющая сталь
RPD 10	14	7	RPD 400	417	195	RPD3500	1800	930
RPD 15	14	7	RPD 700	637	273	RPD5000	2400	1290
RPD 30	34	17	RPD 900	1500	682	RPD6500	3100	1620
RPD 70	73	33	RPD1200	1500	682	RPD8000	3490	1620
RPD 110	127	57	RPD1500	1500	682	RPD10000	3490	1620
RPD 170	127	57	RPD2000	1500	682	RPD13000	4530	2130
RPD 260	220	91	RPD2500	1500	682			

Д Центральную часть «ДБСЕ»(2) можем принять за вес, «РАСПОРНАЯ ДЕТАЛЬ» (3), подвешена между двумя пружинами, «ПЛАСТИНАЧАТЫЕ ПАКЕТЫ» (4) такая конфигурация допускает собственную частоту, которая если будет увеличена, может вызвать колебания «РАСПОРНОЙ ДЕТАЛИ» (3) и привести к поломке пластины. Нет никаких причин во шве, которые могли бы привести к вибрации РАСПОРНУЮ ДЕТАЛЬ. Эта проблема встречается редко, но очень важна лишь при совместной эксплуатации двигательного и проводного оборудования взаимного типа. Во избежания этой проблемы рекомендуется увеличить расстояние фланцев «СТУПИЦ» (1) относительно номинального расстояния «ДБСЕ»(2) от 1 до 1,5 мм, как описано в предыдущем пункте 1.

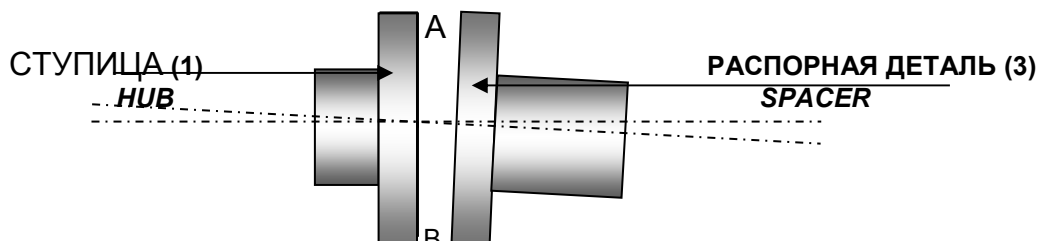
Е Для синхронного контроля осевого и радиального нарушения регулировки необходимо выполнять следующее: точно измерить расстояние между внутренними поверхностями фланцев АДАПТЕРА (5) и «РАСПОРНОЙ ДЕТАЛИ»(3). Получено большее расстояние **A** и меньшее **B** с диаметром фланца **D** достигается:

$$\frac{A - B}{D} = \text{нарушение радиальной регулировки макс. в мм/мм}$$

4) The central part of "DBSE" (2) can be considered a weight, "SPACER" (3), hanging between two springs, " FLEXIBLE ELEMENTS " (4), so it will have a natural frequency which can cause oscillations of the "SPACER" (3) until breaking reeds. The coupling cannot cause any vibration of the "SPACER"(3). This problem, generally infrequent, is important only during couplings with reciprocal motive and operation machines. To limit this problem it is better to increase the distance of "HUBS" flanges (compared to the nominal dimension of "DBSE") from 1 to 1,5 mm. as already shown at point 1.

5) 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 "SPACER" (3), so obtaining the maximum distance **A** and the minimum **B**. The diameter of flange **D** gives:

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



Не превышать размеры:

Швы на 6 винтах 0,0030 мм/мм от Диаметра Фланца
Швы на 8 винтах 0,0020 мм/мм от Диаметра Фланца
Данный процесс проводится по обеим сторонам шва.

pag.2 di 2

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
This process has to be carried out on the two sides of the coupling.