



NORME DI MONTAGGIO

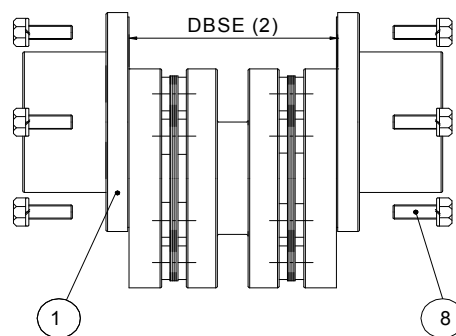
ASSEMBLING RULES

RICAMBIO PACCHI LAMELLARI RSP/RHSP

REPLACEMENT FLEXIBLE ELEMENT RSP/RHSP

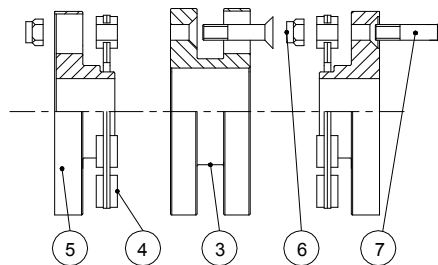
A) Procedere alla rimozione del gruppo DBSE completo (2).
Rimuovere i bulloni di fissaggio (8) dai mozzi (1), e, inserendo dei cunei nelle fresature apposite l'unità DBSE si comprime e viene liberata dai centraggi.

A) Proceed to remove the complete DBSE unit (2).
Remove the fixing bolts (8) from hubs (1), then place screwdrivers between the hubs in order to allow the DBSE unit to press itself. thus it is removed from its alignment.



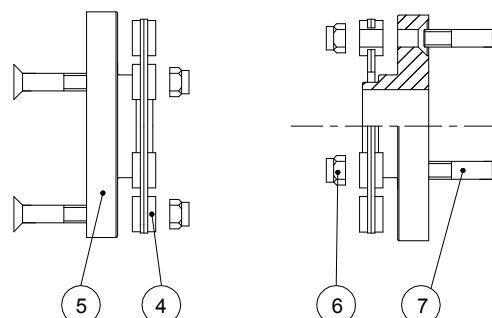
B) Rimuovere i due pacchi lamellari (4) smontando le viti (7) e i rispettivi dadi auto-bloccanti (6) dagli adattatori (5) e dallo spaziatore (3).

B) Remove the two flexible elements (4), taking off screws and bolts (6) from the adaptors (5) and from the spacer (3).



C) Montare i nuovi pacchi lamellari (4) fissandoli agli adattatori (5) con nuove viti (7) e nuovi dadi (6).
NB. Controllare le coppie di serraggio delle viti nella tabella seguente.

C) Assemble the flexible elements (4) and fix them to the adaptors (5) using new screws (7) and bolts (6).
NB. Check the table of screws driving torques provided below.



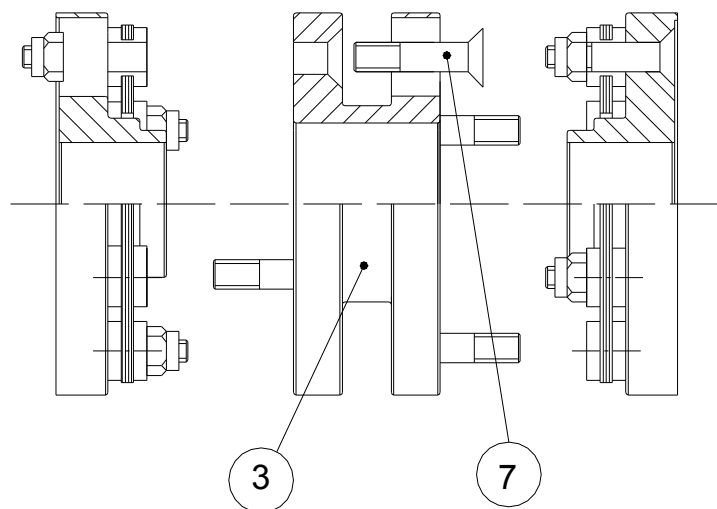


D) Rimontare il gruppo DBSE completo, avendo cura di infilare le viti (7) nelle sedi dello spaziatore (3) da ambo i lati prima di procedere al fissaggio dei dadi.

NB. Controllare le coppie di serraggio delle viti nella tabella seguente

D) Reassemble the complete DBSE unit, remembering to put the screws (7) into the spacer's seats (3) on both sides before fixing the bolts.

NB. Check the table of screws driving torques provided below.



E) Infilare il gruppo DBSE completo (2) tra le flangie dei mozzi (1) comprimendolo assialmente e posizionarlo nei centraggi. Terminare con il serraggio dei bulloni (8).

E) Insert the complete DBSE unit (2) between the hubs' flanges (1) by axially pressing it and placing it in its seats.

End the operation by tightening the bolts (8)

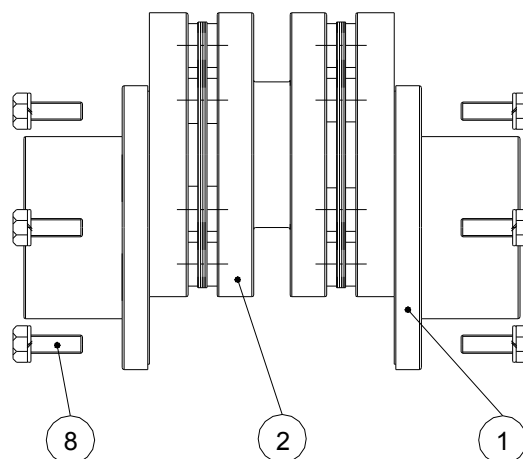




Tabella delle coppie di serraggio: VITI dei PACCHI LAMELLARI per RPA,RSP,RHPA,RHSP					
<i>Table of driving torque of flexible element's screws</i>					
Taglia / Size	Coppia Serr. / Torque		Taglia / Size	Coppia Serr. / Torque	
	Nm			Nm	
	Steel	inox A4		Steel	inox A4
10	14	7	900	1800	682
15	14	7	1200	1800	682
30	34	17	1500	1800	682
70	73	33	2000	1800	682
110	127	57	2500	1800	682
170	127	57	3500	2105	930
260	220	91	5000	2820	1290
400	417	195	6500	3540	1620
700	637	273			
700 (*)	135	N.D.			
1000 (*)	302	N.D.			
2010 (*)	302	N.D.			

(*): only for type RHPA and RHSP

Tabella Coppie di serraggio: VITERIA dei MOZZI per RPA, RSP, RHPA, RHSP				
<i>Table of driving torque of hub's screws</i>				
Taglia / Size	Coppia Serr. / Torque		Coppia Serr. / Torque	
	Nm			Nm
	Cl. 8.8 / Inox A4			Cl. 8.8 / inox A4
10	10 / 7		900	530 / 340
15	10 / 7		1200	530 / 340
30	24 / 17		1500	690 / 472
70	50 / 33		2000	690 / 472
110	85 / 57		2500	690 / 472
170	85 / 57		3500	1010 / 682
260	85 / 57		5000	1370 / 930
400	205 / 140		6500	1370 / 930
700	280 / 195			
700 (*)	50 / -			
1000 (*)	280 / -			
2010 (*)	280 / -			

(*): only for type RHPA and RHSP



Cenni sul calettamento a caldo dei mozzi / *Remarks on the heat fitting hubs*

Montaggio a caldo dei mozzi

Attenzione: prima di iniziare la fase di calettamento del mozzo, assicurarsi che il macchinario sia fissato e in condizioni di sicurezza. I mozzi devono essere adeguatamente supportati durante il montaggio per evitare cadute accidentali. Assicurarsi che sia il foro del mozzo che l'albero siano perfettamente puliti.

Allineare la sede chiavetta del mozzo con la chiavetta albero. E' consigliabile calettare il mozzo in modo tale che la testa d'albero sia perfettamente allineata con la flangia del mozzo, pertanto senza che l'albero sporga o rientri rispetto al piano flangia.

1 – Procedere con la verifica della corretta interferenza misurando le dimensioni reali del foro e dell'albero. E' necessario che i due diametri rientrino nelle tolleranze previste dall'accoppiamento.

2 – Per un calettamento più agevole, dopo aver montato la chiavetta/e sull'albero nell'apposita sede, lubrificare con leggera mano d'olio l'albero e iniziare a far scorrere il mozzo sull'albero. La sede chiavetta sul mozzo dovrà risultare di qualche decimo di mm più alta della chiavetta stessa, in modo che non ci sia contatto con il piano superiore.

3 – In caso di interferenza (vedi punto 1) è necessario scaldare il mozzo in modo da provocarne la dilatazione e consentire il calettamento. In generale è sufficiente un bagno d'olio caldo. E' sconsigliato scaldare il mozzo con calore concentrato su un solo punto (es. con cannello) e non oltre i 200°C per evitare distorsioni e cali di durezza del materiale. Per la verifica della temperature si può utilizzare un termometro a infrarossi prima di procedere alla calettamento che deve avvenire in tempi rapidi.

Head fitting hubs

Warning: Prior to installing the coupling, ensure that the machinery is made safe. Hubs must be adequately supported during installation to avoid accidental damage should they slip.

Ensure the hub bore and mating shaft are clean.

Parallel Bore with Keyed Drive

The hub is usually installed with the hub face and shaft end flush.

1. Measure the shaft diameter and hub bore to confirm the correct fit.

2. For clearance fits, install the key(s) into the shaft keyway and with a little lubrication on the shaft, slide the hub onto the shaft. The key should be a tight sliding fit in the keyway with a small clearance at the top of the key.

3. it may be necessary to apply heat to assist fitting of such hubs. A warm oil bath will usually be adequate. DO NOT use spot heat or exceed 200 degrees centigrade as this may cause distortion or hardness decrease.

A thermal heat stick can be used to estimate the temperature before quickly sliding the hub onto the shaft.