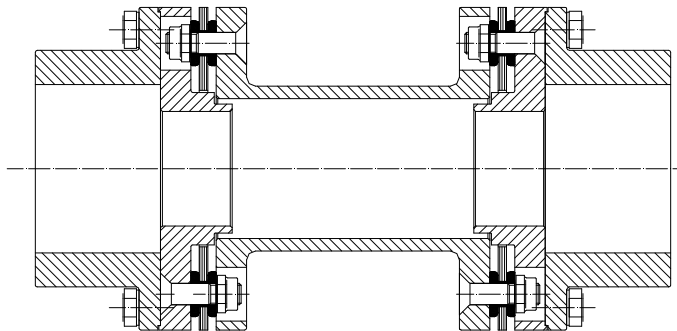




## NORME DI MONTAGGIO

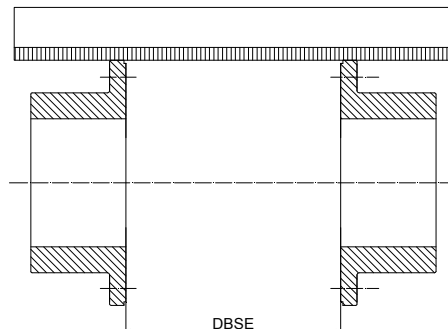
### GIUNTO LAMELLARE TIPO RSP/RHSP

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.



**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) da 1 a 1,5 mm: mettendo così preventivamente in trazione i pacchi lamellari si diminuisce la possibilità di oscillazione assiale del "DBSE" completo (2).

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



**C)** Il gruppo "DBSE" (2) è una unità composta da : due 2 PACCHI LAMELLARI (4) fissati tra due "ADATTATORI" (5) e uno "SPAZIATORE" (3). Il gruppo "DBSE" (2) viene fornito già assemblato, è quindi molto semplice e rapido effettuare 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.

## ASSEMBLING RULES

### FLEXIBLE COUPLING TYPE RSP/RHSP

*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.*

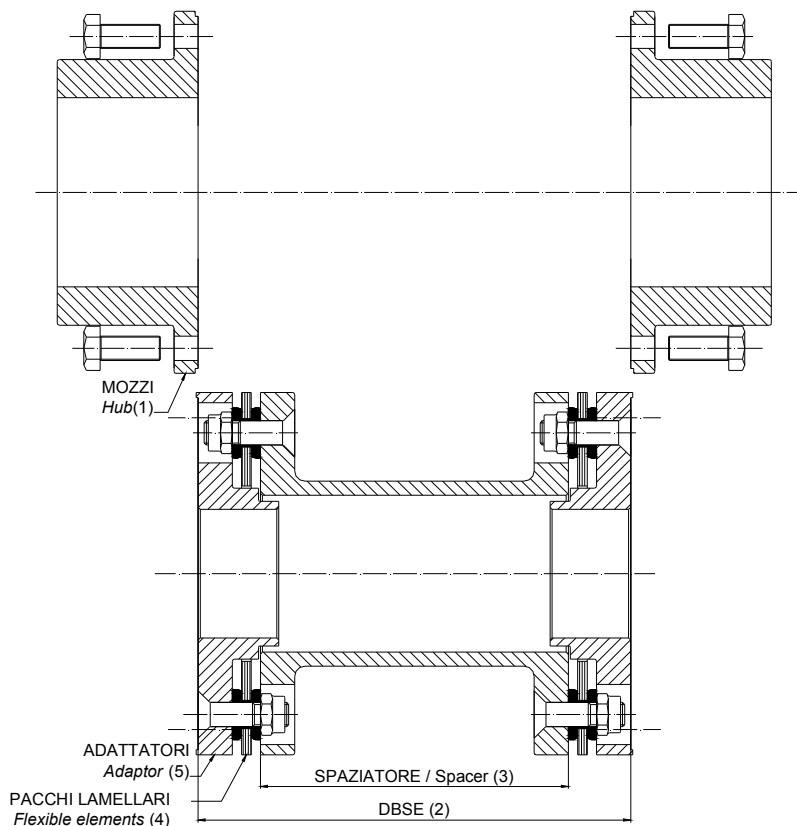
**A)** "HUBS"(1) have to be connected so that the shafts' head is aligned with the flanged surface of the hubs: the dimension of the complete spacer "DBSE" (2) must be equal to the distance between shafts' heads. It is suggested to increase the distance of "HUBS" (1) flanges (compared to the nominal dimension of "DBSE") (2) from 1 to 1,5 mm: thus stretching (putting under traction) the Flexible elements, a decrease of axial oscillation of complete "DBSE" (2) is obtained.

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

**C)** "DBSE" (2) group is a unit made of: two "FLEXIBLE ELEMENTS" (4) fixed between two "ADAPTORS" (5) and a "SPACER" (3). 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.



**F)** La parte centrale del "DBSE" (2) può essere considerata come un peso, "SPAZIATORE" (3), sospeso tra due molle, "PACCHI LAMELLARI" (4), e come tale avrà una frequenza naturale la quale, se eccitata, può causare oscillazioni dello SPAZIATORE (3) fino al punto di portare alla rottura delle lamelle. Non c'è causa nel giunto che possa portare lo SPAZIATORE (3) a vibrare. Questa problematica, normalmente rara, risulta importante solamente negli accoppiamenti con macchine motrici e condotte del tipo reciproco. Per limitare questa problematica è consigliabile aumentare la distanza delle flange dei "MOZZI" (1) rispetto alla quota nominale del "DBSE" (2) da 1 a 1,5 mm. come già descritto al punto A.

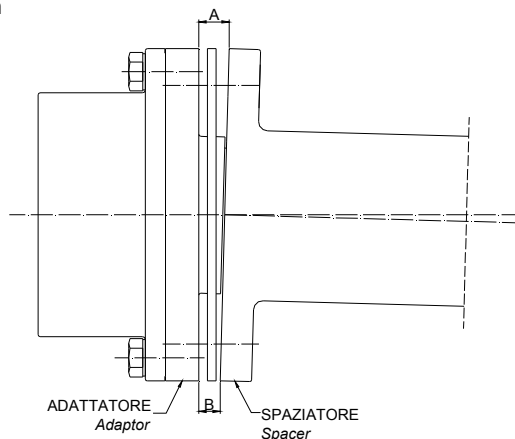
**G)** Per controllare simultaneamente disassamento radiale e angolare si procede quindi come segue: si misura accuratamente la distanza tra le superfici interne delle flange dell'ADATTATORE (5) e dello "SPAZIATORE" (3). Ricavata la maggiore distanza **A** e la minore **B**, con il diametro della flangia **D** si ha:

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

**F)** The central part of "DBSE" (2) can be considered as 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 when coupling 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 A.

**G)** To control, at the same time, the radial and angular misalignment do as follows: measure the distance between internal surfaces of ADAPTER (5) flanges and "SPACER" (3). Once obtained the maximum distance **A** and the minimum **B**, the diameter of flange **D** gives:

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





**Azienda certificata UNI EN ISO 9001:2000 n° 1309/98**

**(Ed. 2 rev.1/2010)**

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: <b>VITERIA dei MOZZI</b> <i>Table of driving torque of hub's screws</i>					
Taglia / Size	Coppia Serr. / Torque		Taglia / Size	Coppia Serr. / Torque	
	<b>Nm</b>			<b>Nm</b>	
	<i>Cl. 8.8 / Inox A4</i>			<i>Cl. 8.8 / inox A4</i>	
RSP0010	10 / 7		RSP0900	530 / 340	
RSP0015	10 / 7		RSP1200	530 / 340	
RSP0030	25 / 17		RSP1500	690 / 472	
RSP0070	50 / 33		RSP2000	690 / 472	
RSP0110	85 / 57		RSP2500	690 / 472	
RSP0170	85 / 57		RSP3500	1010 / 682	
RSP0260	85 / 57		RSP5000	1370 / 930	
RSP0400	205 / 140		RSP6500	1370 / 930	
RSP0700	280 / 195				