



NORME DI MONTAGGIO

GIUNTI A DENTI AUTOLUBRIFICANTI SERIE " GD

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

MONTAGGIO DEL MOZZO SCORREVOLE:

1.1 Per una connessione con interferenza, il mozzo deve essere scaldato in olio a 150° e calettato velocemente sull'albero. In questo caso, procedere prima allo smontaggio dei cilindretti in poliammide al fine di evitarne la deformazione.

1.2 Premontare sul MOZZO SCORREVOLE (1), L'ANELLO DI BLOCCAGGIO pos.8 e la ROSETTA PORTA CILINDRETTI CILINDRETTI pos.7.

1.3 Dopo aver calettato e fatto raffreddare il mozzo scorrevole, si dovranno montare i cilindretti pos.4, la rosetta pos.5 e l'anello di bloccaggio pos.6.

ASSEMBLY CHARACTERISTICS

"SELF-LUBRICATING GEAR COUPLING " GD "

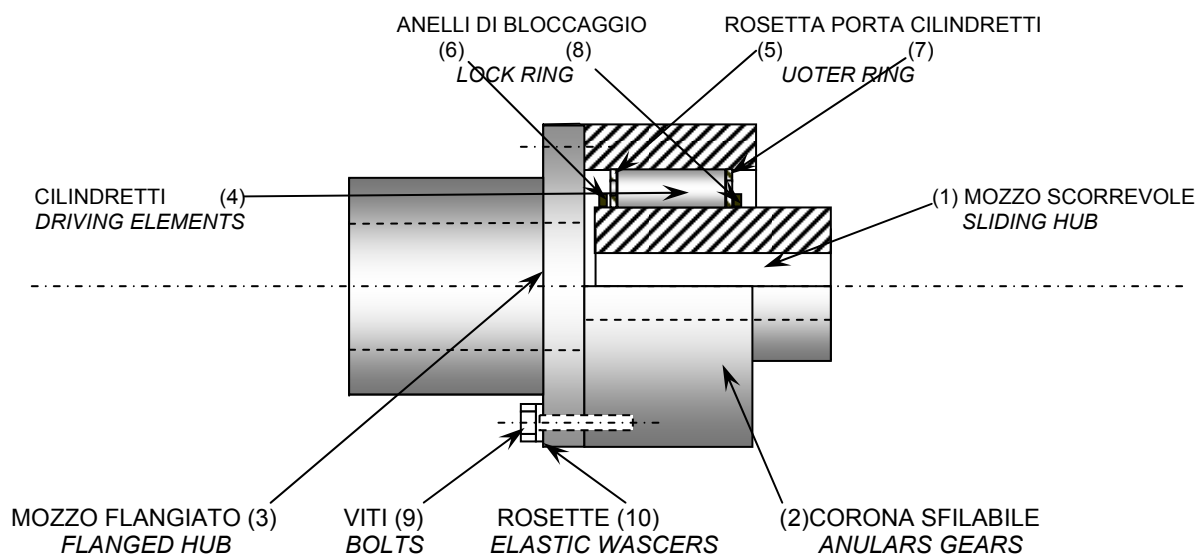
It is important that initial alignment is as precise as possible, both axially and radially, to allow changes in conditions during operations and to ensure a long, trouble free, working life.

ASSEMBLY NORMS OF THE SLIDING HUB:

1.1 To have an interference fit, the HUB should be heated in oil at 150°C and quickly positioned on the shaft. In this case you must remove the "DRIVING ELEMENTS" before starting the assembly.

1.2 Preassemble on the "SLIDING HUB" . (1), "THE LOCK RING" (8) and the "OUTER RING" (7), containing the driving elements.

1.3 Only when the sliding hub has become cool you can mount the pos.4, just to avoid straining to the barrels, the outer ring pos.5, and the LOCK RING pos.6. "DRIVING ELEMENTS"





MONTAGGIO DEL MOZZO FISSO FLANGIATO:

2.1 Eseguire la stessa procedura al punto 1.1 per il montaggio del mozzo flangiato (3).

MONTAGGIO DELLA CORONA:

3.1 Infilare la CORONA (2) sul MOZZO SCORREVOLE (1)

3.2 Posizionare ed allineare le macchine

3.3 Riavvicinare la corona al mozzo fisso flangiato pos.3, e fissarla al medesimo controllando che non ci siano interferenze di montaggio, in caso contrario l'allineamento ottenuto risulta essere insufficiente

3.4 A controllo ultimato assicurarsi che le viti di fissaggio (9), mozzo fisso/corona, siano serrate con coppia adeguata a seconda del tipo di giunto indicata nei dati tecnici del catalogo.

Teniamo a sottolineare inoltre che la descrizione fornita è utile in casi generali, mentre potrebbe variare in applicazioni specifiche dove vi siano larghe deflessioni assiali o elevate velocità operative.

In ogni caso, più è preciso l'allineamento iniziale, più sarà elevata la capacità di tollerare le imperfezioni dell'accoppiamento. Se si verificassero ulteriori problemi per l'assemblaggio, fare riferimento alle tolleranze fornite dalla tabella "DATI TECNICI" del catalogo del giunto in questione.

ASSEMBLY NORMS FOR THE FLANGED HUB:

2.1 Follow the same procedure, starting from the 1.1 point, for the assemblage of the "FLANGED HUB" (3).

ASSEMBLY OF THE ANNULUS GEAR:

3.1 Insert the "ANNULUS GEAR" (2) on the "SLIDING HUB" (1).

3.2 Position and align the machines.

3.3 Approach the "ANNULUS GEAR" to the "FLANGED HUB" pos. 3 and fix them. There mustn't be any mounting interference, because in that case it would mean that the alignment is not suitable.

3.4 Finally, ensure that the FIXING SCREW pos. 9, fixed hub/annulus gear, are correctly tightened, according to the suitable torque of the coupling you can find in the "technical data" of the catalogue.

It should be emphasised that the figures given are for general usage and may vary in specific case where large axial deflections are experienced or where operational speeds are high.

Anyway, the more accurate the initial alignments are, higher the allowance for unexpected coupling's misalignments. If further problems in assembling the coupling occurred, refer to the working allowances given in the appropriate couplings' leaflet.