



**NORME DI MONTAGGIO**  
**ASSEMBLY REGULATION**

**GIUNTI A DENTI OSCILLANTI "RU-STEEL" TIPO "ZEUS"**  
**FLOATING TEETH COUPLIGS "RU-STEEL" TYPE "ZEUS"**

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.

*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.*

1.1 Smontare, pulire e sgrassare accuratamente il giunto.

*1.1 Disassemble, clean and carefully degrease the coupling*

1.2 Infilare sugli alberi da collegare i "MANICOTTI DENTATI" (1) completi di guarnizioni "OR"

*1.2 Insert on the shafts, that have to be coupled, the "TOOTHED SLEEVE" (1) complete with "O - Ring Seal".*

1.3 Calettare i "MOZZI DENTATI" (2) sugli alberi avendo cura ( nel caso di un montaggio a caldo) di non far toccare il mozzo con la guarnizione in gomma fino che la temperatura dello stesso non sia inferiore ai 90 °C

*1.3 Couple the "TOOTHED HUBS" (2) on the shafts taking care (in a shrink fit connection) not to make the hub touch the O - Ring Seal till the temperature of the hub is less than 90°C.*

1.4 Avvicinare gli alberi e controllare con uno spessimetro che la luce tra questi non superi la quota "S" indicata nelle tabelle.

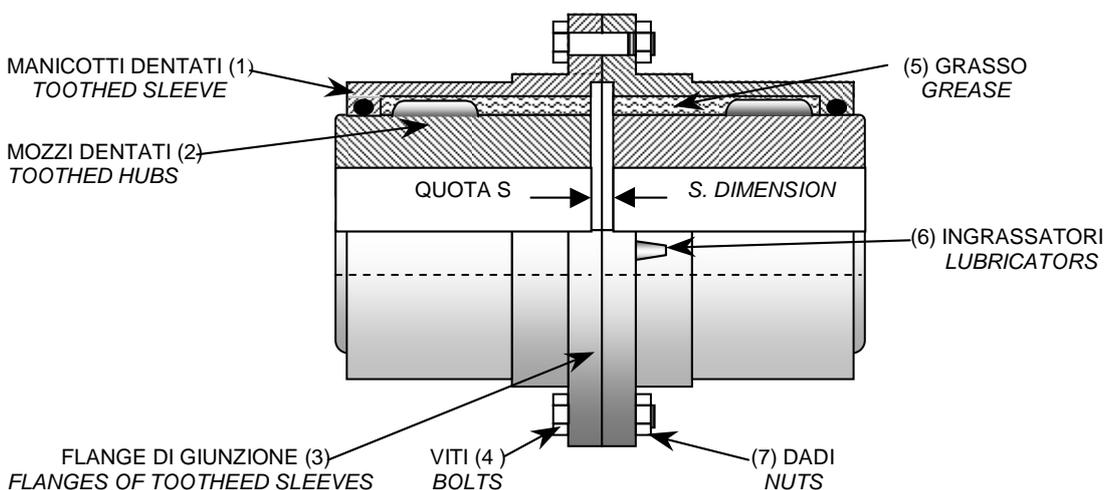
*1.4 Approach the shafts and control, using a thickness gauge, that the distance between the shafts is not more than the dimension " S " indicated into the schedule.*

1.5 Allineare gli alberi controllando con un comparimetro che il disallineamento non superi i valori indicati nelle tabelle del catalogo.

*1.5 Align the shafts and control them using an electronic gauge, because the misalignment has not to be more than the values indicated in the schedule.*

1.6 Unire le due "FLANGE DEI MANICOTTI DENTATI" (3) posizionando gli ingrassatori a 90°, iniettare circa il 50% del grasso richiesto e controllare che i "MANICOTTI DENTATI" (1) possano scorrere assialmente della quota pari a "S" /2

*1.6 Couple the two "FLANGES OF TOOHEED SLEEVES" /3), positioning the lubricator at 90°, inject about the 50% of the requested grease and control that the toothed sleeves can axially move as to "S"/2 value.*



1.7 Inserire le "VITI" (4) e procedere al serraggio dei "DADI" (7) fino alla coppia indicata nella tabella del catalogo, "Dati Tecnici", utilizzando per il controllo una chiave dinamometrica.

*1.7 Insert the "BOLTS" (4) and tighten the "NUTS" (7) till reaching the torque indicated in the schedule of the catalogue, " Technical Data ", using a dynamometric key to control it.*

1.8 Completare il riempimento di "GRASSO" (5) avendo cura di distribuire la quantità per tutti gli "INGRASSATORI" (6).

*1.8 Complete the filling of the "GREASE" (5) taking care of distributing the same quantity for all the "LUBRICATORS" (6) .*



1.9 Si consiglia di applicare sulle "FLANGE DI GIUNZIONE" (3) un velo di mastice al fine di garantire una perfetta tenuta del lubrificante.

1.9 It is suggested to apply on the "JOINT FLANGES" (3) a veil of mastic in order to warrant a perfect tightness of the lubricant.

### NORME DI MANUTENZIONE

#### GIUNTI A DENTI OSCILLANTI "RU-STEEL" TIPO "ZEUS"

2.1 Per la lubrificazione dei giunti tipo "ZEUS" si devono impiegare grassi lubrificanti al Litio tipo EP, (extreme pressure); nelle tabelle sottostanti indichiamo le caratteristiche richieste dai lubrificanti. A titolo informativo vi indichiamo alcuni prodotti idonei in commercio.

2.2 Controllare ogni 6 mesi la possibilità dei manicotti dentati di scorrere assialmente (vedi 1.6) ed effettuare un controllo della lubrificazione rabbocando il grasso

2.3 Sostituire completamente il lubrificante dopo 8000 ore d'esercizio oppure dopo max. 2 anni

### MAINTENANCE REGULATION

#### FLOATING TEETH COUPLINGS "RU - STEEL" " TYPE " ZEUS "

2.1 To lubricate the couplings type " ZEUS " you have to use lubricating grease in Litio type EP ( extreme pressure); in the schedules below we indicate the required characteristics for the lubricants. For information only, we show you some suitable products in commerce.

2.1 Control every 6 months the axial slide capability of the toothed sleeves. ( see 1.6 ) and check the lubrication by adding grease.

2.3 Replace completely the lubricants after 8000 hours of work or after max. 2 years.

CARATTERISTICHE DEI LUBRIFICANTI LUBRICATING CHARACTERISTIC		
Temperatura di lavoro Work temperature °C	Indice penetrazione Penetration value ASTM	Grado Value NLGI
(>= -20° <= 30°)	350 / 380	0
(>= -30° <= 70°)	300 / 350	1
( < -20° )	rivolgersi al ns. ufficio tecnico	
( > 70° )	ask to our technical department	

LUBRIFICANTI CONSIGLIATI SUITABLE LUBRICATING	
<b>AGIP</b>	GREASE MU EP
<b>CHEVRON</b>	DURA-LIGHT EP
<b>MONTESHELL</b>	ALVANIA EP
<b>IP</b>	ATHESIA EP
<b>MOBIL</b>	MOBILTEMP 78
<b>ESSO</b>	BEACON EP

**IMPORTANTE:** Non mischiare fra loro grassi di tipologie e/o marche diverse.  
Non usare mai olio per lubrificare i giunti "ZEUS"

**IMPORTANT:** Don't mix grease of different brands and types.  
Don't use oil to lubricate the couplings type " ZEUS "