

## 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 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.

## MONTAGE

SELBST-SCHMIERENDEN ZÄHNEN TYP "GD"

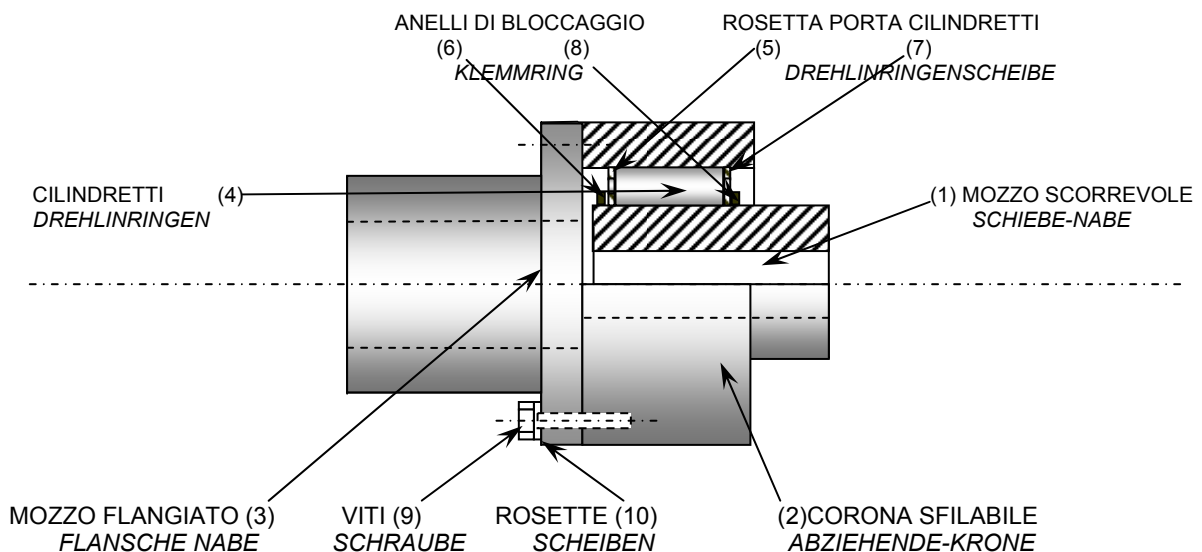
Es ist äußerst wichtig, dass die axiale und radiale Ausgangsausrichtung möglichst präzise sein wird, um eventuelle Betriebsänderung besser zu vertragen und der Kupplung eine längere und leistungsfähigere zu gewährleisten.

### MONTAGE DER SCHIEBE-NABE

1.1 Um eine übermassverbindung zu haben, sollte die Nabe warm in Öl um t 150°C sein und sollte schnell an der Welle sein. In diesen Fall man muss die Drehling früher ausbauen um eine Verformung zu vermeiden.

1.2 Vormontieren Sie den SCHLIESSEN-RING (8) und die DREHLRING (7) an der SCHIEBE-NABE (1).

1.3 Einst wird die Schiebe-Nabe kalt, man soll pos.4, pos.5 und pos.6 montieren.





### 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.

### MONTAGE DER FLANSCHENABE

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

### MONTAGE DER KRONE:

3.1 Stecken die "KRONE" (2) an die "SCHIEBE-NABE" (1).

3.2 Einordnen und ausrichten Sie die Maschinen.

3.3 Nähern Sie die "KRONE" an die "FLANSCHENABE" pos. 3 und befestigen sie. Es sollten keine Übermaße sein, weil, im Gegenteil wurde die Ausrichtung falsch sein.

3.4 Endlich, sichern Sie sich, dass die Krone und die Anzugschrauben geklemmt seien. Folgendes Sie bitte die "technische data" Tabelle in dem Katalog.

*Es sollte unterstreichen sein, dass alle Informationen allgemeinen seien und dass verschiedene sein können. Natürlich hängt es sich an die Axial Abweichung und an hohe Geschwindigkeit.*

*Jedenfalls, als die Ausrichtung präzise ist, wird die Kopplung besser.*

*Wenn weitere Probleme sich einstellen, wurden Sie bitte an den Katalog sich beziehen.*