



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

ZAHNKUPPLUNG "RU-STEEL" TYP "ZEUS"

NORME DI MONTAGGIO

MONTAGE

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.

1.1 Smontare, pulire e sgrassare accuratamente il giunto.

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

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

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

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

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

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

1.1 Bauen Sie die Kupplung aus, reinige und vorsichtig entfetten sie.

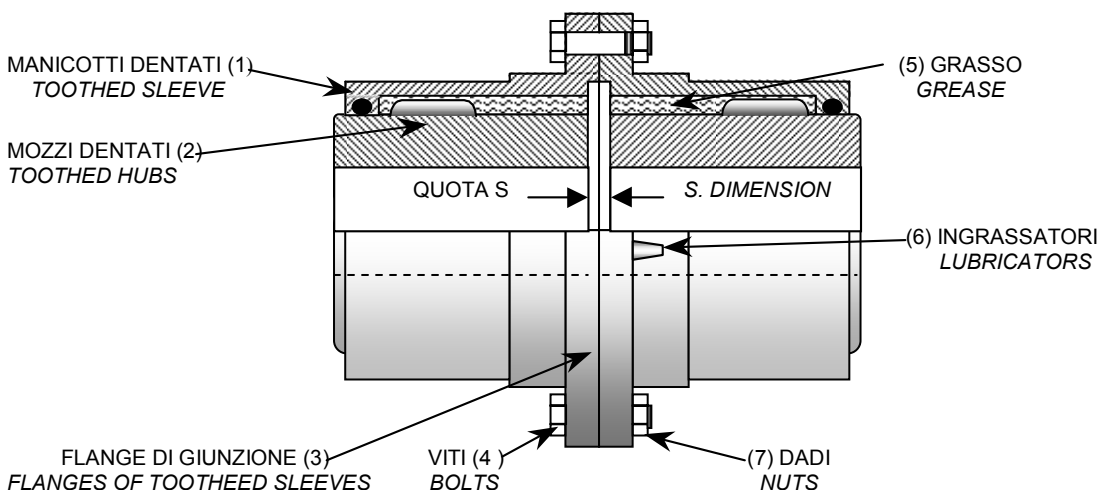
1.2 Stecken Sie an die Wellen die "ZAHNKUPPLUNGSMUFFEN" (1) ein vollständig mit Manschetten „OR“.

1.3 Verzapfen Sie die "ZAHNNABEN" (2) an die Wellen, Acht gebend auf (auf falls einer Warme Montage) keine Kontakt zwischen der Naben und die Manschette bis die Nabe-Temperatur weniger als 90° ist.

1.4 Nähern die Welle und kontrollieren mit einem Dickenmesser die Entfernung zwischen sie. Sie soll nicht der Wert „S“ (Sehen Sie die Tabelle) überschreiten.

1.5 Reihen Sie die Wellen an und kontrollieren sie mit einer Messuhr daß, die Dejustierung die Werten der Tabelle nicht überschreiten.

1.6 Vereinen Sie " ZAHNKUPPLUNGSMUFFENFLANSCHEN" bei Stellung die Schmierbüchse auf 90°, injizieren Sie 50% des richtigen Schmierfett und überprüfen daß, die Zahnkupplungsmuffen axial bewegen können.



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.

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

1.7 Stecken Sie die "SCHAUBEN" (4) und anziehen die "MUTTERN" (7), finden Sie das richtigen Drehmoment in dem Katalog unter die „Technische Data“. Nehmen Sie eine dynamometrische Schlüssel um zu Kontrollieren.

1.8 Ergänzen Sie die "SCHMIERFETT" (5) Auffüllung, Acht gebend auf die richtige Menge durch allen Schmierbüchsen verteilen.



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 Es ist vorgeschlagen etwas Mastix über die Kupplungsflanschen auflegen so daß wird der Schmierstoffe perfekt sein

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

INSTANDHALTUNGS REGELUNG

ZAHNKUPPLUNG "RU-STEEL" TYP "ZEUS" " TYP " ZEUS "

2.1 Um die Kupplungen typ " ZEUS " zu schmieren benutzt man Schmierfett aus Lithium typ EP (äußerster Druck); in die folgende Tabellen finden Sie die nötigen Charakteristike für die Schmiermitteln. Nur für Auskunft zeigen wir geeignete Produkten im Handel

2.1 Kontrollieren Sie bitte alle 6 Monaten die Axialgleiten Fähigkeit von die Zahnmanschetten. (sehen Sie 1.6) und überwachen Sie die Schmierung bei Schmierfett nachfüllend.

2.3 Ersetzen Sie das Schmiermittel nach 8000 Stundenarbeit oder nach max. 2 jahren.

CARATTERISTICHE DEI LUBRIFICANTI SCHMIERMITTELN CHARAKTERISTIKE		
Temperatura di lavoro Arbeit Temperatur °C	Indice penetrazione Eindringungszahl ASTM	Grado Grad NLGI
($\geq -20^{\circ}$ $\leq 30^{\circ}$)	350 / 380	0
($\geq -30^{\circ}$ $\leq 70^{\circ}$)	300 / 350	1
($< -20^{\circ}$)	rivolgersi al ns. ufficio tecnico	
($> 70^{\circ}$)	Wenden Sie Sich an unsere Technische Büro	

LUBRIFICANTI CONSIGLIATI GEEHIGNETE SCHMIERMITTELN	
AGIP	GREASE MU EP
CHEVRON	DURA-LIGHT EP
MONTEHELL	ALVANIA EP
IP	ATHESIA EP
MOBIL	MOBILTEMP 78
ESSO	BEACON EP

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

VORSICHT : Vermengen Sie verschiedene Schmierfett nicht.
Benutzen Sie kein Oil um die Kupplung Typ "ZEUS" zu schmieren.