



**MANUALE USO E MANUTENZIONE**

**OPERATING AND MAINTENANCE**

**FS/C40 - TF/C40 senza supporto**

## INSTALLAZIONE

- Calettare i semigiunti sui rispettivi alberi bloccandoli con grani radiali o con rondelle di testa.
- Accostare i semigiunti fino ad inserire il pacco lamellare, bulloni, dadi rispettando le quote H a tabella.
- Controllare con comparatore, il parallelismo fra le facce e la perfetta coassialità dei semigiunti come indicato in (FIGURA 1).
- Controllare tramite comparatore il parallelismo fra i piani delle flange dei semigiunti nei punti A-B-C-D rispettivamente come indicato in (FIGURA 2).
- Eseguire il sopra detto controllo su ogni giunto della trasmissione ottenendo anche il controllo del disallineamento radiale  $\Delta R$  fra gli alberi del motore della macchina condotta come indicato in (FIGURA 3).
- Dopo le operazioni di cui sopra si devono eseguire alcuni avviamenti di prova per poi ricontrollarne l'allineamento.
- Dopo la messa in marcia dell'impianto è indispensabile effettuare le stesse verifiche dopo 100 ore di funzionamento.

### Disallineamento angolare:

$$\Delta W = 0.5^\circ \text{ fino a grandezza 225 (per ogni pacco lamellare)}$$
$$\Delta W = 0.25^\circ \text{ per grandezza superiori (per ogni pacco lamellare)}$$

### Disallineamento radiale:

$$\Delta R \leq F/1500 \text{ [mm]}$$

### Spostamento assiale:

$$\Delta H \leq \pm F/250 \text{ [mm] fino a grandezza 225}$$
$$\Delta H \leq \pm F/500 \text{ [mm] per grandezza superiori}$$

## MANUTENZIONE

- Si consiglia di verificare, in funzione all'esercizio lo stato di usura delle lamelle (ogni 500 ore di funzionamento).
- Nel caso in cui si fosse verificata un usura precoce si rende necessario verificare l'allineamento della trasmissione con comparatore come indicato in (FIGURA2).

## STOCCAGGIO

- Lo stoccaggio delle trasmissioni per lunghi periodi si deve eseguire proteggendo le parti lavorate, pacchi lamellari, bulloneria, rondelle racchiudendo il tutto con film di polietilene.

# INSTALLATION

- Spline the half-joints to the corresponding shafts and block them with radial dowels or head washers.
- Move the half-joints till the stakes or the small blocks are in their seats according to H shown in the PICTURE hereinafter.
- Gauge the parallelism and the perfect concentricity of the half-joints as per (PICTURE 1).
- Then gauge the parallelism of the planes of the joint flanges at A-B-C-D respectively as per (PICTURE 2).
- The said gauging on each transmission joint permits also to check the radial misalignment  $\Delta R$  between the shafts of the driven motor as shown in (PICTURE 3).
- Thereafter, make some start-up tests and then check again the alignment for correctness.
- After the plant actual start-up it is compulsory to carry out the same gauging after 100 hours of operation.

### Angular misalignment:

$$\Delta W = 0.5^\circ \text{ up to size 225 (for each laminar unit)}$$
$$\Delta W = 0.25^\circ \text{ for larger sizes (for each laminar unit)}$$

### Radial misalignment:

$$\Delta R \leq F/1500 \text{ [mm]}$$

### Axial deviation:

$$\Delta H \leq \pm F/250 \text{ [mm] up to size 225}$$
$$\Delta H \leq \pm F/500 \text{ [mm] for larger sizes}$$

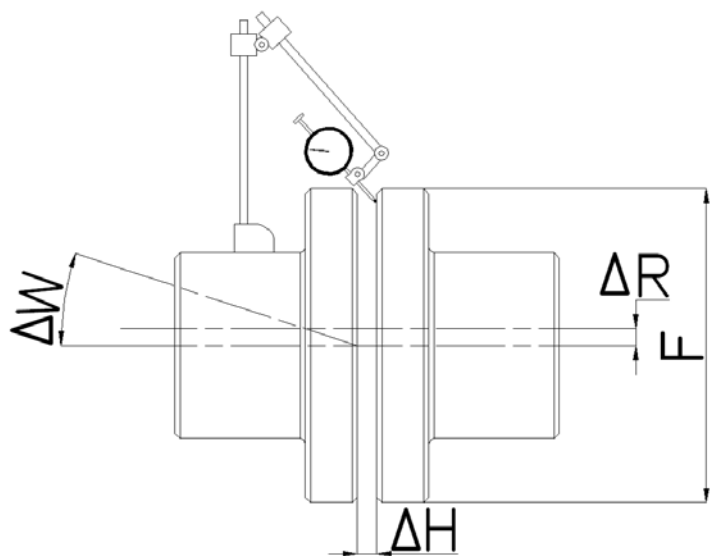
# MAINTENANCE

- It is recommended to check the wear of the lamellae elements based on their utilization (every 500 hours of operation).
- In case of early wear, it is necessary to gauge the joint alignment as shown in (PICTURE 2).

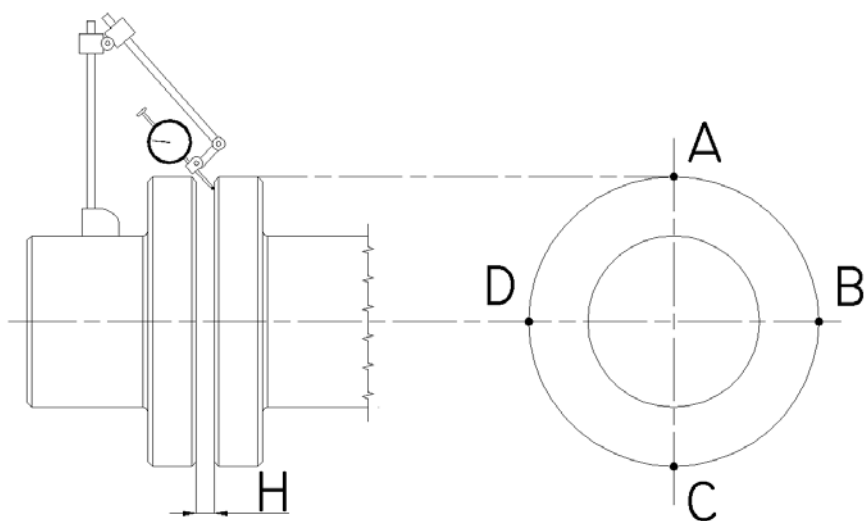
# STORAGE

- Should half-joints require long storage, the machined elements, screws, washers and small rubber blocks shall be wrapped in a polyethylene film.

(FIGURA 1) - (PICTURE 1)



(FIGURA 2) - (PICTURE 2)



(FIGURA 3) - (PICTURE 3)

