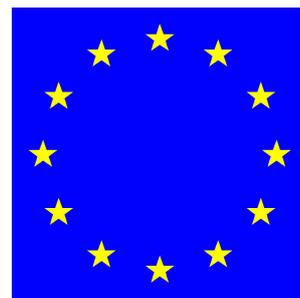


**MANUALE
D'USO E
MANUTENZIONE**

GIUNTI A LAMELLE RASTREME

FALK STEELFLEX

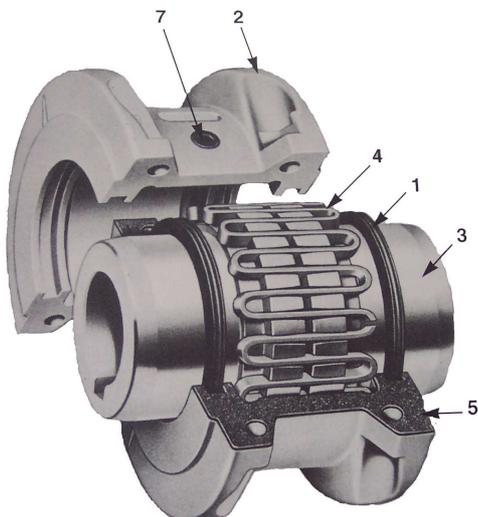
MANUALE FALK STEELFLEX **ITALIANO** EDIZ.06.2009 COD. 17553



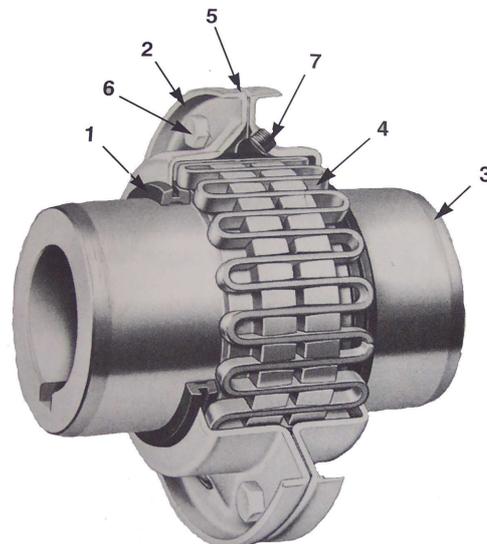
WESTCAR s.r.l

SEDE LEGALE
Uffici Commerciali
Via Monte Rosa 14
20149 Milano – ITALY
Tel. 02-76110319

STABILIMENTO
Via Venezia
21058 Solbiate Olona
Varese – ITALY
Tel. 0331-641294



- 1 – Tenute
- 2 – Coperchio
- 3 – Mozzi
- 4 – Molla
- 5 – Guarnizione
- 6 – Bulloni
- 7 - Tappo



INTRODUZIONE

Questo manuale è valido per giunti FALK STEELFLEX con molle rastremate tipo T10 e T20. Essi possono lavorare sia in posizione verticale che orizzontale, senza modifiche. Tuttavia per le applicazioni verticali, il marchio stampigliato sul coperchio deve apparire sulla parte superiore. Le caratteristiche e la durata dei giunti dipendono largamente da come vengono installati e dalla manutenzione. Pertanto è indispensabile attenersi alle istruzioni di seguito indicate.

LUBRIFICAZIONE

Un'adeguata lubrificazione è essenziale per il funzionamento. Si raccomanda di controllare il giunto ogni 3-4 mesi e aggiungere lubrificante se necessario. Per servizi estremamente gravosi eseguire controlli più frequenti. Si consiglia la sostituzione dopo 4000 ore di lavoro. Per i lubrificanti raccomandati vedere Tab.3 e per le qualità vedere Tab.2 del lubrificante.

ATTACCHI PER LUBRIFICAZIONE

Dipende dal tipo di giunto: ogni coperchio ha attacchi da 1/8" o 3/8". Impiegare un ingrassatore a pressione e procedere come indicato al punto 6.

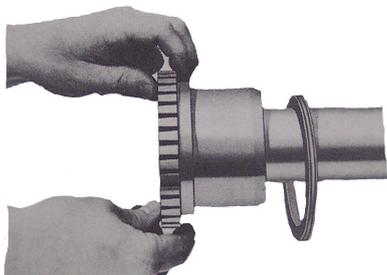
IDENTIFICAZIONE DEI PARTICOLARI

Tutti i particolari dei giunti sono identificati dai numeri come sopra indicato. I particolari 3 e 4 (mozzi e molla) sono uguali per entrambi i tipo T10 e T20, tutti gli altri **non sono intercambiabili**. Perciò quando si devono ordinare questi pezzi, è necessario specificare sempre la **grandezza** e il **tipo** di giunto come indicato sul coperchio.

INSTALLAZIONE

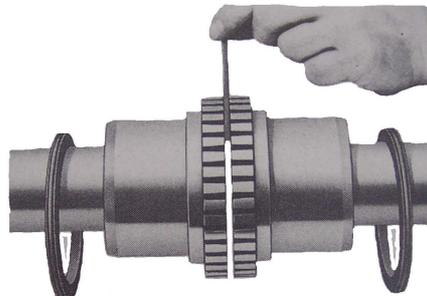
Per installare i giunti FALK STEELFLEX sono richiesti solo utensili meccanici, chiave fisse, chiave tarate e spessori calibrati. I tipi da 1020 a 1090 vengono generalmente forniti per accoppiamento senza interferenza con grani di fissaggio. Il tipo 1100 e quelli superiori per accoppiamento con interferenza senza grani di fissaggio. In questi casi, al montaggio, scaldare i mozzi in bagno d'olio a una temperatura max di 135°C. Per ottenere risultati migliori, pulire accuratamente tutte le parti ed allineare accuratamente il giunto sia angolarmente che parallelamente: fissare il gioco tra i mozzi come raccomandato; serrare definitivamente i bulloni di fissaggio alle fondamenta e ricontrollare l'allineamento. Per le istruzioni dettagliate riferirsi alla pagina 2

INSTALLAZIONE GIUNTI ROTOGRIID TIPO T10 E T20



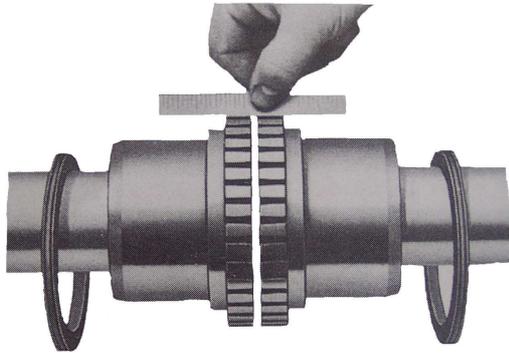
1. MONTAGGIO COPERCHI TENUTE E MOZZI

Infilare sull'albero **prima di montare il mozzo**, solo la tenuta per il tipo **T10**, il coperchio e la tenuta per il **T20**. Montate i mozzi sui rispettivi alberi in modo che le rispettive facce siano a filo con l'estremità dell'albero.



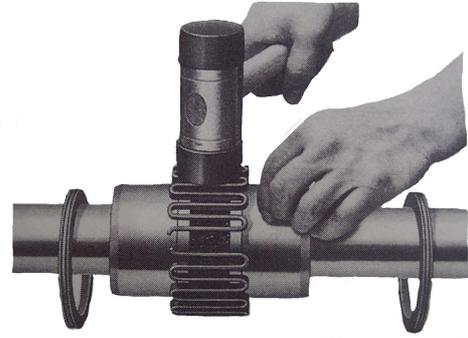
2. GIOCO ED ALLINEAMENTO ANGOLARE

Per ottenere i risultati migliori, usare una barra dello spessore uguale a quello indicato dalla Tab.1 Controllare l'allineamento piazzando la barra tra i mozzi, come illustrato, e ripetere l'operazione ad intervalli di 90°.



3. CONTROLLO ALLINEAMENTO PARALLELO

Allineare gli alberi in modo che risulti un allineamento sui mozzi, come indicato a Tab.1, e ricontrrollare ogni 90°. Serrare i bulloni della macchina e ricontrrollare l'allineamento e il gioco.

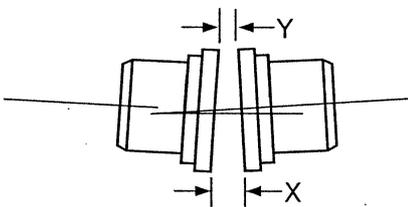
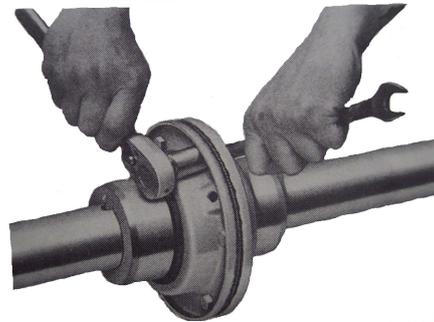
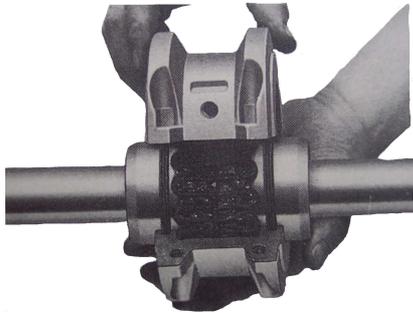


4. INSERIMENTO DELLA MOLLA

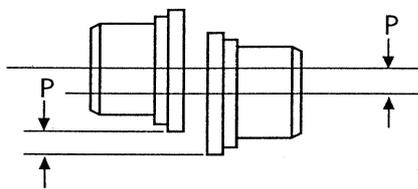
Allineati i mozzi, inserire attraverso il gioco (solo per i tipi T20) la guarnizione e appoggiarla su uno dei mozzi. Riempire il gioco e la sede di lubrificante prima di inserire la molla. Se la molla è composta da due o più settori, sistemare gli stessi in modo che le estremità tagliate coincidano. Questo assicurerà un corretto contatto e permetterà un facile montaggio dei coperchi (in particolare per il tipo T10).

Sistemati i segmenti della molla, inserirli nella dentatura esercitando una leggera pressione.

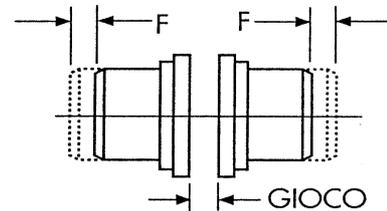
Non forzare il montaggio.



ERRORE ANGOLARE



ERRORE PARALLELO



SCORRIMENTO ASSIALE

Tab.1 dimensioni in mm

Tipo	Gioco ±10%	Disallineamento				Scorrimento assiale 2xF (min)
		Installazione		Operativo		
		Parallelo P(max)	Angolare x-y(max)	Parallelo P(max)	Angolare x-y(max)	
1020	3	0,15	0,06	0,3	0,24	5,33
1030			0,07		0,29	5,33
1040			0,08		0,32	5,36
1050			0,1		0,39	5,38
1060		0,20	0,40	0,11	0,45	6,55
1070				0,12	0,50	6,58
1080				0,15	0,61	7,32
1090				0,17	0,70	7,26
1100	4,5	0,25	0,50	0,20	10,9	
1110				0,22		
1120	6	0,28	0,56	0,25	14,2	
1130				0,30	14	
1140				0,33	15,5	

Tab.2

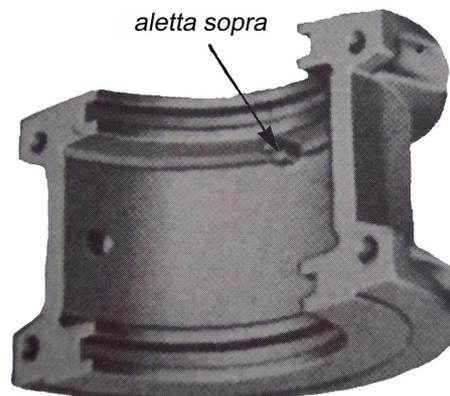
Coppia serraggio viti coperchio Nm	Velocità (max) r.p.m.		Lubrific. Kg.	Tipo
	T10	T20		
13,3	4500	6000	0,027	1020
			0,04	1030
	0,054		1040	
	0,073		1050	
26,6	4350	5500	0,09	1060
	4225		0,11	1070
	3600		0,17	1080
			4000	0,25
35	2440	3250	0,43	1100
	2250	3000	0,51	1110
73	2025	2700	0,74	1120
	1800	2400	0,91	1130
	1650	2220	1,14	1140

• Lo scorrimento assiale (con errore angolare e parallelo = zero, gioco come da tab.1), è il massimo movimento consentito ai mozzi a giunto montato.

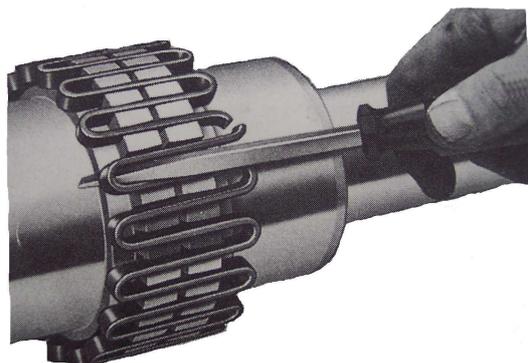
5. POSIZIONE COPERCHI

Riempire gli spazi intorno alla molla con più lubrificante possibile e spalmare il superfluo sulla superficie della molla.

- **coperchio tipo T10**, piazzare il mezzo coperchio con l'aletta in alto, così il coperchio verrà correttamente montato. Far scorrere le tenute in posizione sui mozzi. Fissare le due metà in un solo punto; la posizione è corretta con i fori di lubrificazione a 180°. Inserire le tenute nelle sedi e fissare i coperchi con i bulloni e le relative rondelle elastiche (vedere coppia di serraggio a Tab.2).
- **coperchio tipo T20**, inserire le tenute nei semicoperchi e far scorrere sul mozzo. Posizionare i semicoperchi con i fori di lubrificazione a 180°. Inserire la guarnizione e fissare i coperchi con i bulloni e le relative rondelle (vedere coppie di serraggio Tab.2).



montaggio verticale



rimozione della molla

6. LUBRIFICAZIONE

Togliere i tappi, immettere grasso fino a che non fuoriesce dall'altro foro, rimettere i tappi.

Attenzione: assicurarsi che non ci siano perdite.

Tab. 3 – Lubrificanti consigliati

MARCHE	TIPO	
	-18°C + 66°C	-34°C +38°C
Oleotecnica	LT EP2	-
Amoco Oil Co	Amolith Grease EP2	Amolith Grease EP2
Chevron USA Inc.	Chevron Dura – Lith EP2	Chevron Dura – Lith EP2
Gulf O.I Corp.	Gulf crown Grease EP2	Gulf crown Grease EP2
Esso Italia	Bercom EP2	-
Mobil	Mobilux EP 111	Mobilux # 1
Agip	GRMU EP2	-
Texaco Lubrificants	Starplex HD 2	Multifak EP2
Valvoline Oil Corp.	Val – Lith EP EP2	Val – Lith EP EP2
Shell Oil Co	Alvania Grease EP2	Alvania Grease EP2
Conoco Inc	EP Conolith EP2	EP Conolith EP2

7. PRESCRIZIONI PER LA CONSERVAZIONE

7.1 Prescrizioni riguardanti la conservazione prevista dal Fornitore prima della consegna del componente per un periodo di 6 mesi.

Il componente deve essere protetto, nelle sue parti in acciaio con fluido protettivo CRC 3.36 o equivalente.

Non è necessario prevedere alcuna protezione per le parti in alluminio (T10). Le parti in gomma devono essere protette con grasso AGIP 3FD o equivalente.

7.2 Operazioni e controlli da effettuare

a) a magazzino del cliente

Non è prevista alcuna operazione di conservazione in quanto le procedure messe in atto dal Fornitore assicurano una conservazione del componente per il periodo richiesto.

I componenti devono essere immagazzinati nel loro imballo d'origine, in ambiente asciutto e pulito, al riparo dalla luce del sole e della polvere.

b) ad apparecchiatura montata ma inattiva per 6 mesi.

Applicare sulle parti in acciaio del componente fluido protettivo CRC 6.66 Marine o equivalente, che assicura una protezione, in ambiente marino, di 3 mesi.

In alternativa usare prodotto CRC protective marine che garantisce una protezione di 6 mesi. Questo prodotto è asportabile con diluente CRC marine Elmec Clean.

Le tenute devono essere ingrassate.

c) ad apparecchiatura che ha già lavorato; ma inattiva per 6 mesi.

In questo caso è necessario che a cessata attività vengano messe in atto le procedure di cui al punto b).