

Il documento originale è in lingua inglese

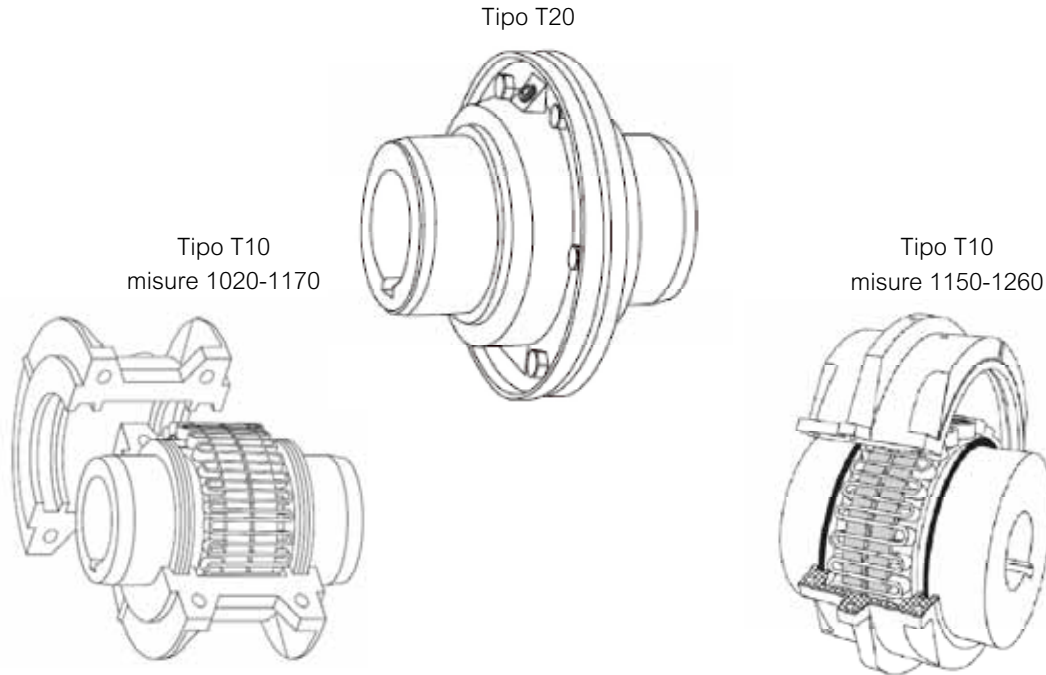


Figura 1 - gamma di giunti Steelflex T10 e T20

## 1. Informazioni generali

- 1.1. I giunti Falk Steelflex sono progettati per fornire un collegamento meccanico tra gli alberi rotanti di attrezzatura meccanica usando una griglia a molla per compensare il disallineamento inerente durante la trasmissione della forza e coppia tra gli alberi collegati.
- 1.2. Le presenti istruzioni servono d'aiuto durante l'installazione e la manutenzione dei giunti Falk Steelflex. Leggere queste istruzioni prima di installare il giunto e prima di effettuare la manutenzione del giunto e dell'attrezzatura collegata. Custodire le presenti istruzioni vicino al luogo d'installazione del giunto e a portata di mano per il personale che si occupa della manutenzione. Per i giunti a contenuto ingegneristico particolare Rexnord può fornire un disegno tecnico contenente le istruzioni d'installazione che hanno la precedenza su questo documento.
- 1.3. Rexnord Industries, LLC detiene il copyright di questo materiale. Le presenti istruzioni di installazione e manutenzione - integralmente o parzialmente - non possono essere riprodotte per scopi concorrenziali.
- 1.4. Descrizioni dei simboli usati:

- Pericolo di lesioni per persone.
- Possibilità di danneggiamento della macchina.
- Indicazione di parti importanti.
- Indicazioni riguardo la protezione contro le esplosioni.

## 2. Consigli e indicazioni di sicurezza



### PERICOLO!

- 2.1. La sicurezza dovrebbe essere di primaria importanza in tutti gli aspetti dell'installazione, dell'uso e della manutenzione di un giunto.
- 2.2. Non toccare il giunto mentre ruota e/o è in funzione.
- 2.3. Visti i possibili danni a persone o oggetti che possono verificarsi in seguito a incidenti causati dall'uso o dal montaggio improprio, è estremamente importante seguire le procedure per una corretta installazione e manutenzione, nonché il corretto funzionamento.
- 2.4. Tutto il personale coinvolto nelle operazioni di installazione, uso, manutenzione e riparazione del presente giunto e dell'attrezzatura collegata deve leggere, comprendere e rispettare queste istruzioni d'installazione e manutenzione.



### PRECAUZIONI!

Affinché il giunto sia conforme alla normativa ATEX, osservare esattamente le seguenti istruzioni di installazione e il documento integrativo 0005-08-49-01. Tale documento delinea i requisiti ATEX. Se l'operatore non osserva queste istruzioni, il giunto sarà immediatamente considerato non conforme alla normativa ATEX.

- 2.5. Tutti gli elementi di trasmissione rotanti sono potenzialmente pericolosi e possono provocare gravi danni. Devono essere adeguatamente protetti in accordo con le normative OSHA, ANSI, ATEX, gli standard europei di sicurezza per macchinari e ogni altro standard locale. È responsabilità dell'utilizzatore predisporre l'opportuna protezione.
- 2.6. In accordo con le normative ATEX, la protezione deve avere un gioco radiale minimo di 12,7 mm (1/2 in) rispetto al diametro esterno del giunto e deve possedere un disegno a maglia aperta.
- 2.7. Assicurarsi che l'energia elettrica e qualsiasi altra fonte di energia potenziale siano disattivate prima di effettuare degli interventi sul giunto.
- 2.8. Vanno seguite delle adeguate procedure di "lockout-tagout" per evitare la riattivazione non intenzionale dell'attrezzatura.
- 2.9. Tutti gli interventi sul giunto devono essere effettuati quando il giunto è a riposo e senza carico.
- 2.10. Non avviare o azionare a impulsi il motore o il sistema di avanzamento senza mettere in sicurezza i componenti di accoppiamento. Se l'attrezzatura viene avviata con solo il mozzo collegato, quest'ultimo deve essere montato correttamente ed esser pronto per l'uso, con la chiavetta e il grano di fermo (se compresi) serrati. Quando si avvia l'intera unità di accoppiamento, tutti i dispositivi di fissaggio e la bulloneria devono essere messi in sicurezza in modo appropriato. Non far funzionare il giunto con i dispositivi di fissaggio allentati.
- 2.11. Il giunto può essere usato solo in conformità con i dati tecnici forniti nel catalogo di giunti Falk Steelflex. Modifiche e manomissioni del giunto effettuate dal cliente non sono ammesse.
- 2.12. Tutte le parti di ricambio per riparazioni o sostituzioni devono essere fornite o approvate da Rexnord Industries, LLC.

3. Componenti e codici articoli

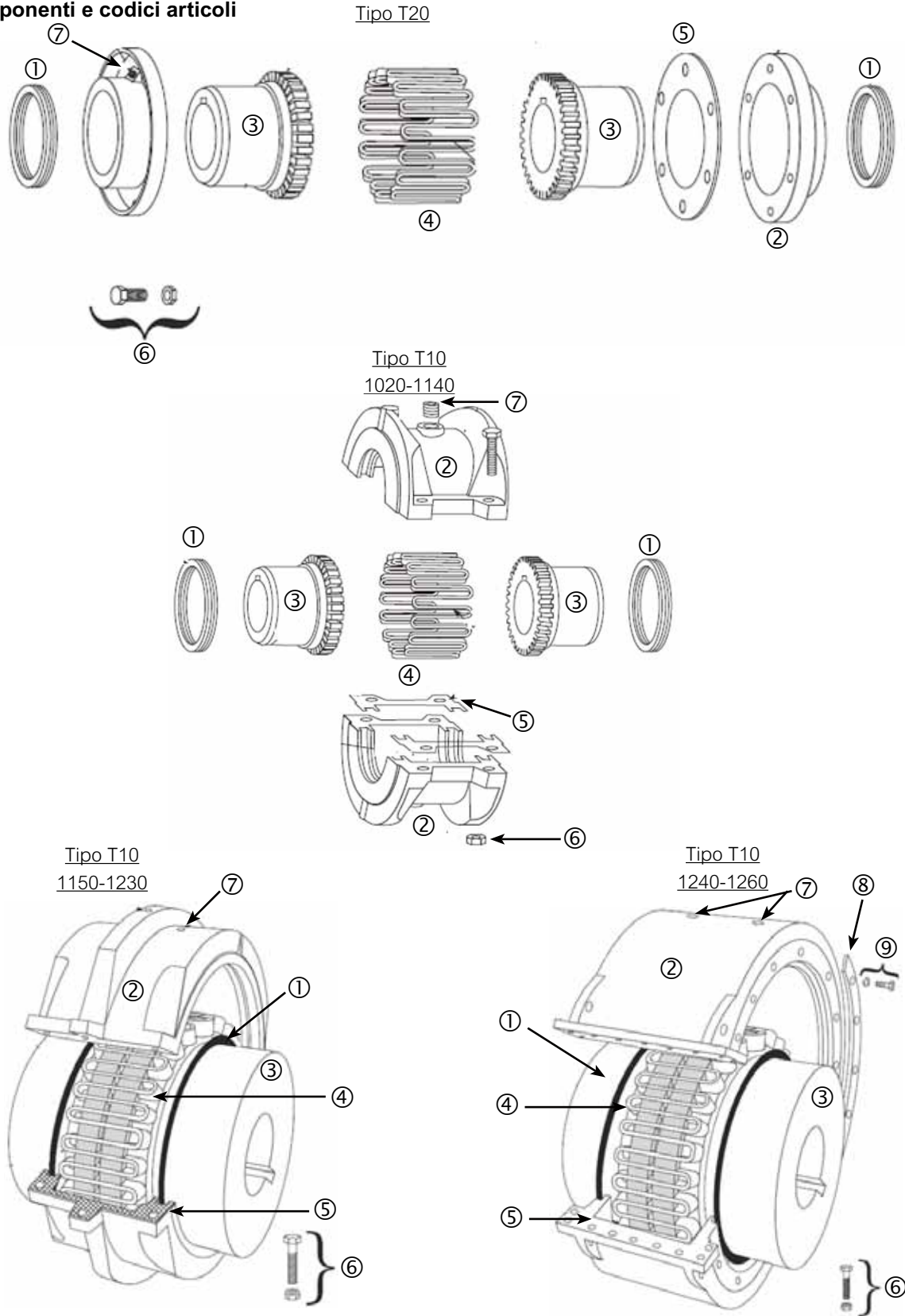


Figura 2 - componenti del giunto Falk Steelflex

Tabella 1 – codici articoli dei componenti del giunto Falk Steelflex

Descrizione	Stile	Articolo	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
Set di tenuta	T10	1 & 5	0776650	0776651	0776652	0776653	0776654	0776655	0776708	0776709	0707189	0707190	0707191	0707192	0707193
Set di tenuta	T20	1 & 5	0706752	0706753	0706754	0706755	0706756	0706757	0706758	0706759	0706760	0706761	0706762	0706763	0706764
Unità di copertura	T10	1, 2, 5, 6, 7	0775804	0775805	0775806	0775810	0775811	0775812	0776214	0776215	0776216	0776217	0776218	0776219	0776220
Unità di copertura	T20	1, 2, 5, 6, 7	0706739	0706740	0706741	0706742	0706743	0706744	0706745	0706746	0706747	0706748	0706749	0706750	0706751
Mozzo	T10 & T20	3	0246652	0246653	0246654	0246655	0246656	0246657	0246658	0246659	0246660	0246661	0246662	0246663	0246664
Griglia	T10 & T20	4	0762810	0762811	0762812	0762813	0762814	0758250	0758251	0758252	0758253	0758254	0758255	0758256	0758257
Set di fissaggio	T10	6	0775798	0775798	0775798	0775800	0775800	0775800	0776194	0776194	0776196	0776196	0776221	0776221	0776221
Set di fissaggio	T20	6	0707045	0707046	0707046	0707047	0707047	0707047	0707048	0707048	0707049	0707049	0707050	0707051	0707052

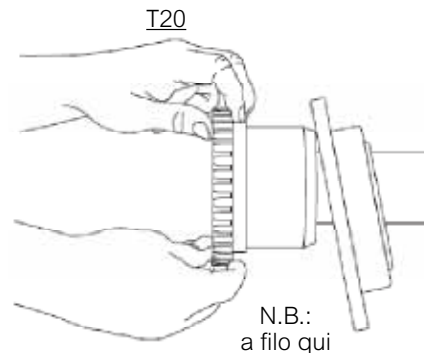
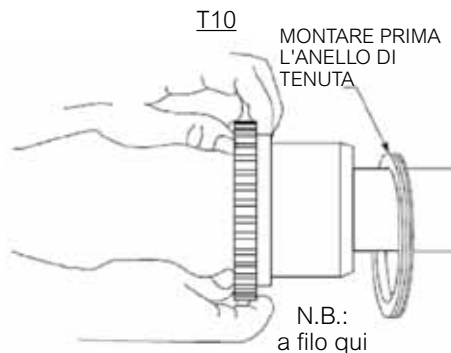
Descrizione	Stile	Articolo	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T
Set di tenuta	T10	1 & 5	0725614	0725615	0725616	0725617	0725618	0725619	0725732	0725733	0725734			
Set di tenuta	T20	1 & 5	0725620	0725621	0725622									
Unità di copertura	T10	1, 2, 5, 6, 7, 8, 9	0767950	0767951	0767952	0767953	0767954	0767955	0427516	0427517	0427518	0422233	0422234	0422235
Unità di copertura	T20	1, 2, 5, 6, 7	0706752	0706753	0706754									
Mozzo	T10 & T20	3	0333090	0333091	0333092	0333093	0333094	0333095	0334246	0334247	0334248	0334249	0334250	0334251
Griglia	T10 & T20	4	0758258	0758259	0758260	0758261	0758262	0758263	0758264	0758265	0758266	0758267	0758268	0758269
Set di fissaggio	T10	6	0744116	0744116	0744117	0744117	0744118	0744119	0744120	0744121	0744121			
Set di fissaggio	T20	6	0744122	0744122	0744123									

#### 4. Montare gli anelli di tenuta (copertura T20) e i mozzi



**Assicurarsi che l'energia elettrica e qualsiasi altra fonte di energia potenziale siano disattivate prima di effettuare degli interventi sul mozzo e sull'unità del giunto.**

- 4.1. Esaminare l'unità del giunto per verificare che non vi siano danni visibili.
- 4.2. Pulire i fori del mozzo e gli alberi con un panno che non si sfilaccia. Rimuovere eventuali intaccature o bavature.
- 4.3. Una volta assemblate, la o le chiavette devono avere una misura perfetta da lato a lato nella scanalatura di guida nel mozzo e nell'albero, con un po' di gioco sopra alla chiavetta.
- 4.4. Posizionare gli anelli di tenuta e la ½ copertura per T20 sugli alberi **prima di montare** i mozzi.



**ATTENZIONE:** quando è necessario riscaldare i mozzi è preferibile usare un forno, mentre è sconsigliato l'uso di fiamme aperte. Se il riscaldamento con fiamma è obbligatorio, è importante fare in modo che il riscaldamento avvenga in modo uniforme per evitare deformazioni e temperature eccessive. Un adesivo termico applicato sulla superficie del mozzo aiuta a determinare la temperatura del mozzo.

#### PERICOLO!

**Mozzi caldi possono causare bruciature. Indossare guanti di sicurezza per evitare il contatto con le superfici calde.**

#### 5. Foro dritto con gioco / collegamento scorrevole

- 5.1. Installare la o le chiavette nell'albero.
- 5.2. Assicurarsi che il o i grani di fermo nell'albero non sporgano nella scanalatura di guida o nel foro. Rimuovere o svitare il grano di fermo per lasciare del gioco durante il montaggio.
- 5.3. Far scivolare il mozzo verso l'alto sull'albero fino alla posizione assiale desiderata.

5.4. Assemblare e serrare il o i grani di fermo usando una chiave dinamometrica calibrata ai valori indicati nella Tabella 2.

Tabella 2 - coppia di serraggio dei grani di fermo

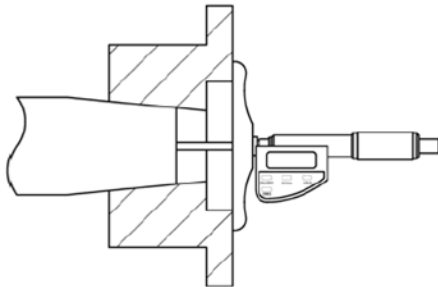
Misura del grano di fermo	M6	M8	M10	M12	M16	1/4"	3/8"
Misura della chiave a testa esagonale	M3	M4	M5	M6	M8	1/8"	3/16"
Coppia di serraggio	Nm	6	12	25	50	100	8
	lb-in	55	110	220	440	880	70



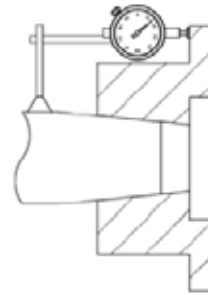
**ATTENZIONE: non usare due grani di fermo, uno sopra all'altro, nello stesso foro filettato.**

## 6. Foro dritto con accoppiamento con interferenza

- 6.1. Misurare accuratamente il diametro del foro e dell'albero per garantire un accoppiamento corretto.
- 6.2. Installare la o le chiavette nell'albero.
- 6.3. Riscaldare il mozzo in un forno, finché il foro è più grande dell'albero in misura sufficiente.
- 6.4. Solitamente una temperatura di 275°F (135°C) è sufficiente per i mozzi in acciaio al carbonio. Non superare 400°F (205°C).
- 6.5. Mentre il mozzo è dilatato, installarlo rapidamente sull'albero nella posizione assiale desiderata. Può essere utile utilizzare un fermo assiale preimpostato.



**Figura 3** - esempio di misurazione della superficie della faccia dall'estremità dell'albero fino al mozzo.



**Figura 4** - posizionamento del comparatore a quadrante per l'esempio di misurazione del movimento assiale.

## 7. Foro conico

- 7.1. Verificare che vi sia un contatto accettabile tra il mozzo e l'albero.
- 7.2. Installare il mozzo sull'albero tenendo le scanalature di guida allineate (se presenti).
- 7.3. Battere leggermente sulla superficie del mozzo con un martello morbido. La posizione risultante fornirà il punto di partenza per il movimento assiale del mozzo.
- 7.4. Usare un micrometro di profondità per misurare la distanza dall'estremità dell'albero alla superficie del mozzo, come illustrato nella Figura 3. Registrare la misura.
- 7.5. Montare un comparatore a quadrante per leggere l'avanzamento assiale del mozzo come illustrato nella Figura 4. In alternativa è possibile posizionare il comparatore affinché tocchi l'estremità del mozzo. Impostare il comparatore a "zero".
- 7.6. Rimuovere il mozzo e installare la o le chiavette nell'albero.
- 7.7. Riscaldare il mozzo in un forno, finché il foro è più grande dell'albero in misura sufficiente.
- 7.8. Solitamente una temperatura di 350°F (177°C) è sufficiente per i mozzi in acciaio al carbonio. Non superare 500°F (260°C).
- 7.9. Temperature superiori potrebbero essere necessarie per livelli più alti di accoppiamento con interferenza con mozzi in lega di acciaio. Come regola generale si considera che per ogni aumento della temperatura di 160°F, si avrà un'espansione di 0,001 in per ogni pollice di diametro dell'albero (oppure 0,029 mm/100°C). Quando si calcolano le temperature bisogna considerare l'espansione aggiuntiva per garantire che vi sia il gioco necessario e, con la caduta della temperatura, si abbia un conseguente restringimento durante l'operazione.
- 7.10. Mentre il mozzo è dilatato, installarlo rapidamente sull'albero nella posizione "zero" impostata. Continuare a far avanzare il mozzo lungo il cono fino alla posizione assiale desiderata, come definito dal cliente Rexnord. Usare il comparatore solo come guida. Può essere utile utilizzare un fermo assiale preimpostato.
- 7.11. Ispezionare l'unità per verificare che il mozzo sia posizionato correttamente. Consultare Rexnord se necessario.
- 7.12. Installare il dispositivo di fermo assiale (se presente) in conformità con le specifiche del produttore.

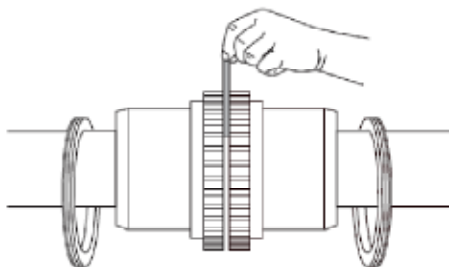
## 8. Allineamento dell'albero

**ATTENZIONE!** Piede zoppo - l'attrezzatura deve essere disposta in orizzontale sulla propria base. Se uno o più piedi della macchina sono più corti, più lunghi o in qualche modo storti per evitare un contatto uniforme (una condizione comunemente chiamata "piede zoppo"), correggere.

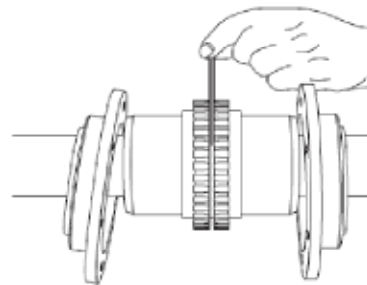
**ATTENZIONE!** Per allungare la vita del giunto, gli alberi devono essere allineati per minimizzare la deformazione delle griglie di flessione. L'allineamento degli alberi deve essere effettuato in direzione assiale, parallela e angolare, e i rispettivi valori non devono superare i limiti di installazione consigliati indicati nelle Tabelle 4 e 5. L'allineamento degli alberi può essere verificato con diversi metodi comprovati, come l'allineamento al laser, con comparatore a quadrante per allineamento inverso e Rim and Face. Fare riferimento al Rexnord Bulletin 538-214 "Coupling Alignment Fundamentals" per istruzioni sull'allineamento degli alberi.

### 8.1. Giunti accoppiati a distanza ravvicinata

Usare un micrometro o uno spaziatore a barra di spessore uguale a quanto indicato di seguito a intervalli di 90° per misurare la distanza tra i mozzi per impostare la distanza specificata nella Tabella 3.



Tipo T10



Tipo T20

Tabella 3 - distanza

Distanza +/- 10%	1020T - 1090T	1100T - 1110T	1120T - 1200T	1210T - 1260T
in	0,125	0,188	0,250	0,500
mm	3	5	6	13

8.2. Il valore di "disallineamento angolare" è la differenza massima tra le misure X e Y rilevata ai lati opposti delle flange del mozzo, come illustrato nella Figura 5.

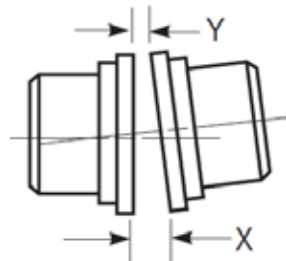


Figura 5 - disallineamento angolare

Tabella 4 - valore massimo di disallineamento angolare

Angolare	Dimensione	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
X-Y	in	0,003	0,003	0,003	0,004	0,005	0,005	0,006	0,007	0,008	0,009	0,01	0,012	0,013
	mm	0,08	0,08	0,08	0,10	0,13	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25	0,30	0,33
Angolare	Dimensione	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T	
X-Y	in	0,016	0,018	0,020	0,022	0,024	0,027	0,029	0,032	0,035	0,038	0,042	0,046	
	mm	0,406	0,457	0,508	0,559	0,610	0,686	0,737	0,813	0,889	0,965	1,070	1,170	

8.3. Il valore del "disallineamento parallelo" (P) è la distanza tra i centri dei mozzi, come illustrato nella Figura 6.

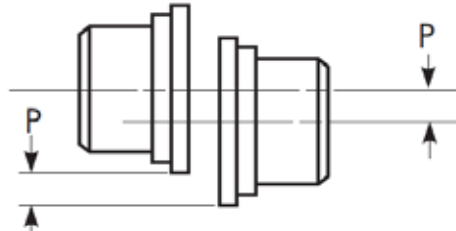


Figura 6 - disallineamento parallelo

Tabella 5 - differenza massima P

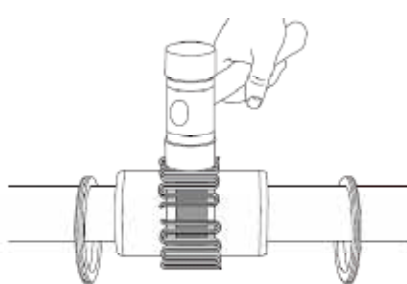
Distanza parallela	Dimensione	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
P	in	0,006	0,006	0,006	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,010	0,010	0,011	0,011	0,011
	mm	0,150	0,150	0,150	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,250	0,250	0,280	0,280	0,280

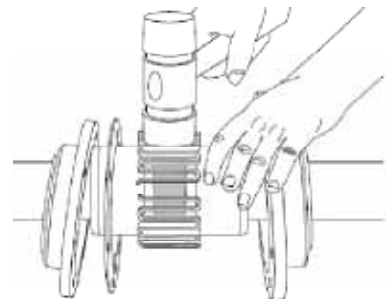
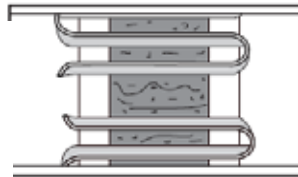
Distanza parallela	Dimensione	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T
P	in	0,012	0,012	0,012	0,015	0,015	0,015	0,018	0,018	0,019	0,019	0,020	0,020
	mm	0,305	0,305	0,305	0,381	0,381	0,381	0,457	0,457	0,483	0,483	0,508	0,508

## 9. Installazione della griglia del giunto

9.1. Per il T20 inserire una guarnizione tra i mozzi. Lubrificare l'interstizio e le scanalature con il lubrificante specificato prima di inserire la griglia. Se le griglie sono fornite in due o più segmenti, installarle in modo che tutti terminali tagliati siano rivolti l'uno contro l'altro (come specificato nella figura qui sotto); questo garantirà un contatto corretto della griglia con i perni non rotanti nelle due parti della copertura. Allargare leggermente la griglia, affinché passi sopra ai denti del giunto e posizionarla con un martello morbido.



Tipo T10



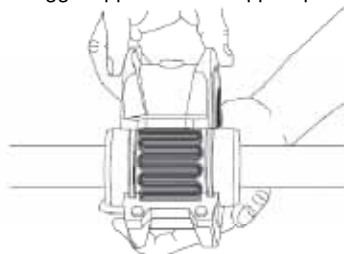
Tipo T20

## 10. Unità di copertura

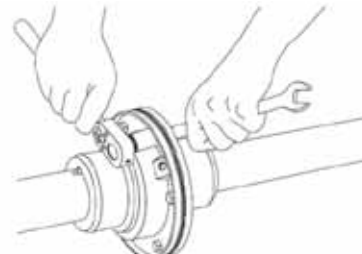
10.1. Riempire gli spazi tra e attorno la griglia con una quantità di lubrificante sufficiente e rimuovere l'eccesso di modo che il lubrificante sia a filo con la parte superiore della griglia

**T10:** Posizionare anelli di tenuta sui mozzi per un allineamento con le scanalature nella copertura. Posizionare guarnizioni sulla flangia della metà inferiore della copertura e assemblare la copertura, di modo che i contrassegni siano sullo stesso lato. Se gli alberi non sono a livello (orizzontale) o il giunto deve essere usato in posizione verticale, assemblare le due metà della copertura con il contrassegno in corrispondenza.

**T20:** Infilare le due metà della copertura con gli anelli di tenuta sui mozzi e posizionarli con i fori di ingrassaggio a 180° (90° per le misure 1150-1170). Allineare la copertura e i fori per i bulloni della guarnizione e serrare con i dispositivi di fissaggio applicando la coppia specificata nella Tabella 6.



Tipo T10



Tipo T20

Tabella 6 - coppia di serraggio dei fissaggi della copertura

Serraggio dei fissaggi della copertura	Dimensione	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
T10	lb-in	100	100	100	200	200	200	200	200	312	312	650	650	650
	Nm	11,3	11,3	11,3	22,6	22,6	22,6	22,6	22,6	35,0	35,0	73,4	73,4	73,4
T20	lb-in	100	100	100	200	200	200	200	200	260	260	260	650	650
	Nm	11,3	11,3	11,3	22,6	22,6	22,6	22,6	22,6	29,4	29,4	29,4	73,4	73,4

Serraggio dei fissaggi della copertura	Dimensione	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T
T10	lb-in	650	650	1300	1300	1300	2300	2300	3580	3580	5350	5350	5350
	Nm	73,4	73,4	146,9	146,9	146,9	259,9	259,9	404,5	404,5	604,5	604,5	604,5
T20	lb-in	650	1300	1300									
	Nm	73,4	146,9	146,9									

10.2. Limiti di funzionamento per giunti Steelflex

Tabella 7 - limiti di funzionamento angolare

Angolare	Dimensione	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
X-Y	in	0,010	0,012	0,013	0,016	0,018	0,020	0,024	0,028	0,033	0,036	0,040	0,047	0,053
	mm	0,25	0,30	0,33	0,41	0,46	0,51	0,61	0,71	0,84	0,91	1,02	1,19	1,35

Angolare	Dimensione	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T
X-Y	in	0,062	0,070	0,079	0,089	0,097	0,107	0,118	0,129	0,142	0,154	0,169	0,183
	mm	1,57	1,79	2,01	2,26	2,46	2,72	3,00	3,28	3,61	3,91	4,29	4,64

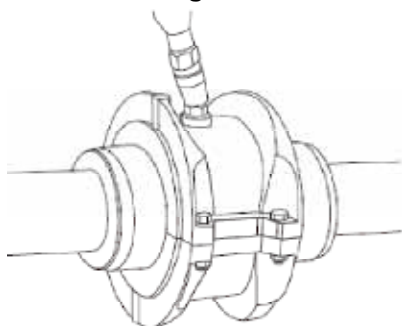
Tabella 8 - limiti di funzionamento parallelo

Distanza parallela	Dimensione	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
P	in	0,012	0,012	0,012	0,016	0,016	0,016	0,016	0,016	0,02	0,02	0,022	0,022	0,022
	mm	0,300	0,300	0,300	0,410	0,410	0,410	0,410	0,410	0,510	0,510	0,560	0,560	0,560

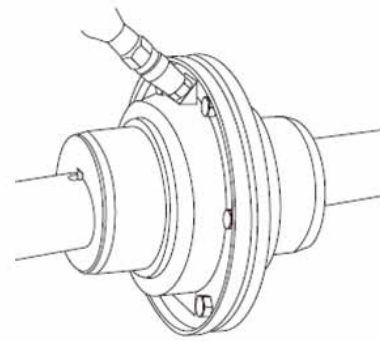
  

Distanza parallela	Dimensione	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T
P	in	0,024	0,024	0,024	0,030	0,030	0,030	0,036	0,036	0,038	0,038	0,040	0,040
	mm	0,610	0,610	0,610	0,762	0,762	0,762	0,914	0,914	0,965	0,965	1,020	1,020

11. Lubrificazione del giunto



Tipo T10



Tipo T20

Grasso per giunto LTG

Le grandi forze centrifughe che si incontrano nei giunti separano l'olio di base e l'addensante dei grassi polivalenti. Addensanti pesanti, senza qualità lubrificante, si accumulano nella griglia - di conseguenza l'area scanalata nei giunti Steelflex causa guasti prematuri della griglia o del mozzo, a meno che non vengano rispettati cicli di lubrificazione periodica.



Il Falk Long Term Grease (LTG) è stato sviluppato specificamente per giunti. Esso resiste alla separazione dell'olio dall'addensante. La consistenza del Falk LTG cambia a seconda delle condizioni di funzionamento. Nelle effettive condizioni di servizio, il lubrificante diventa semifluido, mentre il grasso nell'area delle guarnizioni diventa più pesante, evitando le perdite. L'LTG ha un'alta resistenza alla separazione e supera facilmente tutti i lubrificanti testati. La resistenza alla separazione consente di usare il lubrificante per periodi relativamente lunghi.

I giunti Steelflex lubrificati inizialmente con LTG non richiedono un'ulteriore lubrificazione, finché l'attrezzatura collegata non necessita un intervento di manutenzione. Se un giunto perde grasso o è esposto a ambienti estremi, potrebbe essere necessaria una lubrificazione più frequente.

#### APPROVAZIONE USDA

L'LTG è stato approvato da United States Department of Agriculture Food Safety & Inspection Service per applicazioni in cui non vi è possibilità di contatto con prodotti commestibili (H-2).

Se non si usa grasso Falk LTG per i giunti, usare un grasso di tipo NLGI EP #2 specifico per giunti con inibitori di ruggine e ossidazione, che non corrodono l'acciaio e non gonfiano o deteriorano guarnizioni sintetiche. Questo vale per le applicazioni generali, in cui il giunto funziona a temperature ambiente da -18 °C a 66 °C (da 0 °F a 150 °F).

Rivolgersi a un rappresentante locale di lubrificanti per reperire prodotti che corrispondano al peso e agli standard richiesti come specificato nella seguente lista.

11.1. Lubrificare i giunti con la corretta quantità di lubrificante, come specificato nella Tabella 9.

Tabella 9: quantità di lubrificante

Peso del lubrificante	Dimensione	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
		lb	0,06	0,09	0,12	0,15	0,19	0,25	0,38	0,56	0,94	1,10	1,60	2,00
	kg	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,17	0,25	0,43	0,51	0,74	0,91	1,14

Peso del lubrificante	Dimensione	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T
		lb	4,3	6,2	7,7	8,3	9,7	12,4	23,2	35,4	53,0	74,5	110,5
	kg	1,95	2,81	3,49	3,76	4,40	5,62	10,5	16,1	24,0	33,8	50,1	67,2

Se un giunto perde grasso, è esposto a temperature estreme, umidità estrema o a inversioni o movimenti assiali frequenti, potrebbe essere necessaria una lubrificazione più frequente.



**ATTENZIONE: rimuovere l'ingrassatore e assicurarsi che tutti i grani per ingrassatore siano inseriti dopo la lubrificazione.**

## 12. MANUTENZIONE ANNUALE

- 12.1. In caso di condizioni d'esercizio estreme o inusuali controllare il giunto più spesso.
- 12.2. Controllare l'allineamento per gradi come indicato alla pagina 6. Se vengono superati i valori massimi di disallineamento d'esercizio, riallineare il giunto ai limiti d'installazione consigliati. V. Tabelle 4, 5, 7 e 8 per i valori limite d'installazione e d'esercizio.
- 12.3. Controllare le coppie di serraggio di tutti i fissaggi.
- 12.4. Ispezionare l'anello di tenuta e la guarnizione per determinare se è necessaria la sostituzione. In caso di perdite di grasso, sostituire.
- 12.5. Quando è necessario un intervento di manutenzione sull'attrezzatura collegata, smontare il giunto e ispezionarlo assicurandosi che non sia usurato. Sostituire le parti usurate. Rimuovere il grasso dal giunto e applicare del grasso nuovo. Installare il giunto usando una nuova guarnizione, come indicato in questo manuale.

#### Lubrificazione periodica

La frequenza di lubrificazione richiesta dipende dal tipo di lubrificante scelto e dalle condizioni di funzionamento. I giunti Steelflex lubrificati con lubrificanti industriali comuni, come quelli indicati nella Tabella 9, dovrebbero essere sostituiti ogni anno. L'uso di Falk Long Term Grease (LTG) consente di estendere gli intervalli di lubrificazione a oltre cinque anni. Per la lubrificazione rimuovere entrambi i grani per ingrassatore e inserire l'ingrassatore. Riempire con il lubrificante consigliato finché non è visibile un eccesso di lubrificante sul foro opposto.