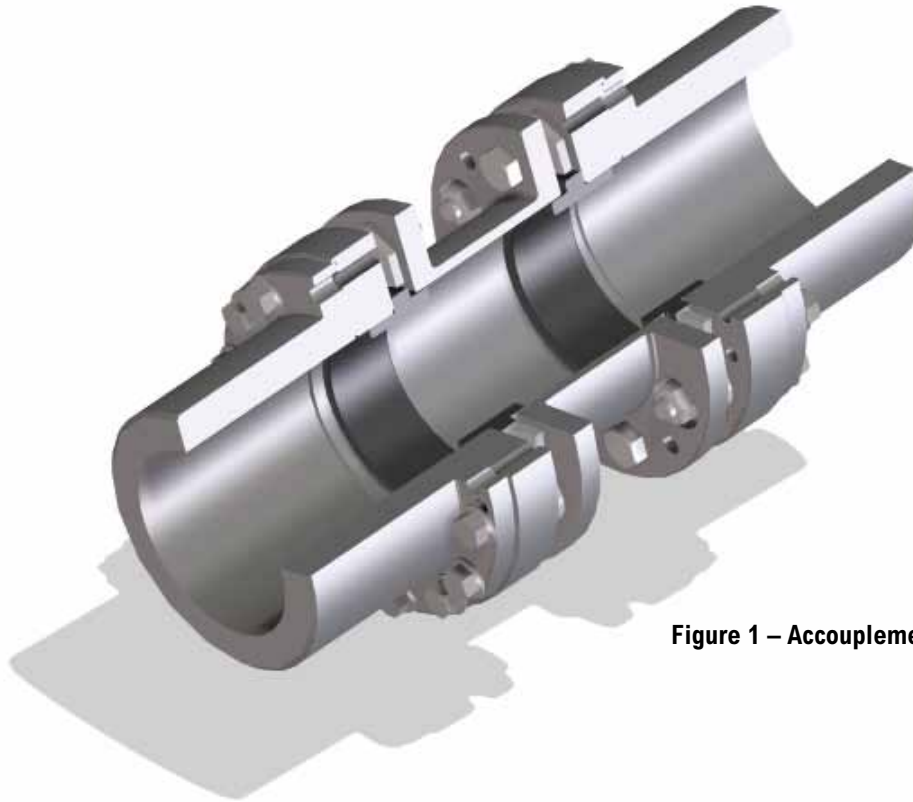


Type XTSR71
Tailles 726-5258**Figure 1 – Accouplement Thomas XTSR71****1. Information générale**

- 1.1 Les accouplements Thomas de Rexnord servent à relier mécaniquement des arbres rotatifs de systèmes mécaniques à l'aide de disques flexibles qui permettent un faible désalignement tout en transmettant la puissance et le couple entre les arbres connectés.
- 1.2 Ces instructions ont pour but de vous aider à installer et à entretenir votre accouplement Thomas de Rexnord. Veuillez lire ces instructions avant d'installer l'accouplement et avant de procéder à toute opération d'entretien sur l'accouplement et l'équipement connecté. Conservez ces instructions à proximité de l'installation de l'accouplement et laissez-les à disposition du personnel d'entretien. En ce qui concerne les accouplements spéciaux, Rexnord peut fournir un schéma technique incluant des instructions d'installation qui ont priorité sur le présent document.
- 1.3 Rexnord est propriétaire du copyright de ce document. Toute reproduction complète ou partielle de ces instructions d'installation et d'entretien à des fins de concurrence n'est pas autorisée.
- 1.4 Descriptions des symboles :



Danger de blessure corporelle



Possibilité d'endommagement de la machine



Points importants



Indications sur la protection contre les explosions

2. Consignes de sécurité



DANGER !

- 2.1 La sécurité doit être une priorité pour tout ce qui concerne l'installation, le fonctionnement et l'entretien de l'accouplement.
- 2.2 Évitez tout contact avec l'accouplement pendant qu'il tourne ou fonctionne.
- 2.3 Une utilisation ou une installation incorrecte de ces produits pouvant entraîner des blessures ou des dommages matériels, il est extrêmement important de suivre les procédures de sélection, d'installation, d'entretien et de fonctionnement appropriées.
- 2.4 L'installation doit être réalisée uniquement par un personnel qualifié. Tous les membres du personnel concernés par l'installation, l'entretien, le fonctionnement et la réparation de cet accouplement et de l'équipement connecté doivent lire, comprendre et adopter ces instructions d'installation et d'entretien. Les instructions d'installation et d'entretien et le schéma de montage, le cas échéant, doivent rester disponibles sur le site de l'installation.



PRÉCAUTION

Pour que cet accouplement soit conforme aux normes ATEX, vous devez suivre précisément ces instructions d'installation et d'entretien et le formulaire complémentaire 0005-08-49-01 qui présente les normes ATEX. En cas de non-respect de ces instructions par l'opérateur, l'accouplement sera immédiatement considéré comme non conforme aux normes ATEX.

- 2.5 Tous les systèmes rotatifs de transmission de puissance sont potentiellement dangereux et peuvent entraîner des blessures graves. Ils doivent être munis d'une protection appropriée conforme aux normes OSHA, ANSI et ATEX, aux normes européennes relatives à la sécurité des machines et aux autres normes locales. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de prévoir une protection adaptée.
- 2.6 L'accouplement doit être stocké dans un environnement sec non corrosif, ne doit être soumis à aucune contrainte externe (par exemple, en cas d'empilage) afin de prévenir tout endommagement pouvant entraîner un danger à la mise en service de l'accouplement.
- 2.7 Pour être conforme aux exigences ATEX, la protection doit laisser un jeu radial minimal de 12,7 mm (1/2 in) par rapport au diamètre externe de l'accouplement et permettre une ventilation adéquate.
- 2.8 Toutes les pièces conductrices de l'équipement doivent être connectées de façon à prévenir des différences de potentiel électrique dangereuses. Si des pièces métalliques isolées peuvent être chargées et devenir une source d'incendie potentielle, prévoir des mises à la terre.
- 2.9 Assurez-vous de couper l'alimentation électrique et toutes les autres sources d'énergie potentielle avant de procéder à des opérations sur l'accouplement.
- 2.10 Le matériel d'emballage peut générer des charges électrostatiques. Il peut alors présenter des risques d'explosion. L'accouplement doit être déballé dans une zone non explosive.
- 2.11 Les procédures appropriées de verrouillage et d'étiquetage doivent être respectées pour prévenir tout démarrage involontaire du système.
- 2.12 Toute opération sur l'accouplement doit être réalisée alors que celui-ci est à l'arrêt hors charge.
- 2.13 Ne démarrez pas et ne démarrez pas par à-coups le moteur, le système moteur ou d'entraînement sans avoir fixé correctement les composants de l'accouplement. Si vous démarrez le système avec seulement un moyeu fixé, celui-ci doit être convenablement installé et prêt à fonctionner, avec la clavette et la vis de réglage (le cas échéant) fixées. Toutes les fixations et la visserie doivent être entièrement et correctement fixées lorsque l'assemblage complet de l'accouplement démarre. Ne faites pas fonctionner l'accouplement si ses fixations sont desserrées.
- 2.14 Utilisez uniquement des outils adaptés aux environnements explosifs, pour plus de détails, consultez la norme DIN EN 1127-1:2008:02, Annexe A.
- 2.15 L'accouplement ne doit être utilisé que conformément aux données techniques du catalogue des accouplements à disques Thomas. Le client n'est pas autorisé à modifier ou altérer l'accouplement.
- 2.16 Toutes les pièces détachées destinées à l'entretien ou au remplacement doivent être fournies ou approuvées par Rexnord.

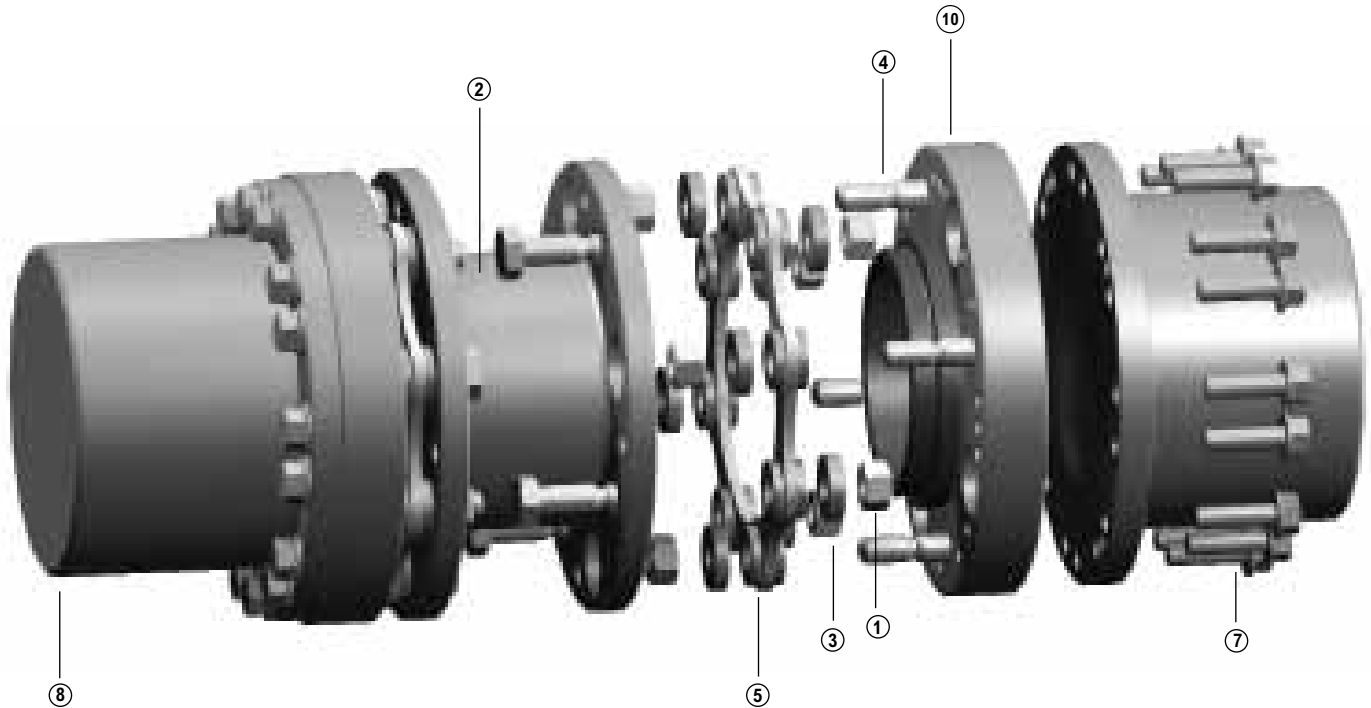


Figure 2 – Composants de l'accouplement Thomas XTSR71



Remarque : Les numéros de composants de l'accouplement ci-dessus correspondent aux numéros des composants indiqués dans les en-têtes des colonnes du tableau 1.

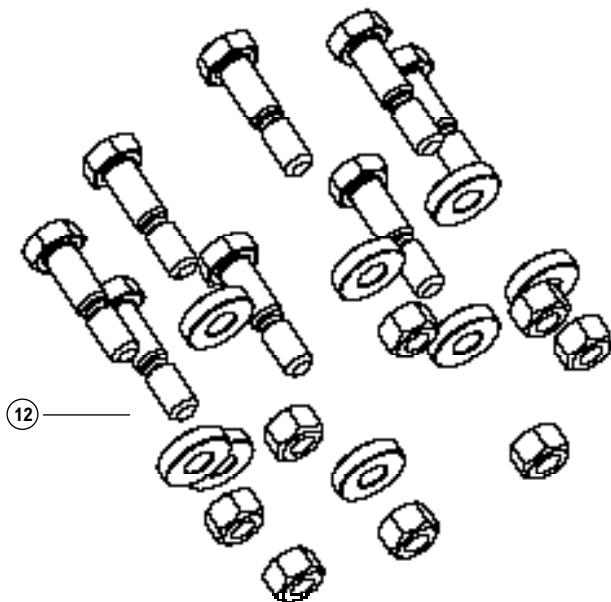


Figure 3 – Kit de visserie des paquets de disques
 Contient un ensemble de pièces numérotées ①, ③ et ④ ci-dessus.

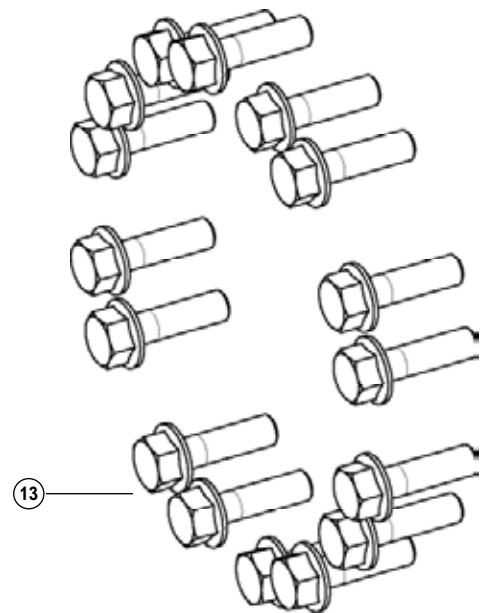


Figure 4 – Kit de visserie de l'adaptateur
 Contient un ensemble de pièces numérotées ⑦ ci-dessus.

Les accouplements Thomas XTSR71 sont livrés de l'usine munis d'une partie centrale entièrement assemblée comprenant un corps central, deux adaptateurs, des paquets de disques, des boulons, des rondelles et des écrous auto-freinés qui ont été serrés en usine au couple de serrage indiqué dans le tableau 5. L'assemblage de la partie centrale est prêt pour l'installation sur site et il est recommandé de ne pas le démonter sauf pour remplacer les paquets de disques. Les vis d'assemblage doivent être installées et serrées au cours de l'installation.

Tableau 1 – Nombres des composants de l'accouplement Thomas XTSR71 de Rexnord



Rem. : les numéros encadrés identifiés dans les en-têtes des colonnes ci-dessous correspondent aux numéros des composants de l'accouplement des figures 2, 3 et 4.

Dim. de l'accouplement XTSR71	Moyeux**		Corps central (1 par accouplement) ②				Adaptateur 2 par accouplement Pièce N° ⑩	Grand adaptateur (dans le cas d'un grand moyeu) Pièce N° ⑪	Paquet de disques 2 par accouplement Pièce N° ⑤	Kit de visserie de l'adaptateur Vis d'assemblage adaptateur-moyeu ⑬		Kit de pièces boulons, écrous auto-freinés et rondelles de surcharge pour l'installation d'un paquet de disques ⑫			
	Standard Pièce N° ⑧	Grand Pièce N° ⑨	Pièce N°	Longueur « C » (po)	Pièce N°	Longueur « C » (mm)				Kit de pièces Pièce N°*	Nombre de boulons ⑦	Kit de pièces Pièce N°*	Nombre de boulons ④	Nombre d'écrous auto-freinés ①	Nombre de rondelles ③
726	10001611	10001612	10000871 10000872 10000873	3,50 4,38 5,00	10000801 10000860	100 140	10000241	10001161	10000091	10001591	6	10001561	6	6	6
826	10001612	10001613	10000874 10000875 10000876	3,50 4,38 5,00	10000802 10000861	100 140	10000242	10001162	10000092	10001591	6	10001562	6	6	6
996	10001613	10001614	10000877 10000878 10000879	4,38 5,00 7,00	10000862 10000803 10000863	100 140 180	10000243	10001163	10000093	10001592	6	10001563	6	6	6
1088	10001614	10001615	10000880 10000881	5,00 7,00	10000804 10000864	140 180	10000244	10001164	10000094	10001593	16	10001564	8	8	8
1298	10001615	10001616	10000882 10000883 ---	5,00 7,00 ---	10000805 10000865	140 180 250	10000245	10001165	10000095	10001594	16	10001565	8	8	8
1548	10001616	10001617	10000885 ---	7,00 ---	10000866 10000806 10000867	140 180 250	10000246	10001166	10000096	10001595	16	10001566	8	8	8
1698	10001617	10001618	10000886 ---	7,00 ---	10000807 10000868	180 250	10000247	10001167	10000097	10001596	16	10001567	8	8	8
1928	10001618	10001619	10000887 10000888 10000889	7,00 7,50 8,00	10000808 10000869 ---	180 250 ---	10000248	10001168	10000098	10001597	16	10001568	8	8	8
2068	10001619	10001620	10000891	8,00	10000809	250	10000249	10001169	10000099	10001598	16	10001569	8	8	8
2278	10001620	10001621	10000892	8,00	10000810	250	10000250	10001170	10000100	10001599	16	10001570	8	8	8
2468	10001621	10001622	10000893	9,00	10000811	250	10000251	10001171	10000101	10001600	16	10001571	8	8	8
2698	10001622	10001623	---	---	10000812	250	10000252	10001172	10000102	10001601	24	10001572	8	8	8
2888	10001623	10001624	---	---	---	---	10000253	10001173	10000103	10001602	24	10001573	8	8	8
3058	10001624	10001631	---	---	---	---	10000254	10001174	10000104	10001602	24	10001574	8	8	8
3358	10001631	10001625	---	---	---	---	10000255	10001175	10000105	10001603	24	10001575	8	8	8
3668	10001625	10001626	---	---	---	---	10000256	10001176	10000106	10001604	24	10001576	8	8	8
3908	10001626	10001627	---	---	---	---	10000257	10001177	10000107	10001605	32	10001577	8	8	8
4178	10001627	10001628	---	---	---	---	10000258	10001178	10000108	10001605	32	10001578	8	8	8
4588	10001628	10001629	---	---	---	---	10000259	10001179	10000109	10001606	32	10001579	8	8	8
4918	10001629	10001630	---	---	---	---	10000260	10001180	10000110	10001607	32	10001580	8	8	8
5258	10001630	---	---	---	---	---	10000261	---	10000111	10001608	32	10001581	8	8	8

*Visserie de l'adaptateur et des paquets de disques vendue par kits uniquement.

**Tous les nombres de pièces du moyeu ne sont pas et incluent le kit de visserie du moyeu de l'adaptateur.

3. Montage du moyeu



DANGER !

Assurez-vous de couper l'alimentation électrique et toutes les autres sources d'énergie potentielle avant de procéder à des opérations sur le moyeu et l'accouplement.

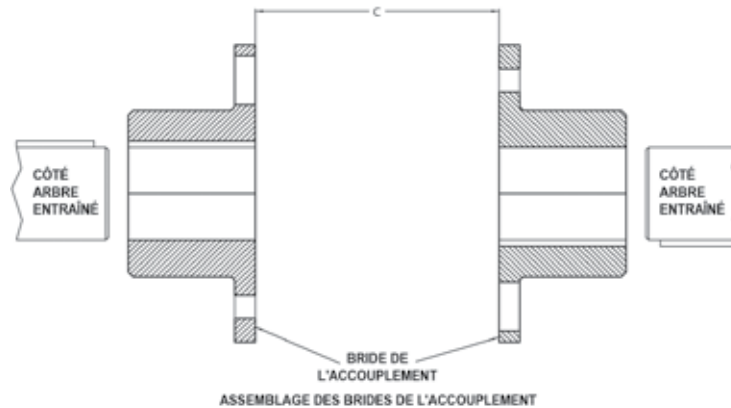


Figure 5 – Montage des moyeux sur les arbres

- 3.1 Vérifiez que l'assemblage de l'accouplement n'est visiblement pas endommagé.
- 3.2 Nettoyez les alésages des moyeux et les arbres à l'aide d'un linge non pelucheux. Éliminez toute rayure et ébarbure.
- 3.3 Les clavettes doivent être ajustées serrées dans la rainure à la fois sur le moyeu et l'arbre, avec un léger jeu au-dessus une fois l'assemblage réalisé.
- 3.4 Retirez les vis d'assemblage qui fixent les moyeux aux adaptateurs et retirez les deux moyeux.



Attention : S'il est nécessaire de chauffer les moyeux, il est préférable d'utiliser un four, une flamme nue étant déconseillée. Si le chauffage à la flamme est considéré comme obligatoire, il est important de chauffer de façon uniforme pour éviter toute déformation et température excessive. Un crayon thermique appliqué sur la surface du moyeu permettra de déterminer la température de ce dernier.



DANGER !

Tout contact avec des moyeux chauds peut entraîner des brûlures. Portez des gants de sécurité pour éviter tout contact avec les surfaces chaudes.

4. Alésage droit à ajustement glissant ou avec jeu

- 4.1 Installez les clavettes sur l'arbre.
- 4.2 Assurez-vous que les vis de réglage du moyeu ne dépassent pas dans la rainure ou l'alésage. Retirez ou dégagez la vis de réglage pour laisser du jeu pendant l'assemblage.
- 4.3 Faites glisser le moyeu sur l'arbre jusqu'à la position axiale désirée.
- 4.4 Le cas échéant, assemblez et serrez les vis de réglage à l'aide de la clé dynamométrique calibrée selon les valeurs indiquées dans le tableau 2.

Tableau 2 – Couple de serrage des vis de réglage

Dim. des vis de réglage	1/4-20	1/4-28	5/16-18	5/16-24	3/8-16	3/8-24	1/2-13	1/2-20	
Dim. de la clé à tête hexagonale	1/8	1/8	5/32	5/32	3/16	3/16	1/4	1/4	
Couple de serrage	(Nm)	7	9	15	16	27	31	68	75
	(lb-po)	66	76	132	144	240	276	600	660
Dim. des vis de réglage	M6	M8	M10	M12	M16	1/4	3/8		
Dim. de la clé à tête hexagonale	3	4	5	6	8	1/8"	3/16"		
Couple de serrage	(Nm)	6	12	25	50	100	8	25	
	(lb-po)	55	110	220	440	880	70	220	



ATTENTION ! N'utilisez jamais deux vis de réglage l'une sur l'autre dans le même trou taraudé.

5. Alésage droit à ajustement serré

- 5.1 Mesurez précisément les diamètres de l'alésage et de l'arbre afin d'assurer un bon ajustement.
- 5.2 Installez les clavettes sur l'arbre.
- 5.3 Faites chauffer le moyeu dans un four jusqu'à ce que le diamètre de l'alésage soit juste plus grand que celui de l'arbre.
- 5.4 Une température de 275 °F (135 °C) est généralement suffisante pour les moyeux en acier ordinaire. Ne dépassez pas 400 °F (205 °C).
- 5.5 Une fois le moyeu dilaté, installez-le rapidement sur l'arbre à la position axiale désirée. Un dispositif de butée axiale pré-réglé peut être utile.

Figure 6 – Exemple de mesure de l'extrémité de l'arbre à la face du moyeu.

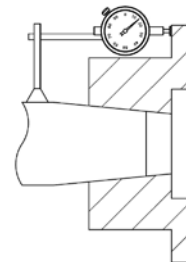
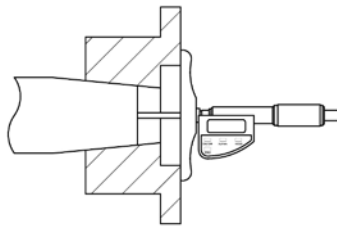


Figure 7 – Exemple de placement du comparateur à cadran pour la mesure de l'alignement axial.

6. Alésage conique

- 6.1 Vérifiez que le contact entre le moyeu et l'arbre est acceptable.
- 6.2 Placez le moyeu sur l'arbre en maintenant les rainures (le cas échéant) alignées.
- 6.3 Tapez légèrement sur la face du moyeu avec un maillet mou. La position résultante fournira un point de départ pour l'alignement axial du moyeu.
- 6.4 Utilisez un micromètre de profondeur pour mesurer la distance de l'extrémité de l'arbre à la face du moyeu comme indiqué sur la figure 6. Notez la dimension.
- 6.5 Installez un comparateur à cadran pour lire l'avancement axial du moyeu comme indiqué sur la figure 7. Le comparateur peut aussi être positionné de telle façon qu'il touche l'extrémité du moyeu. Mettez le comparateur à « zéro ».
- 6.6 Retirez le moyeu et installez les clavettes dans l'arbre.
- 6.7 Faites chauffer le moyeu dans un four jusqu'à ce que le diamètre de l'alésage soit juste plus grand que celui de l'arbre.
- 6.8 Une température de 350 °F (177 °C) est généralement suffisante pour les moyeux en acier ordinaire. Ne dépassez pas 500 °F (260 °C).
- 6.9 Des températures plus élevées peuvent être requises pour des ajustements plus serrés dans le cas de moyeux en acier allié. Une règle générale à prendre en compte est que pour chaque augmentation de 160 °F de la température, l'acier se dilate de 0,001 po pour chaque po de diamètre de l'arbre (ou 0,029 mm/100 °C). Dans le calcul de la température, tenez aussi compte de la dilatation supplémentaire pour obtenir le jeu et permettre une perte de chaleur et le rétrécissement conséquent au cours du processus de mise en place.
- 6.10 Une fois le moyeu dilaté, installez-le rapidement sur l'arbre à la position « zéro ». Continuez d'avancer le moyeu sur le trou conique jusqu'à la position axiale désirée, comme défini par le client de Rexnord. Utilisez le comparateur comme guide uniquement. Un dispositif de butée axiale pré-réglé peut être utile.
- 6.11 Inspectez l'assemblage pour vérifier que le moyeu est bien placé. Consultez Rexnord au besoin.
- 6.12 Installez un dispositif de retenue axiale du moyeu (le cas échéant) selon les spécifications du fabricant de l'équipement.

7. Alignement de l'arbre



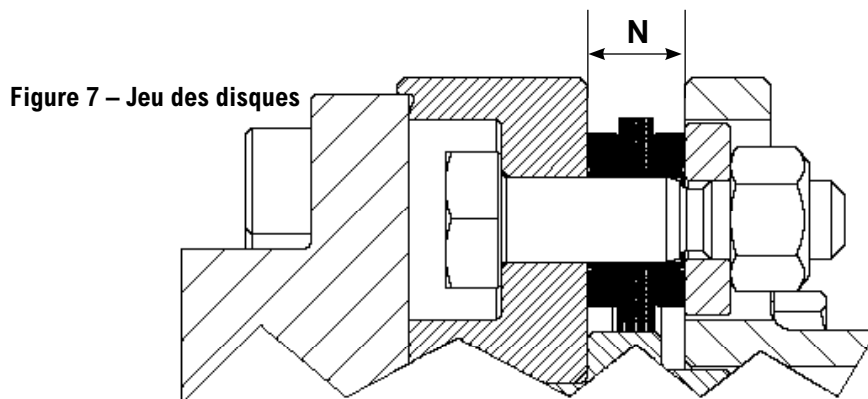
ATTENTION ! Pied bancal – La base du système doit être posée à plat. Si un ou plusieurs pieds de la machine sont plus courts, plus longs ou inclinés et empêchent un contact uniforme avec la surface d'appui (une situation généralement appelée « pied bancal »), il est nécessaire de corriger le problème.



ATTENTION ! Pour prolonger la durée de vie de l'accouplement, il est nécessaire d'aligner les arbres pour réduire la déformation des éléments flexibles. L'alignement des arbres est requis dans les directions axiale, parallèle et angulaire, chacune de ces valeurs ne devant pas dépasser les couples nominaux recommandés pour l'accouplement et les valeurs de l'alignement indiquées dans le tableau 3. L'alignement des arbres peut être mesuré à l'aide de diverses méthodes établies, notamment l'alignement au laser, le comparateur inversé et la méthode bord et face.

Déplacez l'équipement connecté pour réaliser un alignement acceptable. Une fois correctement alignés, les paquets de disques seront centrés et approximativement parallèles aux faces de la bride correspondantes et, vus de côté, les éléments flexibles présenteront une petite ondulation.

A titre indicatif, les valeurs maximales et minimales de la dimension « N » indiquées sur la figure 7 sont données dans le tableau 3. Ces dimensions sont suggérées pour la première installation. Une capacité supplémentaire est disponible pour compenser le mouvement thermique et structural de l'équipement. Les valeurs maximales de la capacité axiale de ces accouplements sont données également dans le tableau 3.



Le tableau 3 présente les limites d'installation pour l'alignement angulaire et parallèle. La lecture totale indiquée de l'alignement angulaire est la différence maximale entre les mesures (X-Y) prises entre les faces opposées de la bride du corps central et la bride de l'adaptateur comme indiqué à la figure 8. La valeur de l'alignement parallèle « P » est l'écart entre les centres des moyeux, comme indiqué sur la figure 9. Si le décalage parallèle est mesuré en faisant tourner les moyeux avec un comparateur à cadran sur le diamètre externe, la lecture totale indiquée doit être divisée par 2 pour le calcul de « P ».

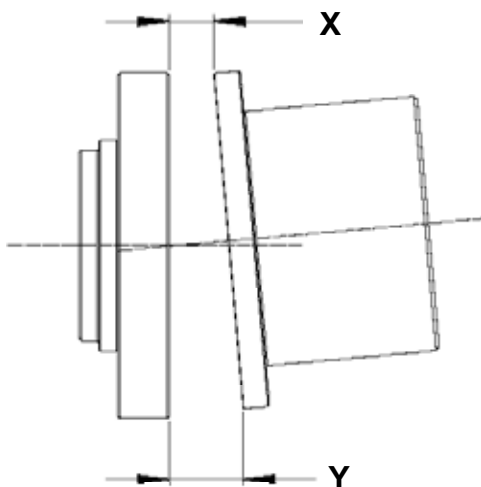


Figure 8 – Désalignement angulaire

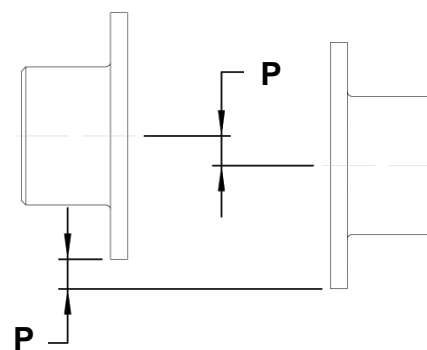


Figure 9 – Désalignement parallèle

8. Assemblage final



Les accouplements XTSR71 sont livrés de l'usine avec l'assemblage de la partie centrale entièrement monté et serré par des écrous auto-freinés en usine au couple indiqué dans le tableau 5. L'assemblage de la partie centrale est prêt à être installé sur site et nous recommandons de ne pas le démonter (sauf pour le remplacement de paquets de disques).

Vérifiez que les moyeux ont été montés comme indiqué à la figure 5 pour que la longueur « C » soit respectée (définie dans le tableau 1). La dimension « C » est la longueur mesurée entre les faces des deux brides de moyeu.

En raison de l'option de guidage moyeu-adaptateur, l'assemblage de la partie centrale doit être comprimé pour pouvoir glisser entre les deux moyeux d'extrémité.

Utilisez les vis de montage (fournies) moyeu de l'adaptateur-adaptateur comme défini à la figure 2 et dans le tableau 4 pour comprimer l'assemblage de la partie centrale en les insérant par les trous des brides du corps central et dans les trous coniques de l'adaptateur comme indiqué sur la figure 10.

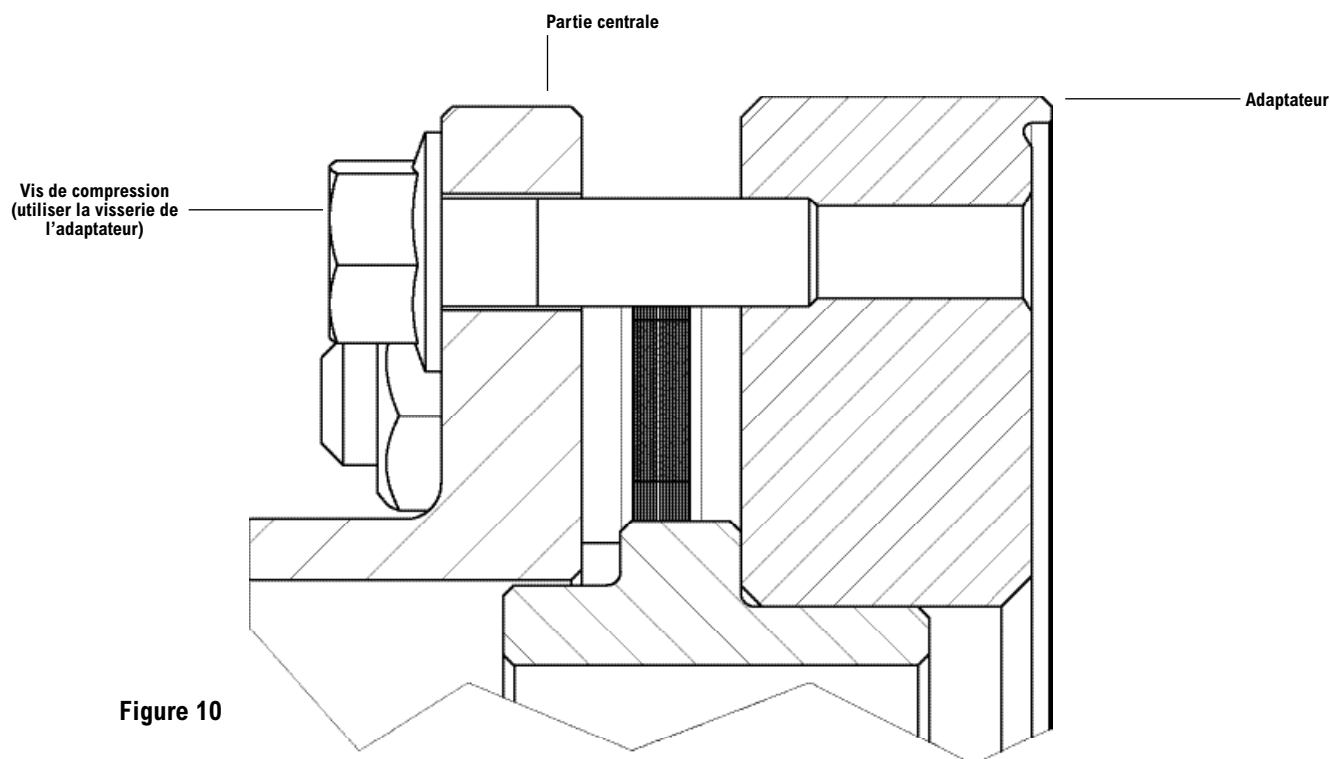


Figure 10



Serrez uniformément les vis d'assemblage pour comprimer les deux extrémités juste assez pour permettre à l'assemblage de la partie centrale de s'ajuster entre les moyeux (Ne serrez pas plus que nécessaire pour laisser du jeu au système).

- 8.1 Assurez-vous que l'adaptateur, la face de la bride du moyeu et les guides ne comportent pas de corps étrangers, de rayures et de bavures et que le guide peut donc bien se placer.
- 8.2 Placez la partie centrale comprimée entre les moyeux de l'accouplement en alignant les trous taraudés de l'adaptateur avec les trous de passage des vis d'assemblage du moyeu. Si l'accouplement a été équilibré, alignez aussi les repères d'assemblage.
- 8.3 Retirez les vis d'assemblage bride de la pièce d'espacement-adaptateur, ce qui permet de mettre en contact le diamètre externe du moyeu et le diamètre du guide de l'adaptateur.
- 8.4 Lubrifiez les filets des vis d'assemblage et insérez celles-ci dans les trous de passage des brides de moyeu et dans les trous filetés correspondants de l'adaptateur. Serrez chaque vis d'assemblage selon le couple indiqué dans le tableau 4.

Consultez Rexnord pour tout renseignement sur l'installation ou l'alignement.



Remarque : Tous les filets de boulons et des vis d'assemblage doivent être lubrifiés avant l'assemblage. Une huile moteur propre est recommandée. N'utilisez pas de lubrifiants contenant du disulfure de molybdène ou des graisses.



PRÉCAUTION

Dépoussiérez les composants et les éléments de l'accouplement de façon adaptée aux environnements explosifs.

Tableau 4 – Couple de serrage des vis d'assemblage

Dim. de l'accouplement XTSR71	Dimension std « A » Moyeu		Vis d'assemblage à tête hexagonale de la bride-Moyeu standard				Dimension « A » Grand moyeu		Vis d'assemblage à tête hexagonale de la bride-Grand moyeu			
			Dim. du boulon (mm)	Couple		Dim. de la clé (mm)			Dim. du boulon (mm)	Couple		Dim. de la clé (mm)
	(po)	(mm)		(mm)	(pi-lb)		(Nm)	(po)		(mm)	(mm)	
726	3,74	95,0	M6x20	12,3	16,7	10	4,25	108,0	M6x20	12,3	16,7	10
826	4,25	108,0	M6x20	12,3	16,7	10	5,08	129,0	M8x25	27	36	13
996	5,08	129,0	M8x25	27,0	36	13	5,51	140,0	M6x25	12,3	16,7	10
1088	5,51	140,0	M6x25	12,3	16,7	10	6,54	166,0	M8x30	27	36	13
1298	6,54	166,0	M8x30	27	36	13	7,83	199,0	M10x35	51,0	69	15
1548	7,83	199,0	M10x35	51	69	15	8,66	220,0	M10x40	92,0	69	15
1698	8,66	220,0	M10x40	51	69	15	9,66	245,4	M12x40	92,0	124	16
1928	9,66	245,4	M12x40	92	124	16	10,39	264,0	M12x40	92,0	124	16
2068	10,39	264,0	M12x40	92	124	16	11,44	290,5	M12x50	142	124	16
2278	11,44	290,5	M12x50	92	124	16	12,32	313,0	M14x50	142	193	18
2468	12,32	313,0	M14x50	142	193	18	13,58	345,0	M12x60	92,0	124	16
2698	13,58	345,0	M12x60	92	124	16	15,00	381,0	M14x70	142	193	18
2888	15,00	381,0	M14x70	142	193	18	15,94	405,0	M14x70	142	193	18
3058	15,94	405,0	M14x70	142	193	18	17,20	437,0	M16x70	218	295	21
3358	17,20	437,0	M16x70	218	295	21	18,98	482,0	M16x80	218	295	21
3668	18,98	482,0	M16x80	218	295	21	19,80	503,0	M16x80	218	295	21
3908	19,80	503,0	M16x80	218	295	21	20,83	529,0	M16x80	218	295	21
4178	20,83	529,0	M16x80	218	295	21	23,94	608,0	M20x90	427	579	27
4588	23,94	608,0	M20x90	427	579	27	25,51	648,0	M20x100	427	579	27
4918	25,51	648,0	M20x100	427	579	27	26,69	678,0	M20x110	427	579	27
5258	26,69	678,0	M20x110	427	579	27	---	---	---	---	---	---

Remarque :

1. Ces valeurs de couple sont approximatives pour les vis d'assemblage à filetages lubrifiés.

9. Remplacement des paquets de disques

S'il s'avère nécessaire de remplacer les paquets de disques, vous pouvez procéder comme suit.



Remarque : Les assemblages de la partie centrale XTSR71 sont dotés d'écrous auto-freinés serrés en usine. Des clés spéciales sont utilisées pour serrer les écrous auto-freinés sur les assemblages de la partie centrale pour lesquels la longueur des entretoises est faible et l'espace disponible pour la clé restreint. Consultez Rexnord qui pourra vous aider à obtenir ces clés spéciales.

9.1 Retirez l'assemblage de la partie centrale en enlevant toutes les vis d'assemblage des moyeux, en comprimant l'assemblage de la partie centrale, à l'aide des vis d'assemblage moyeu-joint de l'adaptateur comme indiqué à la figure 2 et dans le tableau 4 pour comprimer l'assemblage de la partie centrale en les insérant par les trous dans les brides du corps central et en les enfilant dans les trous taraudés de l'adaptateur comme indiqué sur la figure 10 et en faisant sortir entre les moyeux. Chaque moyeu d'extrémité est doté de trous taraudés de vis de calage pour le désengagement des guides entre les moyeux et les adaptateurs à l'aide des vis de montage moyeu-adaptateur, comme défini dans le tableau 4.

9.2 Retirez tous les écrous, boulons, rondelles et paquets de disques. Des clés spéciales peuvent être nécessaires. Nettoyez les deux adaptateurs et le corps central en retirant toute rayure et bavure. Voir la figure 2. Installez d'abord les nouveaux paquets de disques sur les adaptateurs.

Les repères d'assemblage (le cas échéant à l'équilibre) doivent être alignés pour maintenir l'intégrité de l'équilibre.

9.3 Installez d'abord les paquets de disques avec l'adaptateur de sorte que les têtes des rondelles du paquet de disques soient alignées avec les trous de boulons dans les brides de l'adaptateur comme indiqué sur la figure 11A. Insérez les boulons par les trous de boulon de l'adaptateur et le paquet de disques.

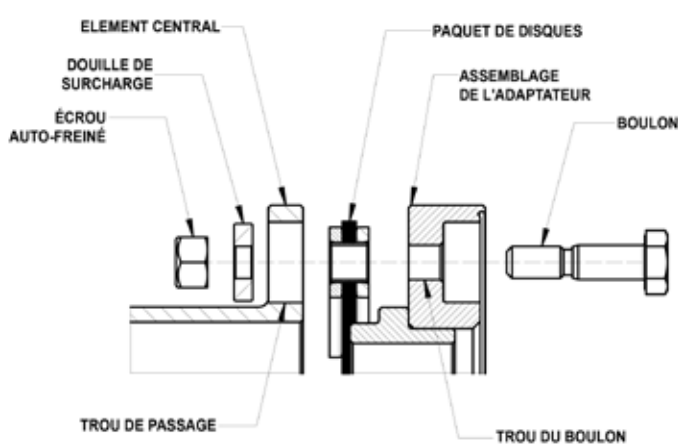


Figure 11A

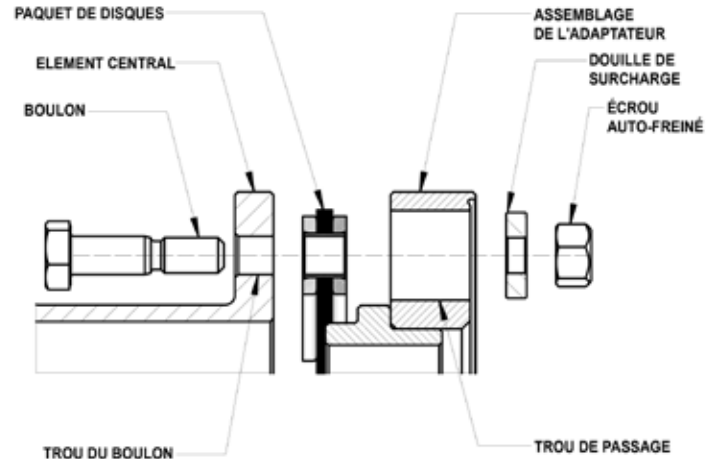


Figure 11B

9.4 Installez une rondelle de surcharge sur chaque boulon comme indiqué aux figures 11A et 11B.

9.5 Enduisez les filetages des boulons d'huile moteur propre et installez un écrou auto-freiné sur chaque boulon. Serrez légèrement tous les écrous auto-freïnés l'un après l'autre progressivement comme indiqué sur les figures 12 et 13 en vous assurant que tous les boulons sont bien en place. A cette étape, vous ne travaillerez qu'avec la moitié des boulons du paquet de disques. Serrez alors chaque écrou auto-freiné pour obtenir les valeurs de couple indiquées dans le tableau 5 l'un après l'autre progressivement comme indiqué sur les figures 12 et 13.

Tous les filets de boulons doivent être lubrifiés avant l'assemblage. Une huile moteur propre est recommandée. N'utilisez pas de lubrifiants contenant du disulfure de molybdène ou de la graisse.

9.6 Placez la partie centrale contre le paquet de disques en alignant les trous de passage sur la partie centrale par rapport aux boulons installés sur le joint adaptateur-paquet de disques.

9.7 Insérez tous les boulons restants par les trous de boulons du membre central et le paquet de disques comme indiqué sur la figure 11B.

9.8 Installez une rondelle de surcharge sur chaque boulon comme indiqué aux figures 11A et 11B.

9.9 Enduisez les filetages des boulons d'huile moteur propre et installez un écrou auto-freiné sur chaque boulon.

9.10 Serrez légèrement tous les écrous auto-freïnés l'un après l'autre progressivement comme indiqué sur les figures 12 et 13 en vous assurant que le paquet n'est pas déformé et que tous les boulons sont bien en place. Serrez alors les écrous auto-freïnés l'un après l'autre progressivement comme indiqué sur les figures 12 et 13 pour obtenir les valeurs de couple indiquées dans le tableau 5.

9.11 Procédez à l'installation de l'assemblage de la partie centrale comme indiqué dans la partie 8 Assemblage final.

Il est recommandé si possible de vérifier le couple de serrage de tous les écrous auto-freïnés quelques heures après la première utilisation.

Consultez le tableau 1 pour connaître les pièces de rechange.

10. Équilibrage de l'assemblage de la partie centrale

L'équilibrage de l'assemblage de la partie centrale peut être réalisé comme suit.

- 10.1 Si les opérations d'entretien ou le remplacement des composants ont été réalisés sur l'assemblage de la partie centrale, suivez les instructions de la partie 9 pour un remontage correct.
- 10.2 Une fois l'assemblage de la pièce d'espacement entièrement réalisé, utilisez, les vis du moyeu de l'adaptateur à l'adaptateur fournies comme défini à la figure 4 et au tableau 4 pour comprimer l'assemblage de la partie centrale en les insérant par les trous des brides du corps central et en les enfilant dans les trous taraudés de l'adaptateur comme indiqué à la figure 10.
- 10.3 Répétez l'instruction 10.2 sur la bride opposée à l'adaptateur. Les deux extrémités de l'assemblage de la pièce d'espacement doivent être comprimées pour que l'assemblage soit rigide et bien équilibré.
- 10.4 Serrez les vis les unes après les autres jusqu'à ce que la bride de la pièce d'espacement soit comprimée contre la protubérance de la saillie anti-balancement de l'adaptateur comme indiqué à la figure 12 suivante. Procédez de la même façon sur les deux côtés de l'assemblage de la pièce d'espacement.

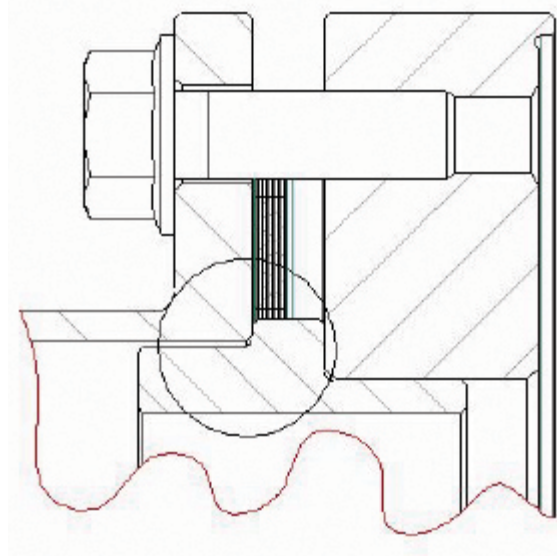


Figure 12

- 10.5 Une fois les deux côtés de l'assemblage comprimés contre la protubérance, l'assemblage central est rigidifié pour l'équilibrage.
- 10.6 Inspectez et éliminez les ébarbures sur les bords externes de la pièce d'espacement et l'adaptateur pour éviter les éventuelles erreurs d'équilibrage.
- 10.7 Effectuez la procédure d'équilibrage selon les exigences de votre entreprise.
- 10.8 Suivez la partie 8 Assemblage final pour installer l'assemblage central à l'accouplement.
- 10.9 Après avoir retiré le matériel, la longueur totale de l'assemblage de la pièce d'espacement peut être plus faible que prévu. Cela n'a pas d'influence nuisible sur l'accouplement qui peut être assemblé aux moyeux selon la partie 8 Assemblage final.



La visserie du moyeu de l'adaptateur utilisé pour comprimer l'assemblage du membre central est équilibré en poids pour l'assemblage complet de l'accouplement. Maintenez la visserie séparée du moyeu de l'adaptateur fourni à l'origine et prenez soin de ne pas l'endommager.

Tableau 5 – Couple de serrage des vis de réglage

Dim. de l'accouplement XTSR71	Dimension std « A » Moyeu		Écrou auto-freiné			
			Dim. du boulon (mm)	Couple		Dim. de la clé (po)
	(po)	(mm)		(pi-lb)	(Nm)	
726	3,74	95,0	M5	4,7	6,4	8
826	4,25	108,0	M6	8,1	11	11
996	5,08	129,0	M8	18	24	14
1088	5,51	140,0	M8	19	26	15
1298	6,54	166,0	M10	39	53	18
1548	7,76	197,0	M12	66	90	21
1698	8,58	218,0	M14	110	150	22
1928	9,66	245,4	M16	160	220	24
2068	10,39	264,0	M18	240	320	27
2278	11,44	290,5	M20	270	360	30
2468	12,32	313,0	M22	380	520	32
2698	13,50	343,0	M24	580	780	36
2888	14,61	371,0	M27	850	1200	41
3058	15,55	395,0	M27	850	1200	41
3358	16,81	427,0	M30	1200	1600	46
3668	18,35	466,0	M33	1500	2000	50
3908	19,29	490,0	M33	1500	2000	50
4178	20,63	524,0	M36	2100	2800	55
4588	23,11	587,0	M42	3200	4400	65
4918	24,80	630,0	M45	4100	5600	70
5258	26,46	672,0	M48	4900	6700	75

Remarques :

1. Ces valeurs de couple sont des approximations pour les boulons en acier à filets lubrifiés.
2. Les boulons doivent être maintenus en place pendant que vous serrez les écrous auto-freinés selon les valeurs indiquées. Ne serrez pas la fixation en faisant tourner la tête de boulon.

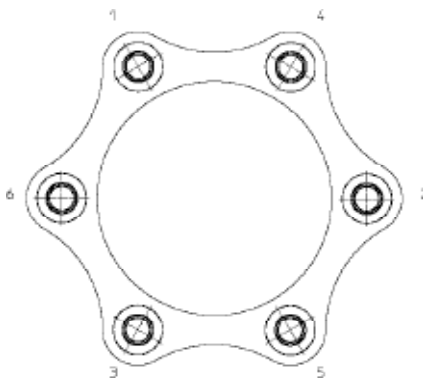


Figure 13

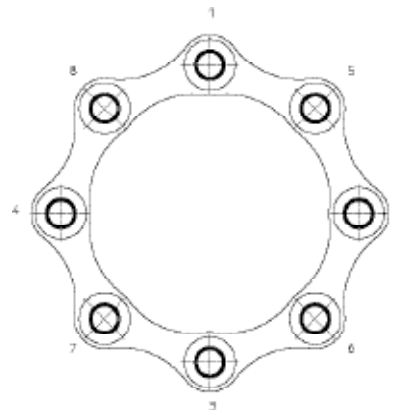


Figure 14