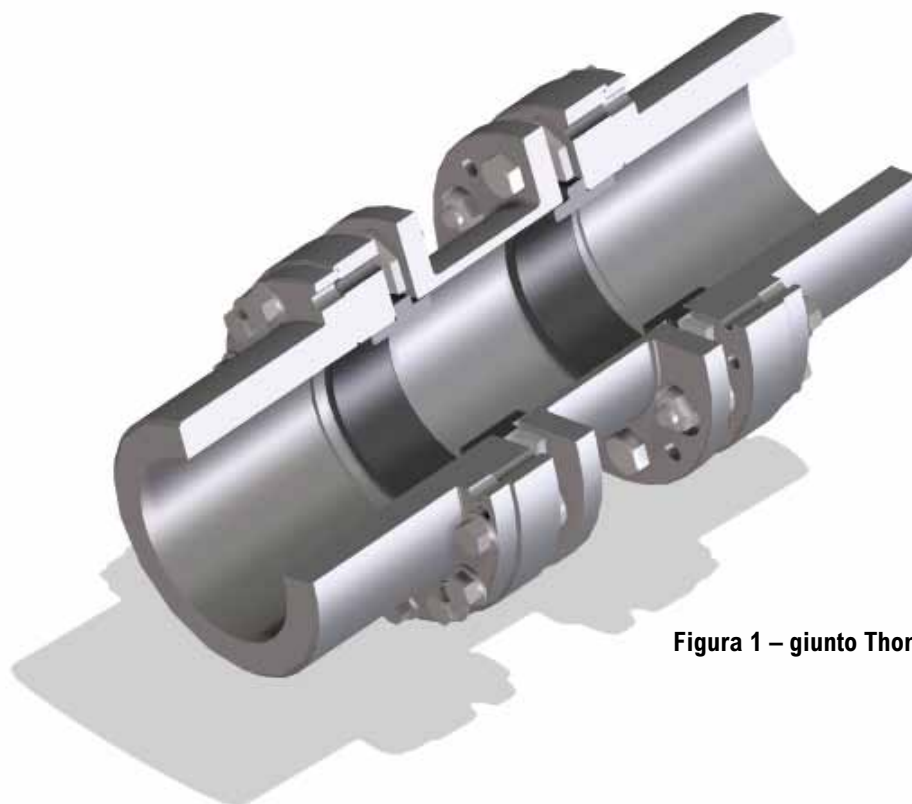


**Tipo XTSR71**  
**Misure 726-5258****Figura 1 – giunto Thomas XTSR71****1. Informazioni generali**

- 1.1 I giunti Rexnord Thomas sono progettati per fornire un collegamento meccanico tra gli alberi rotanti di attrezzatura meccanica usando dischi flessibili 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 Rexnord Thomas. 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 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!

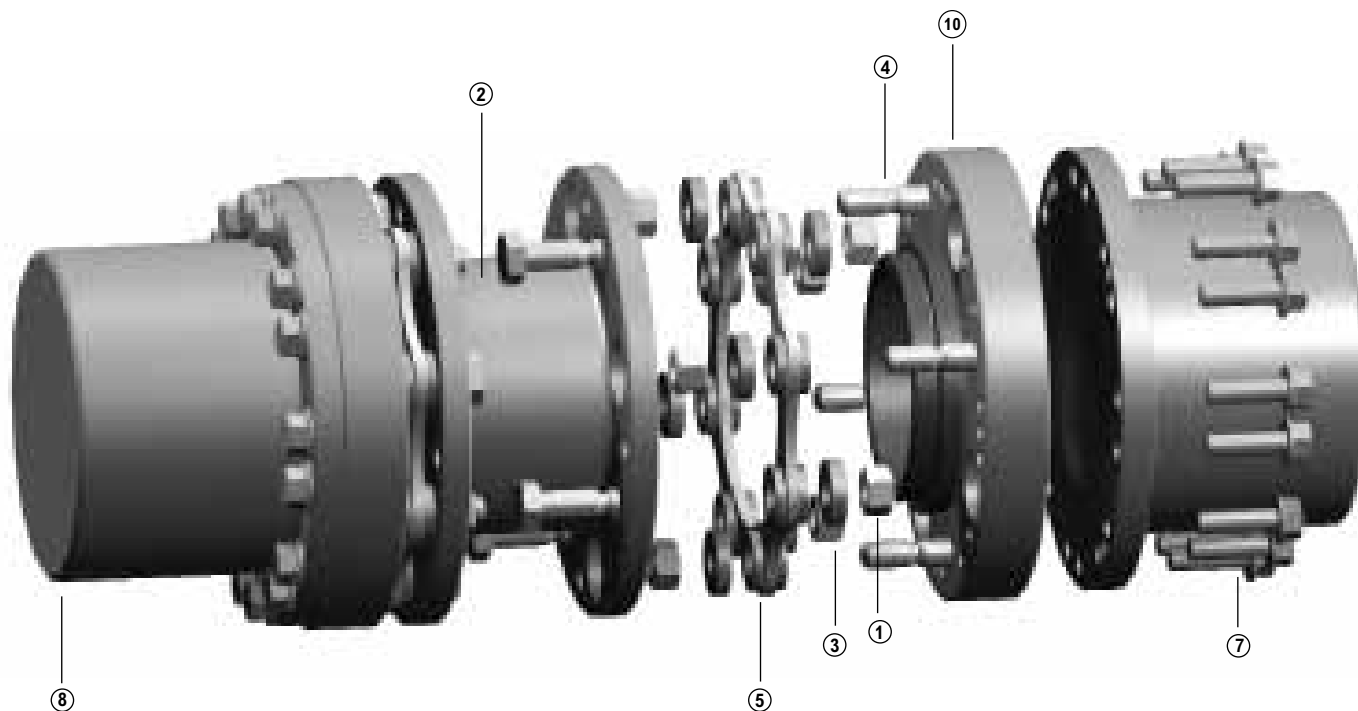
- 2.1 La sicurezza dovrebbe essere di primaria importanza in tutti gli aspetti dell'installazione, dell'uso e della manutenzione di un giunto.
- 2.2 Non toccare il giunto mentre ruota e/o è in funzione.
- 2.3 Visti i possibili danni a persone o oggetti che possono verificarsi in seguito a incidenti causati dall'uso o dal montaggio improprio, è estremamente importante seguire le procedure per una corretta installazione e manutenzione, nonché corretto funzionamento.
- 2.4 L'installazione deve essere eseguita esclusivamente da personale esperto. 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. Le istruzioni di installazione e manutenzione e il disegno di assemblaggio, se fornito, devono essere sempre a portata di mano allo stabilimento.



### 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.

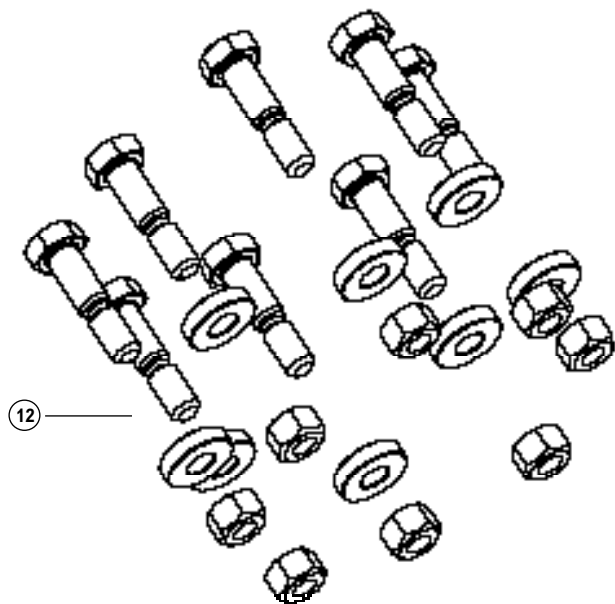
- 2.5 Tutti gli elementi di trasmissione rotanti sono potenzialmente pericolosi e possono provocare gravi danni. Devono essere adeguatamente protetti in accordo con le normative OSHA, ANSI, ATEX, gli standard europei di sicurezza per macchinari e ogni altro standard locale. È responsabilità dell'utilizzatore predisporre l'opportuna protezione.
- 2.6 Il giunto deve essere immagazzinato in un ambiente secco e a riparo dalla corrosione, privo da carichi esterni (per esempio tramite accatastamento), per evitare danneggiamenti che potrebbero causare un pericolo quando il giunto è messo in funzione.
- 2.7 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.
- 2.8 Tutte le parti conduttive dell'attrezzatura devono essere collegate in modo tale da evitare pericolose differenze di potenziale elettrico. Nel caso in cui parti di metallo isolate possano caricarsi e diventare potenziali fonti di accensione, è necessario predisporre dei collegamenti di messa a terra.
- 2.9 Assicurarsi che l'energia elettrica e qualsiasi altra fonte di energia potenziale siano disattivate prima di effettuare degli interventi sul giunto.
- 2.10 Il materiale d'imballaggio può generare cariche elettrostatiche e trasformarsi in un pericolo esplosivo. Esso deve dunque essere rimosso dal giunto al di fuori di qualsiasi zona di pericolo.
- 2.11 Vanno seguite delle adeguate procedure di "lockout-tagout" per evitare la riattivazione non intenzionale dell'attrezzatura.
- 2.12 Tutti gli interventi sul giunto devono essere effettuati quando il giunto è a riposo e senza carico.
- 2.13 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 essere 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.
- 2.14 Usare esclusivamente utensili adatti agli ambienti esplosivi. Per ulteriori informazioni fare riferimento alla norma DIN EN 1127-1:2008:02, Allegato A.
- 2.15 Il giunto può essere usato solo in conformità con i dati tecnici forniti nel catalogo di giunti a disco Thomas. Modifiche e manomissioni del giunto effettuate dal cliente non sono ammesse.
- 2.16 Tutte le parti di ricambio per riparazioni o sostituzioni devono essere fornite o approvate da Rexnord.



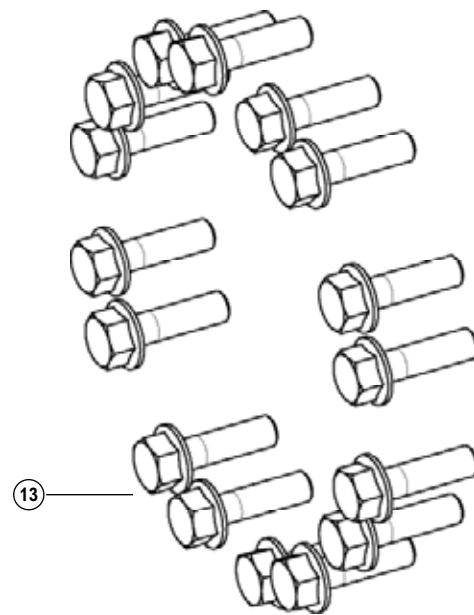
**Figura 2 – componenti del giunto Thomas XTSR71**



Nota: i numeri dei componenti del giunto sopra riportati corrispondono ai codici dei componenti nelle intestazioni delle colonne della Tabella 1.



**Figura 3 – bulloneria per pacchetto di dischi contenente i componenti ①, ③ e ④ sopra indicati.**



**Figura 4 – bulloneria adattatore per pacchetto di dischi contenente il componente ⑦ sopra indicato.**

I giunti Thomas XTSR71 sono forniti con un membro centrale completamente assemblato, composto da una bobina centrale, due adattatori, pacchetti di dischi, bulloni, rondelle e controdadi, che sono già stati serrati in fabbrica con la coppia specificata nella Tabella 5. L'unità del membro centrale è pronta per l'installazione sul campo e si consiglia di non smontarla, tranne per la sostituzione dei pacchetti di dischi. È necessario installare dadi ciechi e serrarli durante l'installazione.

**Tabella 1 – codici articoli dei componenti del giunto Rexnord Thomas XTSR71**



Nota: i numeri cerchiati identificati nelle intestazioni di colonna qui sotto corrispondono ai codici dei componenti del giunto nelle Figure 2, 3 e 4.

Misura del giunto XTSR71	Mozi**		Bobina centrale (1 per giunto) ②				Adattatore 2 per giunto cod. art. ⑩	Adattatore grande (con mozzo grande) ⑪	Pacchetto di dischi 2 per giunto cod. art. ⑤	Bulloneria per adattatore set dadi ciechi per un collegamento tra adattatore e mozzo ⑬		Set componenti bulloni, controdadi e bussole di sovraccarico per l'installazione di un pacchetto di dischi ⑫			
	Cod. art. standard ⑧	Cod. art. grande ⑨	Cod. art.	Lunghezza "C" (in)	Cod. art.	Lunghezza "C" (mm)				Set componenti cod. art.*	Quantità bulloni ⑦	Set componenti cod. art.*	Quantità bulloni ④	Quantità controdadi ①	Quantità rondelle ③
726	10001611	10001612	10000871	3,50	10000801	100	10000241	10001161	10000091	10001591	6	10001561	6	6	6
			10000872	4,38	10000860	140									
			10000873	5,00											
826	10001612	10001613	10000874	3,50	10000802	100	10000242	10001162	10000092	10001591	6	10001562	6	6	6
			10000875	4,38	10000861	140									
			10000876	5,00											
996	10001613	10001614	10000877	4,38	10000862	100	10000243	10001163	10000093	10001592	6	10001563	6	6	6
			10000878	5,00	10000803	140									
			10000879	7,00	10000863	180									
1088	10001614	10001615	10000880	5,00	10000804	140	10000244	10001164	10000094	10001593	16	10001564	8	8	8
			10000881	7,00	10000864	180									
1298	10001615	10001616	10000882	5,00	10000805	140	10000245	10001165	10000095	10001594	16	10001565	8	8	8
			10000883	7,00	10000865	180									
			---	---		250									
1548	10001616	10001617		---	10000866	140	10000246	10001166	10000096	10001595	16	10001566	8	8	8
			10000885	7,00	10000806	180									
				---	10000867	250									
1698	10001617	10001618	10000886	7,00	10000807	180	10000247	10001167	10000097	10001596	16	10001567	8	8	8
				---	10000868	250									
1928	10001618	10001619	10000887	7,00	10000808	180	10000248	10001168	10000098	10001597	16	10001568	8	8	8
			10000888	7,50	10000869	250									
			10000889	8,00	---	---									
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

\*La bulloneria per adattatore e per pacchetto di dischi è venduta solo come set.

\*\*Tutti i codici articoli del mozzo sono senza foro e non comprendono il set di bulloneria mozzo per adattatore.

### 3. Montaggio del mozzo



#### PERICOLO!

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.

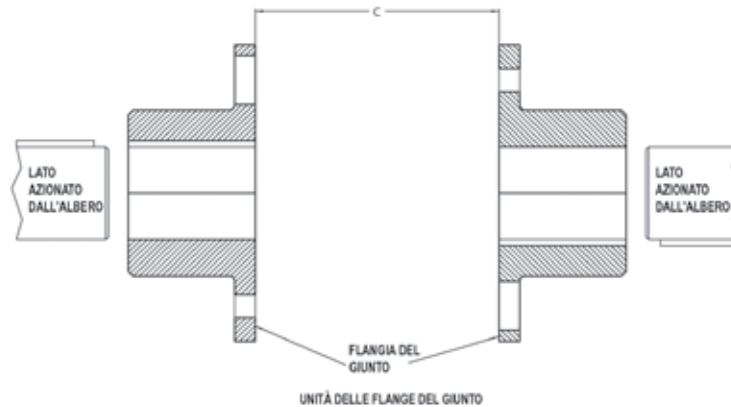


Figura 5 – montaggio di mozzi su alberi

- 3.1 Esaminare l'unità del giunto per verificare che non vi siano danni visibili.
- 3.2 Pulire i fori del mozzo e gli alberi con un panno che non si sfilaccia. Rimuovere eventuali intaccature o bavature.
- 3.3 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 in alto quando è assemblato.
- 3.4 Rimuovere i dadi ciechi che collegano i mozzi agli adattatori e rimuovere entrambi 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 bruciate. Indossare guanti di sicurezza per evitare il contatto con le superfici calde.

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

- 4.1 Installare la o le chiavette nell'albero.
- 4.2 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.
- 4.3 Far scivolare il mozzo verso l'alto sull'albero fino alla posizione assiale desiderata.
- 4.4 Assemblare e serrare il o i grani di fermo (se presenti) usando una chiave dinamometrica calibrata ai valori indicati nella Tabella 2.

## Tabella 2 - coppia di serraggio dei grani di fermo

<b>Misura del grano di fermo</b>		1/4-20	1/4-28	5/16-18	5/16-24	3/8-16	3/8-24	1/2-13	1/2-20
<b>Misura della chiave a testa esagonale</b>		1/8	1/8	5/32	5/32	3/16	3/16	1/4	1/4
<b>Coppia di serraggio</b>	<b>(Nm)</b>	7	9	15	16	27	31	68	75
	<b>(lb-in)</b>	66	76	132	144	240	276	600	660
<b>Misura del grano di fermo</b>		M6	M8	M10	M12	M16	1/4	3/8	
<b>Misura della chiave a testa esagonale</b>		3	4	5	6	8	1/8"	3/16"	
<b>Coppia di serraggio</b>	<b>(Nm)</b>	6	12	25	50	100	8	25	
	<b>(lb-in)</b>	55	110	220	440	880	70	220	

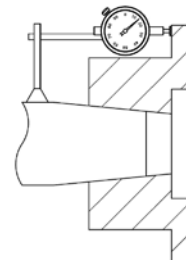
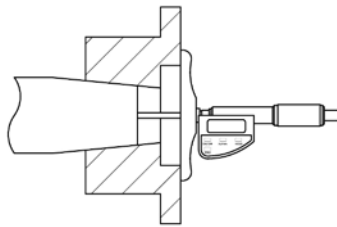


**ATTENZIONE:** non usare due grani di fermo, uno sopra all'altro, nello stesso foro filettato.

## 5. Foro dritto con accoppiamento con interferenza

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

**Figura 6 – esempio di misurazione della superficie della faccia dall'estremità dell'albero fino al mozzo.**



**Figura 7 – posizionamento del comparatore a quadrante per l'esempio di misurazione del movimento assiale.**

## 6. Foro conico

- 6.1 Verificare che vi sia un contatto accettabile tra il mozzo e l'albero.
- 6.2 Installare il mozzo sull'albero tenendo le scanalature di guida allineate (se presenti).
- 6.3 Battere leggermente sulla superficie del mozzo con un martello morbido. La posizione risultante fornirà il punto di partenza per il movimento assiale del mozzo.
- 6.4 Usare un micrometro di profondità per misurare la distanza dall'estremità dell'albero alla superficie del mozzo, come illustrato nella Figura 6. Registrare la misura.
- 6.5 Montare un comparatore a quadrante per leggere l'avanzamento assiale del mozzo come illustrato nella Figura 7. In alternativa è possibile posizionare il comparatore affinché tocchi l'estremità del mozzo. Impostare il comparatore a "zero".
- 6.6 Rimuovere il mozzo e installare la o le chiavette nell'albero.
- 6.7 Riscaldare il mozzo in un forno, finché il foro è più grande dell'albero in misura sufficiente.
- 6.8 Solitamente una temperatura di 350°F (177°C) è sufficiente per i mozzi in acciaio al carbonio. Non superare 500°F (260°C).
- 6.9 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 pollici 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.
- 6.10 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.
- 6.11 Ispezionare l'unità per verificare che il mozzo sia posizionato correttamente. Consultare Rexnord se necessario.
- 6.12 Installare il dispositivo di fermo assiale (se presente) in conformità con le specifiche del produttore.

## 7. Allineamento dell'albero



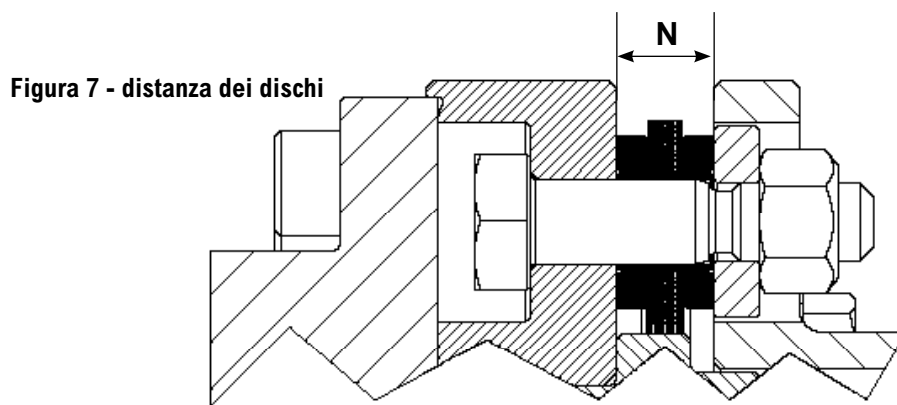
**ATTENZIONE!** Piede zoppo - l'attrezzatura deve essere disposta in orizzontale sulla propria base. Se uno o più piedi della macchina sono più corti, più lunghi o in qualche modo storti per evitare un contatto uniforme (una condizione comunemente chiamata "piede zoppo"), correggere.



**ATTENZIONE!** Per allungare la vita del giunto, gli alberi devono essere allineati per minimizzare la deformazione degli elementi di flessione. L'allineamento degli alberi deve essere effettuato in direzione assiale, parallela e angolare, e i rispettivi valori non devono superare quelli consigliati per il giunto e i valori di allineamento indicati nella Tabella 3. 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.

Spostare l'attrezzatura collegata finché l'allineamento non è accettabile. Una volta che tutto è allineato, i pacchetti di dischi sono centrati e approssimativamente paralleli alle superfici delle flange che incontrano e, visti dal lato, gli elementi di flessione mostrano poca ondulazione visibile.

I valori massimi e minimi per la misura "N" mostrati nella Figura 7 sono indicati nella Tabella 3. Queste misure sono suggerite per un'installazione iniziale. Una capacità aggiuntiva è possibile per compensare il movimento termico e strutturale dell'attrezzatura. Anche i valori di capacità assiale massima per questi giunti sono indicati nella Tabella 3.



Nella Tabella 3 sono indicati i limiti d'installazione per l'allineamento angolare e parallelo. Il valore di allineamento angolare totale letto dal comparatore è la differenza massima tra le misure (X-Y) rilevata tra i lati opposti della flangia della bobina centrale e la flangia dell'adattatore come illustrato nella Figura 8. Il valore dell'allineamento parallelo "P" è la distanza tra i centri dei mozzi, come illustrato nella Figura 9. Se la distanza parallela è misurata ruotando i mozzi con un comparatore a quadrante sul diametro esterno, il valore totale letto deve essere diviso per (2) per ottenere "P".

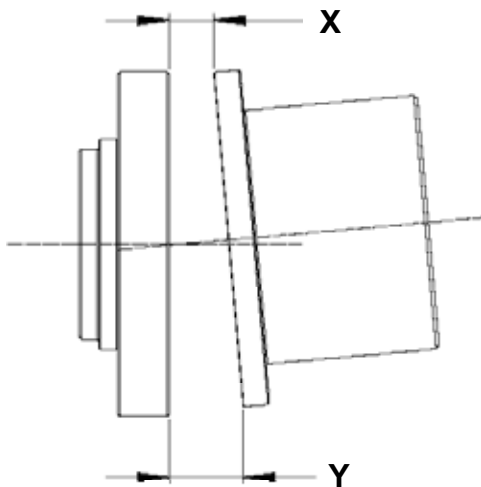


Figura 8 - disallineamento angolare

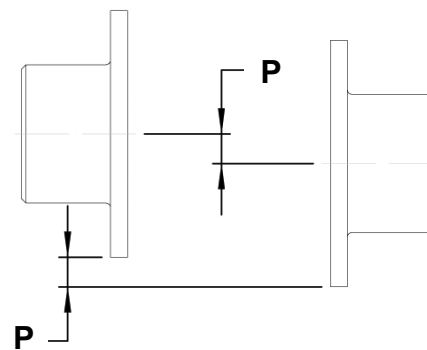


Figura 9 - disallineamento parallelo

Tabella 3 - valori di allineamento

Misura XTSR 71	Misura "A"		Misura "A"		Misura "N"				Lunghezza "C" (distanza tra le flange del mozzo)		Limiti assiali d'installazione +/-		Capacità assiale +/-		Limiti d'installazione consigliati***							
	Mozzo std.		Mozzo grande		Min.	Max.	Min.	Max.							Disallineamento parallelo				Disallineamento angolare tra l'installazione dei mozzi (X-Y), mozzo standard	Disallineamento angolare tra l'installazione dei mozzi (X-Y), mozzo grande		
	(in)	(mm)	(in)	(mm)											Valore di allineamento parallelo totale letto dal comparatore (TIRF*)		Distanza parallela limite d'installazione "P"***					
					(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)												
726	3,74	95,0	4,25	108,0	0,33	0,35	8,3	8,8	3,50	88,9	0,026	0,65	0,051	1,3	0,004	0,11	0,002	0,05	0,005	0,13	0,006	0,15
									4,38	111,1					0,005	0,13	0,003	0,07				
									5,00	127,0					0,006	0,15	0,003	0,08				
									3,94	100,0					0,005	0,12	0,002	0,06				
									5,51	140,0					0,007	0,17	0,003	0,08				
826	4,25	108,0	5,08	129,0	0,36	0,38	9,1	9,6	3,50	88,9	0,030	0,75	0,059	1,5	0,004	0,11	0,002	0,05	0,006	0,15	0,007	0,18
									4,38	111,1					0,005	0,13	0,003	0,07				
									5,00	127,0					0,006	0,15	0,003	0,08				
									3,94	100,0					0,005	0,12	0,002	0,06				
									5,51	140,0					0,007	0,17	0,003	0,08				
996	5,08	129,0	5,51	140,0	0,37	0,39	9,3	9,9	4,38	111,3	0,035	0,90	0,070	1,8	0,005	0,13	0,003	0,07	0,007	0,18	0,008	0,20
									5,00	127,0					0,006	0,15	0,003	0,08				
									7,00	177,8					0,008	0,21	0,004	0,11				
									3,94	100,0					0,005	0,12	0,002	0,06				
									5,51	140,0					0,007	0,17	0,003	0,08				
1088	5,51	140,0	6,54	166,0	0,40	0,42	10,1	10,7	7,09	180,0	0,025	0,65	0,051	1,3	0,009	0,22	0,004	0,11	0,005	0,13	0,006	0,15
									5,00	127,0					0,004	0,10	0,002	0,05				
									7,00	177,8					0,006	0,14	0,003	0,07				
									5,51	140,0					0,004	0,11	0,002	0,06				
									7,09	180,0					0,006	0,14	0,003	0,07				
1298	6,54	166,0	7,83	199,0	0,50	0,52	12,6	13,3	5,00	127,0	0,031	0,80	0,061	1,6	0,004	0,10	0,002	0,05	0,006	0,15	0,008	0,20
									7,00	177,8					0,006	0,14	0,003	0,07				
									5,51	140,0					0,004	0,11	0,002	0,06				
									7,09	180,0					0,006	0,14	0,003	0,07				
									9,84	250,0					0,008	0,20	0,004	0,10				
1548	7,83	199,0	8,66	220,0	0,57	0,59	14,4	5,1	7,00	177,8	0,037	0,90	0,073	1,8	0,006	0,14	0,003	0,07	0,008	0,20	0,008	0,20
									5,51	140,0					0,004	0,11	0,002	0,06				
									7,09	180,0					0,006	0,14	0,003	0,07				
									9,84	250,0					0,008	0,20	0,004	0,10				
									7,00	177,8					0,006	0,14	0,003	0,07				
1698	8,66	220,0	9,66	245,4	0,61	0,64	15,4	16,2	7,00	177,8	0,040	1,00	0,080	2,0	0,006	0,14	0,003	0,07	0,008	0,20	0,010	0,25
									7,09	180,0					0,006	0,14	0,003	0,07				
									9,84	250,0					0,008	0,20	0,004	0,10				
									7,00	177,8					0,006	0,14	0,003	0,07				
									7,50	190,5					0,006	0,15	0,003	0,08				
1928	9,66	245,4	10,39	264,0	0,66	0,69	16,7	17,4	8,00	203,2	0,046	1,15	0,091	2,3	0,006	0,16	0,003	0,08	0,009	0,23	0,011	0,28
									7,09	180,0					0,006	0,14	0,003	0,07				
									9,84	250,0					0,008	0,20	0,004	0,10				
									8,00	203,2					0,006	0,16	0,003	0,08				
									7,09	180,0					0,006	0,14	0,003	0,07				
2068	10,39	264,0	11,44	290,5	0,71	0,74	18,0	18,8	8,00	203,2	0,049	1,25	0,097	2,5	0,006	0,16	0,003	0,08	0,010	0,25	0,012	0,30
									9,84	250,0					0,008	0,20	0,004	0,10				
									8,00	203,2					0,006	0,16	0,003	0,08				
									9,84	250,0					0,008	0,20	0,004	0,10				
									9,00	228,6					0,007	0,18	0,004	0,09				
2278	11,44	290,5	12,32	313,0	0,74	0,77	18,8	19,5	9,84	250,0	0,054	1,35	0,107	2,7	0,008	0,20	0,004	0,10	0,011	0,28	0,012	0,30
									8,00	203,2					0,006	0,16	0,003	0,08				
									9,84	250,0					0,008	0,20	0,004	0,10				
									9,00	228,6					0,007	0,18	0,004	0,09				
									9,84	250,0					0,008	0,20	0,004	0,10				
2698	13,58	345,0	15,00	381,0	0,91	0,94	23,0	23,9	9,84	250,0	0,064	1,60	0,127	3,2	0,008	0,20	0,004	0,10	0,013	0,33	0,014	0,36
2888	15,00	381,0	15,94	405,0	0,97	1,00	24,7	25,4	12,00	304,8	0,068	1,75	0,136	3,5	0,010	0,24	0,005	0,12	0,014	0,36	0,015	0,38
3058	15,94	405,0	17,20	437,0	0,97	1,01	24,7	25,6	12,00	304,8	0,072	1,85	0,144	3,7	0,010	0,24	0,005	0,12	0,015	0,38	0,017	0,43
3358	17,20	437,0	18,98	482,0	1,06	1,09	27,0	27,7	12,00	304,8	0,079	2,00	0,158	4,0	0,010	0,24	0,005	0,12	0,017	0,43	0,018	0,46
3668	18,98	482,0	19,80	503,0	1,18	1,21	29,9	30,8	15,00	381,0	0,087	2,20	0,173	4,4	0,012	0,30	0,006	0,15	0,018	0,46	0,019	0,48
3908	19,80	503,0	20,83	529,0	1,18	1,21	29,9	30,8	15,00	381,0	0,093	2,35	0,185	4,7	0,012	0,30	0,006	0,15	0,019	0,48	0,020	0,51
4178	20,83	529,0	23,94	608,0	1,25	1,30	31,9	33,0	15,00	381,0	0,099	2,50	0,197	5,0	0,012	0,30	0,006	0,15	0,020	0,51	0,023	0,58
4588	23,94	608,0	25,51	648,0	1,40	1,43	35,5	36,4	18,00	457,2	0,108	2,75	0,216	5,5	0,014	0,37	0,007	0,18	0,023	0,58	0,024	0,61
4918	25,51	648,0	26,69	678,0	1,48	1,52	37,6	38,6	18,00	457,2	0,116	2,95	0,232	5,9	0,014	0,37	0,007	0,18	0,024	0,61	0,026	0,66
5258	26,69	678,0	---	---	1,56	1,61	39,7	40,8	18,00	457,2	0,124	3,15	0,248	6,3	0,014	0,37	0,007	0,18	0,026	0,66	---	---

\* Misurando il disallineamento parallelo ruotando i mozzi con un comparatore a quadrante sul diametro esterno del mozzo si avrà un TIR massimo.  
 Per le misure 726-996 usare 0,0012 pollici per pollice di misura "C" (o 0,0012 mm per mm di misura "C"), per misure "C" non standard moltiplicare "C" x 0,0012 per calcolare il TIR.  
 Per le misure 1088-5258 usare 0,0008 pollici per pollice di misura "C" (o 0,0008 mm per mm di misura "C"), per misure "C" non standard moltiplicare "C" x 0,0008 per calcolare il TIR.

\*\* La distanza parallela "P" corrisponde a metà della misura del TIR usando un comparatore a quadrante.

\*\*\* Durante l'installazione e/o l'uso, non superare la capacità massima di disallineamento del giunto. 1/3° per pacchetto di dischi.  
 Per le misure 726-996 la capacità di disallineamento massima del giunto è di 1/2° per pacchetto di dischi.  
 Per le misure 1088-5258 la capacità di disallineamento massima del giunto è di 1/3° per pacchetto di dischi.

Nota:  
 1. Fare riferimento al Rexnord Bulletin 538-214 Coupling Alignment Fundamentals per ulteriori dettagli sui metodi e le procedure di allineamento.  
 a. 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 8.  
 b. Il valore del disallineamento parallelo "P" è la distanza tra i centri dei mozzi, come illustrato nella Figura 9.



## 8. Assemblaggio finale



I giunti XTSR71 sono forniti con una sottounità del membro centrale completamente assemblata, con controdadi serrati con la coppia di serraggio specificata nella Tabella 5. La sottounità del membro centrale è pronta per l'installazione sul campo e si consiglia di non smontarla, tranne per la sostituzione dei pacchetti di dischi.

Verificare che i mozzi siano montati come illustrato nella Figura 5 affinché abbiano una lunghezza "C" corretta (definita nella Tabella 1). La lunghezza "C" è la distanza misurata tra le superfici delle due flange del mozzo.

Data la caratteristica di pilotaggio dal mozzo all'adattatore, la sottounità del membro centrale deve essere compressa per poterla passare sopra alle estremità dei mozzi.

Usare i dadi ciechi (forniti) per il collegamento tra mozzo adattatore e adattatore come indicato nella Figura 2 e nella Tabella 4 per comprimere l'unità del membro centrale inserendoli attraverso i fori nelle flange della bobina centrale e avvitandoli nei fori filettati dell'adattatore come illustrato nella Figura 10.

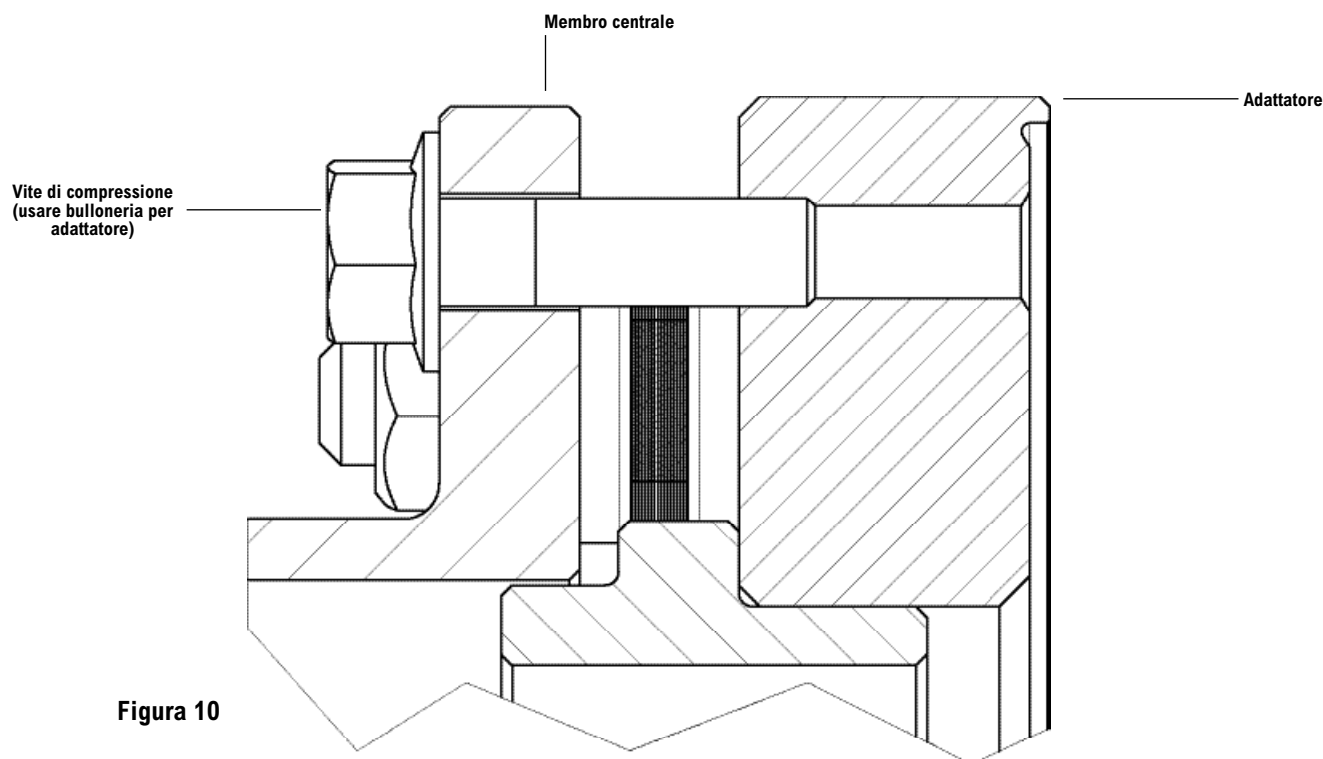


Figura 10



Serrare i dadi ciechi per comprimere entrambe le estremità in modo sufficiente per accoppiare la sottounità del membro centrale tra i mozzi (non serrare più del necessario per garantire il gioco necessario per l'assemblaggio).

- 8.1 Assicurarsi che l'adattatore e la superficie della flangia del mozzo e i piloti siano liberi da materiale estraneo, intaccature o bavature per consentire un inserimento corretto del pilota.
- 8.2 Posizionare il membro centrale compresso tra i mozzi del giunto allineando i fori filettati nell'adattatore con i fori passanti dei dadi ciechi nel mozzo. Se il giunto è stato bilanciato assemblato, allineare anche le eventuali marcature.
- 8.3 Rimuovere i dadi ciechi dalla flangia distanziatrice dall'adattatore, consentendo al diametro esterno del mozzo di fare contatto con il diametro del pilota dell'adattatore.
- 8.4 Lubrificare i filetti dei dadi ciechi e inserire i dadi ciechi attraverso i fori passanti della flangia del mozzo nei fori filettati di accoppiamento sull'adattatore. Serrare ogni dado cieco con la coppia indicata nella Tabella 4.

Per ulteriori istruzioni sull'installazione o l'allineamento, rivolgersi a Rexnord.



Nota: tutti i bulloni e filetti dei dadi ciechi devono essere lubrificati prima dell'assemblaggio. Si consiglia l'uso di olio da motore pulito. Non usare lubrificanti contenenti disolfuro di molibdeno o grassi.



**PRECAUZIONI**

Rimuovere eventuali depositi di polvere dai componenti del giunto e dagli elementi di accoppiamento in modo appropriato per gli ambienti esplosivi.

**Tabella 4 - coppia di serraggio dei dadi ciechi**

Misura del giunto XTSR71	Misura "A" mozzo std.		Dado cieco a testa esagonale flangia - mozzo std.				Misura "A" mozzo grande		Dado cieco a testa esagonale flangia - mozzo gr.			
			Misura bullone	Coppia		Misura chiave (mm)			Misura bullone	Coppia		Misura chiave (mm)
	(in)	(mm)	(mm)	(ft-lb)	(Nm)	(mm)	(in)	(mm)	(mm)	(ft-lb)	(Nm)	(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	---	---	---	---	---	---

Nota:

1. Queste coppie sono valori approssimativi per dadi ciechi con filetti lubrificati.

**9. Sostituzione di pacchetti di dischi**

Se fosse necessario, è possibile sostituire i pacchetti di dischi come spiegato qui di seguito.



Nota: le sottounità di membri centrali XTSR71 hanno controdadi serrati con i valori di fabbrica. Sulle sottounità di membri centrali con una lunghezza dei distanziatori ridotta e poco spazio per usare una chiave, è necessario usare chiavi speciali per serrare i controdadi. Rivolgersi a Rexnord per ottenere assistenza su come ottenere queste chiavi speciali.

- 9.1 Rimuovere la sottounità del membro centrale rimuovendo tutti i dadi ciechi dai mozzi, comprimendo la sottounità del membro centrale usando i dadi ciechi del collegamento tra mozzo e adattatore come indicato nella Figura 2 e nella Tabella 4 per comprimere la sottounità del membro centrale inserendoli attraverso i fori nelle flange della bobina centrale e avvitandoli dentro ai fori filettati come illustrato nella Figura 10 e facendola uscire tra i mozzi. Ci sono fori filettati per viti di sollevamento in ognuna delle estremità dei mozzi per sganciare i piloti tra i mozzi e gli adattatori, usando i dadi ciechi del collegamento tra mozzo e adattatore come indicato nella Tabella 4.
- 9.2 Rimuovere tutti i controdadi, bulloni, rondelle e pacchetti di dischi. Potrebbe essere necessario l'impiego di chiavi speciali. Pulire i due adattatori e la bobina centrale, rimuovendo qualsiasi intaccatura o sbavatura. Vedere Figura 2. Installare i nuovi pacchetti di dischi prima sugli adattatori.



Le marcature (se fornite per l'equilibratura dell'unità) devono essere allineate per mantenere l'equilibratura.

- 9.3 Installare i pacchetti di dischi prima sull'adattatore, di modo che le teste a rondella del pacchetto di dischi si allineino con i fori dei bulloni nelle flange dell'adattatore come illustrato nella Figura 11A. Inserire i bulloni attraverso i fori dei bulloni dell'adattatore e il pacchetto di dischi.

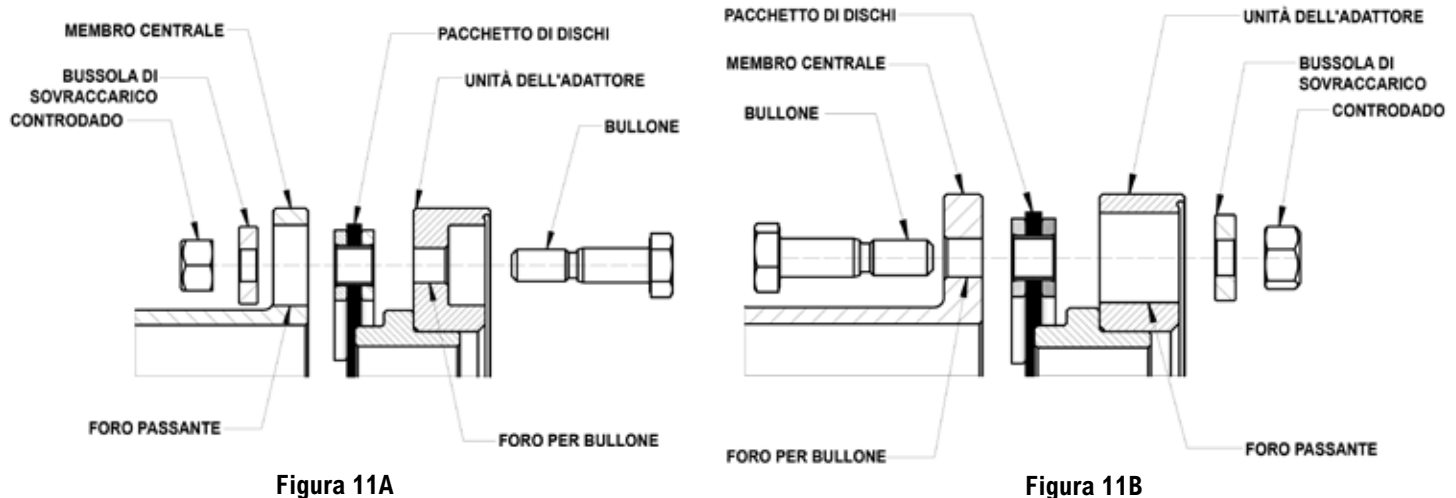


Figura 11A

Figura 11B

- 9.4 Installare una bussola di sovraccarico su ogni bullone come illustrato nelle Figure 11A e 11B.
- 9.5 Applicare dell'olio da motore pulito sui filetti dei bulloni e installare un controdado su ogni bullone. Serrare leggermente tutti i controdadi in modo progressivo come illustrato nelle Figure 12 e 13, verificando che tutti i bulloni siano perfettamente in sede. A questo punto si lavora solo con metà dei bulloni del pacchetto di dischi. Ora serrare ogni controdado con la coppia adatta indicata nella Tabella 5, aumentando la coppia progressivamente e in modo alternato, come illustrato nelle Figure 12 e 13.
- 9.6 Posizionare il membro centrale sul pacchetto di dischi allineando i fori passanti sul membro centrale con i bulloni installati sul collegamento tra adattatore e pacchetto di dischi.
- 9.7 Inserire tutti i bulloni rimanenti attraverso i fori dei bulloni del membro centrale e il pacchetto di dischi, come illustrato nella Figura 11B.
- 9.8 Installare una bussola di sovraccarico su ogni bullone come illustrato nelle Figure 11A e 11B.
- 9.9 Applicare dell'olio da motore pulito sui filetti dei bulloni e installare un controdado su ogni bullone.
- 9.10 Serrare leggermente i controdadi rimanenti in modo progressivo come illustrato nelle Figure 12 e 13, verificando che il pacchetto non sia deformato e tutti i bulloni siano perfettamente in sede. Ora serrare ogni controdado con la coppia adatta indicata nella Tabella 5, aumentando la coppia progressivamente e in modo alternato, come illustrato nelle Figure 12 e 13.
- 9.11 Procedere con l'installazione della sottounità del membro centrale come spiegato nell'Assemblaggio finale, punto 8.



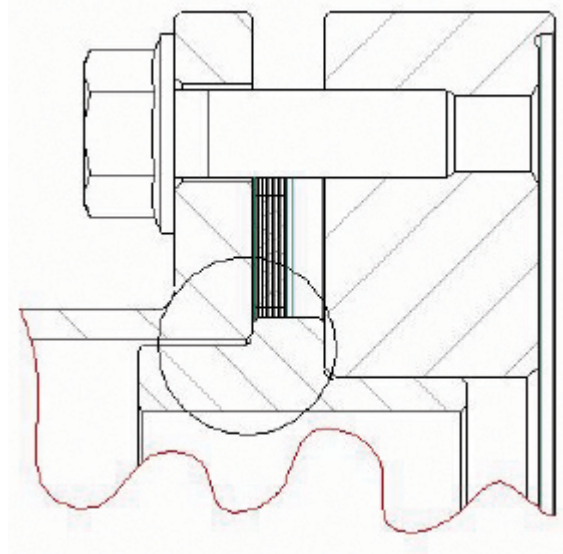
Se possibile, si consiglia di verificare la coppia di serraggio di tutti i controdadi dopo qualche ora di esercizio iniziale.

Per le parti di ricambio fare riferimento alla Tabella 1.

## 10. Impostazione dell'equilibratura dell'unità del membro centrale

Quando è necessaria un'equilibratura dell'unità del membro centrale, è possibile procedere come segue.

- 10.1 Se sono stati effettuati lavori di riparazione o sostituzione di parti per centrare l'unità del membro centrale, seguire le istruzioni al punto 9 per garantire un riassettaggio corretto.
- 10.2 Con un'unità di rondelle completamente assemblata - 6 per un pacchetto di dischi con 6 bulloni e 8 per un pacchetto di dischi con 8 bulloni - usare i dadi ciechi del collegamento tra mozzo adattatore e adattatore come indicato nella Figura 4 e nella Tabella 4 per comprimere l'unità del membro centrale inserendoli attraverso i fori nelle flange della bobina centrale e infilandoli nei fori filettati dell'adattatore come illustrato nella Figura 10.
- 10.3 Ripetere le istruzioni del punto 10.2 sul collegamento tra flangia opposta e adattatore. Entrambe le estremità dell'unità di distanziatori dovranno essere compresse per rendere l'unità più rigida per ottenere un'equilibratura corretta.
- 10.4 Serrare progressivamente finché la flangia distanziatrice è premuta contro il dispositivo antiurto sporgente dell'adattatore, come illustrato nella Figura 12 qui sotto. Eseguire lo stesso procedimento su entrambi i lati dell'unità del distanziatore.



**Figura 12**

- 10.5 Con entrambi i lati dell'unità compressi contro la sporgenza, l'unità centrale viene resa rigida per l'equilibratura.
- 10.6 Ispezionare e rimuovere bavature sui bordi esterni dello spaziatore e dell'adattatore per evitare potenziali errori d'equilibratura.
- 10.7 Eseguire la procedura d'equilibratura secondo i requisiti della propria azienda.
- 10.8 Seguire le istruzioni del punto 8, Assemblaggio finale, per installare l'unità centrale sul giunto.
- 10.9 Dopo aver rimosso la bulloneria di irrigidimento, la lunghezza totale dell'unità di distanziatori dovrebbe essere minore di quanto previsto in origine. Ciò non influenza in modo negativo il giunto, il quale può essere assemblato con i mozzi seguendo le istruzioni al punto 8, Assemblaggio finale.



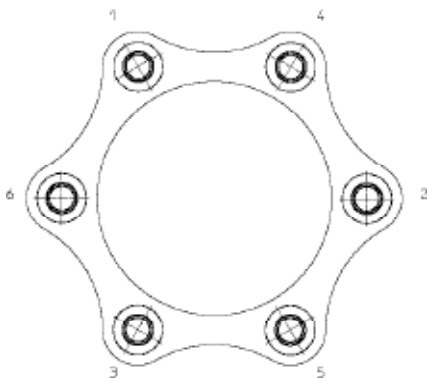
La bulloneria del mozzo dell'adattatore usata comprimendo l'unità del membro centrale è adatta al peso dell'intera unità del giunto. Tenere la bulloneria separata dal mozzo dell'adattatore con il quale è stata fornita in origine e far attenzione a non danneggiare la bulloneria.

**Tabella 5 - coppia di serraggio dei controdadi**

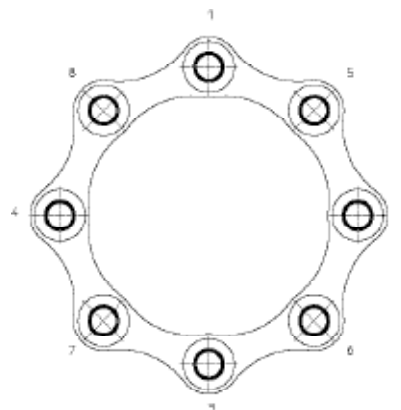
Misura del giunto XTSR71	Misura "A" mozzo std.		Controdado			
			Misura bullone (mm)	Coppia		Misura chiave (in)
	(in)	(mm)		(ft-lb)	(Nm)	
726	3,74	95,0	M5	4,7	6,4	8
826	4,25	108,0	M6	8,1	11	11
996	5,08	129,0	M8	18	24	14
1088	5,51	140,0	M8	19	26	15
1298	6,54	166,0	M10	39	53	18
1548	7,76	197,0	M12	66	90	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

Note:

1. Queste coppie sono valori approssimativi per bulloni in acciaio con filetti lubrificati.
2. I bulloni devono essere tenuti fermi, affinché non ruotino mentre i controdadi sono serrati alle coppie indicate. Non serrare il fissaggio ruotando la testa del bullone.



**Figura 13**



**Figura 14**