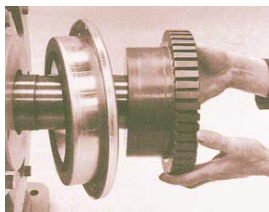


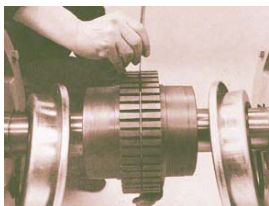


WINFLEX - instrukcja montażu demontażu

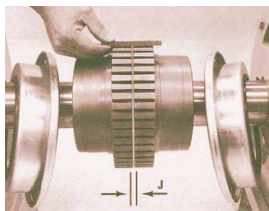


Założyć na wały dzieloną obudowę wraz z uszczelnieniami, następnie osadzić piasty.

Sprawdzić równoległość piast w czterech położeniach (z tolerancją r).



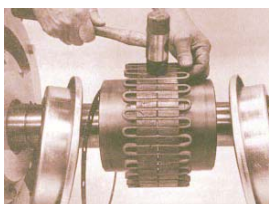
Sprawdzić równość szczeliny J w czterech położeniach (z tolerancją a)



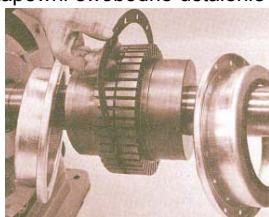
Tolerancje							
rozmiar	Z - 000	00 - 0	1 - 16	28	43 - 150	220-380	480
r, a [mm]	0,20	0,20	0,33	0,33	0,51	0,51	0,51
J [mm]	2 ⁺¹ _{-0,5}	2 ⁺² _{-0,5}	3 ⁺² ₋₁	4 ⁺² ₋₂	4 ⁺² ₋₂	5 ⁺² ₋₃	6 ⁺² ₋₃

Przy dynamicznie wyważonych urządzeniach lub dla ograniczonego luzu osiowego tolerancje r i a zmniejszyć do 1/3 ich wartości. Należy przy tym uwzględnić warunki pracy które mogą pojawić się podczas eksploatacji. Każdy wał musi posiadać łożysko oporowe, które zapewni swobodne ustalenie sprzęgła.

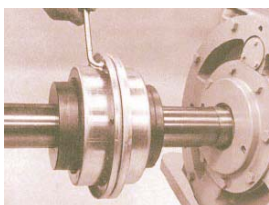
Zamocować urządzenia, włożyć uszczelkę.



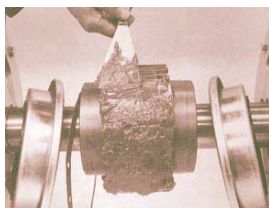
Wręby międzyzębne wypełnić smarem. Włożyć segmenty sprężyn.



Przestrzeń wypełnić smarem.



Piasty sprzęgła natłuścić, skrócić obudowę dzieloną. Uważać na uszczelkę.



Dopuszczalna temperatura pracy mierzona przy sprzęgło:
- 20 ÷ + 110 °C

Wypełnienie smarem									
rozmiar	Z	000	00	0	1	2	5	9	16
kg	0,06	0,09	0,11	0,17	0,30	0,35	1	1,3	1,6
rozmiar	28	43	70	95	150	220	300	380	480
kg	1,8	2	4,5	8	12	22	27	30	45

UWAGI OGÓLNE:

Wszystkie części sprzęgła oczyścić.

Łączenie piast i wałów:

a) połączenie klinowe:

Dopasować klin łączący. W zależności od rodzaju pasowania, montaż ułatwia równomierne podgrzanie korpusu piasty do temperatury 100 – 120°C. Chronić rowek klinowy.

b) połączenie skurczowe na gładkim wale

przy skurczu 1,2 – 1,6 ‰ na średnicy otworu, piasty podgrzać w piecu. Przy temperaturze wału odpowiadającej temperaturze otoczenia (ca 20 °C) temperatura piasty powinna wynosić 250 °C.

Przed podgrzewaniem usunąć korki zamykające do demontażu hydraulicznego i powierzchnie kontaktu oczyścić z tłuszczu. Uszczelnienie zabezpieczyć przed działaniem temperatury piasty.

Zabroniona jest regulacja i montaż poprzez uderzenia.

Staranność zachowana przy regulacji, montażu, smarowaniu i nadzorze gwarantuje długą żywotność sprzęgła.

Zakładanie segmentów sprężyn.

Sprężgła wielkości 5 – 450 są wyposażone w dwie warstwy identycznych kompletów sprężyn. Zaleca się, aby łączenia sprężyn w pierwszej i drugiej warstwie nie pokrywały się.

Ilość segmentów sprężyny									
rozmiar	Z	000	00	0	1	2	5	9	16
n	1	1	1	2	2	2	4	4	4
rozmiar	28	43	70	95	150	220	300	380	480
n	6	8	8	8	10	12	14	16	14

Składanie konstrukcji

Tylko przy dynamicznie wyważonych sprzęgłach regulacja piast sprzęgła względem siebie przebiega zgodnie ze stosownym oznaczeniem.

Aby ułatwić montaż należy natłuścić powierzchnie piasty.

Typ S:

Wielkości 150-480 – jedna z połówek obudowy dzielonej jest na stałe zamocowana do piasty za pomocą śrub i sprężystych kołków ustalających.

rozmiar	Z	000	00	0	1	2	5	9	16	28	43	70	95
∅ M	5*	6	6	6	6	6	8	8	10	10	10	10	10
długość	12	15	15	15	15	15	20	20	25	25	25	25	25
Ilość	5	4	6	6	8	8	12	14	16	18	24	24	24
rozmiar	150	220	300	380	480								
∅ M	18	20**	18	20**	20	20**	20	20**	20	20**			
długość	60	70	60	70	60	70	60	70	60	70			
Ilość	6	6	8	6	16	10	18	12	18	12			

* - śruby z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym, większe rozmiary – śruby z łbem sześciokątnym,

Wielkości Z do 95 – zabezpieczenie za pomocą podkładki sprężystej. Wielkości 150 do 480 – zabezpieczenie za pomocą śruby nie odkręcającej się.

** - Śruby mocujące obudowę dzieloną na piastie sprzęgła.

Uwaga:

Po 15 000 godzin pracy lub 3 latach pracy krótkotrwałej otworzyć korpus, w zależności od potrzeby uzupełnić smar.

Przy pracy ze zmianą kierunku obrotów lub w ekstremalnych temperaturach pierwsze sprawdzenie powinno nastąpić po 3 000 godzin lub po 6 miesiąca pracy. W zależności od potrzeby uzupełnić smar i określić okresy kontroli. Sprężyny muszą być wymienione wówczas gdy stwierdzono ścieranie w obszarze uzębienia.

Demontaż:

Połówki obudowy dzielonej rozdzielić i odsunąć od siebie tak daleko jak to możliwe. Zdjąć sprężynę element po elemencie, rozpoczynając od jednego z końcowych segmentów.



W1-11/2007