

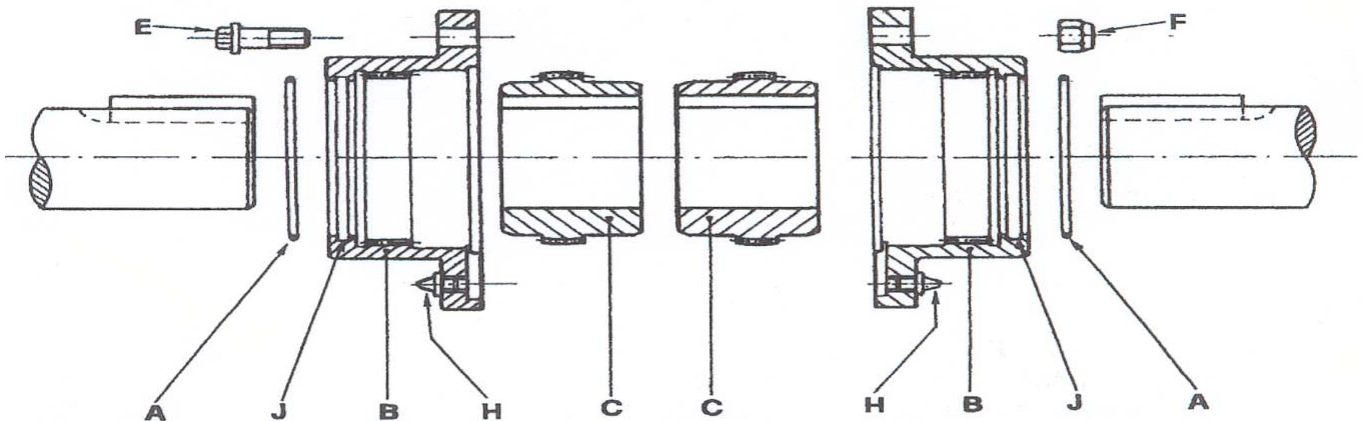
1. MONTAGGIO

- 1.1 Assicurarsi che tutti i pezzi siano puliti
- 1.2 Ingrassare gli O-Ring **A** ed inserirli nella sede **J** dei manicotti **B**
- 1.3 Collocare i manicotti **B** sugli alberi evitando di rovinare gli O-Ring
- 1.4 Montare i mozzi **C** sui rispettivi alberi con la parte lunga del mozzo verso l'estremità dell'albero (fig. 2 A-B), o verso la macchina (fig. 2 C-D-E).
- 1.5 Posizionare la macchina e verificare che la distanza **G** tra i mozzi corrisponda a quella indicata nella **Tab. A** o a disegno approvato
- 1.6 Allineare gli alberi usando un comparatore (fig. 3). La tolleranza dell'allineamento dipende dalla velocità di rotazione (vedere **Tab. B**).

1. ASSEMBLING

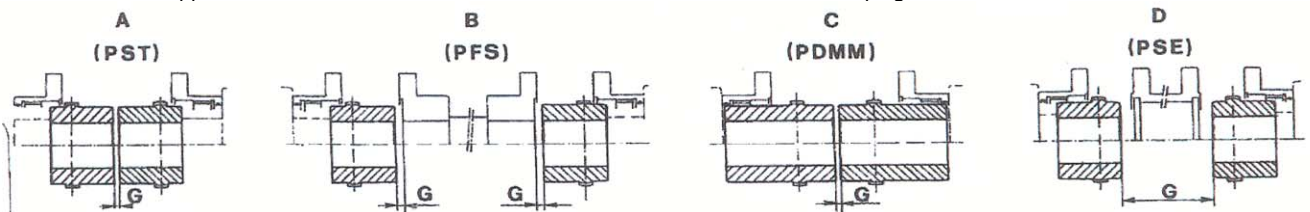
- 1.1 Ensure all parts are clean
- 1.2 Apply a light coat of grease to the O-Rings **A** and insert them into grooves **J** of sleeves **B**
- 1.3 Place sleeves **B** over shaft ends. Care should be taken not to damage O-Rings
- 1.4 Install hubs **C** on their respective shafts with the longest hub end towards shaft end (fig. 2 A-B), or towards machine bearing (fig. 2 C-D-E).
- 1.5 Install units to be connected in place and check the spacing **G** between hubs. For correct hub spacing see **Tab. A** or approved drawing.
- 1.6 Align the two shafts, check alignment using a comparator (Fig. 3). Alignment precision depends on running speed (see **Tab. B**).

FIG.1



- 1.7 Ingrassare le dentature dei mozzi e dei manicotti, e far scorrere i manicotti **B** sui mozzi **C**
- 1.8 Applicare della pasta sigillante sulle superfici di unione dei manicotti **B** ed inserire i bulloni **E** ed **F**
Per una corretta coppia di serraggio delle viti vedere la **Tab. C**
- 1.9 Per i tipi PST, PDMM ecc., togliere i tappi **H** di un manicotto **B** ed inserire grasso da un foro finchè lo stesso trafile dall'altro foro. I due fori devono essere in posizione orizzontale. Per i tipi PFS, PSE, PSV e similari effettuare l'operazione su entrambi i manicotti. Per quantità e qualità di grasso vedere **Tab. C-D**. Rimontare i tappi **H**.

- 1.7 Coat hub and sleeve gearings with grease and sleeves **B** over hubs **C**
- 1.8 Apply some sealing paste on the contact area of sleeves **B** and fix bolts **E** and **F**.
For a correct tightening torque see **Tab. C**
- 1.9 For the Types PST, PDMM, and etc., remove both lube plugs **H** of one sleeve **B** and add grease in sufficient amount to overflow with lubricant holes in horizontal position. For the types PFS, PSE, PSV and similar ones, repeat this operation for the second sleeve. For grease quantity and quality, see **Tab. C-D**. Re-install the plugs **H**.



2. MANUTENZIONE

- 2.1 Ogni 3000 ore procedere come indicato al punto 1.9

3. SMONTAGGIO E CONTROLLI

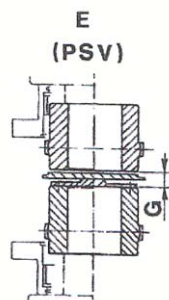
- 3.1 Togliere le viti
- 3.2 Controllare lo stato delle tenute e della dentatura
- 3.3 Controllare l'allineamento

2. MAINTENANCE

- 2.2 Every 3000 hours, proceed as mentioned under 1.9

3. DISASSEMBLING AND INSPECTION

- 3.1 Remove screws
- 3.2 Control sealing and gearing
- 3.3 Control alignment



TAB.A

	G mm													
	2040	2055	2070	2085	2100	2120	2140	2160	2180	2200	2220	2250	2280	2320
PST - PMM - PDMM	3	3	3	5	5	6	6	8	8	8	8	10	12	12
PSF	2x3	2x3	2x3	2x5	2x5	2x6	2x6	2x8	2x8	2x8	2x8	2x10	2x12	2x12
PSV	23	23	31	31	43	48	58	66	92	98	108	134	140	140

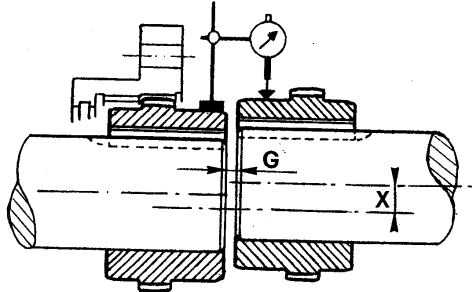
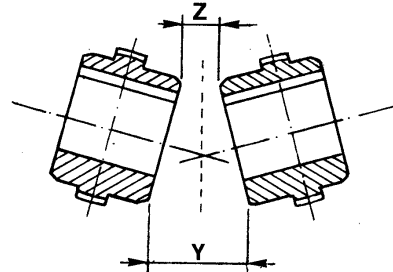


FIG. 3



TAB.B

PST - PMM - PDMM PSF - PSV	VELOCITA' (g/min)						SPEED (rpm)							
	0-250		250-500		500-980		1000-1800		1800-2100		2100-2300		2300-4000	
	X(max) mm	(Y-Z) mm	X(max) mm	(Y-Z) mm	X(max) mm	(Y-Z) mm	X(max) mm	(Y-Z) mm	X(max) mm	(Y-Z) mm	X(max) mm	(Y-Z) mm	X(max) mm	(Y-Z) mm
2040 - 2085	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,15	0,20	0,10	0,20	0,08	0,10	0,08	0,10
2100 - 2180	0,5	0,60	0,50	0,70										
2200	0,8	0,9			0,50	0,70	0,15	0,20	0,10	0,20	0,08	0,10	0,08	0,10
2220														
2250														
*2280	0,90	1,00	0,60	0,80	0,35	0,45								
2320														

*max 1200 rpm

TAB.C	COPPIA DI SERRAGGIO TIGHTENING TORQUE		LUBRIFICANTE LUBRICANT	
	Per/For		LUBRIFICANTE LUBRICANT	
	PST-PMM-PDMM PSF-PSE-PSE		PST-PMM	PFS-PSE
	DIA	Nm	PDMM Kg	PSV Kg
2040	8	20	0,08	2x0,04
2055	10	35	0,09	2x0,05
2070			0,15	2x0,08
2085	12	65	0,25	2x0,14
2100			0,45	2x0,24
2120	16	145	0,70	2x0,38
2140			0,90	2x0,47
2160			1,54	2x0,80
2180	18	225	2,30	2x1,18
2200	22	395	3,20	2x1,55
2220			3,90	2x1,98
2250	24	515	6,10	2x3,15
2280	25	660	6,50	2x3,40
2320			7,20	2x3,80

**LUBRIFICANTE RACCOMANDATO
SERVIZIO NORMALE**

**RECOMMENDED LUBRICANT
NORMAL SERVICE**

AGIP:	Agip GR MV/EP1
CALTEX:	Coupling grease
CASTROL:	Impervia MDX
CHEVRON:	Polyurea grease EP0
ESSO:	Fibrax 370
FINA:	Marson EPL1 Lical EPT1
KLÜBER:	Klüberplex GE 11-680
MOBIL:	Mobilux EP0
Q8:	Reinbrandt EP0
SHELL:	Alvania grease EP R-0/EP1
TEXACO:	Coupling grease
TOTAL:	Spacial EPG

**SERVIZIO GRAVOSO
HEAVY DUTY SERVICE**

CALTEX:	Coupling grease
KLÜBER:	Grafosclon C SG-500 plus
TEXACO:	Coupling grease

**ALTA VELOCITA'
HIGH SPEED**

CALTEX:	Coupling grease
KLÜBER:	Klüberplex GE 11-680
TEXACO:	Coupling grease