

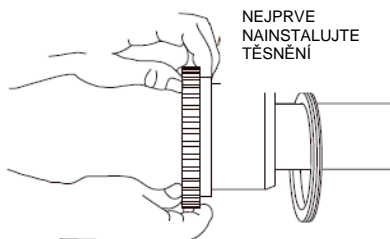
POZOR: Při použití olejové lázně musí být bod vzplanutí oleje nejméně 350 °F (177 °C). Nepokládejte náboj na dno nádrže. Nepoužívejte otevřený oheň v prostředí s nebezpečím výbuchu nebo v blízkosti hořlavých materiálů.

Náboje zahřívejte podle výše uvedených pokynů. Montujte je co nejrychleji a tak, aby čelo náboje bylo v jedné rovině s koncem hřídele. Před pokračováním v práci nechte náboje vychladnout. V případě potřeby vložte stavěcí šrouby a utáhněte.

Maximalizace výkonu a životnosti

Výkon a životnost spojek do značné míry závisí na jejich montáži a údržbě. Před montáží spojku se ujistěte, že základy připojovaného zařízení odpovídají požadavkům výrobce. Zkontrolujte, zda podklad není měkký. Doporučuje se použít nerezové klíny. Měření vychýlení a polohování zařízení v rámci tolerancí pro vyrovnání lze usnadnit pomocí vyrovnávacího počítače. Tyto výpočty lze provést i graficky nebo matematicky.

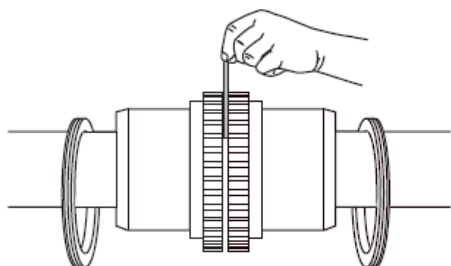
Vyrovnání se zobrazí pomocí rozpěrné tyče a pravítka. Tento postup se ukázal jako postačující pro řadu průmyslových aplikací. Pro dokonalé finální nastavení se však doporučuje použít číselníkové úchylkoměry (pokyny viz Manuál 458-834), lasery, vyrovnávací počítače nebo grafickou analýzu.



1 — Montáž těsnění a nábojů

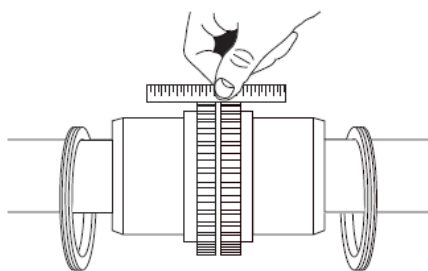
Zaareťte spínač hnacího zařízení. Vyčistěte všechny kovové části pomocí nehořlavého rozpouštědla. Těsnění lehce potřete tukem a PŘED montáží nábojů je navlečte na hřídele. Náboje s přesahem zahřejte podle pokynů uvedených výše. Utěsněte drážky pro klíče, aby nedocházelo k únikům. Náboje namontujte na příslušné hřídele tak, aby čelo náboje bylo v jedné rovině s koncem hřídele, není-li uvedeno jinak. Utáhněte příslušné stavěcí šrouby.

2 — Mezery a úhlové vyrovnání



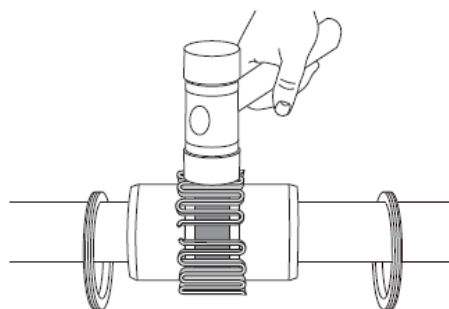
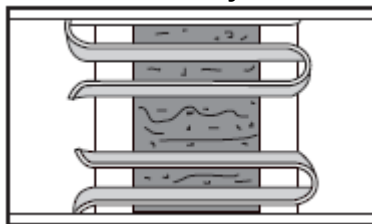
Použijte rozpěrnou tyč o tloušťce odpovídající mezeře uvedení v tabulce 2 na str. 5. Tyč zasuňte podle obrázku vlevo dole do stejné hloubky v intervalech po 90 ° a pomocí čidel změřte vůli mezi tyčí a čelem náboje. Rozdíl mezi nejmenší a největší naměřenou hodnotou nesmí překročit ÚHLOVÉ instalační limity uvedené v tabulce 2.

3 — Vyrovnání posuvu



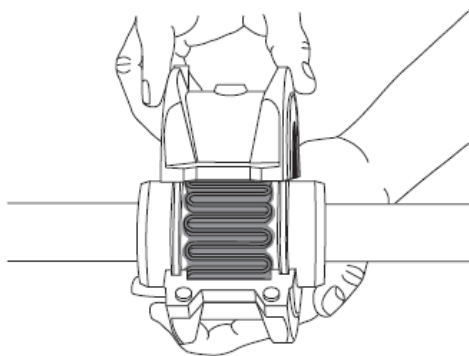
Vyrovnejte tak, aby pravítko spočívalo rovně (nebo v rámci limitů uvedených v tabulce 2) na obou nábojích podle obrázku výše a také v intervalech po 90 °. Zkontrolujte pomocí čidel. Vůle nesmí překročit instalační limity pro PARALELNÍ POSUV uvedené v tabulce 2. Utáhněte všechny kotevní šrouby a opakujte kroky 2 a 3. V případě potřeby spojku vyrovnejte znovu.

4 — Vložení mřížky

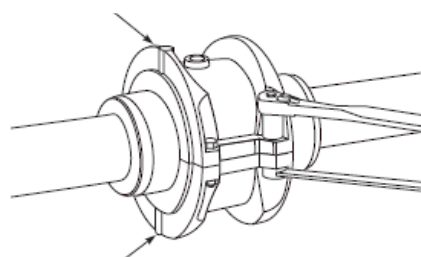


Před vložení mřížky vyplňte mezery a drážky určeným mazadlem. Pokud jsou mřížky dodávány ve dvou nebo třech segmentech, instalujte je tak, aby všechny uříznuté konce přečnivaly ve stejném směru (viz detail na schématickém obrázku výše); tím se zajistí správný kontakt mřížky s nerotujícím čepem v polovinách krytu. Mřížku lehce roztáhněte, aby prošla přes zuby spojky, a usadte ji pomocí měkké paličky.

5 — Vyplnění tukem a montáž krytů



VYROVNÁVACÍ ZNAČKA



VYROVNÁVACÍ ZNAČKA

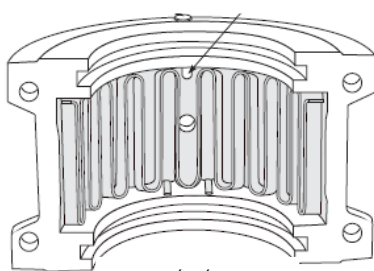
Mezery mezi a okolo mřížky vyplňte co největším množstvím mazadla a přebytečné mazadlo otřete tak, aby došlo k zarovnání s vrškem mřížky.

Ucpávky umístěte na náboje tak, aby byly v jedné řadě s drážkami v krytu.

Umístěte těsnění na přírubu dolní poloviny krytu a smontujte kryty tak, aby vyrovnávací značky byly na stejné straně (viz nahore). Pokud hřídele nejsou vodorovné (horizontální) nebo je třeba použít spojku vertikálně, smontujte poloviny krytu tak,

VYROVNÁVACÍ ZNAČKA

OČKO NAHOŘE



VERTIKÁLNÍ SPOJKY

aby očko a vyrovnávací značka byly NAHOŘE nebo na vyšší straně. Těsnění zamáčkněte dovnitř, až se zarazí o ucpávky, a zajistěte poloviny krytu pomocí upevňovačů, které utáhnete na moment uvedený v tabulce 2. Dbejte na to, aby při utahování upevňovačů zůstala těsnění na místě.

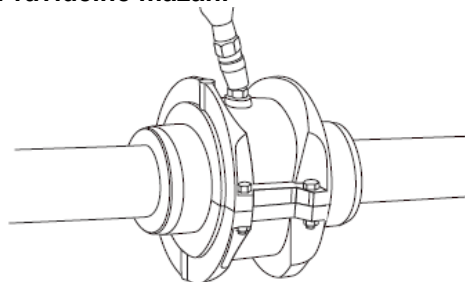
UPOZORNĚNÍ: Nezapomeňte před uvedením do provozu nainstalovat mazací zátky.

KAŽDOROČNÍ ÚDRŽBA

V případě extrémních nebo neobvyklých provozních podmínek kontrolujte spojky častěji.

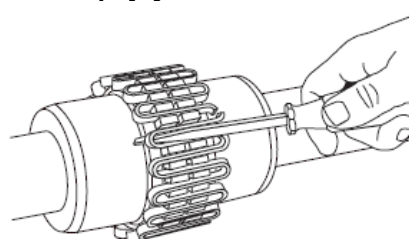
1. Zkontrolujte vyrovnání podle kroků uvedených na straně 3. Pokud dojde k překročení maximálních limitů vychýlení, vyrovnajte spojku na doporučené instalační limity. Instalační a provozní limity pro vyrovnání jsou uvedeny v tabulce 2.
2. Zkontrolujte utahovací momenty všech upevňovačů.
3. Zkontrolujte těsnicí kroužky a těsnění a určete, je-li třeba některé z nich vyměnit. V případě úniku mazadla proveďte výměnu.
4. V případě provádění servisu připojeného zařízení demontujte spojku a zkontrolujte ji z hlediska opotřebení. Vyměňte opotřeбенé části. Očistěte spojku od mazadla a naneste nové. Namontujte spojku s novým těsněním podle pokynů v tomto návodu.

Pravidelné mazání



Potřebná četnost mazání přímo souvisí s typem použitého mazadla a provozními podmínkami. Spojky Steelflex mazané běžnými průmyslovými mazadly, jaká jsou uvedena v tabulce 1, je třeba každoročně namazat znovu. Použití mazadla Falk Long Term Grease (LTG) umožní prodloužit interval pro nové mazání na více než pět let. Při opětovném mazání vyjměte obě mazací zátky a vložte mazací přípravek. Plňte jej doporučeným mazadlem, dokud se na otvoru naproti neobjeví přebytek mazadla. **UPOZORNĚNÍ:** Po provedení mazání nezapomeňte vložit zpět všechny zátky.

Demontáž spojky a odstranění mřížky



Pokud je potřeba spojku odpojit, odstraňte poloviny krytu a mřížku. Doporučuje se použít kulatou tyč nebo šroubovák, které pohodlně zapadnou do otevřených konců smyček mřížky. Začnete na otevřeném konci průřezu mřížky a zasunete tyč nebo šroubovák do konce smyčky. Zub sousedící s každou smyčkou použijte jako osu otáčení a v rovnoměrných postupných krocích a při střídání jednotlivých stran vypačte mřížku radiálně ven.

ÚDAJE PRO MONTÁŽ A VYROVNÁNÍ SPOJEK TYPU T

Maximální životnosti a minimální potřeby údržby spojek a připojeného strojního zařízení se dosáhne přesným vyrovnáním spojek. Přepokládána životnost spojky od počátečního ustavení po maximální provozní limity je závislá na zatížení, rychlosti a mazání. Maximální provozní hodnoty uvedené v tabulce 2 jsou založeny na povolených katalogových otáčkách.

Uvedené hodnoty vycházejí z použití uvedených mezer, standardních dílů spojek, standardních sestav a povolených katalogových otáček.

Hodnoty je možno u montážního nebo provozních stavu kombinovat.

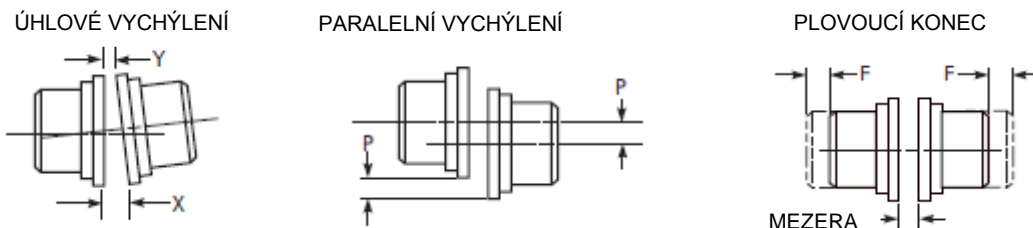
Příklad: max. provozní vychýlení pro spojku 1060T je .016" paralelně a .018" úhlově.

POZNÁMKA: V případě aplikací vyžadujících větší vychýlení informujte o podrobnostech aplikace výrobce.

Úhlové vychýlení je rozměr X minus Y podle obrázku níže.

Paralelní vychýlení je vzdálenost P mezi osovými čarami náboje podle obrázku níže.

Plovoucí konec (s nulovým úhlovým a paralelním vychýlením) je osový pohyb náboje (nábojů) v krytu (krytech) měřený od mezery „0“.



TABULKA 2 — Vychýlení a plovoucí konec

VELIKOST	Montážní limity						Provozní limity						Hodnoty utahovacích momentů pro upevňovače krytů u upevňovačů ze série v palcích nebo metrických		Povol. rychlost (ot./min)	Hmotnost mazadla	
	Paralelní posuv- P		Úhlové vychýlení (x-y)		Mezera náboje ±10%		Paralelní posuv- P		Úhlové vychýlení (x-y)		Fyzický limit pro plovoucí konec (Min) 2xF		(lb na palec)	(Nm)		libry	kg
	Max. v palcích	Max. v mm	Max. v palcích	Max. v mm	Palce	mm	Max. v palcích	Max. v mm	Max. v palcích	Max. v mm	Palce	mm					
1020T	.006	0,15	.003	0,08	.125	3	.012	0,30	.010	0,25	.210	5,33	100	11,3	4500	.06	0,03
1030T	.006	0,15	.003	0,08	.125	3	.012	0,30	.012	0,30	.198	5,03	100	11,3	4500	.09	0,04
1040T	.006	0,15	.003	0,08	.125	3	.012	0,30	.013	0,33	.211	5,36	100	11,3	4500	.12	0,05
1050T	.008	0,20	.004	0,10	.125	3	.016	0,41	.016	0,41	.212	5,38	200	22,6	4500	.15	0,07
1060T	.008	0,20	.005	0,13	.125	3	.016	0,41	.018	0,46	.258	6,55	200	22,6	4350	.19	0,09
1070T	.008	0,20	.005	0,13	.125	3	.016	0,41	.020	0,51	.259	6,58	200	22,6	4125	.25	0,11
1080T	.008	0,20	.006	0,15	.125	3	.016	0,41	.024	0,61	.288	7,32	200	22,6	3600	.38	0,17
1090T	.008	0,20	.007	0,18	.125	3	.016	0,41	.028	0,71	.286	7,26	200	22,6	3600	.56	0,25
1100T	.010	0,25	.008	0,20	.188	5	.020	0,51	.033	0,84	.429	10,90	312	35	2440	.94	0,43
1110T	.010	0,25	.009	0,23	.188	5	.020	0,51	.036	0,91	.429	10,90	312	35	2250	1,1	0,51
1120T	.011	0,28	.010	0,25	.250	6	.022	0,56	.040	1,02	.556	14,12	650	73	2025	1,6	0,74
1130T	.011	0,28	.012	0,30	.250	6	.022	0,56	.047	1,19	.551	14,00	650	73	1800	2,0	0,91
1140T	.011	0,28	.013	0,33	.250	6	.022	0,56	.053	1,35	.571	14,50	650	73	1650	2,5	1,14

TABULKA 3 — Označení upevňovačů krytu spojek

VELIKOST	Upevňovače série v palcích		METRICKÉ UPEVNĚVAČE
	Starý styl	Nový styl	
1020-1070T10	SAE stupeň 8 *	SAE stupeň 8	Třída vlastností 10.9
1080-1090T10	SAE stupeň 8	SAE stupeň 8	Třída vlastností 10.9
1100-1140T10	SAE stupeň 5	SAE stupeň 5	Třída vlastností 8.8

U krytů starého stylu o velikostech od 1020T10 do 1070T10 se musí použít šrouby s hlavou s vnitřním šestihranem a pojistné matice držené krytem.