

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO PER CALETTATORI SERIE MAV 3012/3022/3023

I calettatori MAV 3012/3022/3023 sono forniti con le conicità lubrificate con grasso a base bisolfuro di molibdeno (MoS₂); le viti sono fornite non lubrificate, ma vanno ingrassate dall'utilizzatore prima del serraggio.
Tolleranza raccomandata albero: h9
Rugosità raccomandata albero: Ra ≤ 3.2 μm

MONTAGGIO

1. Albero e mozzo vanno sgrassati accuratamente con solvente e asciugati, per un contatto albero-calettatore e calettatore-mozzo a secco. Tale operazione è fondamentale, poiché anche piccole tracce di lubrificante riducono la coppia trasmissibile.
2. Ingrassare sottotesta e filetti delle viti con il seguente prodotto a base MoS₂:
Dow Corning® Molykote BR 2 Plus (o equivalente, con coefficiente d'attrito 0.10)
3. Accoppiare calettatore e mozzo, avvitando le viti manualmente. Quindi montare i componenti sull'albero.
4. Usando una chiave dinamometrica, tarata approssimativamente ad una coppia del 5% maggiore rispetto a quella indicata a catalogo (M_A), serrare le viti in sequenza oraria o antioraria. Eseguire l'operazione in più passate, serrando approssimativamente di ¼ di giro (90°) per volta, fin quando la rotazione di 90° non sia più possibile.
5. Serrare con coppia maggiorata ancora per 1 o 2 passate. Tale operazione è necessaria per evitare fenomeni di rilassamento delle viti (il serraggio di una vite provoca sempre il rilassamento della vite adiacente).
6. Tarare nuovamente la chiave dinamometrica alla coppia indicata a catalogo (M_A) e assicurarsi che nessuna vite possa essere ulteriormente avvitata. In caso contrario, ripetere la procedura dal punto 5. Non è necessario controllare la coppia di serraggio dopo che l'accoppiamento è entrato in servizio.

SMONTAGGIO

Prima di iniziare l'operazione di smontaggio, assicurarsi che nessuna coppia o carico sia applicato al calettatore, all'albero o ad altri elementi collegati.

IMPORTANTE! L'utilizzatore finale deve assicurarsi che la parte terminale delle viti usate per lo smontaggio sia piana e smussata, per evitare di rovinare i filetti. Le viti con fondo piano e smussato non sono fornite da MAV. La spianatura e smussatura della parte terminale delle viti è a carico dell'utilizzatore finale.

- Allentare tutte le viti in più passate di ca. ½ giro alla volta, in sequenza oraria o antioraria, fino a quando gli anelli non si sbloccano. Se gli anelli non si sbloccano:
- serie 3012, aiutarsi con qualche leggero colpo di martello sull'anello esterno del calettatore.
 - serie 3022 – 3023, serrare progressivamente delle viti nei fori filettati di estrazione (il diametro può essere diverso rispetto alle viti di bloccaggio).

ATTENZIONE

NON rimuovere completamente le viti fino a che gli anelli non si siano sbloccati. Le elevate forze di assemblaggio potrebbero causare uno smontaggio violento, con conseguente pericolo per gli operatori.

NUOVO MONTAGGIO

Smontare gli anelli, pulirli e ingrassare le superfici coniche con Dow Corning® Molykote G-Rapid plus (o equivalente, con coefficiente d'attrito 0.04). Pulire le viti e ingrassarle come descritto al punto 2 delle istruzioni di montaggio.