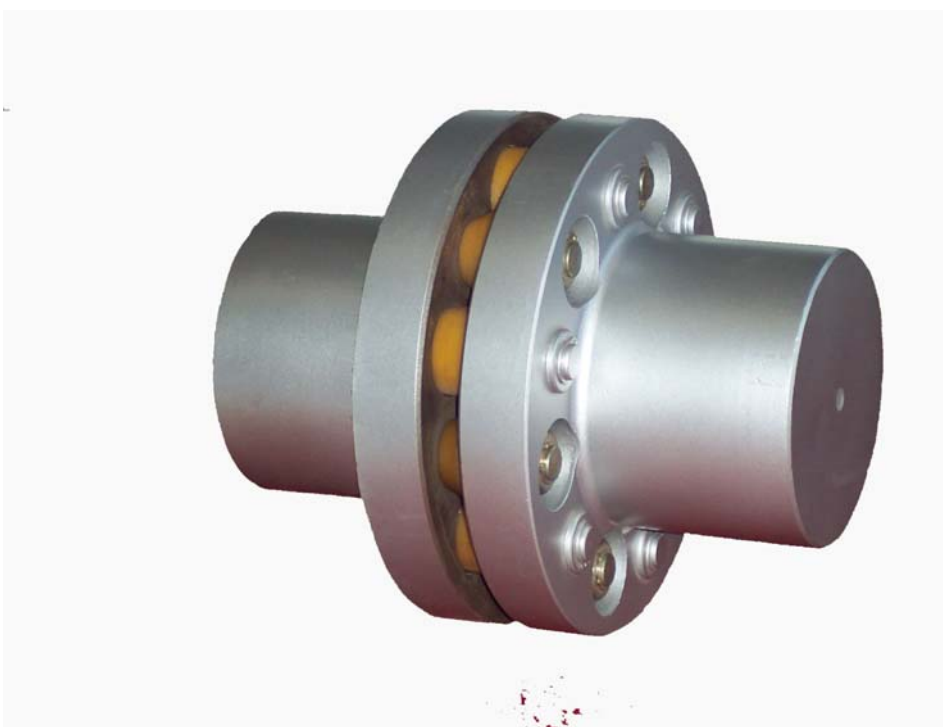


GIUNTI A PIOLI

ROTOPIN



EDIZIONE APRILE 2013 CODICE 13345

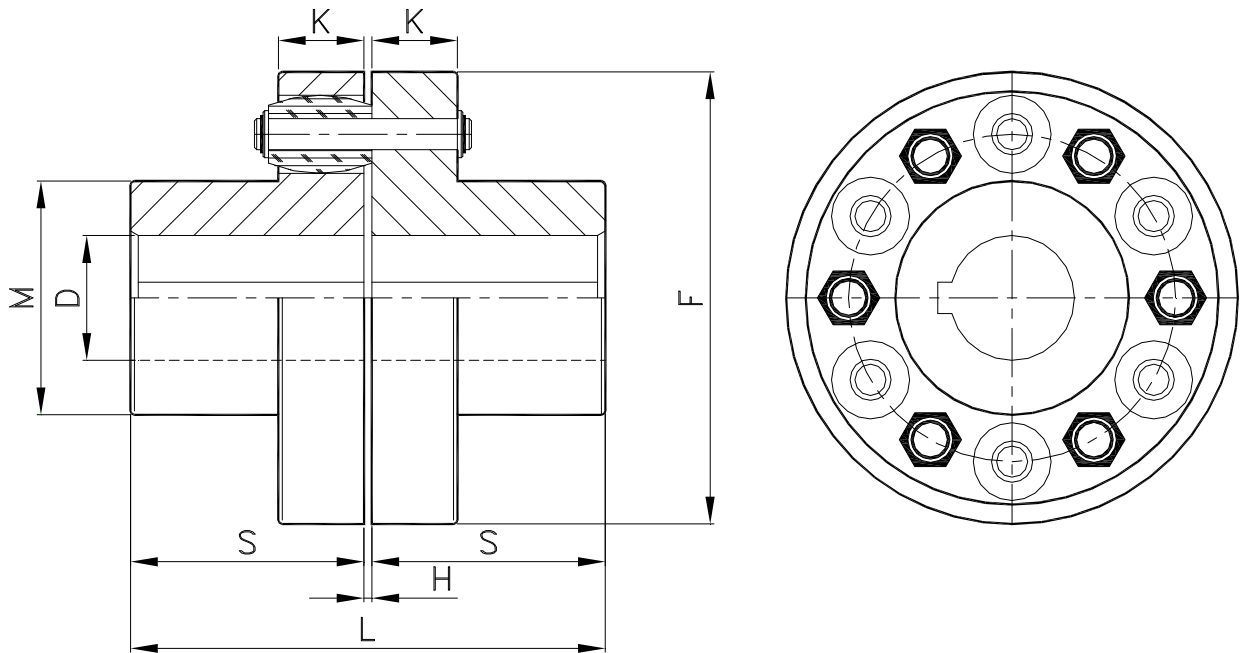
WESTCAR s.r.l.

SEDE LEGALE HEAD OFFICE

Uffici Commerciali
Via Monte Rosa 14
20149 Milano – ITALY
Tel. 02-76110319
Fax:02-76110041
e-mail:info@westcar.it

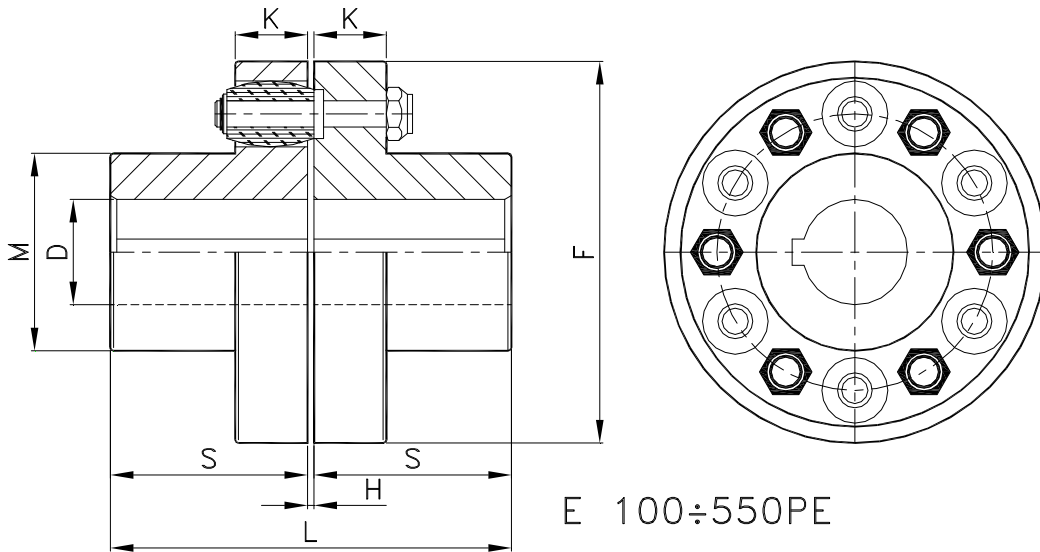
STABILIMENTO FACTORY

Via Venezia 31
21058 Solbiate Olona
Varese - ITALY
Tel. 0331-641294
Fax:0331-376014



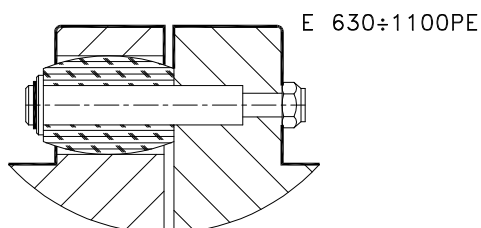
Tipo Type	Mt Nom. Kgm	D max	Foro grezzo	N/n HP/giri	F	L	H	K	M	S	PD ² Kgm ²	Peso Kg	N. PERNI	Giri max.
E 100 P	22	32	-		100	123	3	20	55	60	0,019	4,5	8	6050
E 120 P	35	45	-	0,048	120	143	3	20	71	70	0,021	6	10	6000
E 140 P	60	55	-	0,083	140	163	3	20	85	80	0,062	9	14	5300
E 160 P	90	60	-	0,125	160	183	3	20	102	90	0,11	14	16	4500
E 180 P	130	65	-	0,182	180	204	4	25	103	100	0,17	17	12	4000
E 200 P	180	75	-	0,251	200	234	4	25	118	115	0,35	27	14	3600
E 225 P	260	90	40	0,363	225	264	4	25	145	130	0,92	47	16	3200
E 250 P	460	95	45	0,642	250	305	5	38	147	150	1,29	55	14	3000
E 300 P	650	110	50	0,907	300	365	5	38	182	180	2,87	85	16	2500
E 350 P	1050	120	60	1,466	350	406	6	60	200	200	5,33	130	12	2200
E 400 P	1450	140	70	2,025	400	446	6	60	232	220	12,31	190	14	1800
E 450 P	2100	160	75	2,930	445	487	7	72	253	240	21,30	260	12	1600
E 500 P	2800	180	75	3,911	495	527	7	72	288	260	36,50	350	14	1400
E 550P	3600	210	80	5,027	545	567	7	72	322	280	60,00	450	16	1200

*Aggiornato TABELLA

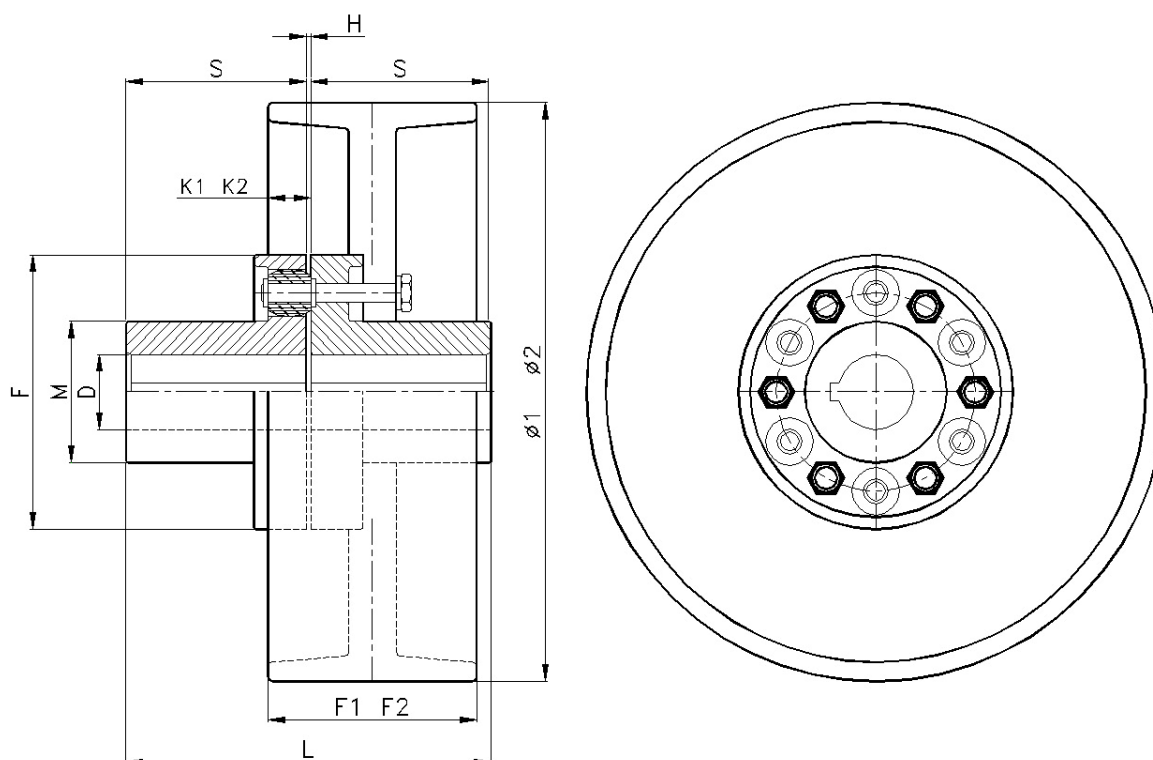


Tipo Type	Mt nom. Kgm	D max	Foro grezzo	N/n HP/giri	F	L	H	K	M	S	PD ² m ² Kg	Peso Kg	N. PERNI	Giri max.
E 100 PE	22	32	-		100	123	3	20	55	60	0,019	4,5	8	
E 120 PE	35	45	-	0,048	120	143	3	20	71	70	0,021	6	10	6000
E 140 PE	60	55	-	0,083	140	163	3	20	85	80	0,062	9	14	5300
E 160 PE	90	60	-	0,125	160	183	3	20	102	90	0,11	14	16	4500
E 180 PE	130	65	-	0,182	180	204	4	25	103	100	0,17	17	12	4000
E 200 PE	180	75	-	0,251	200	234	4	25	118	115	0,35	27	14	3600
E 225 PE	260	90	40	0,363	225	264	4	25	145	130	0,92	47	16	3200
E 250 PE	460	95	45	0,642	250	305	5	38	147	150	1,29	55	14	3000
E 300 PE	650	110	50	0,907	300	365	5	38	182	180	2,87	85	16	2500
E 350 PE	1050	120	60	1,466	350	406	6	60	200	200	5,33	130	12	2200
E 400 PE	1450	140	70	2,025	400	446	6	60	232	220	12,31	190	14	1800
E 450 PE	2100	160	75	2,930	445	487	7	72	253	240	21,30	260	12	1600
E 500 PE	2800	180	75	3,911	495	527	7	72	288	260	36,50	350	14	1400
E 550PE	3600	210	80	5,027	545	567	7	72	322	280	60,00	450	16	1200
E 630 PE	7500	250	130	10,474	625	567	7	90	375	280	112,00	710	14	1000
E 680 PE	9500	270	150	13,268	680	567	7	90	405	280	163,00	980	16	900
E 800 PE	14600	280	130	20,391	795	607	7	90	420	300	220,00	1100	20	760
E 900 PE	20000	300	200	27,932	900	607	7	90	448	300	268,30	1250	22	680
E 1100 PE	35000	350	280	48,882	1100	807	7	100	550	400	452,00	2520	28	600

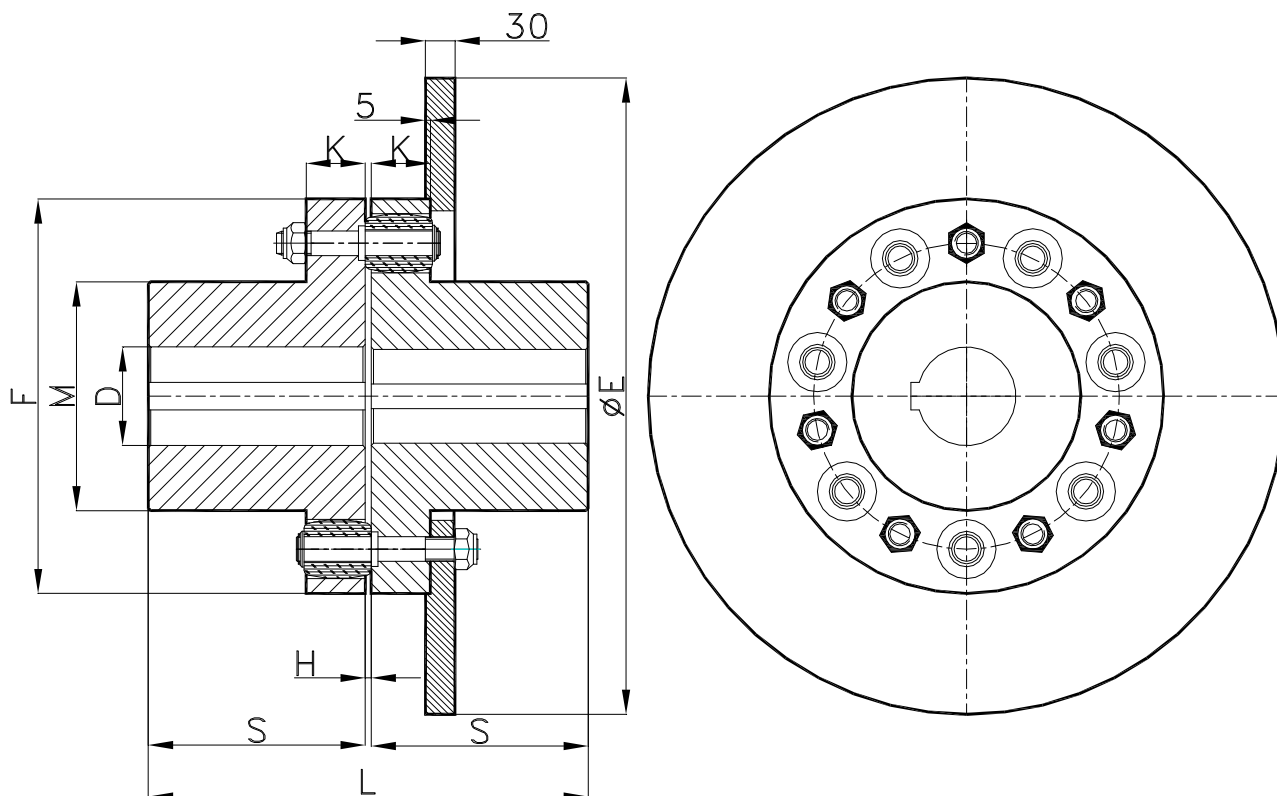
*Aggiornato TABELLA



E 630÷1100PE



Tipo Type	Mt nom. Kgm	D max	F	M	L	S	H	Ø ₁	F ₁	K ₁	Ø ₂	F ₂	K ₂
E 120 FF	35	45	120	71	143	70	3	125	70	11	160	70	11
E 140 FF	60	55	140	85	163	80	3	160	70	11	200	75	13,5
E 160 FF	90	60	160	102	183	90	3	200	75	13,5	250	95	20,5
E 180 FF	130	65	180	103	204	100	4	250	95	15,5	315	118	27
E 200 FF	180	75	200	118	234	115	4	250	95	15,5	315	118	27
E 225 FF	260	90	225	145	264	130	4	315	118	27	400	150	43
E 250 FF	460	95	250	146	305	150	5	315	118	14	400	150	29
E 300 FF	650	110	300	182	365	180	5	400	150	29	500	190	47
E 350 FF	1050	120	350	200	406	200	6	400	150	7	500	190	25
E 400 FF	1450	140	400	230	446	220	6	500	190	25	630	236	46
E 450 FF	2100	160	445	252	487	240	7	500	190	13	630	236	34
E 500 FF	3000	180	495	288	527	260	7	630	236	34	710	265	45,5



Tipo Type	Mt nom. Kgm	D max	Foro grezzo	F	L	H	K	M	S	N. PERNI	Giri max.	E1	Peso Kg	E2	Peso Kg
E 120 PDFE	35	45	-	120	143	3	20	71	70	10	6000	200	10	250	12
E 140 PDFE	60	55	-	140	163	3	20	85	80	14	5300	200	13	250	15
E 160 PDFE	90	60	-	160	183	3	20	102	90	16	4500	250	20	315	23
E 180 PDFE	130	65	-	180	204	4	25	103	100	12	4000	250	23	315	26
E 200 PDFE	180	75	-	200	234	4	25	118	115	14	3600	315	36	400	42
E 225 PDFE	260	90	40	225	264	4	25	145	130	16	3200	315	56	400	62
E 250 PDFE	460	95	45	250	305	5	38	147	150	14	3000	400	70	450	73
E 300 PDFE	650	110	50	300	365	5	38	182	180	16	2500	400	100	450	103
E 350 PDFE	1050	120	60	350	406	6	60	200	200	12	2200	450	148	500	153
E 400 PDFE	1450	140	70	400	446	6	60	232	220	14	1800	500	213	560	218
E 450 PDFE	2100	160	75	445	487	7	72	253	240	12	1600	560	288	630	296
E 500 PDFE	2800	180	75	495	527	7	72	288	260	14	1400	630	386	710	395
E 550PDFE	3600	210	80	545	567	7	72	322	280	16	1200	710	495	800	510

*Aggiornato valori

INSTALLAZIONE, MANUTENZIONE, STOCCAGGI PER LE SERIE A PIOLI

Per l'installazione delle serie a PIOLI é consigliabile procedere nel modo seguente:

Calettare i semigiunti sui rispettivi alberi bloccandoli con grani radiali o con rondelle di testa. Accostare i semigiunti fino ad inserire i pioli nelle rispettive sedi, rispettando le quote **H** a tabella.

Controllare con comparatore, il parallelismo in quattro punti A, B, C, D fra le facce e la perfetta coassialità dei semigiunti come indicato in (FIGURA 2).

Max. disallineamento

Angolare = $W \leq 0.3^\circ$ $H \ll F \times 0,0058$

Max. disallineamento

Radiale = $R \leq F / 1000$ [mm]

]

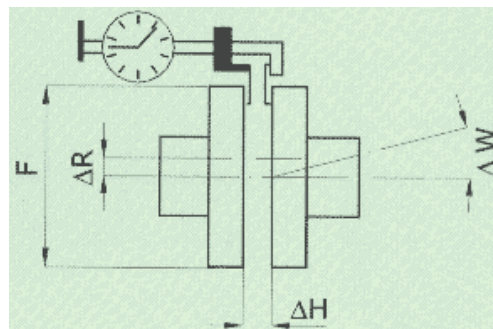


FIGURA 1

Per la manutenzione delle serie a PIOLI é consigliabile procedere nel modo seguente:

Si consiglia di verificare, in funzione all'esercizio lo stato di usura degli elementi elastici. Nel caso in cui si fosse verificata un usura precoce si rende necessario verificare l'allineamento del giunto con comparatore come indicato in (FIGURA 2).

Avvertenza:



Nel caso di fornitura in accordo alle normative atex, gli elementi in elastomero devono essere sostituiti ogni 20.000 ore di funzionamento.

E consigliabile, se il giunto lavora in ambiente polveroso, provvedere alla rimozione delle polveri eventualmente depositate sul giunto con una frequenza di 2500 ore di funzionamento.

Dispositivo di sicurezza:



E necessario che il giunto sia protetto da un carter adeguatamente dimensionato per evitare contatti del giunto in rotazione con persone o cose – o in caso de la rottura del giunto le relative parti siano proiettate verso l'esterno.

Stoccaggio

Lo stoccaggio dei semigiunti per lunghi periodi si deve eseguire proteggendo le parti lavorate, la bulloneria, le rondelle ed i tasselli di gomma racchiudendo il tutto con film di polietilene.

FIGURA 2

