

## Norme montaggio giunti GEL

### 1.1. Montaggio del giunto

E' importante seguire le indicazioni seguenti per ottenere un montaggio corretto del giunto. Il giunto è composto dagli elementi di figura 1.

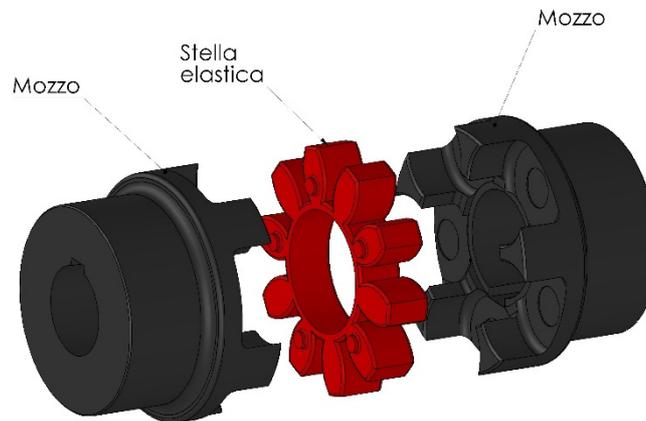


Fig.1

1. I mozzi devono essere calettati completamente sugli alberi in modo che la testa degli alberi venga a trovarsi a filo delle rispettive superfici di riferimento, come illustrato in fig. 2.

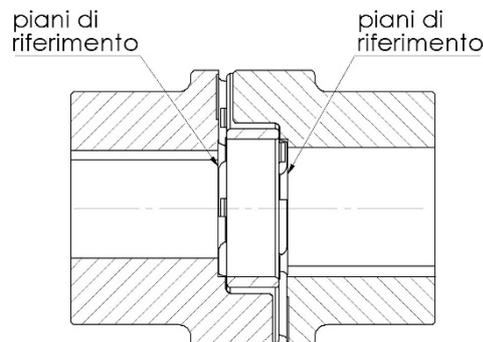
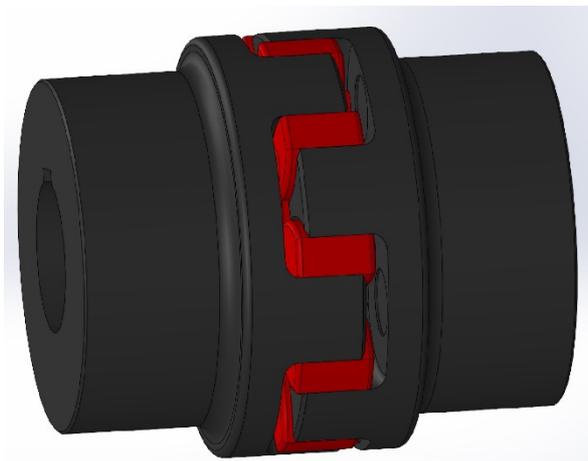
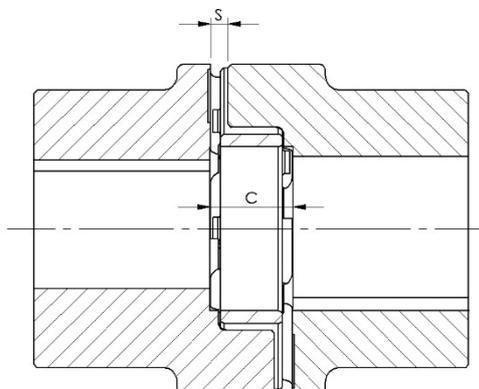


Fig.2

2. Una volta calettati mozzi sui rispettivi alberi e fissati i grani, ove presenti, inserire la stella elastica su uno dei due mozzi e chiudere il giunto in modo da ottenere il pezzo assemblato come in fig. 3.



3. Una volta chiuso il giunto, verificare che la quota S rispetti la tabella seguente in base alla taglia di giunto:



**Tabella 1.a Valori della quota S da rispettare per i modelli GEL**

| Taglia | 45 | 55 | 65  | 85 | 95 | 105 | 125 | 135 | 165 | 195 |
|--------|----|----|-----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|
| S      | 2  | 2  | 2,5 | 3  | 3  | 3,5 | 4   | 4,5 | 5   | 5,5 |

La quota C non esprime altro che il valore del DBSE risultante (distanza tra le teste d'albero) e, se vengono rispettati i valori di S, ha i seguenti valori:

**Tabella 1.b Valori della quota C risultante**

| Taglia | 45 | 55 | 65 | 85 | 95 | 105 | 125 | 135 | 165 | 195 |
|--------|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|
| C      | 16 | 18 | 20 | 24 | 26 | 28  | 30  | 35  | 40  | 45  |

## 1.2. Controllo allineamento simultaneo

(da effettuare alla messa in servizio o dopo il primo avviamento)

Dal momento del montaggio alla effettiva messa in servizio del giunto è possibile che intercorra un lasso di tempo e che si verifichino elementi contingenti quali assestamenti delle strutture, interventi effettuati nelle zone adiacenti che potrebbero aver compromesso l'allineamento iniziale, al fine di assicurare al giunto elastico un funzionamento ottimale, si raccomanda di effettuare un ulteriore controllo globale dei disallineamenti: "ANGOLARE", "ASSIALE", "PARALLELO, confrontando i dati riscontrati con i valori indicati nella *Tabella 2*.

Tale controllo è consigliabile anche dopo il primo avviamento del giunto.

*Tabella 2 – Valori massimi di disallineamento*

| Taglia | Coppia nominale | Disallineamenti |               |             |
|--------|-----------------|-----------------|---------------|-------------|
|        |                 | Angolare max    | Parallelo max | Assiale max |
|        | Nm              | °               | ± mm          | mm          |
| 45     | 17              | 1,2°            | 0,2           | 1,2         |
| 55     | 60              | 0,9°            | 0,2           | 1,4         |
| 65     | 160             | 0,9°            | 0,25          | 1,5         |
| 85     | 325             | 1,0°            | 0,28          | 1,8         |
| 95     | 450             | 1,0°            | 0,32          | 2,0         |
| 105    | 525             | 1,1°            | 0,36          | 2,1         |
| 125    | 625             | 1,1°            | 0,38          | 2,2         |
| 135    | 940             | 1,2°            | 0,42          | 2,6         |
| 165    | 1910            | 1,2°            | 0,48          | 3,0         |
| 195    | 3600            | 1,2°            | 0,50          | 3,4         |

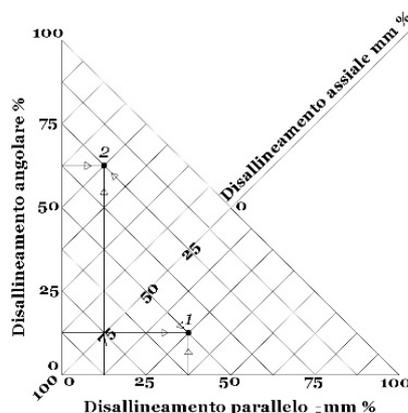
**ATTENZIONE:** i valori di riferimento indicati sono massimi con gli altri a zero. In caso di disallineamenti angolari, assiali, paralleli simultanei, si dovranno valutare globalmente in percentuale seguendo il grafico sottostante.

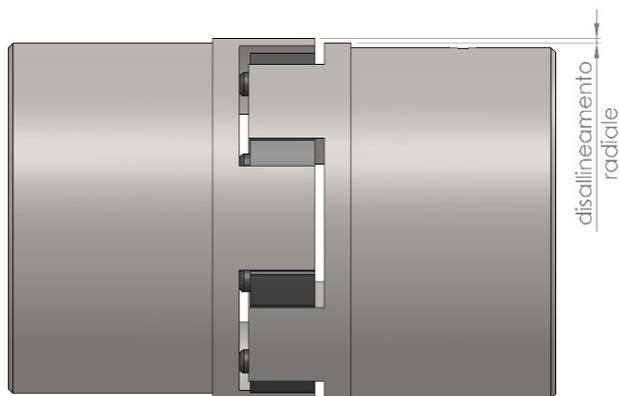
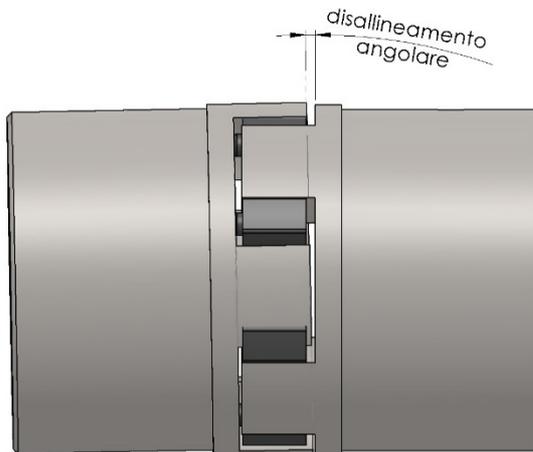
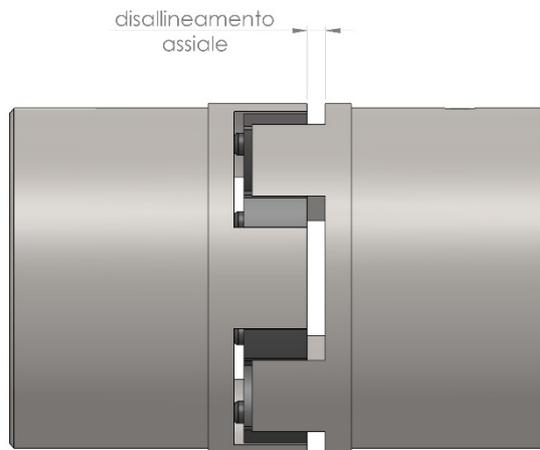
Esempio 1:  
 Dis. angolare = 50°  
 Dis. parallelo = 37,5°  
 Dis. assiale = 12,5°

Esempio 2:  
 Dis. angolare = 25°  
 Dis. parallelo = 12,5°  
 Dis. assiale = 62,5°

La somma percentuale dei tre disallineamenti **non può superare il 100%**:  
 Dis. angolare + Dis. parallelo + Dis. assiale ≤ 100%

Questo valore massimo **viene ridotto all'80%** nelle zone potenzialmente esplosive





### 1.3. Intervalli di controllo

Un primo controllo deve essere effettuato dopo le prime 1000 ore di lavoro o al massimo dopo due mesi dalla messa in servizio:

- Controllare visivamente il giunto a 360° e assicurarsi che non esistano segni di malfunzionamenti o ossidazione.
- Controllare l'allineamento del giunto e verificare che sia entro i parametri.
- Se non si riscontrano problemi, si potranno programmare i successivi controlli con intervalli di 4000 ore di funzionamento o al massimo un anno.
- Se durante il primo controllo si riscontra anche una minima usura dell'elemento elastico provvedere alla sua immediata sostituzione ed alla verifica degli allineamenti e delle potenze trasmesse.

N.B.: In ogni caso è sempre bene verificare lo stato del tassello ad ogni controllo periodico, e sostituirlo se si evidenziano segni di usura/bruciatura, in quanto la durata dello stesso dipende da altri importanti fattori, oltre alla temperatura, quali: precisione di allineamento, vibrazioni e loro frequenza, avvii all'ora, sovraccarichi imprevisti, alta variazione delle temperature, agenti corrosivi.

Si considera un funzionamento normale tale per cui non si superano i 3 avvii all'ora nell'arco delle 24h di funzionamento continuativo

### 1.4. Temperature d'esercizio

Tutti le corone elastiche della serie "GEL" sono progettate per lavorare nel seguente range di temperature:

**Stella ROSSA, 96 ShA (standard): -40°C / +140°C**

Stella GIALLA, 94 ShA: -30°C / +140°C

Stella NERA, 92 ShA: -40°C / + 140°C