

**RATHI TRANSPower PVT. LTD. PUNE - INDIA**

**安装说明**

**DISC-O-FLEX 联结**

**型号 - REM**



**DISC-O-FLEX 联结**

序列号	主题	页码
A	安装前	3
B	安装步骤	3
C	对齐过程	4
D	装配过程	6
E	拆卸程序	7
F	允许的未对齐	8
G	拧紧扭矩	9
H	带有锥形衬套的轮毂的安装和拆卸	9
I	保养说明	11

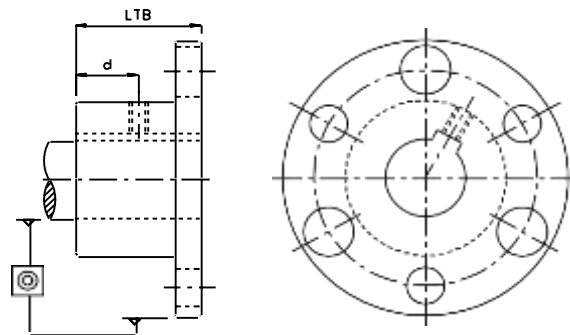
**(A) 安装前**

1. 从包装中取出联轴器，并彻底检查是否有损坏迹象。
2. 卸下红色的螺栓和套筒。提供它们是为了防止刀片由于垫片重量而弯曲。以及运输和处理过程中的损坏。

**切记：** 小于目录中指定的最小标准DBSE的DBSE垫片可能无法使用红色螺栓和衬套。

3. 从孔和键槽中去除保护涂层/润滑剂。
4. 卸下所需的螺栓和螺母，以拆卸联轴器。按照安装步骤所示，在拆卸状态下找到联轴器。
5. 如果联轴器位于先导孔中，则精加工孔必须相对于外径而不是轮毂凸台直径进行。如图所示，键槽应在轮毂的两个相邻孔之间开槽。建议距离“ $d$ ”应为通孔“LTB”的长度的一半。（请参阅图1）

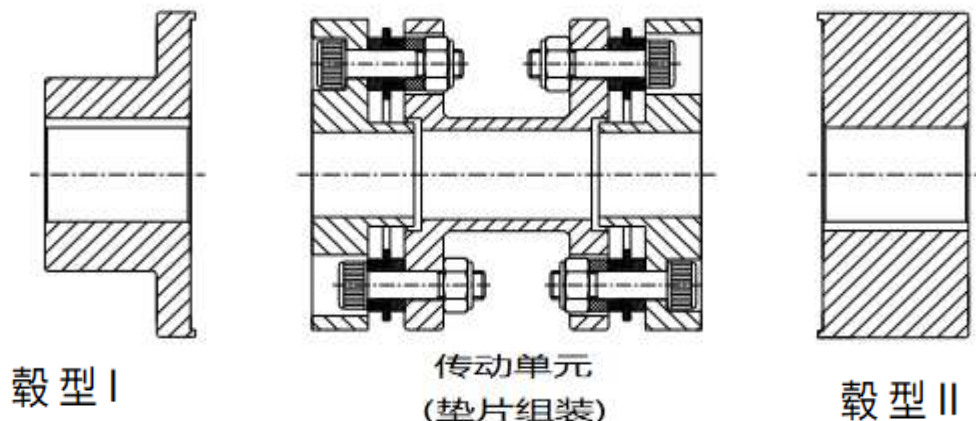
图1



**(B) 安装步骤**

1. 拆下轮毂和螺栓，拆卸联轴器。找到处于拆卸状态的联轴器，如下所示：

图 2



## DISC-O-FLEX 联结

2. 借助键和紧定螺钉将轮毂安装在相应的轴上。对于II型花鼓，要脱开垫片组件，需要有最小螺栓间隙“R”。因此，在安装轮毂之前，请确认距离“R”，如图3所示。R的值在相应的目录中给出。

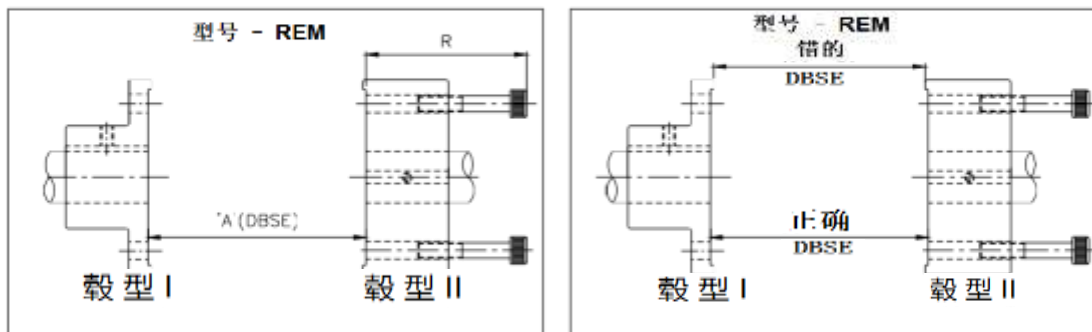


图3

用一台机器牢固地拧紧，将参考长度“**A**”设置为等于轴端之间的距离（DBSE），如图所示。联轴器的DBSE是在轮毂台阶的内表面之间测量的，如图3所示。标准DBSE中的偏差定义为轴向未对准（末端浮动）。对于正常应用，轴端应与轮毂的内表面齐平。在某些特殊情况下，如果需要，轴端可以留在内部（请参阅图4）。轮毂法兰的两个面之间的距离应保持规定。此距离的变化不应超过表1中给出的允许的初始轴向未对准。

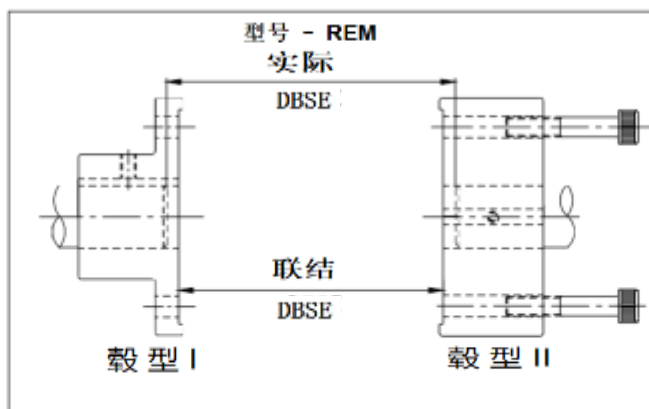


图4

### (C)对齐过程

为简单起见，针对每种对齐方式分别给出对齐程序。但是，所有三种类型的未对准可能会同时出现。

**重要：** 图中显示的未对准能力适用于动态条件和变化。  
 为了从联轴器获得最佳服务，安装偏差（初始偏差）应不超过最大允许偏差限制的**25%**。应考虑在运行过程中可能发生的任何预期运动（例如，热运动）。

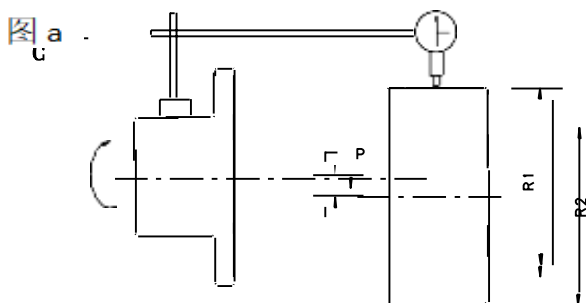
有关允许的初始偏差，请参阅表1。

有关最大允许偏差的信息，请参见表2。

### (I) 检查平行或径向对齐

#### (a) 使用千分表：

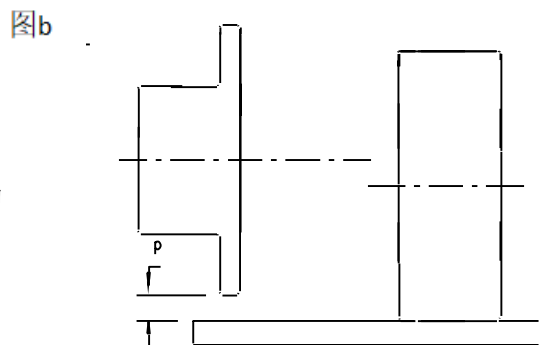
将百分表的一端夹紧，然后将柱塞放在外径上。旋转一端，获取轮毂每四分之一圈的读数。平行偏差（P）是千分表上显示的总指示读数（TIR）的一半。（参见图a）



#### (b) 使用直边

如果字段约束不允许使用拨号指示器 然后使用直边。

使用塞尺测量间隙“P”。（参见图b）

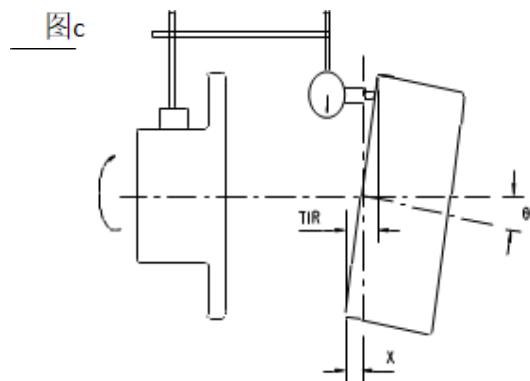


**切记：** 平行错位“P”不应超过表1中提到的允许的初始平行错位。

### (II) 检查角度对齐

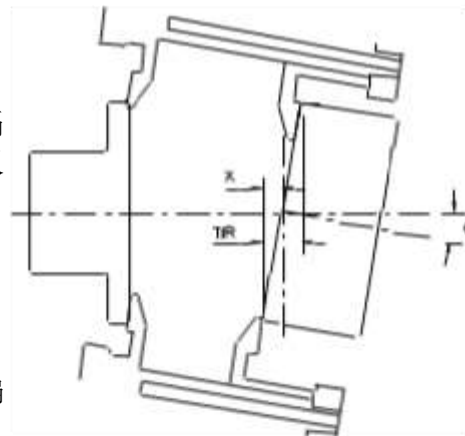
#### (a) 使用千分表：

将表盘指示器夹在一端，将柱塞保持在毂的表面上。旋转一端，获取轮毂每四分之一圈的读数。角度偏差（X）是千分表上显示的总指示读数（TIR）的一半。（参见图c）



**(b) 使用游标卡尺:**

如果字段约束不允许使用拨号指示器，然后使用游标卡尺. 在相隔90°的四个位置上测量DBSE。角度偏差是游标刻度尺上显示的总指示读数（TIR）的一半。（参见图d）



图d

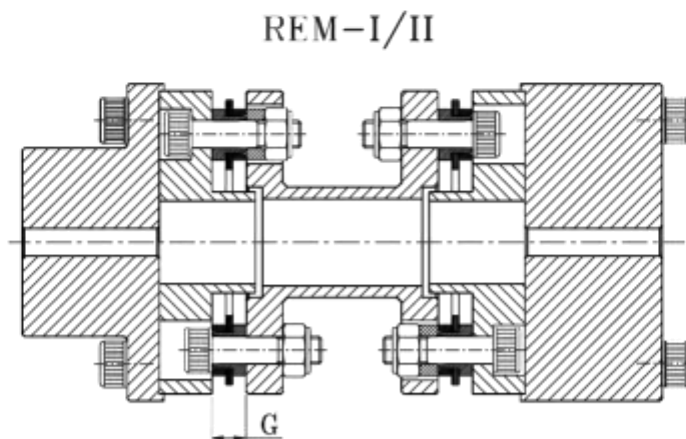
**记得：**角度偏差应不超过表1所述的允许的初始角度偏差。

**(D) 装配过程**

仔细清洁所有零件。

**重要：**如果联轴器是动态平衡的，则在用螺栓固定组件之前，请确保匹配标记在直线上和单向。

- 1) 首先确保拧紧所有螺母和螺栓，以达到垫片总成的碟形组件螺栓所需的拧紧扭矩。
- 2) 确保垫片组件中的刀片处于笔直位置，垫片组件的总长度等于轮毂面之间的距离。
- 3) 轻轻压紧垫片组件，然后将其插入轮毂表面之间，并确保其均匀地放在两个轮毂中提供的台阶中。



- 4) 将适配器的螺孔与轮毂的通孔对齐。插入带弹簧垫圈的轮毂螺栓，并按表3所示拧紧至所需的拧紧扭矩。
- 5) 确保垫片组件两侧的间隙“G”相等（关于间隙“G”，请参见表1和2）。拧紧两个设备的所有基础螺栓。

**重要：**防护罩和保护器的必要性随单个安装的不同而不同。所有者或用户必须提供所需的安全防护装置。我们不为联轴器提供安全防护装置或防护罩。

### **(E) 拆卸程序**

故障很少见，可归因于过度的未对准，严重的过载或两者的结合。在所有联轴器故障情况下，建议首先确定故障原因，然后纠正。联轴器的故障通常是叶片组件的故障。这些组件应成对更换。一个组件的故障通常会导致另一组件的损坏。

支撑垫片，使刀片不会因外部载荷（例如垫片重量）而承受压力。

卸下所需的螺栓，螺母，使垫片或垫片组件脱离完整的装配。

如果垫片组件位于毂步骤中，则压缩垫片组件并将其与毂定位步骤分离。

**重要：**建议用新的出厂组装刀片组替换整个刀片组。

## DISC-O-FLEX 联结

**表格1**  
**REM联轴器的允许初始偏差**

允许的初始偏差					
REM 联轴器尺寸	角度的		轴向的 (± mm)	平行 (mm/mm) SPAN) #	*缺口“G” (Std) (mm)
	每个光盘包 的度数	指示读取 总数 (TIR) (mm)			
8	0.18°	0.125	0.25	0.003	6.5
25					6.5
65					8
125					9.5
165					12
370					13
390		0.7	0.5		14.4
790					16.2
1025					19.5
1425					21.5
1880					23.5

**表格2**  
**联轴器的最大允许未对准**

最大允许偏差					
REM 联轴器尺寸	角度的		轴向的 (± mm)	平行 (mm/mm) SPAN) #	*缺口“G” (Std) (mm)
	每个光盘包 的度数	指示读取 总数 (TIR) (mm)			
8	0.75°	0.5	1	0.013	6.5
25					6.5
65					8
125					9.5
165					12
370					13
390		2.8	2		14.4
790					16.2
1025					19.5
1425					21.5
1880					23.5

- 当角度和轴向偏差为零时，给出上表中的间隙“G”。
- # SPAN = DBSE - G

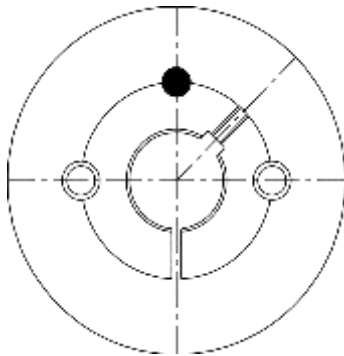


## DISC-O-FLEX 联结

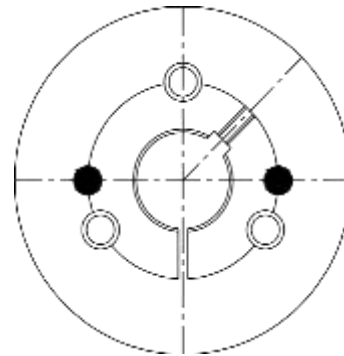
**表格3**  
**拧紧扭矩**

REM 联轴器尺寸	对于刀片套件螺 栓		用于轮毂螺栓	
	螺栓 尺寸	Nm	螺栓尺寸	Nm
8	M6	10	M6	12.8
25				
65	M8	23	M8	31.2
125	M10	46	M10	61.6
165	M12	80		
370	M14	129		
390	M16	150		
790	M18	205		
1025	M20	285	M12	108
1425	M22	380		
1880	M24	400		

### 带有锥形衬套的轮毂的安装和拆卸



尺码- 1008 to 3030



尺码- 3525 to 5050

#### A) 组装

1. 清除并清除衬套孔和锥面以及法兰或适配器的锥形孔中的油脂。将衬套插入联轴器法兰/适配器中并对准孔（半螺纹孔必须与半个直孔对齐）。
2. 向平头螺钉（衬套规格1008至3030）或带帽螺钉（衬套规格3525至5050）上油。然后将它们松散地拧入如图所示的法兰/适配器上的孔中，请不要拧紧。

3. 清洁轴并给轴除脂。将联轴器毂与轴上的锥形衬套安装在一起，然后定位在所需位置。
4. 使用钥匙时，应首先将其安装在轴键槽中。钥匙和孔中的钥匙槽之间应有一个顶部间隙。
5. 使用六角套筒扳手，按照螺钉紧固扭矩表-4中列出的扭矩逐渐拧紧平头螺钉或带帽螺钉。
6. 为避免螺钉松动，请在拧紧螺钉之前在螺纹上涂上螺纹锁固剂LOCTITE 270。
7. 当驱动器在负载下运行半小时到一小时时，请检查并确保螺钉没有松动。如果发现松动，请采取适当的步骤。

**B) 去除**

1. 松开所有螺丝。根据千斤顶孔的数量移除一两个，如图中的●所示。将这些螺钉插入顶孔。
2. 均匀且交替地拧紧螺钉，直到衬套在法兰或适配器中松动并且联轴器在轴上自由。
3. 从轴上拆下联轴器组件。

表格- 4

锥套尺寸	螺丝拧紧扭矩(Nm)	螺丝	
		尺寸	数量
1008	5.6	1/4" BSW	2
1108			
1210	20	3/8" BSW	2
1215			
1610	20	3/8" BSW	2
1615			
2012	31	7/16" BSW	2
2017			
2517	48	1/2" BSW	2
2525			
3020	90	5/8" BSW	2
3030			
3525	112	1/2" BSW	3
3535			
4030	170	5/8" BSW	3
4040			
4535	192	3/4" BSW	3
4545			
5040	270	7/8" BSW	3
5050			

**保养说明:**

联轴器的常规维护包括在常规机械维护计划中的下列检查点。

- 确保轴向，角度和平行的对中误差仍在可接受的范围内，并且没有大的运动发生。建议保留未对准读数的记录。
- 所有螺栓，以确保正确拧紧。
- 通过肉眼检查，检查挠性元件是否有疲劳失效或垫圈固定点裂纹的迹象，或微动腐蚀的一般迹象。轻微弯曲或“S”形失真对本机的操作无害。请注意，所有开裂都将从外刀片的最外边缘开始。这就是说，这种检查仍然可能，而不会影响元件的螺栓连接。
- 建议重新扭紧4至5次后再更换尼龙螺帽螺母。

**注意:**

对备件的任何要求都应引用原始购买者，原始购买订单编号和联轴器图纸编号。

建议的维护间隔为: -

- i) 1-2个月
- ii) 按计划的停机时间间隔