

## ISTRUZIONI DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO CALETTATORI MAV SERIE 3003

Il calettatore MAV 3003 è composto da due anelli con una superficie conica. Per l'assemblaggio, l'utilizzatore deve utilizzare una flangia - realizzata secondo le esigenze specifiche e non fornita da MAV - che trasmetta il precarico delle viti agli anelli. La coppia trasmissibile è calcolata con un coefficiente di attrito  $\mu=0.12$ , con anelli e superfici di contatto di albero e mozzo leggermente oliati. Anche le viti devono essere leggermente oliate: il catalogo MAV riporta una tabella "coppia di serraggio / precarico" per viti DIN 912, basata su un coefficiente di attrito  $\mu=0.14$ . **E' assolutamente SCONSIGLIATO l'uso di lubrificanti al bisolfuro di molibdeno (ad es. Molykote, Never-Seeze e simili) in tutte le applicazioni ove siano utilizzati calettatori.**

Tolleranze raccomandate albero / mozzo: vedi tabella a catalogo.

Rugosità raccomandata albero / mozzo:  $Ra \leq 0.8 \mu m$

Il calettatore MAV 3003 non è autocentrante. Per ottenere una buona concentricità del collegamento, il mozzo deve essere provvisto di una fascia di centraggio (fig.1).

### MONTAGGIO

1. Assicurarsi che tutte le superfici di contatto e le viti siano pulite e leggermente oliate.
2. Montare i componenti nel seguente ordine:
  - a) Mozzo
  - b) Anello distanziale [5], se presente, in corrispondenza dello scarico
  - c) Anello esterno [2] / anello interno [1]
  - d) Flangia (anello di spinta) [3]
  - e) Viti di serraggio [4]
3. Avvitare leggermente le viti e posizionare il mozzo.
4. Usare una chiave dinamometrica, settata alla coppia di serraggio ( $M_a$ ) maggiorata approssimativamente del 5%. Avvitare progressivamente le viti secondo uno schema a croce, serrando di 1/4 di giro circa ad ogni passata, fintanto che non sia più possibile serrare di 1/4 di giro.
5. Serrare con coppia maggiorata ancora per 1-2 passate, per compensare il rilassamento delle viti (il serraggio di una vite provoca il rilassamento delle viti adiacenti). Senza usare una coppia maggiorata, sarebbe necessario un grande numero di passate per raggiungere la coppia di serraggio ( $M_a$ ).
6. Riportare la chiave dinamometrica alla coppia indicata a catalogo ( $M_a$ ) e controllare il corretto serraggio di tutte le viti. Nessuna di esse deve poter essere ulteriormente avvitata, altrimenti ripetere la procedura dal punto 5 per 1 o 2 volte. Dopo l'entrata in servizio del calettatore, non è necessario ricontrollare il serraggio delle viti.
7. Assicurarsi che la distanza "X" non si annulli e che sia il più uniforme possibile.

### SMONTAGGIO

Prima di iniziare la procedura di smontaggio, assicurarsi che nessun carico esterno sia applicato al calettatore, all'albero o a qualsiasi componente collegato.

1. Svitare tutte le viti in più passate. Gli anelli si separeranno automaticamente, in quanto le conicità sono autosbloccanti. Se gli anelli non si separano, aiutarsi con qualche leggero colpo di martello.

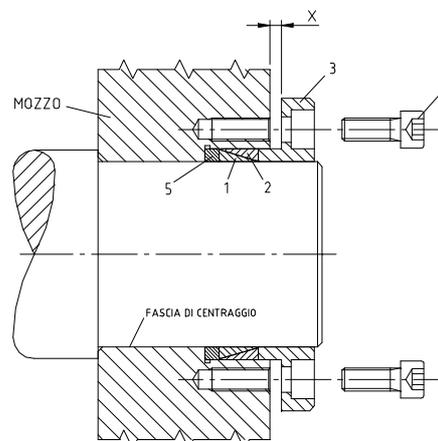


Fig. 1