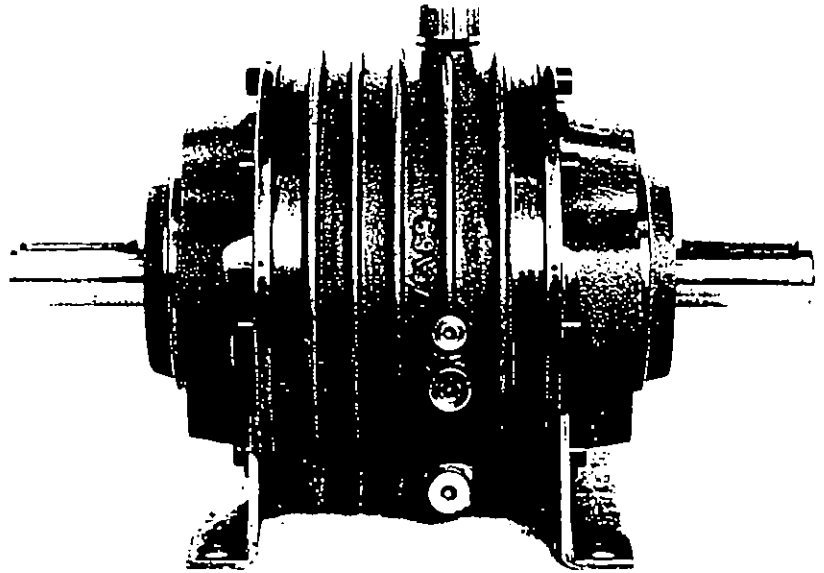


Ortlinghaus

Dischi • Frizioni • Freni



**Informazioni tecniche di prodotto Nr. 805
(TPI)**

**Unita combinate frizione-freno
a comando pneumatico delle serie 0-404**

Ortlinghaus-Werke GmbH
D-42907 Wermelskirchen
Germany
Casella postale 14 40
Telefono (2196) 85-0
Telefax (2196) 9 36 25
Telex 8 513 311

Rappresentanti esclusivi per l'Italia:
W. Homberger & Co. S.r.l.
I-16121 Genova
Via I. d'Aste 1/1 s.d.
Tel. 010-53 10 91
Fax 010-585 083
Telex 270 018

Note in merito alle informazioni tecniche di prodotto (TPI)

Chi sono i destinatari di queste TPI?

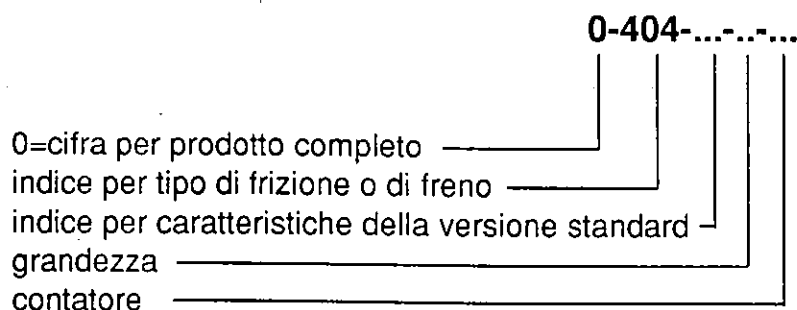
Destinatari di queste informazioni tecniche di prodotto sono:

- gli addetti alla preparazione al lavoro ed al montaggio della macchina, in fase di costruzione.
- gli addetti alla manutenzione e gli operatori della macchina, in fase di esercizio.

Che cosa contengono queste TPI?

Queste TPI contengono tutte le informazioni necessarie per il montaggio e l'esercizio delle unità combinate Ortlinghaus frizione-freno a comando pneumatico della serie 0-404. Sono corredate di disegno di assieme e della denominazione dei singoli componenti.

Vengono fornite nel corso della evasione dell'ordine.



Che cosa non troverete in queste TPI?

Queste TPI non contengono alcuna informazione necessaria alla progettazione. Tali informazioni sono contenute nel catalogo e nei prospetti illustrativi.

Simbologia adottata nel testo di queste TPI

Pericolo di infortunio al montaggio o nel corso dell'esercizio!



Rischio di danneggiamento del materiale al montaggio o nel corso dell'esercizio!



Trasmettete per favore queste TPI ai Vs. Clienti

Potete richiederci altre copie di queste informazioni per i Vs. Clienti. Siete comunque autorizzati a riprodurre queste TPI per trasmetterle ai Vs. Clienti.

Il prodotto

Utilizzo e funzionamento dell' unita' combinata

Le combinazioni frizione-freno con accoppiamento d' attrito acciaio/sinter, per funzionamento in olio, consentono di effettuare un elevato numero di cicli con brevissimi tempi di intervento ed alta precisione di ripetibilita'. Vengono vantaggiosamente impiegati per movimenti ciclici in dosatura, posizionamento e taglio, nelle macchine per imballaggio e confezionamento, e negli avanzamenti di macchine e apparecchiature in genere.

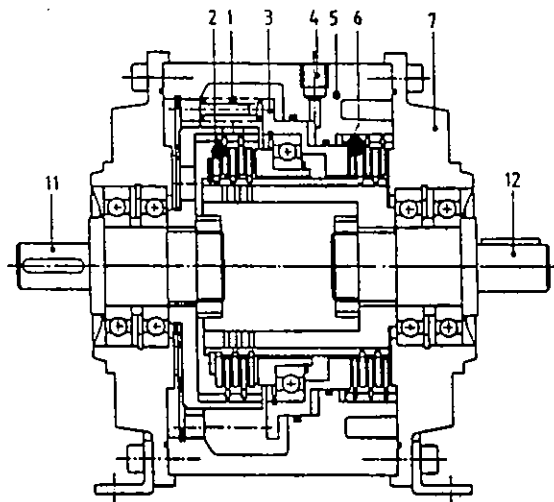


fig. 1 versione con alberi

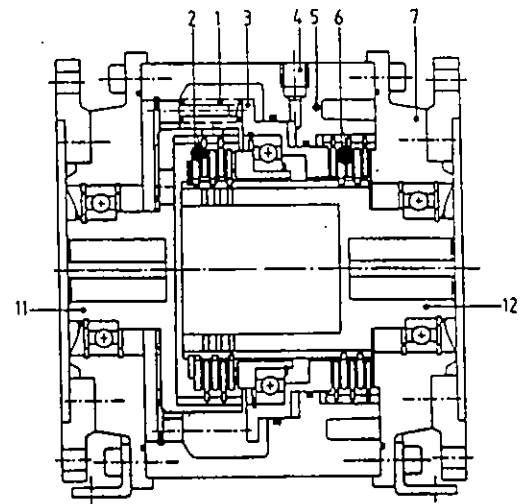


fig. 2 versione a flangia

Frenare: le molle 1 premono sul pistone 3 alloggiato nella scatola 5. Questo comprime il pacco dei dischi del freno 6 contro la flangia 7 attivando il freno. L' albero in uscita 12 rimane percio' frenato.

Innestare: l' aria compressa, immessa attraverso il foro 4 preme sul pistone 3. Questo comprimendo le molle 1 apre il freno 6 e chiude il pacco dei dischi della frizione 2 collegando per attrito l' albero di entrata 11 con quello di uscita 12.



La pressione di esercizio normale e' di **6,0 bar**. Non alimentare mai l' unita' con pressione di esercizio superiore al fine di non compromettere la durata dei cuscinetti incorporati.



- L' unita' prima di essere impiegata va riempita sino alla meta' dell' indicatore di livello con olio di qualita' ATF.

Fornitura dell' unita' combinata

Le combinazioni frizione-freno vengono forniti completi e montati ma **senza olio**.

Varianti esecutive

0-404-0..- attacco G1/8 con piedini con ventilazione forzata
0-404-1..- attacco G1/8 con piedini senza ventilazione forzata
0-404-5..- attacco G1/8 senza piedini con ventilazione forzata
0-404-6..- attacco G1/8 senza piedini senza ventilazione forzata
in entrata
0-404-.0.- albero sporgente (flangia su disegno del cliente)
0-404-.1.-
0-404-.2.- albero sporgente e flangia positiva
0-404-.3.-
0-404-.5.- albero cavo (flangia su disegno del cliente)
0-404-.6.-
0-404-.7.- albero cavo e flangia negativa
0-404-.8.-
in uscita
0-404-..0- albero sporgente (flangia su disegno del cliente)
0-404-..1-
0-404-..2- albero sporgente e flangia positiva
0-404-..3-
0-404-..5- albero cavo (flangia su disegno del cliente)
0-404-..6-
0-404-..7- albero cavo e flangia negativa
0-404-..8-

Montaggio iniziale

Per le unita' combinate in versione con alberi sporgenti prevedere come elemento di collegamento un organo che possa compensare eventuali errori di allineamento (p. es. giunti autoallineanti oppure elastici).

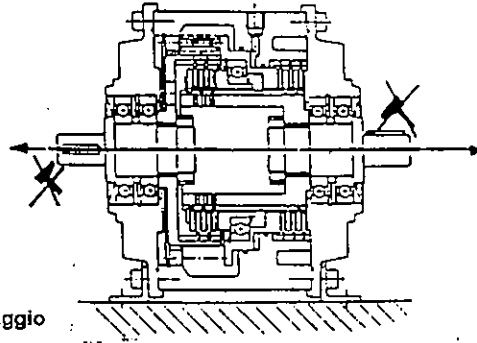


fig. 3 posizione di montaggio

- Montare sempre l'unita' con gli alberi in posizione orizzontale.
- Non esercitare spinte o urti sugli alberi.

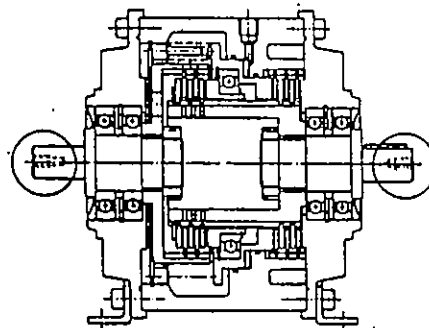


fig. 4 fori filettati ausiliari

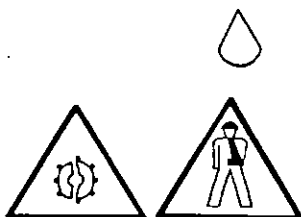
- Per il calettamento di pulegge o ingranaggi servirsi degli appositi fori ausiliari previsti sulle estremita' degli alberi.
- Riempire l'unita' con olio di qualita' ATF sino alla meta' dell' indicatore di livello.

Manutenzione

Controllo con macchina in esercizio

Controllare periodicamente, a intervalli regolari, il livello dell' olio dell' unita'.

- Sostituire l' olio ogni 1000 ore di lavoro oppure ogni 5 milioni di cicli.



Lo smontaggio dell' unita' va eseguita solo dal servizio di assistenza

Guasti e rimedi - riservato al servizio di assistenza

Guasto	Motivo	Rimedio
Il tempo di avviamento e di frenatura non sono costanti	Elettrovalvola sporca	Sostituire la valvola
	Guasto o usura del pacco dei dischi frizione/freno	Sostituire il pacco dei dischi
All' innesto esce olio dal tappo di sfiato	Anelli di tenuta usurati	Sostituire gli anelli di tenuta
Per qualsiasi altro tipo di guasto interpellare il servizio di assistenza o il costruttore della macchina.		

Sostituzione dei dischi e degli anelli di tenuta

Se si devono sostituire i dischi controllare con l' occasione anche gli anelli di tenuta.

Il disco portamolle 15 e' sottoposto alla spinta delle molle. Seguire le istruzioni riportate a pag. 7!

- Scaricare l' olio dall' unita'
- Staccare l' unita' combinata dalla macchina

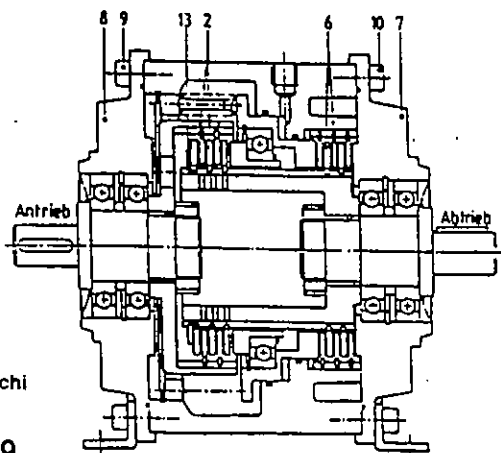
Smontaggio dei dischi frizione (lato di entrata)

fig. 5: Smontaggio dei dischi

- Allentare le viti 9.
- Togliere la flangia di entrata 8.
- Smontare l' anello di sicurezza 13.
- Sfilare il pacco dei dischi frizione 2.

Smontaggio dei dischi freno (lato di uscita)

- Allentare le viti 10.
- Togliere la flangia di uscita 7.
- Sfilare il pacco dei dischi freno 6.

Smontaggio degli anelli di tenuta

- Smontare i dischi della frizione e del freno.

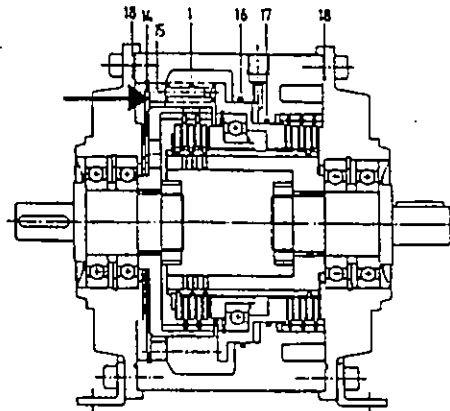


fig. 6 smontaggio degli anelli di tenuta



L'anello di sicurezza **14** e' sottoposto alla spinta delle molle. Con un utensile ausiliario premere il disco portamolle **15** sino a comprimere le molle **1** onde scaricare la spinta dall'anello di sicurezza che puo' cosi' essere rimosso. Richiamare lentamente l' utensile ausiliario sino a che le molle siano scaricate completamente.

- Sfilare il disco portamolle **15** (con le molle **1** ed il pistone **3**) dal lato di entrata.
- Ripassare le superfici di tenuta o eventualmente sostituire il pistone se vi fossero segni di usura.
- Smontare gli anelli di tenuta **16** e **17**.

Montaggio

Pulire tutte le superfici di tenuta. Sostituire il pacco dei dischi e gli anelli di tenuta. Il montaggio va eseguito procedendo in ordine inverso allo smontaggio tenendo presente i seguenti punti:

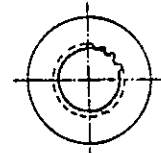
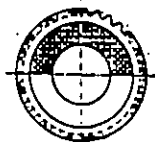


fig. 7 disco esterno

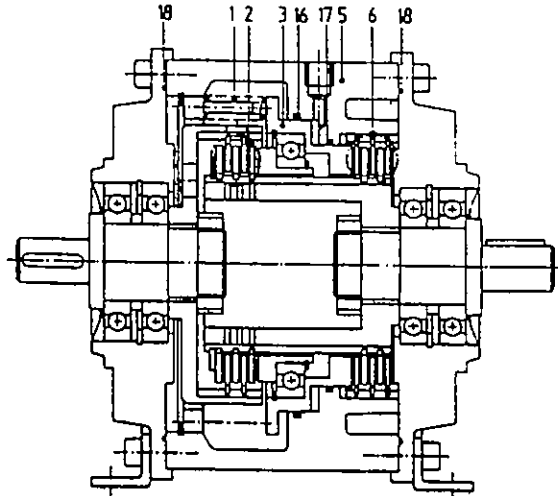
fig. 8 disco interno

- Nel rimontare il pacco dei dischi freno seguire la sequenza: disco esterno, disco interno,....., disco esterno.
- Nel rimontare il pacco dei dischi frizione seguire la sequenza: disco interno, disco esterno, ..., disco interno.
- Allineare i denti dei dischi esterni della frizione per poter permettere alla flangia di entrata di scorrere sui dischi.
- Controllare gli OR **18** prima di rimontarli e ove necessario sostituirli.
- Riempire con olio di qualita' ATF sino a meta' dell' indicatore di livello.



Elenco dei componenti

“Unita’ combinata frizione-freno a comando pneumatico
0-404”



Pos.	Denominazione
1	Molla
2	Pacco dei dischi frizione
3	Pistone
5	Campana esterna
6	Pacco dei dischi del freno
16	Anello di tenuta
17	Anello di tenuta
18	Anello OR