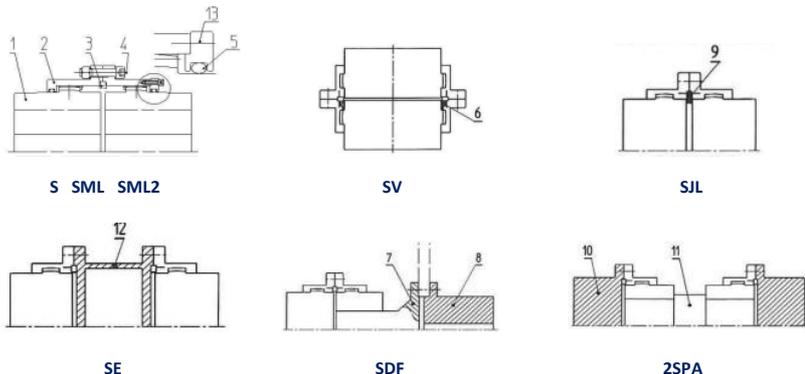




## PARTS LIST - NOMENCLATURE



- |                       |                               |
|-----------------------|-------------------------------|
| 1. Hub                | 1. Moyeu                      |
| 2. Gear cover         | 2. Demi-boitier               |
| 3. Centering ring*    | 3. Bague de centrage*         |
| 4. Bolts              | 4. Boulonnerie                |
| 5. O ring             | 5. Joint torique              |
| 6. Retaining ring     | 6. Bague de maintien          |
| 7. Flanged shaft      | 7. Embout support disque      |
| 8. Disk hub           | 8. Moyeu support disque       |
| 9. Spacer ring        | 9. Bague de limitation axiale |
| 10. Rigid hub         | 10. Moyeu rigide              |
| 11. Spacer shaft      | 11. Arbre allonge             |
| 12. Spacer tube       | 12. Entretoise tubulaire      |
| 13. End plate (S>280) | 13. Couvercle (S>280)         |

\* not supplied in the standard version (except SV)  
\* non fournie en version standard (sauf SV)

## MOUNTING - MONTAGE

Clean all the parts and smear the gear cover teeth's with the recommended grease.  
Smear the bolt bodies.  
Put the gear cover (or end plate) on the shaft with their respective seals.

Nettoyer toutes les pièces de l'accouplement.  
Garnir de graisse la denture des demi-boîtiers.  
Graisser le corps des boulons.  
Placer les demi-boîtiers ou les demi-boîtiers munis de leur couvercle sur les arbres.

### FITTING OF THE HUBS ON THE SHAFT

#### Keyway configuration

Heat the hub in an oven to facilitate the fitting (100 to 120°C).

### CALAGE DES MOYEUX SUR LES ARBRES

#### Assemblage claveté

Un chauffage du moyeu au four peut faciliter le montage (100 to 120°C).

#### Shrink fit configuration

Degrease all contact surfaces and remove the plugs provided for hydraulic dismantling.  
Heat preferably in an oven to 250°C (assuming an ambient temperature of 20°C and an interference of 1.6\*/°) and check the dimension gap.

#### Assemblage fretté

Dégraisser toutes les surfaces de contact et retirer les bouchons fournis pour le démontage hydraulique. Chauffer le moyeu de préférence dans un four à 250°C (pour une température ambiante de 20°C et un serrage de 1.6\*/°) et contrôler le jeu avant montage.

Ensure the protection of o-rings from the heat of the hub. Avoid shocks.

Assurer la protection des joints toriques de la chaleur du moyeu. Eviter les chocs. Graisser la surface de contact des joints toriques sur le moyeu avant l'assemblage, mais après refroidissement.

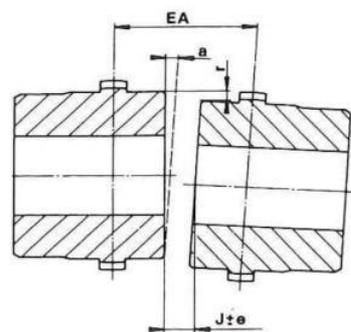
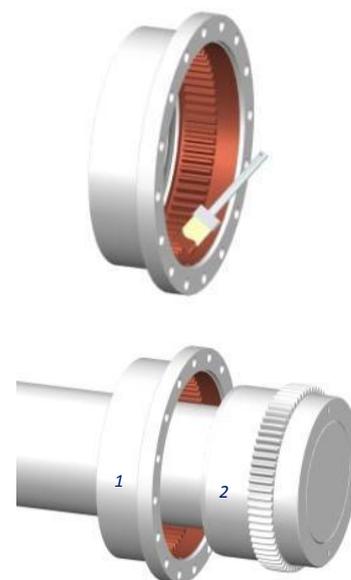
Grease the sealing surface on the hub prior to assembly but after cooling.

### ALIGNMENT

Align shafts within the alignment limits "r", "a" and "e" given in table below.  
When couplings are dynamically balanced, or with SJL version, the alignment limits "a" and "r" must be divided by three. For the dynamically balanced couplings, the "match marks" between the parts have to be aligned.

### ALIGNEMENT

Aligner les arbres selon les tolérances « a », « e » et « r » indiqués dans le tableau ci-dessous.  
Si les accouplements sont équilibrés dynamiquement ou en version SJL, diviser les valeurs par 3. Pour les exécutions équilibrées dynamiquement, indexer chacune des pièces en respectant les repères.  
Tenir compte des quelques modifications d'implantation qui pourraient survenir en cours de fonctionnement. Chaque arbre doit avoir sa propre butée, l'accouplement permettant leur libre positionnement.



SENIOR	50	68	80	100	115	135	150	170	190	215	230	250	280	310	330	370	400	430	475	510	550	610	650	710	750	800
a max	0.1	0.14	0.16	0.2	0.23	0.28	0.31	0.35	0.39	0.45	0.47	0.52	0.56	0.61	0.65	0.73	0.8	0.87	0.96	1.05	1.15	1.25	1.33	1.46	1.54	1.64
e max	0.4	0.5	0.5	0.7	0.7	0.7	0.7	0.9	1.1	1.1	1.2	1.3	1.5	1.8	1.8	2	2	2.3	2.5	3	3	3.5	3.5	4	4	4.5
EA*	32	39	45.5	59	71	82	94	107	118	132	148	164	166	186	201	201	228	240	246	290	290	310	355	405	420	480
r max*	0.05	0.06	0.07	0.09	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.2	0.22	0.24	0.25	0.28	0.3	0.3	0.34	0.35	0.36	0.43	0.43	0.46	0.52	0.59	0.62	0.7

\* values not available for « SE » and « 2SPA ». Consider EA = distance between the teeth and  $r = 0.0015 \cdot EA$

\* valeurs non applicables aux versions "SE" et "2SPA". Considérer EA = distance entre dentures et  $r = 0.0015 \cdot EA$





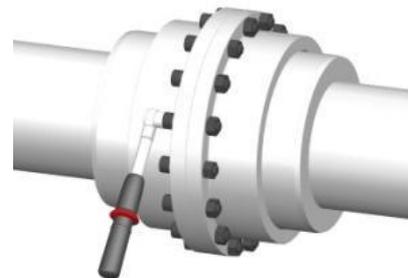
## ASSEMBLING

Thoroughly remove the grease from the joint faces of the flanged sleeves and cover, for sealing with SERIJOINT-LOCTITE ref. 573 or equivalent sealing paste. Flange bolts have to be secured with the special washers delivered to be located under the screw heads and nuts (except S430 to S800).

The flanged sleeves being secured by uniform tightening of the fasteners to the torque values "Cs" indicated.

## ASSEMBLAGE

Dégraisser les faces d'assemblage des couvercles et demi-boîtiers. Réaliser l'étanchéité des faces des brides à la pâte, telle que « SERIJOINT Réf. 573 de chez LOCTITE » ou équivalente. Le montage et l'étanchéité des couvercles sera faite après graissage. La boulonnerie d'assemblage sera faite avec les rondelles frein fournies, à placer sous la tête de vis et sous l'écrou (sauf S430 à S800). Serrer les boulons au couple « Cs » indiqué.



SENIOR	50	68	80	100	115	135	150	170	190	215	230	250	280	310	330	370	400	430	475	510	550	610	650	710	750	800
Cs (Nm)	14	33	60	60	95	171	235	235	370	370	520	520	520	800	1250	1650	1650	1650	2290	2290	4600	4600	8000	8000	9000	9500

## LUBRICATION

Couplings are provided for grease lubrication, according to the table below. Smear the teeth's before assembling.

## LUBRIFICATION

Les accouplements sont prévus pour être lubrifiés à la graisse selon le tableau ci-après. Garnir la denture de graisse avant assemblage.

Propriétés minimales requises pour les graisses

Grade 0 / 1 - Extrême pression EP

Viscosité minimale de l'huile de base > 390 cSt à 40°C

Vitesse de séparation de l'épaississant > Vitesse de rotation maximale

Lubricants Lubrifiants -20°C => +100°C	FUCHS	Mobil	KLOBER LUBRICATION	Shell	TOTAL
Grade NLGI 1	RENOLIT EP X1	MOBILITH SHC 460 / 1500	BE41-1501	-	COUPLING GREASE
Grade NLGI 0	-	MOBILUX EP111	GRASFLOCON C-SG 500 PLUS	GADUS S3 HIGH SPEED COUPLING	-

Les références de graisse mentionnées conviennent à la plupart des applications. Néanmoins, l'utilisateur doit vérifier au près du fournisseur de graisse l'adéquation avec son application. CMD ne pourra en aucun cas être tenu responsable d'une dégradation des dentures due à un mauvais choix (ou à une mauvaise qualité) de lubrifiant."

SENIOR	WEIGHT OF GREASE - MASSE DE GRAISSE (kg)																											
	50	68	80	100	115	135	150	170	190	215	230	250	280	310	330	370	400	430	475	510	550	610	650	710	750	800		
S SML SML2	0.04	0.08	0.12	0.26	0.38	0.60	0.80	1.00	1.70	2.20	2.90	3.80	4.00	6.2	6.6	7.9	11.0	13.5	18.2	22.3	23.8	30.5	37.1	48.5	62.2	73.5		
SP	0.03	0.06	0.09	0.17	0.26	0.41	0.57	0.73	1.15	1.50	2.10	2.60	3.00	3.1	3.3	4.0	5.5	6.8	9.1	11.2	11.9	15.3	18.6	24.3	31.0	36.8		
SIL	0.04	0.09	0.14	0.30	0.46	0.73	1.00	1.20	2.00	2.70	3.50	4.60	5.00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
sv	0.03	0.07	0.10	0.22	0.34	0.50	0.70	0.90	1.40	1.90	2.50	3.20	3.40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		

Lubrication is applied according the following method (before mounting the sealing covers for sizes exceeding S280).

Apply through grease nipple provided on the external diameter of the half covers, from the bottom.

The grease have to be extruded through the opposite hole and by the two vent holes situated on the external part of the half cover, seal side (S50 to S280), or directly by the sealing covers for larger sizes.

Repeat operation on each half coupling.

Ensure all plugs and the sealing covers are inserted before starting.

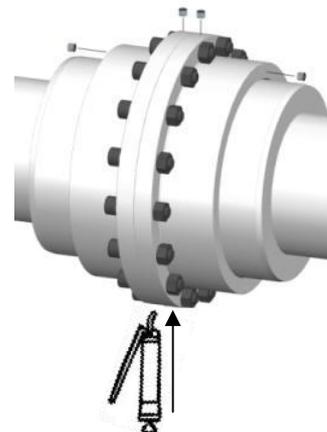
It is recommended that all fasteners are retightened after about ten hours of operation.

Effectuer le remplissage de l'accouplement avec le lubrifiant retenu (avant montage des couvercles pour les tailles strictement supérieures à S280). Compléter la charge de graisse par le dessous, par les orifices prévus sur le diamètre extérieur des brides des demi-boîtiers.

La graisse doit apparaître aux trous opposés et par les deux trous d'évent exécutés sur la face extérieure des demi-boîtiers, côté joint (S50 à S280), ou directement par les couvercles pour les tailles supérieures.

Répéter l'opération sur chacun des demi-accouplements.

Avant mise en route, vérifier que tous les bouchons et couvercles sont remontés. Vérifier le couple de serrage des boulons après une dizaine d'heures de fonctionnement.



## MAINTENANCE

After 3,000 hours continuous running or six months discontinued running, check grease / oil levels, condition of seals, gear teeth and security of fasteners. For reversing applications or high ambient temperatures above inspection check should be made after 1500 hours or three months.

Consequent upon result inspection, fill up, or change lubricant and determine frequency of next inspection. Please consult us in the event of any unusual operating conditions.

## SPARE PARTS

Indicate coupling model and size together with components required, identified in accordance with parts list detailed on page one.

## PRODUCTS ELIMINATION

The waste grease or the coupling parts must be eliminated regarding the appropriate dies and regulations.

## ENTRETIEN

Après 3 000 h de marche continue ou six mois discontinue, vérifier le maintien du bon graissage, l'état des joints et de la denture, le couple de serrage des boulons. Pour marche réversible ou température ambiante élevée, faire cette première visite après 1500 h ou 3 mois. Suivant constatations, compléter ou remplacer le lubrifiant et établir la fréquence des visites. Nous consulter pour conditions de fonctionnement particulières.

## PIECES DE RECHANGE

Avec le nom de la pièce désirée correspondant à la nomenclature au recto, préciser l'exécution et la taille de l'accouplement.

## ELIMINATION DES PRODUITS

Les graisses usagées et les pièces de l'accouplement doivent être éliminées en respectant les filières appropriées et les réglementations en vigueur.

