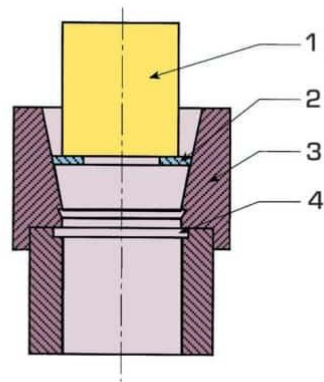


ISTRUZIONI DI MONTAGGIO ANELLI INTERNI A MONTAGGIO ASSIALE DIN 472 / DIN 984 / JV / JL / SB 2000-5000 / 2008-5008 / 2001-5001

Durante la delicata fase di montaggio, l'anello subisce tensioni molto elevate, con possibile rischio di deformazione permanente. E' quindi indispensabile limitare la chiusura dell'anello.

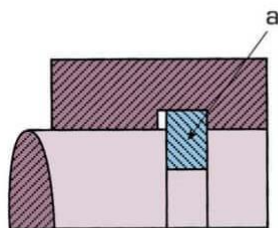
Il sistema di montaggio più efficace prevede l'utilizzo di coni di spinta, che permettono un'apertura minima e graduale del particolare. Consigliamo inoltre l'utilizzo di pinze di montaggio con vite di limitazione.



- 1- Spintore
- 2- Cono
- 3- Centratrice
- 4- Sede anello

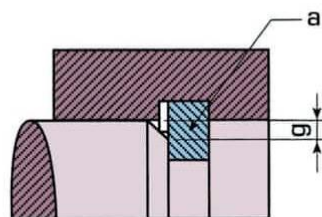
La portata assiale dell'anello è massima nelle condizioni rappresentate in Figura 1, cioè con parte premente a spigolo vivo. In caso di appoggio con raggio o smusso "g" (Figura 2), la portata diminuisce in relazione all'entità di questo valore. In questi casi è possibile migliorare le condizioni di tenuta dell'anello con l'inserimento di una rondella d'appoggio DIN 988 (Figura 3).

Figura 1



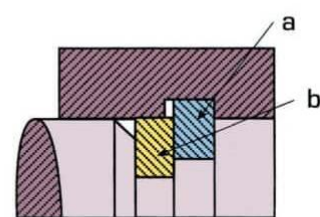
a- Anello DIN 472

Figura 2



a- Anello DIN 472

Figura 3



a- Anello DIN 472
b- Rondella di appoggio DIN 988