

Python-Drive Tabella Identificazione Avarie:

Il costruttore fa del suo meglio per accertarsi che tutti i componenti siano controllati con attenzione ed imballati in modo corretto. Nella sfortunata ipotesi che vengano forniti particolari non corretti, danneggiati o mancanti si prega di contattare immediatamente il Vostro Rivenditore. I gruppi reggispinta P30-R & P60-K dopo il trasporto potrebbero sembrare non allineati. Questi cuscinetti sono autoregolanti e possono essere facilmente allineati manualmente. Durante il montaggio accertarsi sempre che siano posizionati a 90 gradi sia orizzontalmente che verticalmente.

Sintomi	Cause	Soluzioni
L'asse elica non corrisponde al cuscinetto.	Errate dimensioni dell'asse elica. Cuscinetto reggispinta errato.	Sostituire o modificare l'asse elica. Controllare le dimensioni o sostituire il cuscinetto.
La flangia di accoppiamento non corrisponde a quella della trasmissione.	Flangia fornita o ordinata in modo errato.	Verificare le dimensioni e contattare il Vostro Rivenditore.
L'albero di trasmissione non corrisponde alla flangia.	Albero fornito o ordinato in modo errato.	Verificare le dimensioni e contattare il Vostro Rivenditore.
L'allineamento dei componenti supera i valori accettabili.	Registri della flangia non corretti.	Verificare le dimensioni e contattare il Vostro Rivenditore.
Morsetto del gruppo reggispinta danneggiato	Montaggio effettuato senza grasso.	Occorre un nuovo morsetto.
Il morsetto non trasmette la rotazione dell'asse elica.	Asse elica sottodimensionato. Momento torcente troppo elevato. Morsetto montato in maniera non corretta.	Sostituire o modificare l'asse elica. Utilizzare un gruppo Python Drive più grosso. Installare nuovamente il morsetto.
La temperatura del gruppo reggispinta supera gli 80°C durante il funzionamento a pieni giri.	Gruppo reggispinta non montato a 90 gradi come raccomandato. Usura eccessiva o danneggiamento del cuscinetto reggispinta. Scelta errata del gruppo reggispinta.	Spessorare i tamponi in modo che abbiano la stessa compressione. Sostituire il cuscinetto chiedendo assistenza al Vostro Rivenditore. Sostituire con uno di dimensioni maggiori o contattare il Vostro Rivenditore.
Perdita di grasso dal gruppo reggispinta.	Tenuta o coperchio danneggiati o usurati.	Angoli di funzionamento errati o surriscaldamento.
Giunti a Velocità Costante con temperature superiori a 80/90°C.	Angoli di funzionamento superiori rispetto a quelli raccomandati. Velocità di rotazione superiore a quella raccomandata. Momento torcente troppo elevato. Combinazione dei problemi sopra indicati.	Variare posizione motore / asse portaelica. Regolare giri motore. Utilizzare un gruppo di dimensioni maggiori. Verificare il calcolo originale per la scelta del gruppo.
Espulsione di grasso dal Giunto a Velocità Costante.	Stringere i bulloni di fissaggio. Eccessivo utilizzo di grasso durante il montaggio. I gruppi dal modello P350-Q sono provvisti di guarnizione. I gruppi fino al modello P200-W sono provvisti di rondelle a mezza luna. Elemento di protezione o tenuta danneggiati.	Prima di stringere i bulloni con le coppie di serraggio indicate verificare che i filetti siano puliti. Togliere il grasso in eccesso. Sostituire la guarnizione. Effettuare il montaggio utilizzando le rondelle fornite. Sostituire l'elemento di protezione o la tenuta.
Movimento radiale del gruppo.	Bulloni di tenuta allentati. Albero di trasmissione consumato o danneggiato. Millerighe dell'asse intermedio usurato o danneggiato.	Controllare tutti i bulloni e stringerli. Sostituire l'albero di trasmissione. Sostituire l'albero di trasmissione.
Rumorosità ad alta frequenza dal gruppo reggispinta.	Lubrificazione insufficiente.	Sostituire la tenuta e mettere nuovo grasso.
Battiti dell'albero con Giunti a Velocità Costante.	Vibrazioni del gruppo propulsore.	Controllare attentamente il motore inclusi i supporti elastici ed i componenti della trasmissione.