

000-00-003

Istruzione tecnica



Chiave dinamometrica



© INNIO Jenbacher GmbH & Co OG
Achenseestr. 1-3
A-6200 Jenbach, Austria
www.innio.com

1	Taratura della chiave dinamometrica.....	1
2	Prescrizioni di montaggio	1
3	Sbloccaggio delle viti di tensione	2
4	Calibrazione della chiave dinamometrica.....	2
5	Indice delle revisioni.....	2

I destinatari del presente documento sono i seguenti:

Cliente, partner commerciali, officine autorizzate, partner IB, filiali/uffici esterni, stabilimento di Jenbach

Nota relativa al diritto di autore di INNIO: RISERVATO

Le informazioni contenute nel documento sono dati protetti e confidenziali di INNIO Jenbacher GmbH & Co OG e delle società affiliate. Tali informazioni sono di proprietà di INNIO e non potranno essere utilizzate, divulgate a terzi o riprodotte se non previa autorizzazione scritta di INNIO. Rientrano in questa disposizione, in via non esaustiva, l'utilizzo di informazioni per la creazione, produzione, lo sviluppo o la definizione di riparazioni, modifiche, ricambi, strutture, modifiche di configurazione oppure la relativa richiesta ad autorità statali. In presenza di un'autorizzazione per la riproduzione totale o parziale, questa indicazione e l'altra dovranno essere riportate in tutto o in parte su tutte le pagine del documento.

COPIA NON CONTROLLATA SE STAMPATA O TRASMESSA ELETTRONICAMENTE

1 Taratura della chiave dinamometrica

- 1.1 Il valore prescritto per la coppia di serraggio deve essere regolato in base alle istruzioni del rispettivo costruttore.

2 Prescrizioni di montaggio

- 2.1 La filettatura di viti e dadi e le superfici di appoggio devono essere pulite. Viti con depositi di ruggine, scalfitture, o incrinature non debbono essere impiegate. In presenza di danni ai pistoni o bronzine devono essere impiegate nuove viti, ad eccezione che sistemi di prova esistenti confermino la condizione perfetta delle viti.
- 2.2 Lubrificare la filettatura e le superfici di appoggio con olio motore nuovo.
- 2.3 La chiave dinamometrica deve essere serrata sempre in modo uniforme. Il serraggio deve essere eseguito sempre in modo progressivo e uniforme (non a ritroso) tenendo la chiave ad angolo retto. Rilasciare immediatamente allo sgancio della chiave.
- 2.4 Il serraggio di parti che appoggiano su guarnizioni deve essere eseguito in modo che ciascun bullone venga serrato in successione, per non più di 60/90 gradi. Dopo ripetuti serraggi viene il momento dello scatto della chiave. Se il serraggio è stato eseguito correttamente anche il corrispettivo bullone diametralmente opposto in precedenza fissato con lo stesso angolo deve portare la chiave allo scatto. Se per questa seconda vite fosse necessario un angolo maggiore, il serraggio non è stato corretto e quindi è necessario allentare le viti e ripetere l'operazione fintanto che non si otterrà una coppia uniforme di serraggio. Il serraggio deve essere eseguito sempre in maniera incrociata con frequenti cambi fra vite e vite.
- 2.5 Il serraggio di parti senza guarnizione intermedia consiste nell'ottenimento della coppia di serraggio consigliata, anche nel serraggio incrociato. A serraggio eseguito battere con un martello di plastica o di metallo leggero, colpi corti e secchi sulla testa della vite o sul pezzo di lavoro. Indi serrare ancora. Ripetere l'operazione (con il martello) se necessario.

- 2.6 Con una chiave dinamometrica a scatto, dopo lo scatto è ancora possibile serrare; pertanto interrompere subito il serraggio dopo lo scatto della chiave.
- 2.7 Attenzione! Quanto indicato al punto 2.5 non è valido per viti o bulloni fissati con anelli a molla o rondelle di spessore. Se si battesse con un martello sul tassello di spinta, che trasmette le forze di serraggio della vite all'anello di tensione, l'attrito dell'elemento verrebbe sopraffatto e con ciò spostato. Si è in presenza di un carico imprevisto e pertanto non consentito. Per la procedura indicata al punto 2.5, il serraggio potrebbe essere eseguito (più volte) al punto tale da ottenere una cosiddetta "saldatura a freddo" di parti ed elementi che renderebbe successivamente impossibile l'allentamento.

3 Sbloccaggio delle viti di tensione

Con bulloni disposti a coppia l'uno di fronte all'altro non allentare una vite e quindi la seconda, ma sbloccare entrambe le viti della fila pezzo per pezzo. Con più bulloni disposti su una circonferenza sbloccare pezzo per pezzo a disposizione incrociata.

In questo modo possono essere evitati grippaggi delle viti.

Il primo movimento di rilascio sia solo di 1/4 di giro fino a che la coppia di serraggio abbia perso forza e le viti si lascino svitare dolcemente.

3.1 Fare particolare attenzione a quanto segue:

Viti ancora calde per l'esercizio non devono mai essere allentate:

Qualora si debba procedere dopo la fermata del motore ad un rapido intervento di smontaggio, aprire tutti i coperchi del blocco motore onde favorire un rapido raffreddamento del motore. Solo quando le viti da allentare, in particolare quelle della testa, sono raffreddate tanto da poterle toccare con continuazione (inferiore a 40 °C a 45 °C) procedere allo sbloccaggio delle stesse.

4 Calibrazione della chiave dinamometrica

Calibrare annualmente la chiave dinamometrica. Calibrare la chiave dinamometrica anche dopo ogni suo utilizzo in condizioni di sovraccarico, oppure dopo un utilizzo non conforme che può aver compromesso la sicurezza della misurazione.

5 Indice delle revisioni

Revisioni			
Indice	Data	Descrizione / Riepilogo delle modifiche	Esperto Controllore
4	10.04.2019	GE durch INNIO ersetzt / GE replaced by INNIO	Stojiljkovic T. Pichler R.
3	01.12.2011	Layoutanpassung / Layout Adjustment	Bilek Bilek
2	09.08.2011	Änderung zu universellen Drehmomentschlüssel / Change to universal torque wrench	Kramartschik Winterle
1	26.05.2010	Umstellung auf CMS / Change to Content Management System ersetzt / replaced Index: g	Schartner Giese