

Il Costruttore fa del suo meglio affinché tutti i componenti vengano imballati con cura ed in modo corretto. Nel malaugurato caso in cui si trovino componenti errati o danneggiati contattare immediatamente il Rivenditore. I cuscinetti reggispinta P30-R, P60-K e P80-M possono sembrare disallineati. I cuscinetti di questi modelli sono autoregolabili e possono essere facilmente allineati a mano o battendo leggermente con un martello in gomma. Durante il montaggio, accertarsi sempre che siano a 90° sia orizzontalmente che verticalmente come descritto nel Manuale fornito con il prodotto.

Sintomo	cause	Soluzioni
L'asse elica non si accoppia al cuscinetto.	Errate dimensioni dell'asse elica. Cuscinetto reggispinta errato.	Sostituire o lavorare l'asse. Controllare le dimensioni o sostituire il cuscinetto reggispinta.
La flangia di adattamento non si accoppia alla trasmissione.	Flangia fornita non corretta o ordine errato.	Controllare le dimensioni / contattare il rivenditore.
Albero omocinetico non adatto alla flangia.	Albero fornito non corretto o ordine errato.	Controllare le dimensioni / contattare il rivenditore.
L'allineamento dei componenti supera i livelli accettabili	Registri della flangia non corretti. Difetti di lavorazione.	Controllare le dimensioni / contattare il rivenditore.
Fascetta del reggispinta danneggiata.	Montata senza olio. Errato serraggio dei bulloni.	Sostituire la fascetta.
La fascetta non trasmette la rotazione all'asse elica.	Diametro dell'asse troppo piccolo. Carico eccessivo. Fascetta montata in modo errato.	Sostituire o modificare l'asse. Scegliere un Python-Drive di maggiori dimensioni. Montare la fascetta in modo corretto.
La temperatura del reggispinta supera 80°C al massimo numero di giri.	Reggispinta non montato a 90° come raccomandato. Reggispinta eccessivamente usurato o danneggiato. Ordine errato del reggispinta.	Spessorare i tamponi in modo che siano compressi in modo uguale. Sostituire il reggispinta / contattare il rivenditore. Sostituire con un reggispinta di dimensioni maggiori.
Perdite di grasso dal reggispinta.	Coperchio o tenuta danneggiati. Reggispinta non montato a 90° come raccomandato. Reggispinta ed asse non allineati.	Sostituire la tenuta o il coperchio. Regolare la posizione del reggispinta. Montare un nuovo cuscinetto se necessario.
La temperatura dei giunti supera 80 / 90°C.	Angoli di lavoro maggiori di quelli raccomandati. Regime di rotazione maggiore di quello raccomandato. Coppia eccessiva. Combinazione e concause dei punti sopraelencati.	Regolare motore/asse. Regolare regime di rotazione Usare un albero di dimensioni maggiori. Verificare i calcoli iniziali.
Grasso viene espulso dai giunti.	Bulloni lenti. Quantità di grasso in eccesso (P750 e maggiori). Sedi o tenute danneggiate.	Stringere alle coppie raccomandate. Continuare a far uscire il grasso fino al raggiungimento del giusto livello. Sostituire sedi o tenute.
Movimento radiale del gruppo.	Bulloni allentati. Giunto usurato o danneggiato. Broccatura usurata o danneggiata.	Controllare il serraggio dei bulloni. Sostituire l'albero. Sostituire l'albero.
Rumori di alta frequenza dal reggispinta.	Lubrificazione insufficiente.	Sostituire la tenuta ed ingrassare o montare un nuovo cuscinetto.
Rumorosità irregolare dell'albero a diversi regimi di rotazione (spesso con oscillazioni del motore).	Vibrazioni dell'unità propulsiva quando è a temperatura di lavoro a causa di errate regolazioni dei componenti propulsivi.	Controllare il motore incluso il carico sui supporti elastici e verificare per errati allineamenti.