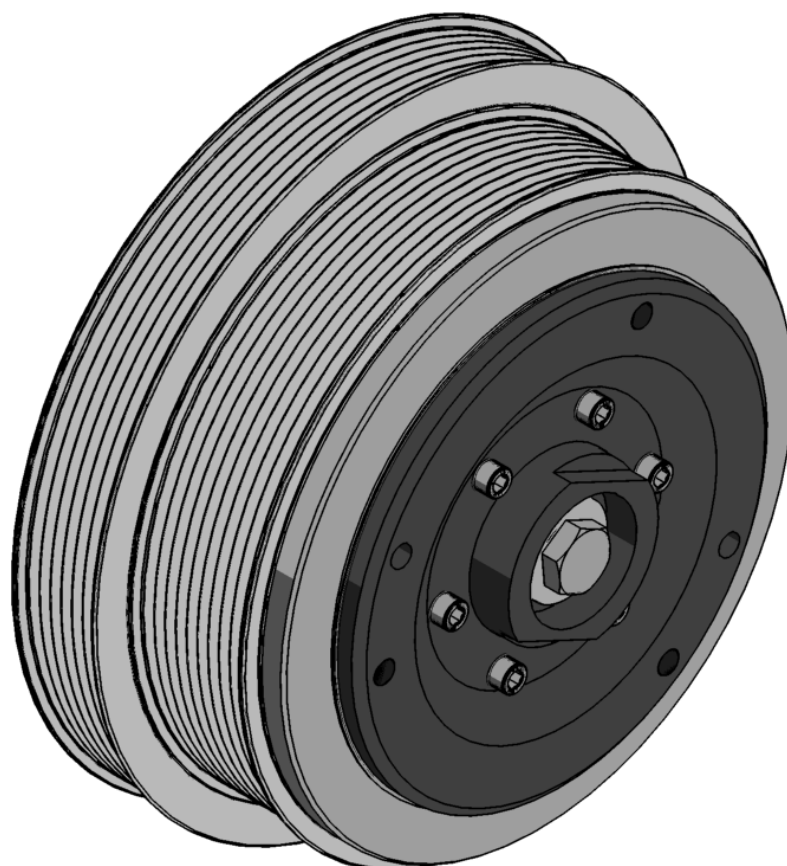


Instruction de Montage

Embrayages électromagnétiques de l'entreprise Lang de la famille 50,1...

Mounting instructions

Lang electromagnetic clutch 50,1 all variants



1. Montage de la bobine sur le compresseur

La face avant et l'arbre du compresseur doivent être propres avant le montage.

Centrer la bobine sur la face avant du compresseur et fixer la bobine avec 6 vis ISO 7984 M8x12 (livrées avec l'embrayage) sur le compresseur avec un couple de serrage de 10Nm !

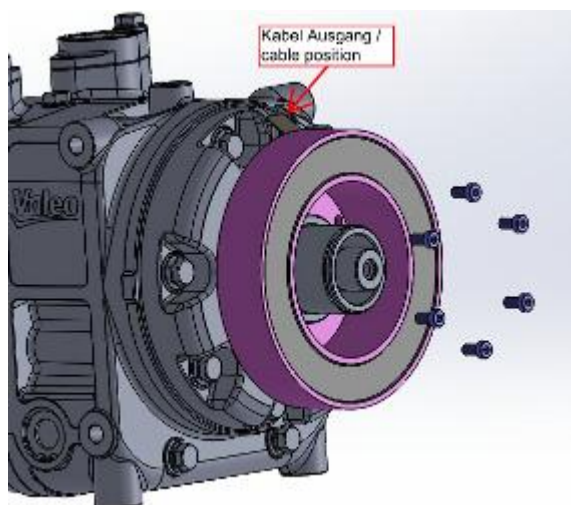
Faire attention de ne pas tordre/plier le câble ! Vérifier que le voltage de la bobine écrit à la sortie du câble correspond à la spécification !

Attention : vérifier que la bobine est bien centrée sur la face avant du compresseur et ne jamais utiliser un marteau pour le montage. Un non respect de ces mesures peut entraîner un dommage irrémédiable des composants.

1. Mounting the coil housing on the compressor

The flange of the compressor and the coil housing must be clean and free from dirt. Slide the coil housing on the compressor flange. Fasten the coil housing with 6 hexagon socket screws ISO-7984 M8x12 (delivered with clutch) to the compressor 10Nm. Do not bend the cable. When connecting the coil to the power supply, pay attention to the correct voltage (embossed at the cable entrance of the coil).

Attention: Pay attention to the precise seat of the coil. A non observance may cause the destruction of the clutch components during operation. Never use a hammer for pressing the coil housing on.



2. Montage du rotor sur le compresseur

Monter le rotor avec précaution sur le compresseur jusqu'au bout ! De même, ne jamais utiliser un marteau pour le montage.



Fixer le rotor avec un anneau élastique à biseau en faisant attention à la position du biseau comme l'indique l'image suivante !

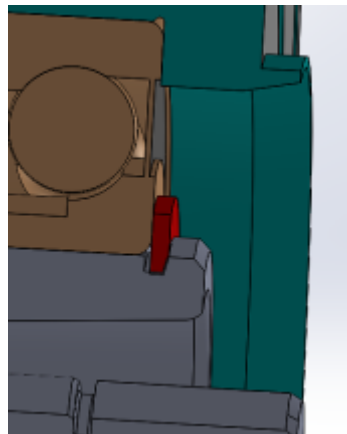
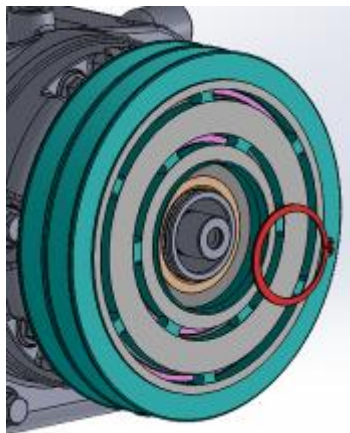
2. Mounting the rotor on the compressor

Slide the rotor carefully with a press using a bell on the shaft end of the compressor till reaching the stop. Never use a hammer.



Fasten the rotor to the shaft end of the compressor by using a V-ring.

Take care to mount the retaining ring in the correct way as shown in the picture below.



Faire tourner le rotor à la main et vérifier qu'il tourne librement sans bruit! En cas de bruit démonter et examiner l'origine du bruit!
Dégraisser les surfaces de friction du rotor avec un produit nettoyant adéquat!

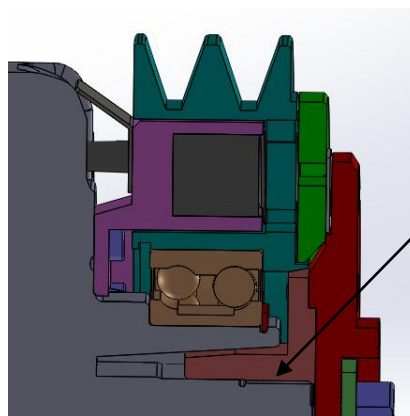
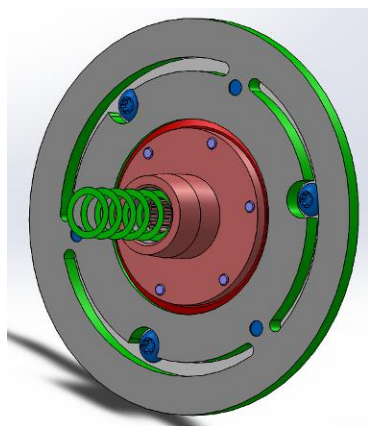
Turn rotor by hand and pay attention to the free run and the generation of noises. In case of grinding or similar noises, dismount the rotor and check it. Clean the friction surface of the rotor with a degreasing liquid.

3. Montage de l'ensemble disque - bride sur le compresseur

Dégraisser les surfaces de friction du disque avec un produit nettoyant adéquat! Mettre 3 des 6 rondelles d'ajustage DIN 988 16x22x0,2 livrées avec l'embrayage dans la douille d'accouplement de l'ensemble disque - bride!
Faire glisser l'ensemble disque - bride sur l'arbre du compresseur en faisant attention à la position des dentures et viser avec une vis DIN961 M10x1,25x30-10.9 jusqu'au contact.

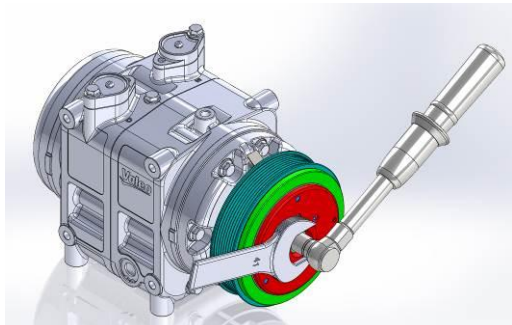
3. Mounting the anchor disc group on the compressor

Clean the friction surface of the anchor disc with a degreasing liquid. Place the 3 of the 6 shim rings DIN-988 16x22x0,2 (delivered with clutch) in the hole for the shaft end inside the anchor disc group. Slip the anchor disc group on the shaft end of the compressor. Slightly fasten the anchor disc group with a wrench to the shaft end by using a screw DIN961 M10x1,25x30-10.9.



Graisser avec Molykote G-rapid-plus ou Molykote P40!

Grease with Molykote G-rapid-plus or Molykote P40

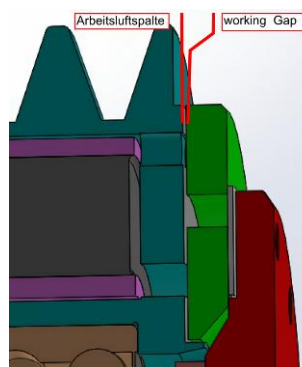


4. Ajustement de l'entrefer de l'embrayage

Mesurer l'entrefer (entre rotor et disque) avec une jauge d'épaisseur, celui-ci doit se situer entre 0,4 et 0,7mm !

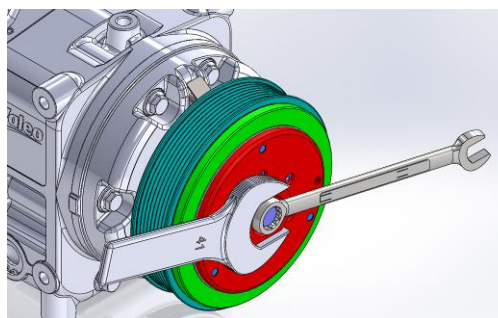
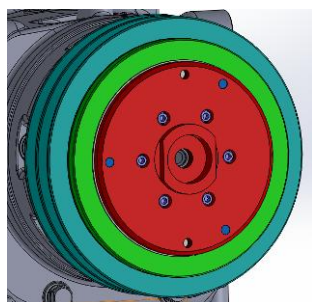
4. Adjusting the working gap of the clutch

Measure the working gap by using a gauge as shown in the picture below. The working gap should be between 0.4 mm and 0.7 mm.



Si nécessaire corriger l'entrefer : démonter l'ensemble disque- bride en enlevant la vis M10 et en visant à sa place une vis M16 qui sera utilisé comme extracteur universel comme figuré sur l'image suivante. Utiliser une clef plate de 41 pour maintenir l'ensemble disque - bride !

If the working gap is too big dismount the anchor disc group. Loosen and remove the straining screw M10. Use a M16 as pulling-off screw and screw it in the anchor disc group while holding the anchor disc group with an open-end wrench (size 41).

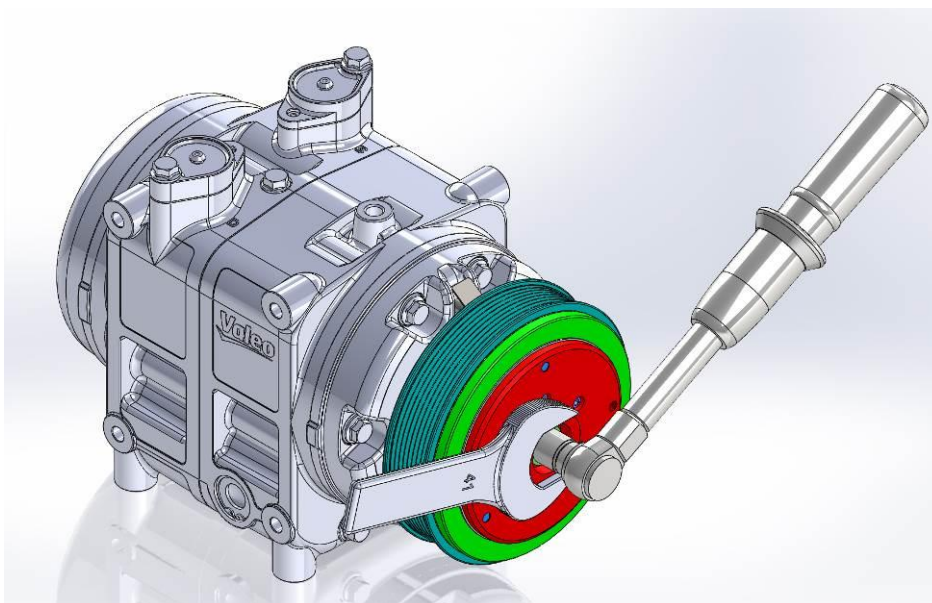




Adapter le nombre de rondelles d'ajustage pour obtenir un entrefer situé entre 0,5 et 0,7mm ! Remonter l'ensemble disque – bride comme indiqué précédemment et vérifier l'entrefer ! Serrer la vis DIN961 M10x1,25x30-10.9 avec un couple de **70Nm** en maintenant l'ensemble disque – bride avec une clef plate de 41 !

Reduce the shim rings to the right number and mount the anchor disc group in the above described way again.

Re-measure the working gap and fasten the straining screw DIN961 M10x1,25x30-10.9 with a torque wrench with **70Nm** and hold-up the anchor disc group with an open-end wrench (size 41).



Attention : après le montage de l'embrayage, faire tourner le rotor avec la main et vérifier qu'il tourne librement sans bruit ! En cas de bruit démonter et examiner l'origine du bruit !

Attention: After finishing the mounting of the clutch turn rotor by hand and pay attention to the free run and the generation of noises. In case of grinding or similar noises, dismount the clutch and check it.

<p>5. liste des outils nécessaires au montage</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Clef à six pans creux pour vis ISO 7984 M8x12 et clef dynamométrique correspondante b. Pince à montage pour anneau élastique c. Clef dynamométrique avec un embout de 17 pour la vis DIN961 M10 d. Clef plate de taille 41 e. Jauge d'épaisseur pour vérifier l'entrefer f. Vis M16 pour le démontage de l'embrayage et l'embout adéquat pour le visage de cette vis g. Produit nettoyant adéquat pour dégraisser les surfaces de friction 	<p>5. Tool list</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Hexagon socket screw key for screw ISO-7984 M8x12 b. A pair of pliers for the retaining ring c. Torque wrench with a nut (size 17) for screw DIN961 M10 d. Open-end wrench (size 41) e. Gauge for measuring of the working gap (see picture above) f. M16 screw for dismounting and a wrench or hexagon socket screw key for this screw g. Degreasing liquid
--	--