

Le document original est en anglais

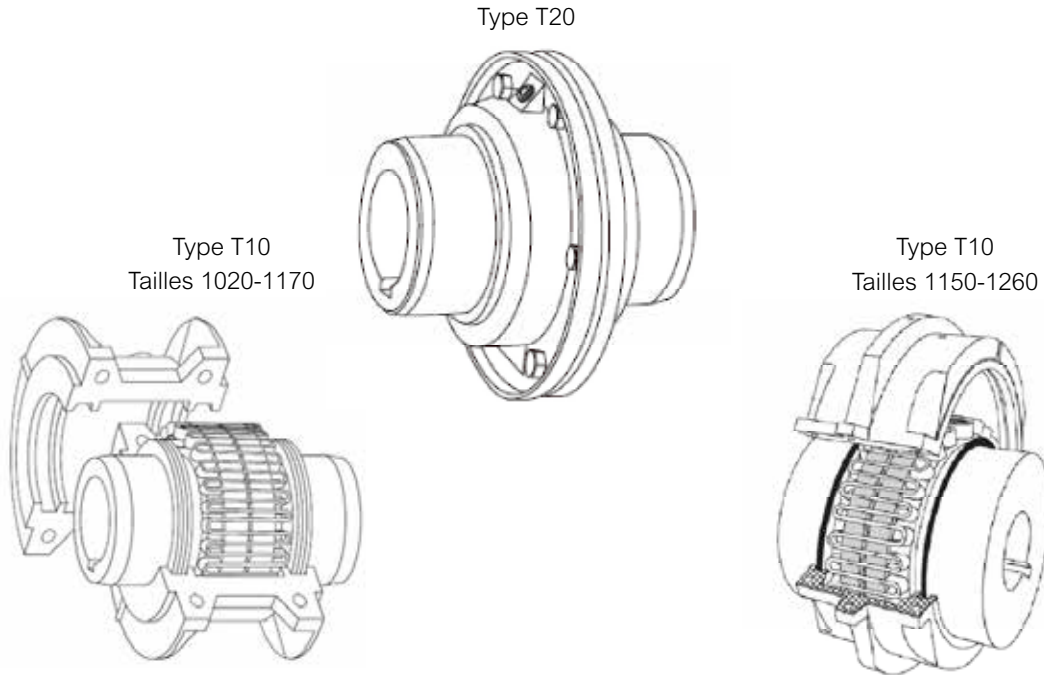


Figure 1 - Assortiment d'accouplements Steelflex T10 et T20

1. Information générale

- 1.1. Les accouplements Falk Steelflex servent à relier mécaniquement des arbres rotatifs de systèmes mécaniques à l'aide d'un ressort qui permet un faible désalignement tout en transmettant la puissance et le couple entre les arbres connectés.
- 1.2. Ces instructions ont pour but de vous aider à installer et à entretenir votre accouplement Falk Steelflex. Veuillez lire ces instructions avant d'installer l'accouplement et avant de procéder à toute opération d'entretien sur l'accouplement et l'équipement connecté. Conservez ces instructions à proximité de l'installation de l'accouplement et laissez-les à disposition du personnel d'entretien. En ce qui concerne les accouplements spéciaux, Rexnord peut fournir un schéma technique incluant des instructions d'installation qui ont priorité sur le présent document.
- 1.3. Rexnord Industries, LLC est propriétaire du copyright de ce document. Toute reproduction complète ou partielle de ces instructions d'installation et d'entretien à des fins de concurrence n'est pas autorisée.
- 1.4. Descriptions des symboles :

- Danger de blessure corporelle
- Possibilité d'endommagement de la machine
- Points importants
- Indications sur la protection contre les explosions

2. Consignes et conseils de sécurité



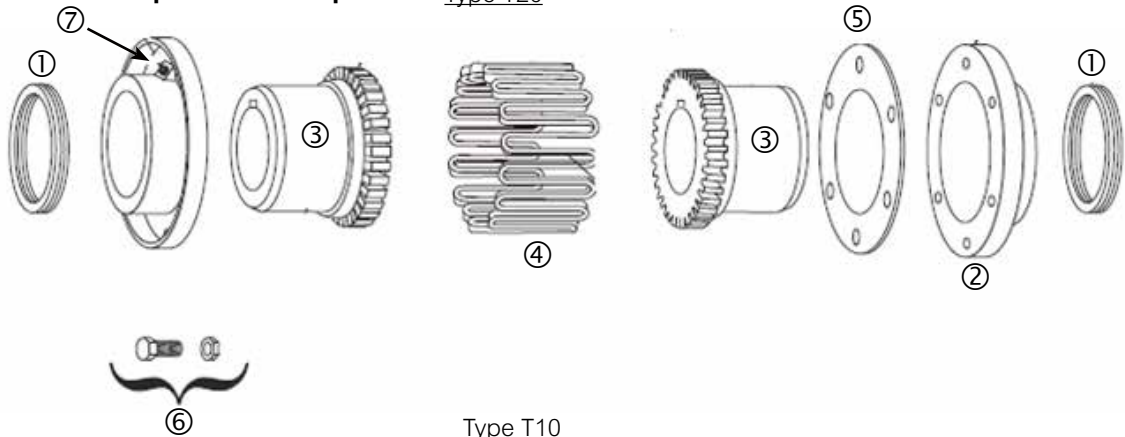
- 2.1. La sécurité doit être une priorité pour tout ce qui concerne l'installation, le fonctionnement et l'entretien de l'accouplement.
- 2.2. Évitez tout contact avec l'accouplement pendant qu'il tourne ou fonctionne.
- 2.3. Une utilisation ou une installation incorrecte de ces produits pouvant entraîner des blessures ou des dommages matériels, il est extrêmement important de suivre les procédures de sélection, d'installation, d'entretien et de fonctionnement appropriées.
- 2.4. Tous les membres du personnel concernés par l'installation, l'exploitation, le fonctionnement, l'entretien et la réparation de cet accouplement et de l'équipement connecté doivent lire, comprendre et adopter ces instructions d'installation et d'entretien.



Pour que cet accouplement soit conforme aux normes ATEX, vous devez suivre précisément ces instructions d'installation et d'entretien et le formulaire complémentaire 0005-08-49-01 qui présente les normes ATEX. En cas de non-respect de ces instructions par l'opérateur, l'accouplement sera immédiatement considéré comme non conforme aux normes ATEX.

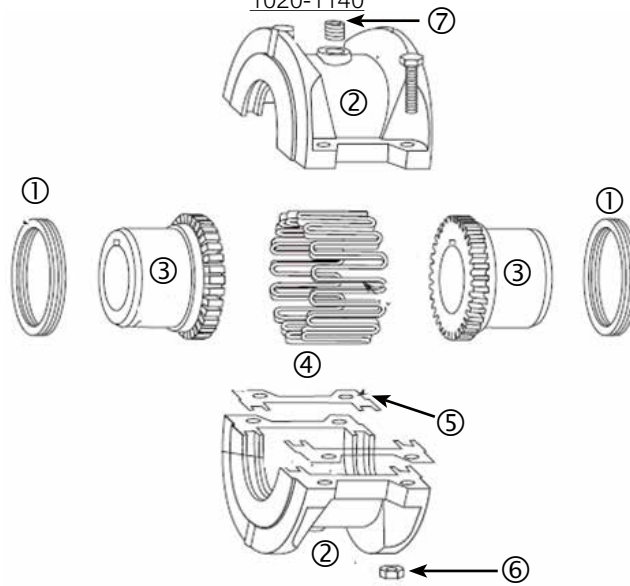
- 2.5. Tous les systèmes rotatifs de transmission de puissance sont potentiellement dangereux et peuvent entraîner des blessures graves. Ils doivent être munis d'une protection appropriée conforme aux normes OSHA, ANSI et ATEX, aux normes européennes relatives à la sécurité des machines et aux autres normes locales. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de prévoir une protection adaptée.
- 2.6. Pour être conforme aux exigences ATEX, la protection doit laisser un jeu radial minimal de 12,7 mm (1/2 po) par rapport au diamètre externe de l'accouplement et permettre une ventilation adéquate.
- 2.7. Assurez-vous de couper l'alimentation électrique et toutes les autres sources d'énergie potentielle avant de procéder à des opérations sur l'accouplement.
- 2.8. Les procédures appropriées de verrouillage et d'étiquetage doivent être respectées pour prévenir tout démarrage involontaire du système.
- 2.9. Toute opération sur l'accouplement doit être réalisée alors que celui-ci est à l'arrêt hors charge.
- 2.10. Ne démarrez pas et ne démarrez pas par à-coups le moteur, le système moteur ou d'entraînement sans avoir fixé correctement les composants de l'accouplement. Si vous démarrez le système avec seulement un moyeu fixé, celui-ci doit être convenablement installé et prêt à fonctionner, avec la clavette et la vis de réglage (le cas échéant) fixées. Toutes les fixations et la visserie doivent être entièrement et correctement fixées lorsque l'assemblage complet de l'accouplement démarre. Ne faites pas fonctionner l'accouplement si ses fixations sont desserrées.
- 2.11. L'accouplement ne doit être utilisé que conformément aux données techniques du catalogue des accouplements à disques Falk Steelflex. Le client n'est pas autorisé à modifier ou altérer l'accouplement.
- 2.12. Toutes les pièces détachées destinées à l'entretien ou au remplacement doivent être fournies ou approuvées par Rexnord Industries, LLC.

3. Numéros de composants et de pièces Type T20

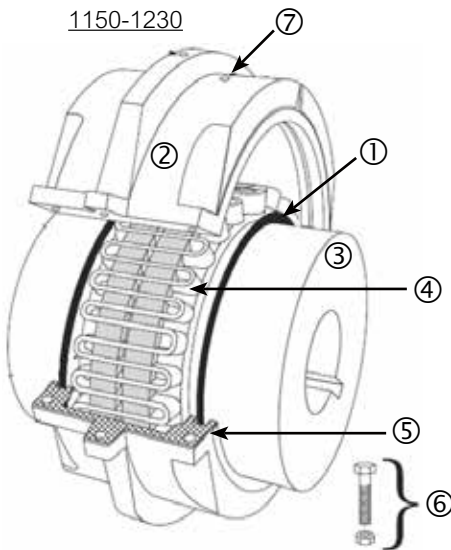


Type T10

1020-1140



Type T10
1150-1230



Type T10
1240-1260

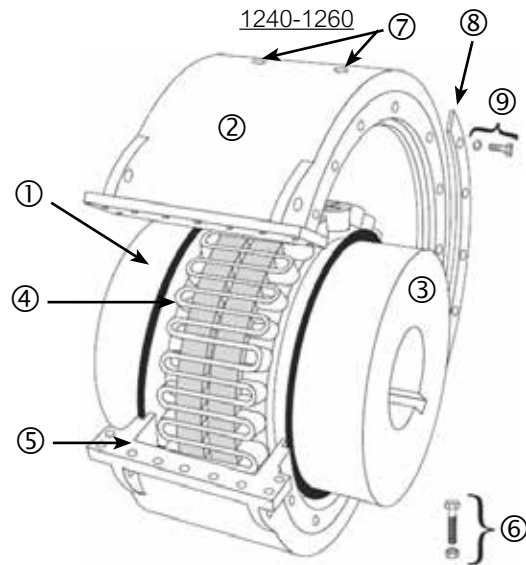


Figure 2 - Composants de l'accouplement Falk Steelflex

Tableau 1 – Nombres des composants de l'accouplement Falk Steelflex

Description	Style	Pièce	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
Kit de joints	T10	1 et 5	0776650	0776651	0776652	0776653	0776654	0776655	0776708	0776709	0707189	0707190	0707191	0707192	0707193
Kit de joints	T20	1 et 5	0706752	0706753	0706754	0706755	0706756	0706757	0706758	0706759	0706760	0706761	0706762	0706763	0706764
Assemblage du couvercle	T10	1, 2, 5, 6, 7	0775804	0775805	0775806	0775810	0775811	0775812	0776214	0776215	0776216	0776217	0776218	0776219	0776220
Assemblage du couvercle	T20	1, 2, 5, 6, 7	0706739	0706740	0706741	0706742	0706743	0706744	0706745	0706746	0706747	0706748	0706749	0706750	0706751
Moyeu	T10 et T20	3	0246652	0246653	0246654	0246655	0246656	0246657	0246658	0246659	0246660	0246661	0246662	0246663	0246664
Ressort	T10 et T20	4	0762810	0762811	0762812	0762813	0762814	0758250	0758251	0758252	0758253	0758254	0758255	0758256	0758257
Kit visserie	T10	6	0775798	0775798	0775798	0775800	0775800	0775800	0776194	0776194	0776196	0776196	0776221	0776221	0776221
Kit visserie	T20	6	0707045	0707046	0707046	0707047	0707047	0707047	0707048	0707048	0707049	0707049	0707050	0707051	0707052

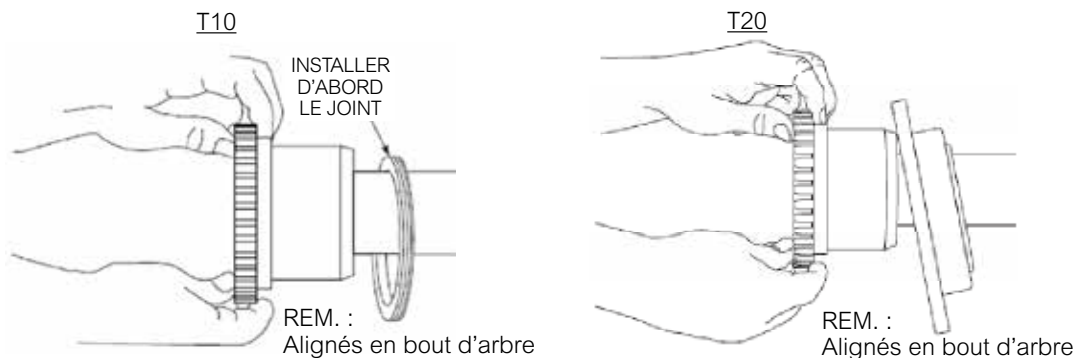
Description	Style	Pièce	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T
Kit de joints	T10	1 et 5	0725614	0725615	0725616	0725617	0725618	0725619	0725732	0725733	0725734			
Kit de joints	T20	1 et 5	0725620	0725621	0725622									
Assemblage du couvercle	T10	1, 2, 5, 6, 7, 8, 9	0767950	0767951	0767952	0767953	0767954	0767955	0427516	0427517	0427518	0422233	0422234	0422235
Assemblage du couvercle	T20	1, 2, 5, 6, 7	0706752	0706753	0706754									
Moyeu	T10 et T20	3	0333090	0333091	0333092	0333093	0333094	0333095	0334246	0334247	0334248	0334249	0334250	0334251
Ressort	T10 et T20	4	0758258	0758259	0758260	0758261	0758262	0758263	0758264	0758265	0758266	0758267	0758268	0758269
Kit visserie	T10	6	0744116	0744116	0744117	0744117	0744118	0744119	0744120	0744121	0744121			
Kit visserie	T20	6	0744122	0744122	0744123									

4. Montage des joints (couvercle T20) et moyeux



Assurez-vous de couper l'alimentation électrique et toutes les autres sources d'énergie potentielle avant de procéder à des opérations sur le moyeu et l'accouplement.

- 4.1. Vérifiez que l'assemblage de l'accouplement n'est visiblement pas endommagé.
- 4.2. Nettoyez les alésages des moyeux et les arbres à l'aide d'un linge non pelucheux. Éliminez toute rayure et ébarbure.
- 4.3. Une fois assemblées, les clavettes doivent être ajustées serrées dans la rainure à la fois sur le moyeu et l'arbre, avec un léger jeu au-dessus de la clavette.
- 4.4. Placez les joints toriques et un demi-couvercle du T20 sur les arbres **avant d'installer** les moyeux.



ATTENTION : S'il est nécessaire de chauffer les moyeux, il est préférable d'utiliser un four, une flamme nue étant déconseillée. Si le chauffage à la flamme est considéré obligatoire, il est important de chauffer de façon uniforme pour éviter toute déformation et température excessive. Un crayon thermique appliqué sur la surface du moyeu permettra de déterminer la température de ce dernier.

DANGER !

Tout contact avec des moyeux chauds peut entraîner des brûlures. Portez des gants de sécurité pour éviter tout contact avec les surfaces chaudes.

5. Alésage droit à ajustement glissant ou avec jeu

- 5.1. Installez les clavettes sur l'arbre.
- 5.2. Assurez-vous que les vis de réglage du moyeu ne dépassent pas dans la rainure ou l'alésage. Retirez ou dégagez la vis de réglage pour laisser du jeu pendant l'assemblage.
- 5.3. Faites glisser le moyeu sur l'arbre jusqu'à la position axiale désirée.

5.4. Assemblez et serrez les vis de réglage à l'aide de la clé dynamométrique calibrée selon les valeurs indiquées dans le tableau 2.

Tableau 2 - Couple de serrage des vis de réglage

Dim. des vis	M6	M8	M10	M12	M16	1/4"	3/8"	
Dim. de la clé à tête hexagonale	M3	M4	M5	M6	M8	1/8"	3/16"	
Couple de serrage	Nm	6	12	25	50	100	8	25
	lb-po	55	110	220	440	880	70	220

⚠ ATTENTION : N'utilisez jamais deux vis de réglage l'une sur l'autre dans le même trou taraudé.

6. Alésage droit à ajustement serré

- 6.1. Mesurez précisément les diamètres de l'alésage et de l'arbre afin d'assurer un bon ajustement.
- 6.2. Installez les clavettes sur l'arbre.
- 6.3. Faites chauffer le moyeu dans un four jusqu'à ce que le diamètre de l'alésage soit juste plus grand que celui de l'arbre.
- 6.4. Une température de 275 °F (135 °C) est généralement suffisante pour les moyeux en acier ordinaire. Ne dépassez pas 400 °F (205 °C).
- 6.5. Une fois le moyeu dilaté, installez-le rapidement sur l'arbre à la position axiale désirée. Un dispositif de butée axiale préréglé peut être utile.

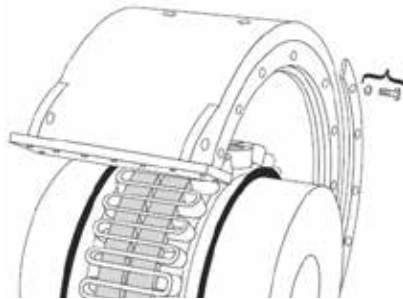


Figure 3 - Exemple de mesure de l'extrémité de l'arbre à la face du moyeu.

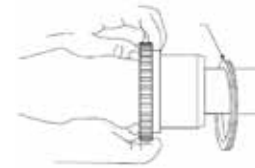


Figure 4 - Exemple de placement du comparateur à cadran pour la mesure de l'alignement axial.

7. Alésage conique

- 7.1. Vérifiez que le contact entre le moyeu et l'arbre est acceptable.
- 7.2. Placez le moyeu sur l'arbre en maintenant les rainures (le cas échéant) alignées.
- 7.3. Tapez légèrement sur la face du moyeu avec un maillet mou. La position résultante fournira un point de départ pour l'alignement axial du moyeu.
- 7.4. Utilisez un micromètre de profondeur pour mesurer la distance de l'extrémité de l'arbre à la face du moyeu comme indiqué sur la figure 3. Notez la dimension.
- 7.5. Installez un comparateur à cadran pour lire l'avancement axial du moyeu comme indiqué sur la figure 4. Le comparateur peut aussi être positionné de telle façon qu'il touche l'extrémité du moyeu. Mettez le comparateur à « zéro ».
- 7.6. Retirez le moyeu et installez les clavettes dans l'arbre.
- 7.7. Faites chauffer le moyeu dans un four jusqu'à ce que le diamètre de l'alésage soit juste plus grand que celui de l'arbre.
- 7.8. Une température de 350 °F (177 °C) est généralement suffisante pour les moyeux en acier ordinaire. Ne dépassez pas 500 °F (260 °C).
- 7.9. Des températures plus élevées peuvent être requises pour des ajustements plus serrés dans le cas de moyeux en acier allié. Une règle générale à prendre en compte est que pour chaque augmentation de 160 °F de la température, l'acier se dilate de 0,001 po pour chaque po de diamètre de l'arbre (ou 0,029 mm/100 °C). Dans le calcul de la température, tenez aussi compte de la dilatation supplémentaire pour obtenir le jeu et permettre une perte de chaleur et le rétrécissement conséquent au cours du processus de mise en place.
- 7.10. Une fois le moyeu dilaté, installez-le rapidement sur l'arbre à la position « zéro ». Continuez d'avancer le moyeu sur le trou conique jusqu'à la position axiale désirée, comme défini par le client de Rexnord. Utilisez le comparateur comme guide uniquement. Un dispositif de butée axiale préréglé peut être utile.
- 7.11. Inspectez l'assemblage pour vérifier que le moyeu est bien placé. Consultez Rexnord au besoin.
- 7.12. Installez un dispositif de retenue (le cas échéant) selon les spécifications du fabricant de l'équipement.

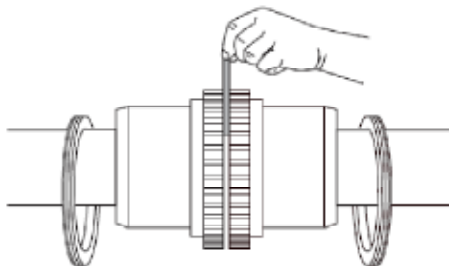
8. Alignement de l'arbre

ATTENTION ! Pied bancal – La base du système doit être posée à plat. Si un ou plusieurs pieds de la machine sont plus courts, plus longs ou inclinés et empêchent un contact uniforme avec la surface d'appui (une situation généralement appelée « pied bancal »), il est nécessaire de corriger le problème.

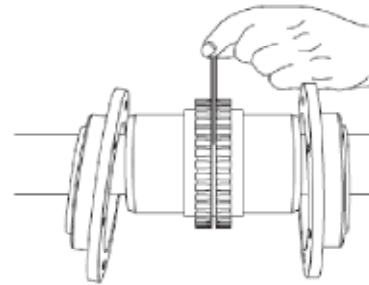
ATTENTION ! Pour prolonger la durée de vie de l'accouplement, il est nécessaire d'aligner les arbres pour réduire la déformation des ressorts flexibles. L'alignement des arbres est requis dans les directions axiale, parallèle et angulaire, chacune de ces valeurs ne devant pas dépasser les limites d'installation recommandées des tableaux 4 et 5. L'alignement des arbres peut être mesuré à l'aide de diverses méthodes établies, notamment l'alignement au laser, le comparateur inversé et la méthode bord et face. Consultez le bulletin Rexnord 538-214 « Principes de l'alignement des accouplements » pour avoir des instructions sur l'alignement des arbres.

8.1. Accouplements à couplages serrés

Utilisez un micromètre d'intérieur ou une barre d'écartement à des intervalles de 90° pour mesurer la distance entre les moyeux et respecter le jeu indiqué dans le tableau 3.



Type T10



Type T20

Tableau 3 - Dimension du jeu

JEU +/- 10%	1020T - 1090T	1100T - 1110T	1120T - 1200T	1210T - 1260T
pouce	0,125	0,188	0,250	0,500
mm	3	5	6	13

8.2. La valeur du « désalignement angulaire » est la différence maximale entre les mesures X et Y prises sur les extrémités opposées des brides de moyeu, comme indiqué à la figure 5.

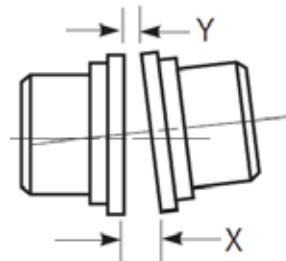


Figure 5 - Désalignement angulaire

Tableau 4 - Valeur du désalignement angulaire maximal

Angulaire	Taille	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
X-Y	pouce	0,003	0,003	0,003	0,004	0,005	0,005	0,006	0,007	0,008	0,009	0,01	0,012	0,013
	mm	0,08	0,08	0,08	0,10	0,13	0,13	0,15	0,18	0,20	0,23	0,25	0,30	0,33
Angulaire	Taille	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T	
X-Y	pouce	0,016	0,018	0,020	0,022	0,024	0,027	0,029	0,032	0,035	0,038	0,042	0,046	
	mm	0,406	0,457	0,508	0,559	0,610	0,686	0,737	0,813	0,889	0,965	1,070	1,170	

8.3. La valeur du « désalignement parallèle » (P) est l'écart entre les centres des moyeux, comme indiqué sur la figure 6.

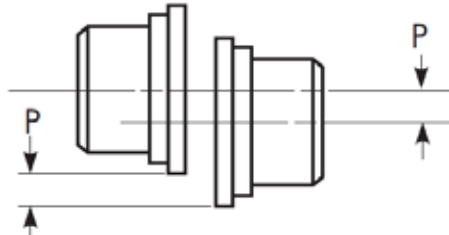


Figure 6 - Désalignement parallèle

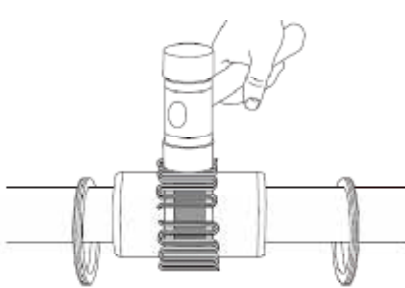
Tableau 5 - Différence P maximale

Décalage parallèle	Taille	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
P	pouce	0,006	0,006	0,006	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,010	0,010	0,011	0,011	0,011
	mm	0,150	0,150	0,150	0,200	0,200	0,200	0,200	0,200	0,250	0,250	0,280	0,280	0,280

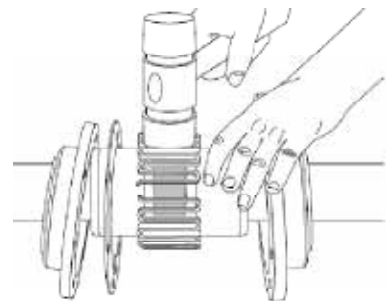
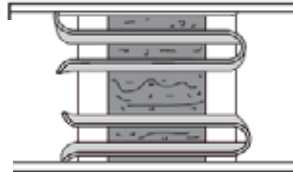
Décalage parallèle	Taille	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T
P	pouce	0,012	0,012	0,012	0,015	0,015	0,015	0,018	0,018	0,019	0,019	0,020	0,020
	mm	0,305	0,305	0,305	0,381	0,381	0,381	0,457	0,457	0,483	0,483	0,508	0,508

9. Installation du ressort de l'accouplement

9.1. Pour le T20, insérez le joint papier entre les moyeux. Remplissez le jeu et les rainures de lubrifiant spécial avant d'insérer le ressort. Si les ressorts sont livrés en deux ou trois segments, installez-les de sorte que toutes les extrémités de coupe soient face-à-face (comme précisé sur la figure ci-dessous); cela assurera un bon contact du ressort avec les broches non rotatives dans les demi-couvercles. Écartez légèrement le ressort pour le faire passer sur les dents de l'accouplement et mettez-le en place avec un maillet mou



Type T10



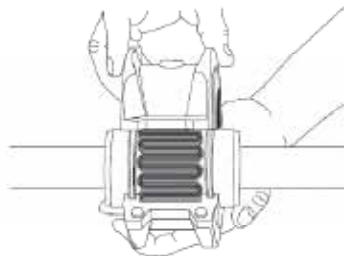
Type T20

10. Assemblage du couvercle

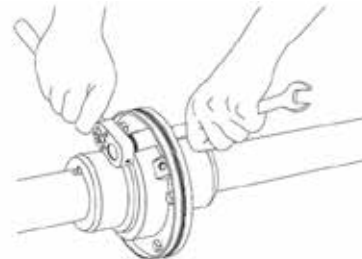
10.1. Remplissez les espaces autour du ressort avec autant de lubrifiant que possible et essuyez l'excès de graisse sur la surface supérieure du ressort.

T10 : Positionnez les joints sur les moyeux pour les aligner avec les rainures dans le couvercle. Positionnez les joints papier sur la bride du demi-couvercle inférieur et assemblez de sorte que les repères d'assemblage soient du même côté. Si les arbres ne sont pas horizontaux ou si l'accouplement doit être utilisé à la verticale, assemblez les demi-couvercles avec le taquet et les repères d'assemblage vers le haut ou sur la partie haute.

T20 : Faites glisser les demi-couvercles avec les joints sur les moyeux et positionnez avec les orifices de lubrification à 180° (90° pour les tailles 1150 à 1170). Alignez les trous de boulon du couvercle et du joint papier et serrez les fixations; serrez selon le couple spécifié dans le tableau 6.



Type T10



Type T20

Tableau 6 - Couple de serrage des fixations du couvercle

Serrage de la fixation du couvercle	Taille	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
T10	lb-po	100	100	100	200	200	200	200	200	312	312	650	650	650
	Nm	11,3	11,3	11,3	22,6	22,6	22,6	22,6	22,6	35,0	35,0	73,4	73,4	73,4
T20	lb-po	100	100	100	200	200	200	200	200	260	260	260	650	650
	Nm	11,3	11,3	11,3	22,6	22,6	22,6	22,6	22,6	29,4	29,4	29,4	73,4	73,4

Serrage de la fixation du couvercle	Taille	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T
T10	lb-po	650	650	1300	1300	1300	2300	2300	3580	3580	5350	5350	5350
	Nm	73,4	73,4	146,9	146,9	146,9	259,9	259,9	404,5	404,5	604,5	604,5	604,5
T20	lb-po	650	1300	1300									
	Nm	73,4	146,9	146,9									

10.2. Limites de fonctionnement pour les accouplements Steelflex

Tableau 7 - Limites angulaires de fonctionnement

Angulaire	Taille	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
X-Y	pouce	0,010	0,012	0,013	0,016	0,018	0,020	0,024	0,028	0,033	0,036	0,040	0,047	0,053
	mm	0,25	0,30	0,33	0,41	0,46	0,51	0,61	0,71	0,84	0,91	1,02	1,19	1,35

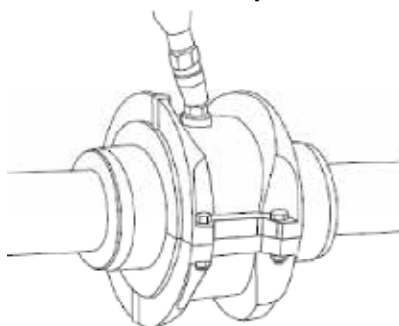
Angulaire	Taille	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T
X-Y	pouce	0,062	0,070	0,079	0,089	0,097	0,107	0,118	0,129	0,142	0,154	0,169	0,183
	mm	1,57	1,79	2,01	2,26	2,46	2,72	3,00	3,28	3,61	3,91	4,29	4,64

Tableau 8 - Limites parallèles de fonctionnement

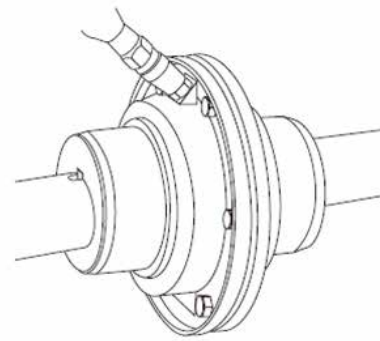
Décalage parallèle	Taille	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
P	pouce	0,012	0,012	0,012	0,016	0,016	0,016	0,016	0,016	0,02	0,02	0,022	0,022	0,022
	mm	0,300	0,300	0,300	0,410	0,410	0,410	0,410	0,410	0,510	0,510	0,560	0,560	0,560

Décalage parallèle	Taille	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T
P	pouce	0,024	0,024	0,024	0,030	0,030	0,030	0,036	0,036	0,038	0,038	0,040	0,040
	mm	0,610	0,610	0,610	0,762	0,762	0,762	0,914	0,914	0,965	0,965	1,020	1,020

11. Lubrification de l'accouplement



Type T10



Type T20

Graisse long terme (LTG) pour accouplement

Les forces centrifuges élevées auxquelles sont soumis les accouplements séparent l'huile de base et l'agent épaississant des graisses d'usage général. Les agents épaississants visqueux qui n'ont pas de propriétés lubrifiantes s'accumulent dans le ressort – la zone de la rainure des accouplements Steelflex entraîne une défaillance prématurée du moyeu ou du ressort à moins que des cycles de lubrification périodiques soient respectés.

La graisse long terme (LTG) Falk a été conçue spécialement pour les accouplements. Elle résiste à la séparation de l'huile et de l'agent épaississant. La consistance de la graisse long terme (LTG) Falk varie en fonction des conditions de fonctionnement. Dans des conditions réelles d'utilisation, le lubrifiant devient mi-fluide tandis que la graisse près des joints sera plus visqueuse, ce qui aidera à prévenir les fuites. La graisse LTG est hautement résistante à la séparation et surpasse aisément tous les autres lubrifiants testés. La résistance à la séparation permet au lubrifiant d'être utilisé sur de longues périodes de temps.

Les accouplements Steelflex préalablement lubrifiés avec la graisse LTG ne nécessitent pas de relubrification jusqu'à ce que l'équipement connecté soit arrêté pour entretien. Si l'accouplement perd de la graisse, est utilisé dans des environnement extrêmes, il peut être nécessaire de le lubrifier plus souvent.

HOMOLOGATION USDA

La graisse LTG est homologuée par le United States Department of Agriculture Food Safety & Inspection Service pour des applications sans contact possible avec des produits comestibles. (classe H-2)

Si vous n'utilisez pas la graisse LTG Falk, utilisez une graisse de type NLGI EP #2 spéciale pour les accouplements avec antirouille et inhibiteur d'oxydation qui n'attaque pas l'acier et ne fait pas gonfler ou ne détériore pas les joints synthétiques. Cela s'applique à des applications générales où l'accouplement fonctionne à des températures ambiantes comprises entre -18 °C et 66 °C (0 °F-150°F)

Consultez un représentant en lubrifiants local pour obtenir les produits disponibles dans votre région ainsi que le poids requis et les exigences standards sur les lubrifiants comme indiqué ci-dessous.

11.1. Lubrifiez l'accouplement avec une quantité de lubrifiant adaptée précisée dans le tableau 9.

Tableau 9 : Quantité de lubrifiant

Poids du lubrifiant	Taille	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
T10/T20	lb	0,06	0,09	0,12	0,15	0,19	0,25	0,38	0,56	0,94	1,10	1,60	2,00	2,50
	kg	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,17	0,25	0,43	0,51	0,74	0,91	1,14
Poids du lubrifiant	Taille	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T	
T10/T20	lb	4,3	6,2	7,7	8,3	9,7	12,4	23,2	35,4	53,0	74,5	110,5	148,1	
	kg	1,95	2,81	3,49	3,76	4,40	5,62	10,5	16,1	24,0	33,8	50,1	67,2	

Si l'accouplement perd de la graisse, est exposé à des températures extrêmes, à une humidité excessive ou est soumis à des inversions ou à des mouvements axiaux fréquents, il peut être nécessaire de le lubrifier plus souvent.



ATTENTION : Retirez le graisseur et assurez-vous que tous les bouchons sont insérés une fois l'opération de lubrification terminée.

12. ENTRETIEN ANNUEL

- 12.1. Pour des conditions de fonctionnement extrêmes ou inhabituelles, vérifiez l'accouplement plus fréquemment.
- 12.2. Vérifiez l'alignement de l'accouplement en suivant les étapes de la page 6. Si les valeurs du désalignement maximal en cours de fonctionnement sont dépassées, réalignez l'accouplement selon les limites d'installation recommandées. Consultez les tableaux 4, 5, 7 et 8 pour connaître les limites d'alignement à l'installation et en fonctionnement.
- 12.3. Vérifiez les couples de serrage de toutes les fixations.
- 12.4. Inspectez le joint torique et le joint papier pour déterminer s'ils doivent être remplacés. En cas de fuite de graisse, remplacez.
- 12.5. Avant l'entretien de l'équipement connecté, démontez l'accouplement et inspectez-le pour vérifier les signes d'usure. Remplacez les pièces usées. Nettoyez la graisse de l'accouplement et remplissez de graisse neuve. Installez l'accouplement avec un nouveau joint papier comme indiqué dans ce manuel.

Lubrification périodique

La fréquence de lubrification requise est directement liée au type de lubrifiant choisi et aux conditions de fonctionnement. Les accouplements Steelflex lubrifiés avec des lubrifiants industriels courants comme ceux présentés dans le tableau 9 doivent être relubrifiés annuellement. L'utilisation de la graisse long terme (LTG) Falk permettra d'étendre la fréquence de lubrification à une fois tous les cinq ans. Avant de relubrifier, retirez les deux bouchons de lubrification et insérez le graisseur. Remplissez d'un lubrifiant recommandé jusqu'à ce que l'excès versé apparaisse dans l'orifice opposé.