

Traducción al español del documento original en idioma inglés

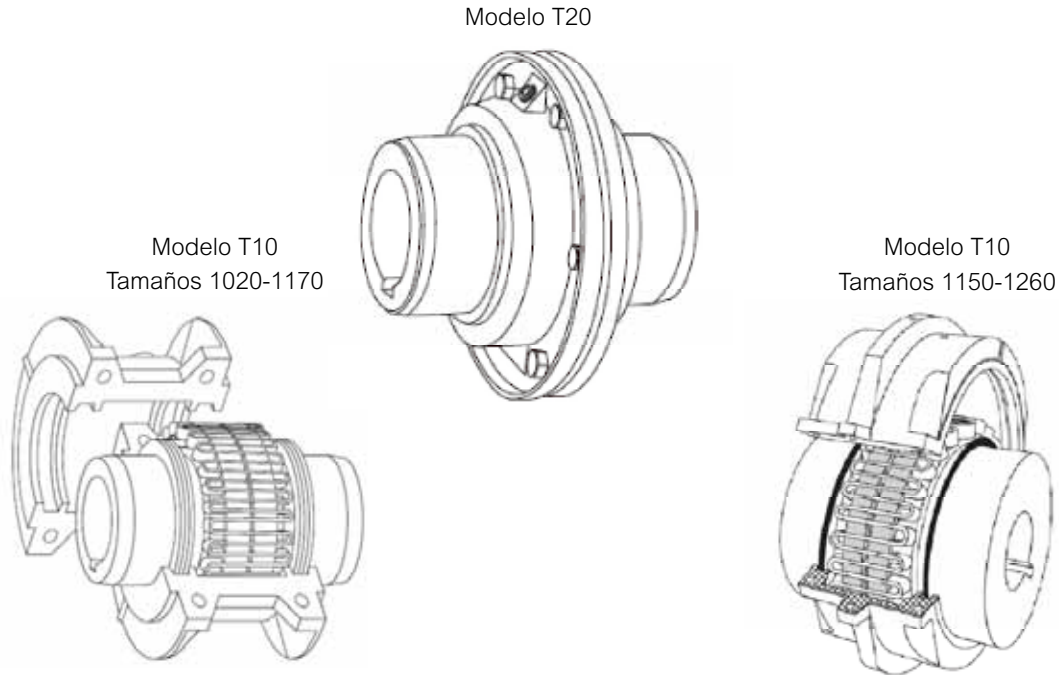






Figura 1 - Gama de acoplamientos Steelflex T10 & T20

1. Información general

- 1.1. Los acoplamientos Falk Steelflex han sido diseñados para proporcionar una conexión mecánica entre los ejes rotatorios de equipos mecánicos empleando para ello un resorte de rejilla, que ajusta la desalineación inherente mientras se transmite la energía y el par de torsión entre el eje conectado.
- 1.2. Las presentes instrucciones tienen el propósito de ayudarle a instalar y mantener su acoplamiento Falk Steelflex. Léalas antes de proceder a la instalación del acoplamiento y al mantenimiento de este y del equipamiento conectado a él. Manténgalas cerca del acoplamiento y disponibles para su consulta por el personal de mantenimiento. Para acoplamientos de ingeniería especial, Rexnord puede facilitar un dibujo técnico con instrucciones de instalación, que tengan prioridad sobre este documento.
- 1.3. Rexnord Industries, LLC posee los derechos de autor de este material. Se prohíbe la reproducción total o parcial de estas instrucciones de instalación y mantenimiento con fines competitivos.
- 1.4. Descripción de símbolos:

-  Peligro de lesiones a personas.
-  Posibles daños en la máquina.
-  Indicación sobre aspectos importantes.
-  Consejos sobre protección contra explosiones.

2. Consejos de seguridad y recomendaciones



- 2.1. La seguridad debe ser una preocupación prioritaria en todo lo relativo a la instalación, el servicio y mantenimiento del acoplamiento.
- 2.2. Evite el contacto con el acoplamiento cuando esté rotando y/o en servicio.
- 2.3. Debido al potencial riesgo para personas y bienes derivado de accidentes como resultado de un uso o una instalación inadecuado de estos productos, es de máxima importancia respetar los procedimientos apropiados de selección, instalación, mantenimiento y funcionamiento.
- 2.4. Todo el personal que intervenga en los procesos de instalación, servicio, funcionamiento, mantenimiento y reparación de este acoplamiento y del equipo conectado a él debe leer, comprender y respetar estas instrucciones de instalación y mantenimiento.



Para que este acoplamiento cumpla con la Directiva ATEX, usted debe respetar estrictamente estas instrucciones de instalación y mantenimiento y el formulario adicional 0005-08-49-01. Dicho formulario describe los requisitos de ATEX. Si el explotador no respeta las presentes instrucciones, el acoplamiento se considerará de inmediato no conforme con la Directiva ATEX.

- 2.5. Todos los productos de transmisión de energía rotativa son potencialmente peligrosos y pueden provocar lesiones graves. Por ello, deben protegerse adecuadamente de acuerdo con la normativa de OSHA, ANSI, ATEX, las normas europeas de seguridad para maquinaria y otras normas locales. Compete al usuario proporcionar la protección adecuada.
- 2.6. En cuanto a los requisitos ATEX, la protección debe tener un huelgo radial mínimo de 12,7 mm (1/2 pulg.) respecto al diámetro exterior del acoplamiento y permitir una ventilación adecuada.
- 2.7. Cerciórese de desconectar la energía eléctrica y cualquier otra fuente potencial de energía antes de realizar trabajos en el acoplamiento.
- 2.8. Es necesario seguir procedimientos adecuados de bloqueo y etiquetado para evitar una conexión no intencional del equipo.
- 2.9. Todos los trabajos en el acoplamiento deben realizarse cuando este se encuentre detenido y sin carga.
- 2.10. No arranque ni sacuda el motor, la máquina o el sistema de accionamiento sin fijar los componentes del acoplamiento. Si se ha puesto en marcha el equipo con solo un buje conectado, este debe estar montado correctamente y listo para el servicio con la llave y el tornillo de fijación (si se incluye) apretados. Cuando se pone en marcha el conjunto completo del acoplamiento, todos los terminales de conexión y las piezas metálicas deben estar fijados íntegra y correctamente. No haga funcionar el acoplamiento con terminales de conexión flojos.
- 2.11. El acoplamiento solo debe usarse de acuerdo con los datos técnicos facilitados en el catálogo de acoplamientos Falk Steelflex. Se prohíben las modificaciones y alteraciones en el acoplamiento a cargo del cliente.
- 2.12. Todas las piezas de repuesto para el servicio o reemplazo deben proceder o contar con la aprobación de Rexnord Industries, LLC.

3. Números de componentes y piezas

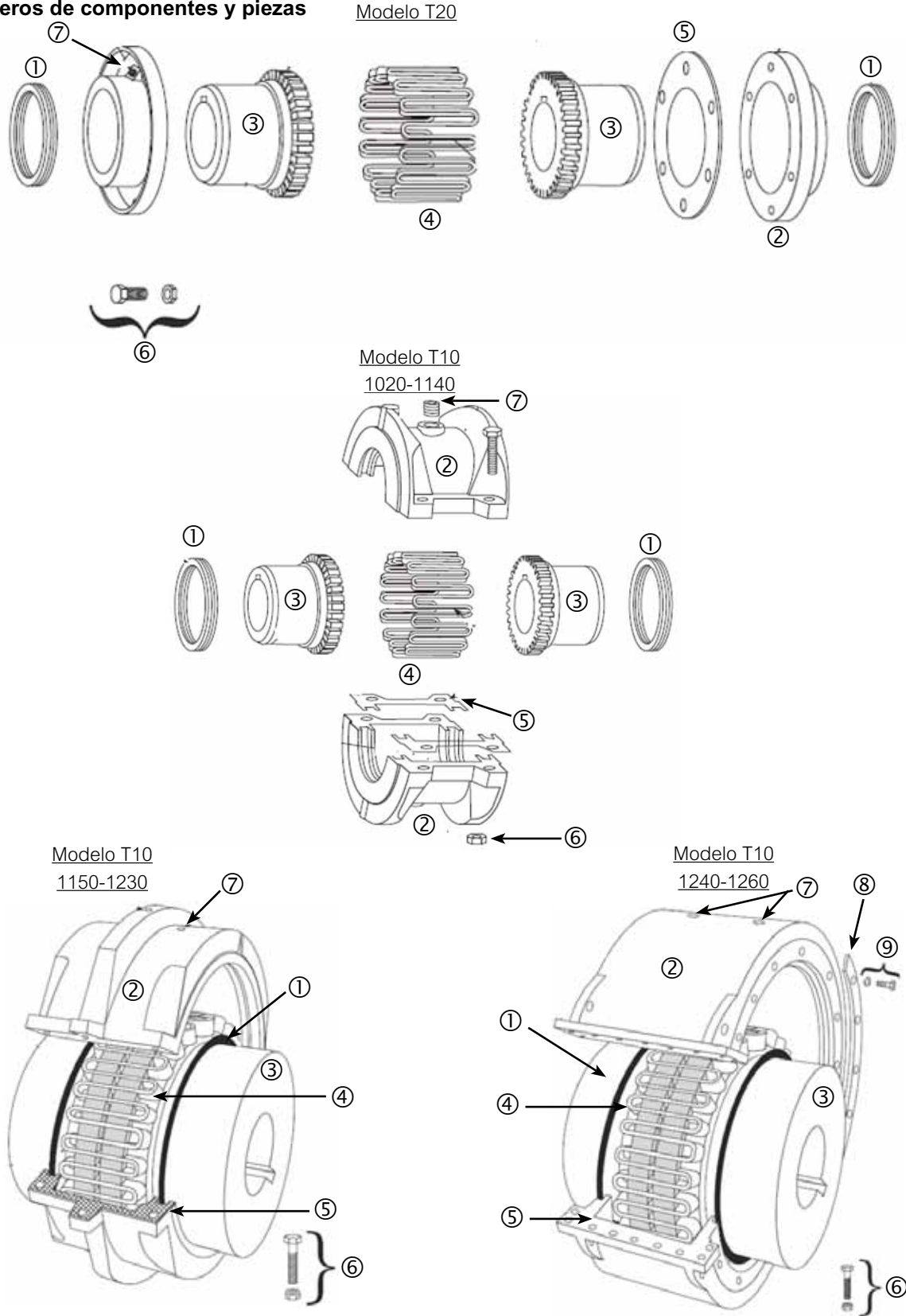


Figura 2 - Componentes del acoplamiento Falk Steelflex

Tabla 1 – Números de piezas del acoplamiento Falk Steelflex

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

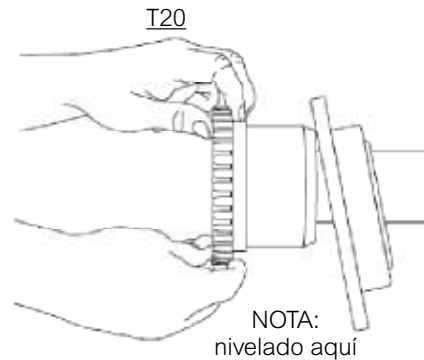
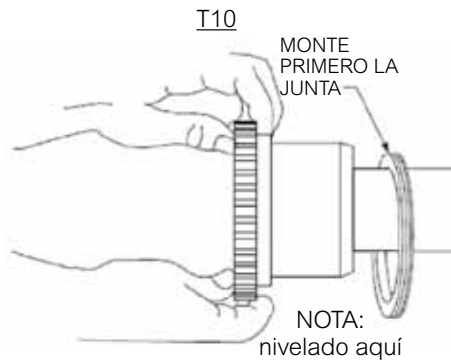
Descripción	Modelo	Pieza	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T
Juego de obturación	T10	1 & 5	0725614	0725615	0725616	0725617	0725618	0725619	0725732	0725733	0725734			
Juego de obturación	T20	1 & 5	0725620	0725621	0725622									
Conjunto de cubierta	T10	1, 2, 5, 6, 7, 8, 9	0767950	0767951	0767952	0767953	0767954	0767955	0427516	0427517	0427518	0422233	0422234	0422235
Conjunto de cubierta	T20	1, 2, 5, 6, 7	0706752	0706753	0706754									
Buje	T10 & T20	3	0333090	0333091	0333092	0333093	0333094	0333095	0334246	0334247	0334248	0334249	0334250	0334251
Rejilla	T10 & T20	4	0758258	0758259	0758260	0758261	0758262	0758263	0758264	0758265	0758266	0758267	0758268	0758269
Juego de terminales de conexión	T10	6	0744116	0744116	0744117	0744117	0744118	0744119	0744120	0744121	0744121			
Juego de terminales de conexión	T20	6	0744122	0744122	0744123									

4. Juntas de montaje (cubierta T20) y bujes



Cerciórese de desconectar la energía eléctrica y cualquier otra fuente potencial de energía antes de realizar trabajos en el buje y el conjunto del acoplamiento.

- 4.1. Examine el conjunto del acoplamiento para asegurarse de que no hay daños visibles.
- 4.2. Limpie las paredes interiores del buje y los ejes usando un paño sin pelusa. Elimine cualquier muesca o rebaba.
- 4.3. Una vez montadas, las llaves deben tener un ajuste preciso de lado a lado en la bocallave, tanto en el buje como en el eje, con un leve huelgo sobre la parte superior de la llave.
- 4.4. Sitúe los anillos de obturación y ½ cubierta del T20 sobre los ejes **antes de montar** los bujes.



⚠ ATENCIÓN: Si se necesita calentar los bujes, es preferible usar un horno y se desaconseja recurrir a una llama abierta. Si se considera obligatorio calentar con llama, es importante hacerlo de manera uniforme para evitar la distorsión y temperatura excesiva. Al aplicar un sensor de temperatura en la superficie del buje se podrá determinar su temperatura.



El contacto con bujes calientes provoca quemaduras. Use guantes de seguridad para evitar el contacto con superficies calientes.

5. Pared interior recta con huelgo y ajuste exactos

- 5.1. Instale la llave o llaves en el eje.
- 5.2. Asegúrese de que el tornillo de fijación en el buje no sobresalga hacia la bocallave o la pared interior. Retire o haga retroceder el tornillo de fijación para proporcionar huelgo durante el montaje.
- 5.3. Deslice el buje hacia el eje hasta la posición axial que desee.

5.4. Monte y apriete los tornillos de fijación con una llave dinamométrica calibrada según los valores de la tabla 2.

Cuadro 2 - Par de apriete del tornillo de ajuste

Tamaño del tornillo	M6	M8	M10	M12	M16	1/4"	3/8"	
Tamaño llave hexagonal	M3	M4	M5	M6	M8	1/8"	3/16"	
Par de apriete	Nm	6	12	25	50	100	8	25
	lb-pulg.	55	110	220	440	880	70	220



ATENCIÓN: No emplee nunca dos tornillos de fijación uno encima del otro en el mismo orificio roscado.

6. Pared interior recta con interferencia exacta

- 6.1. Mida con precisión los diámetros de la pared interior y del eje para garantizar un ajuste adecuado.
- 6.2. Instale la llave o llaves en el eje.
- 6.3. Caliente el buje en un horno hasta que la pared interior sea suficientemente más grande que el eje.
- 6.4. Una temperatura de 135° C (275° F) es, por lo general, suficiente para bujes de acero al carbono. No sobrepase los 205° C (400° F).
- 6.5. Con el buje expandido, instálelo rápidamente en el eje hasta la posición axial deseada. Un dispositivo de retención axial preajustado puede ser útil.

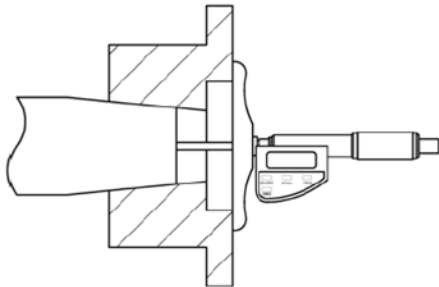


Figura 3 - Ejemplo de medición desde el extremo del eje hasta el lado del buje.

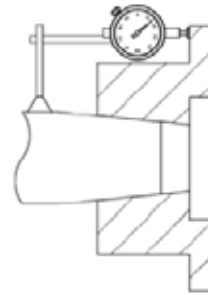


Figure 4 - Ejemplo de medición de la ubicación del indicador de cuadrante para el estiramiento axial.

7. Pared interior cónica

- 7.1. Compruebe que existe una configuración de contacto aceptable entre buje y eje.
- 7.2. Coloque el buje en el eje manteniendo las bocallaves alineadas (si existen).
- 7.3. Golpee suavemente la cara del buje con un mazo suave. La posición resultante ofrecerá un punto de partida para el estiramiento axial hacia arriba del buje.
- 7.4. Use un micrómetro de profundidad para medir la distancia desde el extremo del eje hasta el lado del buje, como se muestra en la figura 3. Registre la dimensión.
- 7.5. Monte un indicador de cuadrante para leer el avance axial del buje, como se muestra en la figura 4. También es posible colocar el indicador para que toque el extremo del buje. Ponga el indicador en "cero".
- 7.6. Extraiga el buje e instale la llave o llaves en el eje.
- 7.7. Caliente el buje en un horno hasta que la pared interior sea suficientemente más grande que el eje.
- 7.8. Una temperatura de 177° C (350° F) es, por lo general, suficiente para bujes de acero al carbono. No sobrepase los 260° C (500° F).
- 7.9. Podrían necesitarse temperaturas más elevadas para niveles de ajuste de interferencia más altos, donde puedan encontrarse bujes con acero de aleación. Una regla general que debe tenerse en cuenta es que por cada aumento de 71° C (160° F) en la temperatura, el acero se expandirá 0,025 mm (0,001 pulg.) por cada 25 mm (1 pulgada) del diámetro del eje (o 0,029 mm/100° C). Al calcular las temperaturas, considere asimismo la expansión adicional para proporcionar huelgo y permitir una pérdida de calor y la posterior contracción durante el proceso de manipulación.
- 7.10. Con el buje expandido, instálelo rápidamente en el eje hasta el punto de referencia "cero". Siga desplazando el buje hacia arriba de la parte cónica hasta la posición axial deseada, según la definición del cliente de Rexnord. Use el indicador solamente como orientación. Un dispositivo de retención axial preajustado puede ser útil.
- 7.11. Inspeccione el montaje para verificar que el buje está colocado correctamente. Consulte a Rexnord si fuese necesario.
- 7.12. Instale cualquier dispositivo de retención axial del buje (si existe alguno) de acuerdo con las especificaciones del fabricante del equipo.

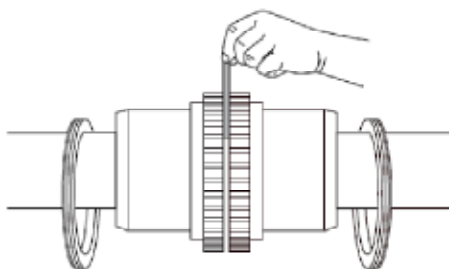
8. Alineación del eje

¡ATENCIÓN! Base débil – El equipo debe apoyarse de manera plana en su base. Si uno o más apoyos de la máquina son más cortos, más largos o están situados en un ángulo que evita el contacto uniforme (una situación conocida comúnmente como “base débil”), ahora es el momento de corregirlo.

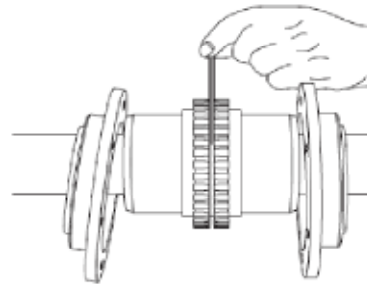
¡ATENCIÓN! Para prolongar la vida útil del acoplamiento, los ejes deben estar alineados para minimizar la distorsión de los elementos flexibles. Se requiere una alineación del eje en las direcciones axial, paralela y angular con cada uno de estos valores para no superar los límites de instalación recomendados mostrados en las tablas 4 y 5. La alineación del eje puede medirse con diversos métodos establecidos, incluyendo la alineación láser, un indicador invertido de cuadrante y el método de borde y cara. Consulte el boletín Rexnord 538-214 sobre “aspectos básicos de la alineación de acoplamientos” para obtener más instrucciones sobre la alineación del eje.

8.1. Acoplamientos de huelgo corto

Emplee un micrómetro interior o una barra espaciadora de igual grosor, como se muestra debajo, en intervalos de 90° para medir la distancia entre bujes y huelgo especificada en la tabla 3.



Modelo T10



Modelo T20

Cuadro 3 - Dimensión de huelgo

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

8.2. El valor de “desalineación angular” es la diferencia máxima entre las mediciones X e Y tomadas en los extremos opuestos de los platos del buje, como se muestra en la figura 5.

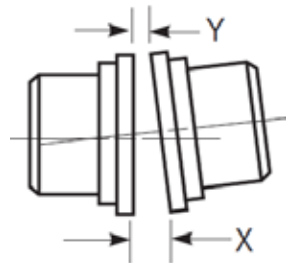


Figura 5 - Desalineación angular

Tabla 4 - Valor máximo de desalineación angular

Angular	Tamaño	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
X-Y	Pulgada	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
Angular	Tamaño	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T	
X-Y	Pulgada	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. El valor de "desalineación paralela" (P) es la compensación entre los centros de los bujes, como se muestra en la figura 6.

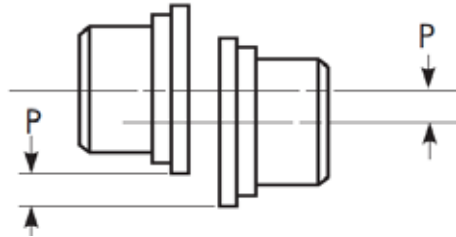


Figura 6 - Desalineación paralela

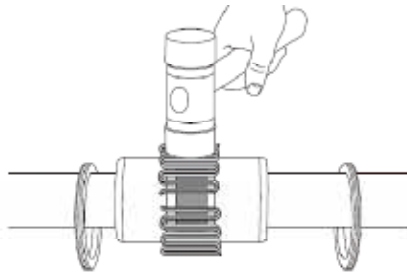
Tabla 5 - Máxima diferencia P

Compensación paralela	Tamaño	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
(P)	Pulgada	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

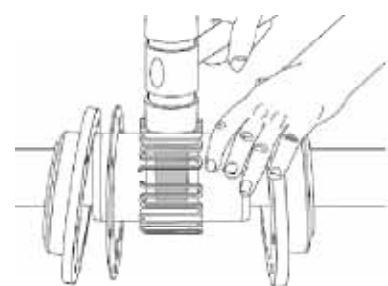
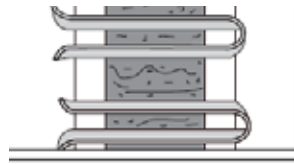
Compensación paralela	Tamaño	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T
(P)	Pulgada	0,012	0,012	0,012	0,015	0,015	0,015	0,018	0,018	0,019	0,019	0,020	0,020
	mm	0,305	0,305	0,305	0,381	0,381	0,381	0,457	0,457	0,483	0,483	0,508	0,508

9. Instalación de la rejilla del acoplamiento

9.1. Para el modelo T20 inserte una junta obturadora entre bujes. Guarnezca huelgo y ranuras con el lubricante especificado antes de insertar la rejilla. Cuando las rejillas estén equipadas en dos o más segmentos, instélaslas de tal forma que todos los extremos cortados estén unos frente a otros (como ilustra la imagen inferior). Ello garantiza un contacto correcto de la rejilla con las clavijas no rotatorias en las mitades de la cubierta. Extienda la rejilla ligeramente para que pase por encima de los dientes del acoplamiento y asíéntela con un mazo suave.



Modelo T10



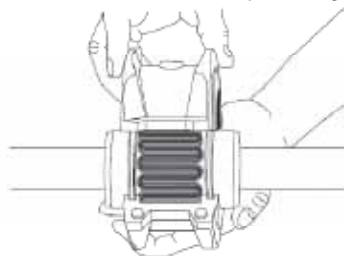
Modelo T20

10. Montaje de la cubierta

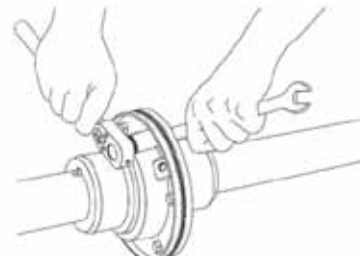
10.1. Guarnezca los espacios entre y alrededor de la rejilla con todo el lubricante posible y elimine el exceso para que quede a ras de la rejilla.

T10: Coloque las juntas en los bujes para que estén alineadas con las ranuras de la cubierta. Posicione las juntas en el plato de la mitad de la cubierta inferior y junte las cubiertas de tal modo que las marcas de referencia queden del mismo lado. Si los ejes no están a nivel (horizontal) o el acoplamiento va a usarse en posición vertical, ensamble las medias cubiertas con la lengüeta y proceda al ajuste.

T20: Deslice las mitades de la cubierta con juntas hacia los bujes y posicónelas en los agujeros de lubricación a 180° (90° en el caso de los tamaños 1150 hasta 1170). Alinee cubierta y agujeros para pernos de la junta y afiáncelos con los terminales de conexión. Apriete según el par especificado en la tabla 6.



Modelo T10



Modelo T20

Cuadro 6 - Par de apriete del terminal de la cubierta

Par de apriete del terminal de la cubierta	Tamaño	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
T10	lb-pulg.	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-pulg.	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

Par de apriete del terminal de la cubierta	Tamaño	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T
T10	lb-pulg.	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-pulg.	650	1300	1300									
	Nm	73,4	146,9	146,9									

10.2. Límites operativos para acoplamientos Steelflex

Tabla 7 - Límites angulares operativos

Angular	Tamaño	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
X-Y	Pulgada	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

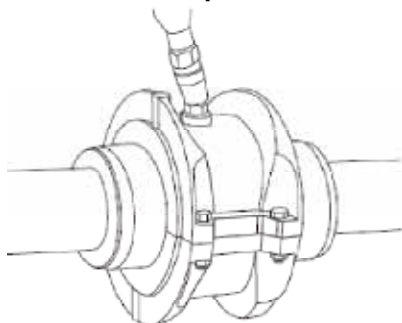
Angular	Tamaño	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T
X-Y	Pulgada	0,062	0,070	0,079	0,089	0,097	0,107	0,118	0,129	0,142	0,154	0,169	0,183
	mm	1,57	1,79	2,01	2,26	2,46	2,72	3,00	3,28	3,61	3,91	4,29	4,64

Tabla 8 - Límites paralelos operativos

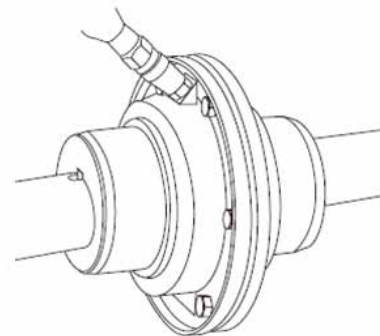
Compensación paralela	Tamaño	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
P	Pulgada	0,012	0,012	0,012	0,016	0,016	0,016	0,016	0,016	0,02	0,02	0,022	0,022	0,022
	mm	0,300	0,300	0,300	0,410	0,410	0,410	0,410	0,410	0,510	0,510	0,560	0,560	0,560

Compensación paralela	Tamaño	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T	1260T
P	Pulgada	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. Lubricación del acoplamiento



Modelo T10



Modelo T20

Grasa de acoplamiento LTG

Las altas fuerzas centrífugas generadas en los acoplamientos separan el aceite base y el espesante de grasas para uso general. Un espesante pesado, carente de cualidades lubricantes, se acumula en el área de la rejilla y ranura de los acoplamientos Steelflex, lo que provoca fallos prematuros del buje o la rejilla, a no ser que se mantengan los ciclos periódicos de lubricación.

La grasa Falk de larga duración (Falk Long Term Grease, LTG) ha sido desarrollada específicamente para acoplamientos. Puede resistir la separación de aceite y espesante. La consistencia de Falk LTG cambia según las condiciones de servicio. El uso del lubricante en las condiciones reales de servicio provoca que se vuelva semifluido, mientras que la grasa próxima a las juntas tiende a adquirir un grado más pesado ayudando así a evitar el goteo. La grasa LTG muestra una alta resistencia a la separación y supera con creces las prestaciones de las otras grasas probadas. Esta resistencia a la separación permite emplear el lubricante durante períodos de tiempo relativamente largos.

Los acoplamientos Steelflex lubricados inicialmente con grasa LTG no requerirán relubricación hasta la detención del equipo conectado para su mantenimiento. Si un acoplamiento pierde grasa o está expuesto a entornos extremos, podría necesitarse una lubricación más frecuente.

APROBACIÓN DE USDA

LTG cuenta con la aprobación del Servicio de Seguridad e Inspección Alimentaria del Departamento de Agricultura de Estados Unidos (United States Department of Agriculture Food Safety & Inspection Service) para aplicaciones donde no hay posibilidad de contacto con productos comestibles (calificación H-2).

Si no recurre a la grasa Falk LTG en acoplamientos, utilice una grasa del tipo NLGI EP #2 específico para acoplamientos con inhibidores de herrumbre y óxido, que no corroan el acero o dilaten o deterioren las juntas sintéticas. Esto también rige para aplicaciones generales, donde el acoplamiento intervenga en temperaturas ambientales de -18° C a 66° C (0° F a 150° F).

Consulte a su representante local de lubricantes para conseguir productos disponibles en su área con el peso requerido y los requisitos estándar de lubricante, como se expone abajo.

11.1. Engrase el acoplamiento con la cantidad de lubricante especificada en la tabla 9.

Tabla 9: cantidad de lubricante

Peso del lubricante	Tamaño	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
Peso del lubricante	Tamaño	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 el acoplamiento gotea grasa, está expuesto a temperaturas extremas, humedad excesiva o sufre reposicionamientos o movimientos axiales frecuentes, podría necesitarse más lubricante.



ATENCIÓN: Retire los dispositivos de engrasado y asegúrese de que todas las clavijas estén insertadas tras la lubricación.

12. MANTENIMIENTO ANUAL

- 12.1. En caso de condiciones de servicio extremas o inusuales, revise el acoplamiento con más frecuencia.
- 12.2. Verifique la alineación del acoplamiento según los pasos de la página 6. Si se sobrepasan los valores máximos operativos de desalineación, realinee el acoplamiento según los límites de instalación recomendados. Consúltense los límites operativos de instalación y alineación en las tablas 4, 5, 7 y 8.
- 12.3. Compruebe los pares de apriete de todos los terminales de conexión.
- 12.4. Inspeccione el anillo de obturación y la junta para determinar si es necesario un repuesto. Si la grasa gotea, reemplácela.
- 12.5. Cuando se repare el equipo conectado, desmonte el acoplamiento e inspecciónelo para detectar desgaste. Sustituya las piezas gastadas. Limpie la grasa del acoplamiento y reguarnezca con grasa nueva. Instale el acoplamiento empleando una junta nueva, como se indica en este manual.

Lubricación periódica

La frecuencia requerida de lubricación está directamente relacionada con el tipo de lubricante elegido y las condiciones de servicio. Los acoplamientos Steelflex lubricados con aceites industriales convencionales, como los expuestos en la tabla 9, deberían engrasarse anualmente. El empleo de Falk Long Term Grease (LTG) permite un incremento de los intervalos de lubricación de hasta cinco años. Cuando re lubrique, extraiga los tapones e inserte los dispositivos de engrasado. Rellene con el lubricante recomendado hasta que sobresalga en el agujero opuesto.