

Cómo Usar Este Manual

Este manual proporciona las instrucciones en detalle para el mantenimiento, la lubricación y la instalación, además de la identificación de las piezas. Para ubicar la información requerida, usar la tabla de materias siguiente.

Tabla De Materias

Introducción	Página 1
Graseras	Página 1
Huelgo axial limitado.	Página 1
Lubricación.	Páginas 1-2
Instrucciones de instalación y alineación	Páginas 2-4
Mantenimiento anual, relubricación y desarmado	Páginas 4-5
Datos de instalación y alineación	Página 6
Identificación e intercambiabilidad de las piezas	Página 7

PARA OBTENER OPTIMO RENDIMIENTO Y UN SERVICIO SIN PROBLEMAS, SEGUIR CUIDADOSAMENTE LAS INSTRUCCIONES DADAS EN ESTE MANUAL.

INTRODUCCION

Este manual se refiere a los acoplamientos con espaciador prearmado Steelflex de Falk estándar de tamaños 1020T al 1140T y 20T al 140T31. Salvo indicación contraria, la información suministrada para los tamaños 1020T al 1140T sirve también para los tamaños 20T al 140T respectivamente, por ej., 1020T = 20T, 1100T = 100T, etc. Para los acoplamientos suministrados con características especiales, consultar el dibujo de montaje suministrado con el acoplamiento para la disposición correcta de montaje y cualquier requerimiento adicional para la instalación o la alineación. El conjunto de espaciador prearmado permite la instalación (o extracción, como se muestra en las páginas 3 y 4) sin estorbar la cubierta, rejilla o grasa del acoplamiento. Estos acoplamientos están diseñados para funcionar en posición horizontal o vertical sin ninguna modificación. Sin embargo, para las aplicaciones verticales, la marca de referencia mostrada en la página 5 debe estar hacia arriba. A partir de 1994, estos acoplamientos se pueden suministrar con fijaciones de la cubierta no métricas (pulgadas) o fijaciones métricas, dependiendo si están destinadas para uso doméstico (EE.UU.) o envío al extranjero. Ver la página 7 para la intercambiabilidad de piezas.

El rendimiento y la duración de los acoplamientos dependen en gran parte de la manera en que se los instala y mantiene.

ADVERTENCIA: Consultar los códigos de seguridad locales y nacionales para la protección adecuada de los componentes giratorios. Bloquear el interruptor de arranque de la máquina motriz y quitar toda carga externa del mando antes de instalar o revisar los acoplamientos. Respetar todas las reglas de seguridad durante la instalación o revisión de los acoplamientos.

GRASERAS

Las mitades de cubiertas tienen agujeros para lubricación de 1/8 NPT. Usar una pistola engrasadora y graseras normales como se indica en las páginas 4 y 5.

HUELGO AXIAL LIMITADO

Cuando los motores eléctricos, generadores y otras máquinas están equipados con cojinetes de manguito interior o de

rodillos rectos, se recomienda el uso de conjuntos de huelgo axial limitado para proteger los cojinetes. Es muy fácil modificar los acoplamientos Steelflex de Falk™ para limitar el huelgo axial; consultar el Manual 428-820S para las instrucciones.

NOTA: Para colocar un espaciador prearmado con huelgo axial limitado, el eje del cojinete de manguito interior debe tener suficiente movimiento axial para separarse y alejarse de los registros del cubo del eje.

LUBRICACION

La lubricación adecuada es esencial para el funcionamiento satisfactorio. En la página 2 se encuentra una lista de los lubricantes típicos y las especificaciones de las grasas universales. Se recomienda el uso de la grasa de larga duración (LTG) de Falk™, debido a sus excelentes características de lubricación y a las propiedades de baja separación por centrifugación. Todos los acoplamientos con espaciador prearmado se suministran con LTG.

El uso de grasa universal requiere la relubricación de los acoplamientos por lo menos una vez al año.

Grasa De Larga Duración (LTG)

Las grandes fuerzas centrífugas encontradas en los acoplamientos separan el aceite base y el espesador de las grasas universales. El espesador viscoso, que no tiene ninguna cualidad lubricante, se acumula en el área de las ranuras de la rejilla de los acoplamientos Steelflex dando por resultado la falla prematura del cubo o de la rejilla a menos que se mantengan ciclos periódicos de lubricación.

La grasa de larga duración (LTG) de Falk fue desarrollada específicamente para los acoplamientos. Es resistente a la separación del aceite y el espesador además de ser una grasa para presiones extremas.

Los acoplamientos Steelflex que son lubricados inicialmente con LTG no requieren relubricación hasta que se paralice el equipo conectado para someterlo a trabajos de mantenimiento. Si un acoplamiento pierde grasa, queda expuesto a temperaturas extremas, humedad excesiva o experimenta cambios de marcha frecuentes, puede ser necesario lubricar más frecuentemente.

Aunque la LTG es compatible con la mayoría de las grasas para acoplamientos, la mezcla de grasas puede reducir los beneficios de la LTG.

Aprobación del USDA

La LTG tiene la aprobación del Servicio de Seguridad e Inspección de Alimentos del Departamento de Agricultura de EE.UU. para las aplicaciones donde no existe ninguna posibilidad de contacto con productos comestibles (clasificación H-2).

PRECAUCION: No usar LTG en los cojinetes.

Especificaciones - LTG Falk

Los valores que se muestran son típicos, pero están permitidas ligeras variaciones.

GAMA DE TEMPERATURA AMBIENTE — -29°C (-20°F) a 121°C (250°F).

VISCOSIDAD MINIMA DEL ACEITE BASE — 3300SSU (715cST) @ 38°C (100°F).

ESPESADOR — Menos de 12% por peso.

CARACTERISTICAS DE SEPARACION POR CENTRIFUGACION — ASTM N° D4425 (Prueba de centrifugación) — K36 = 2/24máx., resistencia muy alta a la centrifugación. GRADO NLGI (ASTM D-217) — 1/2.

TEMPERATURA MINIMA DE LICUEFACCION — Con un valor de penetración trabajada de 60 inserciones en la gama de 320 a 365 — 177°C (350°F) min.

CARGA MINIMA TIMKEN — 18,1 kg (40 lb).

ADITIVOS — Inhibidores de la herrumbre y oxidación que no corroen el acero ni hinchan o deterioran los sellos sintéticos.

Presentación

CARTUCHOS DE 397 g (14 oz) — Para usarlos en pistolas engrasadoras normales.

CAJAS CON 24 CARTUCHOS DE 397 g (14 oz)

CUBO DE 15,9 kg (35 lb) — Ideal para acoplamientos de tamaño más grande o muchos tamaños más pequeños.

CUÑETE DE 54,4 kg (120 lb) y TAMBOR DE 181 kg (400 lb) — Para fábricas con áreas centrales de almacenamiento. Se requiere una bomba con placa seguidora para dispensar la grasa.

Grasa Universal

LUBRICACION ANUAL — Las especificaciones y los lubricantes siguientes para la grasa universal se refieren a los acoplamientos Steelflex de Falk lubricados anualmente y que funcionan en temperaturas que varían entre -18° a 66°C (0° a 150°F). Para temperaturas fuera de esta gama (ver la Tabla 1), consultar a la fábrica.

Si un acoplamiento pierde grasa, está expuesto a temperaturas extremas, humedad excesiva o experimenta cambios de marcha frecuentes, puede ser necesaria una lubricación más frecuente.

Grasas Universales Que Cumplen Las Especificaciones De Falk

Los lubricantes que se listan más abajo son solamente productos típicos y no se los deberá considerar como recomendaciones exclusivas.

TABLA 1 — Grasas Universales

Gama de Temperatura Ambiente	-18°C a + 66°C (0°F a 150°F)	-34°C a + 38°C* (-80°F a 100°F)
Gradi NLGI	N° 2	N° 2
Fabricante	Lubricante †	Lubricante †
Amoco Oil Co.	Amolith Grease #2	Litholene HEP
Atlantic Richfield Co.	Litholene HEP 2	Litholene HEP 2
Chevron U.S.A. Inc.	Chevron Dura-Lith EP-2	Chevron Dura-Lith EP-2
Cities Service Co.	Citgo HEP-2	Citgo HEP-2
Conoco Inc.	EP Conolith #2	EP Conolith #2
Exxon Company, USA	Ronex MP	Ronex MP
Gulf Oil Corp.	Gulfcrown Grease #2	Gulfcrown Grease #2
E. F. Houghton & Co.	Cosmolube #2	Cosmolube #2
Imperial Oil Ltd.	Esso MP Grease H	Lotemp EP
Kendall Refining Co.	Kenlube L-421 Grease	Kenlube L-427 Grease
Keystone Div.(Pennwalt)	#81 Light	#84 Light
Mobil Oil Corp.	Mobilux EP 111	Mobilux #1
Phillips Petroleum Co.	IB & RB Grease	Philube IB & RB Grease
Shell Oil Co.	Alvania Grease #2	Alvania Grease #2
Standard Oil Co. (OH)	Factran #2	Factran #2
Sun Oil Company	Prestige 42	Prestige 42
Texaco Lubricants	Starplex HD2	Multifak EP2
Texaco Canada Inc.	Marfak HD 2	Marfak EP2
Union Oil Co. (CA)	Union Unoba #2	Union Unoba #2
Valvoline Oil Co.	Val-Lith EP #2	Val-Lith EP #2

★ Para aplicaciones en climas fríos. Para funcionamiento continuo a temperatura ambiente constante por debajo de -18°C - por ejemplo, sistemas de refrigeración, consultar a Rexnord Industries, LLC.

† Los lubricantes que se listan podrían ser inadecuados para utilizarlos en la industria de elaboración de alimentos; averiguar con el fabricante de lubricantes sobre los lubricantes aprobados.

Especificaciones — Lubricantes universales para acoplamientos

Los valores que se muestran son típicos, pero están permitidas ligeras variaciones.

TEMPERATURA DE LICUEFACCION — 149°C (300°F) o más alta.

CONSISTENCIA — NLGI N° 2 con un valor de penetración trabajada de 60 inserciones en la gama de 250 a 300.

SEPARACION Y RESISTENCIA — Lo Bajo porcentaje de separación del aceite y gran resistencia a la separación por centrifugación.

CONSTITUYENTE LIQUIDO — Posee buenas propiedades lubricantes equivalentes a un aceite de petróleo bien refinado de buena calidad.

INACTIVO — No debe corroer el acero ni causar hinchazón o deterioro de los sellos sintéticos

PUREZA — Libre de inclusiones extrañas.

INSTALACION DE LOS ACOPLAMIENTOS CON REJILLAS CONICAS STEELFLEX TIPO T31

Instalación

Para instalar los acoplamientos Steelflex de Falk únicamente se necesitan herramientas de taller, llaves, un regla y calibradores de separaciones estándar. Los acoplamientos de tamaño 1020T al 1090T generalmente son suministrados para AJUSTE CON HUELGO con un tornillo de fijación encima del chavetero. Los tamaños 1100T y más grandes son suministrados para un AJUSTE CON APRIETE sin tornillo de fijación.

CUBOS DE AJUSTE CON HUELGO — Limpiar todas las piezas con un solvente no inflamable. Revisar los cubos, los ejes y los chaveteros en busca de rebabas. No calentar los cubos de ajuste con huelgo. Instalar las chavetas, montar los cubos con la cara de la brida al ras con los extremos del eje según como se especifique, y apretar los tornillos de fijación.

CUBOS DE AJUSTE CON APRIETE — Suministrados sin tornillos de fijación. Calentar los cubos a una temperatura máxima de 135°C (275°F) usando un horno, soplete, calentador por inducción o un baño de aceite.

Cuando se utiliza un soplete oxiacetilénico o soplete de aire, usar una mezcla con exceso de acetileno. Marcar los cubos cerca del centro de su longitud en varios lugares en el cuerpo del cubo con un lápiz termosensible, de una temperatura de fusión de 135°C (275°F). Dirigir la llama hacia el diámetro interior (cavidad) del cubo usando un movimiento constante para evitar sobrecalentar el área.

ADVERTENCIA: Si se utiliza un baño de aceite, éste debe tener una temperatura de inflamabilidad de 177°C (350°F) o más alta. No apoyar los cubos en el fondo del recipiente. No usar llama expuesta en una atmósfera combustible ni cerca de materiales combustibles.

Calentar los cubos como se indicó anteriormente. Montar los cubos lo más rápido posible con la cara de la brida del cubo al ras con el extremo del eje. Dejar que los cubos se enfríen antes de continuar con la instalación. Instalar y apretar los tornillos de fijación, según se requiera.

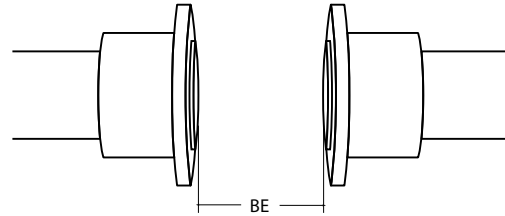
Maximización Del Rendimiento Y La Duración

El rendimiento y la duración de los acoplamientos dependen en gran parte de la manera en que se los instala y mantiene. Antes de instalar los acoplamientos, cerciorarse que las bases del equipo a ser conectado satisfacen los requerimientos del fabricante. Revisar si hay una base blanda. Es recomendable el uso de suplementos de acero inoxidable. La medición de la desalineación y el posicionamiento del equipo dentro de las tolerancias de alineación se simplifica utilizando una computadora de alineación. Estos cálculos también se pueden hacer gráfica o matemáticamente.

Se muestra la alineación utilizando una barra espaciadora y una regla. Este método ha probado ser adecuado para muchas aplicaciones industriales. No obstante, para una alineación final excelente, se recomienda el uso de indicadores de cuadrante (ver el Manual 458-834 para las instrucciones), rayos láser, computadoras de alineación o análisis gráfico.

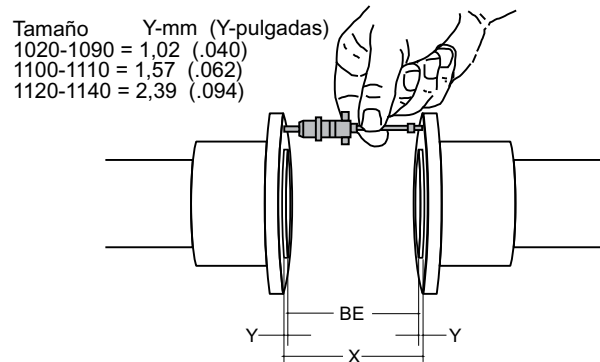
Instalación Del Conjunto Espaciador

1— Montaje de los Cubos en los Ejes



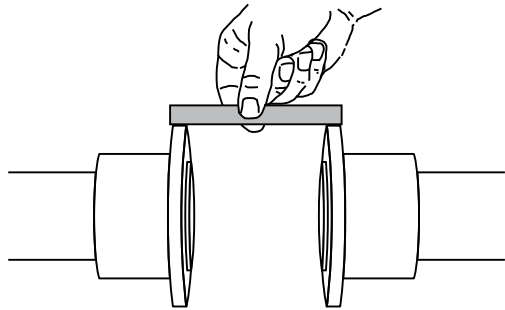
Bloquear el interruptor de arranque de la máquina motriz. Calentar los cubos de ajuste con apriete como se indicó previamente. Montar los cubos en sus respectivos ejes de modo que la cara del cubo quede al ras con el extremo del eje, salvo indicación contraria. Colocar los mandos dejando una distancia aproximada entre los extremos del eje con una desalineación mínima angular y de descentramiento.

2 — Alineación de Descentramiento

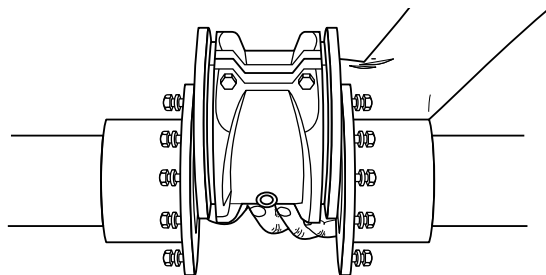


Determinar la dimensión X y después hacer las lecturas de micrómetro entre las caras de bridas en intervalos de 90°. Ver la Tabla 2 en la página 6 para tolerancia de la dimensión "BE". Si se usa un indicador de cuadrante, colocar el indicador en un cubo de eje y girar ese cubo en 360° mientras se hacen las lecturas desde la otra cara de cubo. La diferencia entre las medidas mínima y máxima no debe sobrepasar los límites de instalación ANGULARES especificados en la Tabla 2 de la página 6.

3 — Alineación paralela



Alinear de modo que una regla quede apoyada en ángulo recto (o dentro de los límites especificados en la Tabla 2) en ambos cubos, como se muestra más arriba, y también en intervalos de 90°. Comprobar con calibradores. El espacio libre no debe sobrepasar los límites de instalación de DESCENTRAMIENTO PARALELO especificados en la Tabla 2 de la página 6. Si se usa un indicador de cuadrante, colocarlo en el cubo del eje y girar ese cubo en 360° mientras se hacen las lecturas del diámetro exterior de la brida del otro cubo. La lectura total de desviación (TIR) no debe exceder dos veces el límite de instalación especificado en la Tabla 2. Apretar todos los pernos de base y repetir los pasos 2 y 3. Si es necesario, volver a alinear el acoplamiento.



4 — Inserción del Espaciador Steelflex

Insertar las fijaciones como se muestra - no dejar que sobresalgan de la cara de la brida. Quitar los tapones de tubería para ventilar y comprimir el espaciador para eliminar el espacio. Después insertarlo entre los cubos del eje. Engranar cuidadosamente los registros de los cubos y en seguida apretar alternadamente las fijaciones. Apretar a los valores especificados en la Tabla 2 de la página 6. Volver a poner los tapones de tubería.

Extracción del Conjunto Espaciador

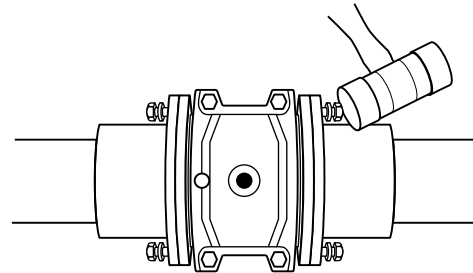
Extraer el Conjunto Espaciador

Quitar los tapones de tubería y todas las fijaciones excepto dos diametralmente opuestas en cada cubo. Aflojarlas aproximadamente 0,250 mm (1/4 pulg) y martillarlas suavemente con un mazo para soltar el espaciador Steelflex de los cubos del eje. Extraer las fijaciones y el espaciador.

MANTENIMIENTO ANUAL

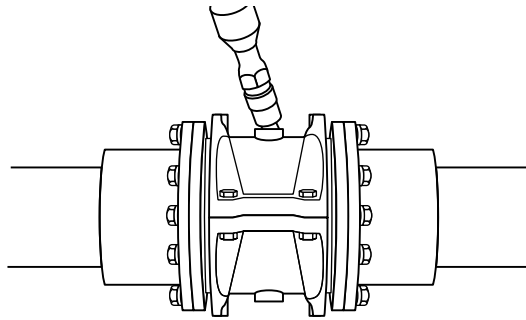
Para condiciones de funcionamiento extremas o poco comunes, revisar el acoplamiento más frecuentemente.

1. Comprobar la alineación según los pasos en la páginas 3 y 4. Si se exceden los límites máximos de desalineación de funcionamiento, volver a alinear el acoplamiento según los límites de instalación recomendados. Para los límites de instalación y alineación de funcionamiento, ver la Tabla 2 de la página 6.
2. Revisar el apriete de todas las fijaciones.



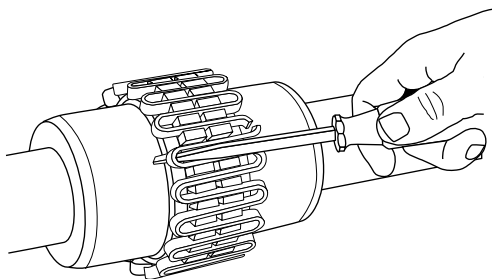
3. Inspeccionar el anillo de sellado y la empaquetadura para determinar si es necesario cambiarlos. Si hay escape de grasa, cambiarlos.
4. Cuando se hacen trabajos de mantenimiento al equipo conectado, desarmar y limpiar la grasa del acoplamiento. Inspeccionar en busca de desgaste. Cambiar las piezas que estén desgastadas. Limpiar la grasa del acoplamiento y reempacar con grasa nueva. Instalar el acoplamiento según lo indicado en este manual usando una empaquetadura como se indica en este manual.

Lubricación periódico



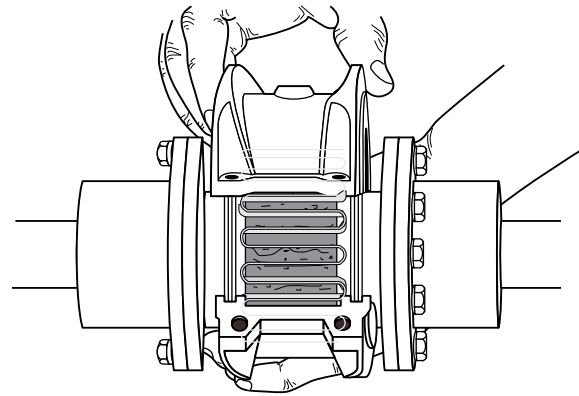
La frecuencia de lubricación requerida está directamente relacionada con el tipo de lubricante elegido, y las condiciones de funcionamiento. Los acoplamientos Steelflex lubricados con lubricantes industriales corrientes, tales como los indicados en la Tabla 1, deberán relubrificarse anualmente. El uso de grasa de larga duración (LTG) de Falk permitirá prolongar los intervalos de relubricación a más de cinco años. Durante la relubricación, quitar los dos tapones de lubricación e insertar la graser. Llenar con el lubricante recomendado hasta que aparezca el sobrante en el agujero opuesto. **PRECAUCIÓN:** Asegurarse de insertar los tapones una vez terminada la lubricación.

Desarmado del acoplamiento y extracción de la rejilla

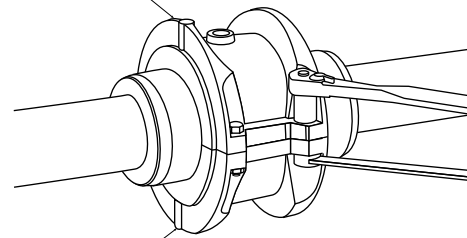


Cada vez que sea necesario desconectar el acoplamiento, extraer las mitades de cubierta y la rejilla. Se requiere una varilla redonda o un destornillador que encaje cómodamente en los extremos abiertos de las espiras de la rejilla. Comenzar en el extremo abierto de la sección de rejilla e insertar la varilla o el destornillador en los extremos de la espira. Usar los dientes adyacentes a cada espira como un punto de apoyo y palanquear la rejilla hacia afuera radialmente en pasos uniformes y graduales, procediendo alternadamente de lado a lado.

Empaque con grasa y armado de la cubierta



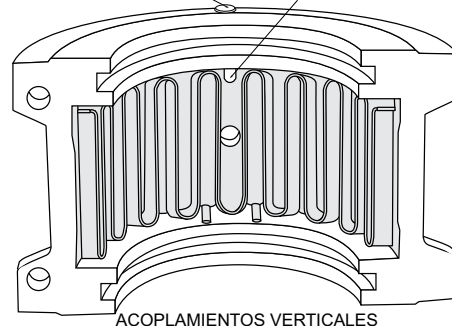
MARCA DE REFERENCIA



MARCA DE REFERENCIA

Empacar los espacios entre medio y alrededor de la rejilla con tanto lubricante como sea posible y limpiar con un trapo el sobrante para dejarlo al ras con la parte superior de la rejilla. Colocar los sellos en los cubos alineados con las ranuras en la cubierta. Colocar las empaquetaduras en la brida de la mitad inferior de la cubierta y armar las mitades de tal modo que las marcas de identificación queden en el mismo lado (ver más arriba). Si los ejes no están nivelados (horizontales) o se va a usar el acoplamiento en posición vertical, armar las mitades de cubierta con la orejeta y marca de referencia hacia.

MARCA DE REFERENCIA OREJETA HACIA ARRIBA



ARRIBA o en el lado alto. Empujar las empaquetaduras hasta que topen contra los sellos y sujetar las mitades de cubierta con las fijaciones, apretarlas al valor especificado en la Tabla 2 de la página 6. Asegurarse que las empaquetaduras permanezcan en su lugar durante el apriete de las fijaciones. **PRECAUCION:** Antes de hacer funcionar, cerciorarse que los tapones de lubricación estén instalados.

DATOS DE INSTALACION Y ALINEACION

Se logrará máxima duración y un mantenimiento mínimo del acoplamiento y la maquinaria conectada si los acoplamientos están alineados con precisión. La expectativa de duración del acoplamiento entre la alineación inicial y los límites máximos de funcionamiento es una función de carga, velocidad y lubricación. Los valores máximos de funcionamiento indicados en la Tabla 2 están basados en las revoluciones por minuto permitidas catalogadas.

Los valores listados están basados en el uso de los componentes de acoplamiento estándar, conjuntos estándar y velocidades permitidas catalogadas.

Es posible combinar los valores para una instalación o condición de funcionamiento.

Ejemplo: La desalineación máxima de funcionamiento de 1060T es 0,41mm (.016") paralela más 0,46 mm (.018") angular.

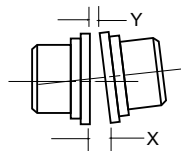
NOTA: Para las aplicaciones que requieren una desalineación mayor, proveer los detalles de la aplicación a la fábrica.

La desalineación angular es la dimensión X menos Y como se ilustra más abajo.

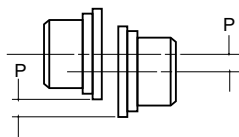
La desalineación paralela es la distancia P entre las líneas centrales de los cubos como se ilustra más abajo.

El huelgo axial (sin desalineación angular y paralela) es el movimiento axial de los cubos dentro de las mitades de cubierta medido desde el espacio "O".

DESALINEACION ANGULAR



DESALINEACION PARALELA



HUELGO AXIAL

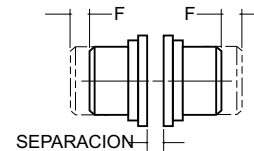


TABLA 2 — Desalineación y Huelgo Axial

Tamaño	Límites de instalación						Límites de funcionamiento						Par de apriete de las fijaciones			Velocidad permitida (rpm)	Peso del lubricante	
	Descentramiento paralelo-P		Angular (X-Y)		Espacio del cubo* ± 10%*		Descentramiento paralelo-P		Angular (X-Y)		Limite físico del huelgo axial (mín) 2 x F		Cubierta		Brida		kg	lb
	máx (mm)	máx (pulg)	máx (mm)	máx (pulg)	mm	pulg	máx (mm)	máx (pulg)	máx (mm)	máx (pulg)	mm	pulg	Fijaciones métricas (Nm)	Fijaciones no métricas (lb-pulg)	Fijaciones no métricas (lb-pulg)			
1020T	0,15	.006	0,08	.003	5	.188	0,30	.012	0,25	.010	5,33	.210	11,3	100	120	3600	0,03	.06
1030T	0,15	.006	0,08	.003	5	.188	0,30	.012	0,30	.012	5,03	.198	11,3	100	120	3600	0,04	.09
1040T	0,15	.006	0,08	.003	5	.188	0,30	.012	0,33	.013	5,36	.211	11,3	100	120	3600	0,05	.12
1050T	0,20	.008	0,10	.004	5	.188	0,41	.016	0,41	.016	5,38	.212	23,6	200	250	3600	0,07	.15
1060T	0,20	.008	0,13	.005	5	.188	0,41	.016	0,46	.018	6,55	.258	23,6	200	440	3600	0,09	.19
1070T	0,20	.008	0,13	.005	5	.188	0,41	.016	0,51	.020	6,58	.259	23,6	200	440	3600	0,11	.25
1080T	0,20	.008	0,15	.006	5	.188	0,41	.016	0,61	.024	7,32	.288	23,6	200	825	3600	0,17	.38
1090T	0,20	.008	0,18	.007	5	.188	0,41	.016	0,71	.028	7,26	.286	23,6	200	1640	3600	0,25	.56
1100T	0,25	.010	0,20	.008	6	.250	0,51	.020	0,84	.033	10,90	.429	35	312	2940	2440	0,43	.94
1110T	0,25	.010	0,23	.009	6	.250	0,51	.020	0,91	.036	10,90	.429	35	312	2940	2250	0,51	1.1
1120T	0,28	.011	0,25	.010	10	.375	0,56	.022	1,02	.040	14,12	.556	73	650	4560	2025	0,74	1.6
1130T	0,28	.011	0,30	.012	10	.375	0,56	.022	1,19	.047	14,00	.551	73	650	6800	1800	0,91	2.0
1140T	0,28	.011	0,33	.013	10	.375	0,56	.022	1,35	.053	14,50	.571	73	650	8900	1650	1,14	2.5

* La tolerancia de la dimensión "BE" es ± 10% del espacio del cubo indicado.

TABLA 3 — Identificación de las fijaciones de la cubierta del acoplamiento

TAMAÑO	FIJACIONES METRICAS		FIJACIONES NO METRICAS			
			Estilo antiguo		Estilo nuevo	
1020-1070T10		Clase 10.9		Grado 8 SAE †		Grado 8 SAE
1080-1090T10		Clase 10.9		Grado 8 SAE		Grado 8 SAE
1100-1140T10		Clase 8.8		Grado 5 SAE		Grado 5 SAE

† Las cubiertas de estilo antiguo, tamaño 1020T10 al 1070T10 deben utilizar pernos de cabeza hueca y contratueras sujetos por la cubierta.

IDENTIFICACION DE LAS PIEZAS

Todas las piezas del acoplamiento tienen números de identificación como se muestra más abajo. Las piezas son intercambiables entre los acoplamientos con espaciadores serie 10 y serie 1000. Sin embargo, para utilizar las clasificaciones más altas de la serie 1000, es necesario usar la rejilla azul, cubos con espaciadores, cubos del eje y tornillería 1000T. Al hacer el pedido de piezas, siempre **ESPECIFICAR** el TAMAÑO y TIPO. Las cubiertas de tamaño 80 al 140T10 fueron fabricadas con dos y tres nervaduras; NO mezclar estas mitades de cubierta.

INTERCAMBIABILIDAD DE LAS PIEZAS

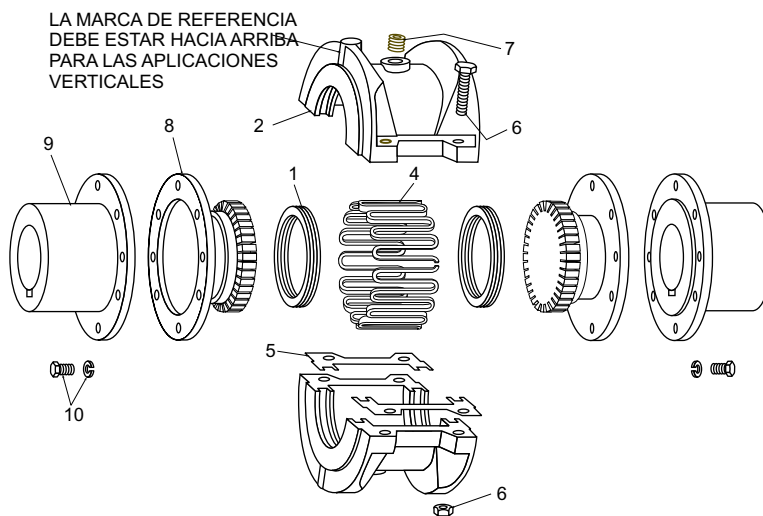
Las piezas son intercambiables entre los tamaños 20T y 1020T, 30T y 1030T, etc. salvo indicación contraria.

REJILLAS — Los acoplamientos Steelflex de tamaño 1020T al 1140T usan rejillas de color azul. Los modelos antiguos, 20T al 140T, usan rejillas de color naranja.

PRECAUCION: Las rejillas de color azul pueden usarse en todas las aplicaciones, pero NO sustituir las rejillas de color naranja por las azules.

CUBIERTAS: — **PRECAUCION:** NO mezclar las mitades de cubierta de diseños distintos. Las cubiertas de tamaño 1020T al 1070T10 fueron fabricadas en varios diseños diferentes de dos nervaduras, y las cubiertas de 80T al 140T con diseños diferentes de dos y tres nervaduras.

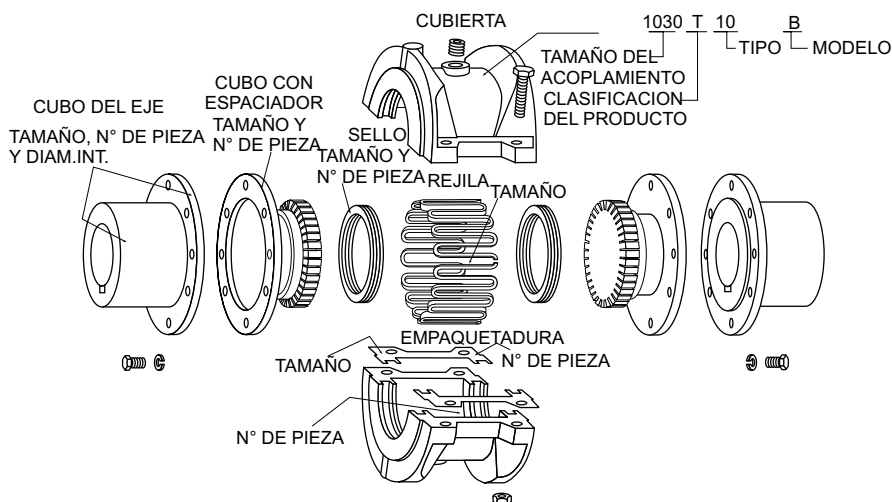
TORNILLERIA — Las cubiertas de estilo antiguo, tamaños 1020T10 al 1070T10 utilizan pernos de cabeza hueca con contratueras cautivas (fijas). Las cubiertas de estilo nuevo utilizan pernos de cabeza hexagonal (ya sea métricos o no métricos) y contratueras libres. Al hacer el pedido de piezas especificar ya sea pernos de cabeza HUECA no métricos o de cabeza HEXAGONAL métricos o no métricos.



N° DE PIEZA

1. Sello (T10)
2. Cubierta (T10)
4. Rejilla
5. Empaquetadura (T10)
6. Fijaciones (T10) - Se puede suministrar el acoplamiento con un juego de fijaciones no métricas y uno de métricas.
7. Tapón de lubricación
8. Cubo con espaciador T31 especificar el largo)
9. Cubo del eje
10. Fijación de brida

LUBICACION DEL NUMERO DE PIEZA



INFORMACION PARA EL PEDIDO

1. Identificar la pieza (piezas) requerida por el nombre dado más arriba.
2. Proporcionar la información siguiente:

EJEMPLO

Tamaño del acoplamiento: 1030
 Tipo de acoplamiento: T31
 Modelo: B
 Diám. interior: 1,375
 Chavetero: 0,375 x 0,187
 Distancia entre extremos del eje (BE): 5,0

3. Averiguar el precio de la pieza según la lista de precios y la hoja de descuentos correspondientes.