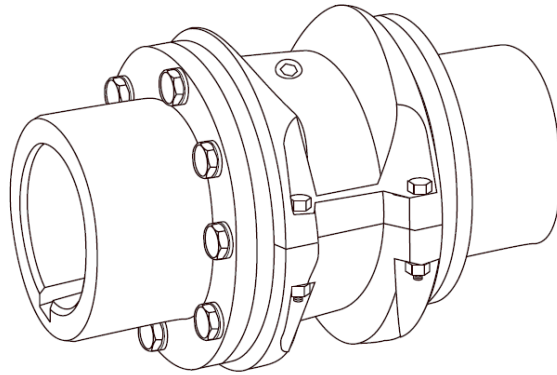


El Documento Original está en inglés



Tipo T31
Espaciador completo



Tipo T35
Medio espaciador

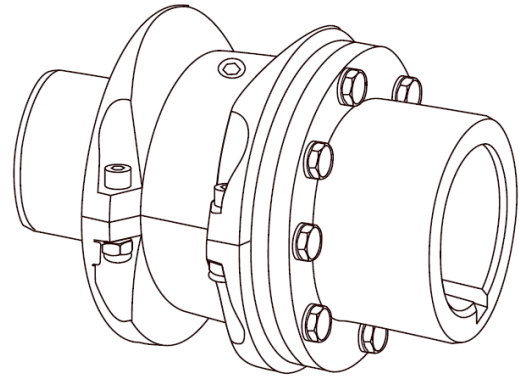


Figura 1 - Gama de acoplamientos Steelflex T31 y T35

1. Informaciones generales

- 1.1. Los acoplamientos Falk Steelflex han sido diseñados para una conexión mecánica entre los ejes rotativos del equipo mecánico, utilizando un resorte de rejilla para reajustar la desalineación mientras se transmite la potencia, y la torsión entre los ejes conectados.
- 1.2. Estas instrucciones están a su disposición para ayudarlo a instalar y mantener su acoplamiento flexible Falk Steelflex. Por favor, lea estas instrucciones antes de instalar el acoplamiento y antes de efectuar el mantenimiento del mismo y el equipo conectado. Mantenga estas instrucciones cerca de la instalación del acoplamiento y disponibles para que el personal del mantenimiento pueda revisarlas. Para los acoplamientos fabricados espialmente, Rexnord puede prever un plano técnico con las instrucciones de instalación que prevalecerá sobre este documento.
- 1.3. Rexnord Industries, LLC posee los derechos de autor de este material. Estas instrucciones de instalación y de mantenimiento no pueden ser reproducidas parcial ni totalmente para ser utilizadas por la competencia.
- 1.4. Descripciones de los símbolos:



Riesgo de lesionar personas.



Daños en la máquina posibles.



Señala puntos importantes.



Indicaciones para la protección contra la explosión.

2. Indicaciones de seguridad y consejos



- 2.1. La seguridad debe ser una de las principales preocupaciones en todos los aspectos durante la instalación, el funcionamiento y el mantenimiento de los acoplamientos.
- 2.2. No haga contacto con el acoplamiento mientras gira y/o está en funcionamiento.
- 2.3. Ya que puede ser peligroso para las personas o las cosas debido a accidentes que pueden ocurrir por la utilización o instalación inadecuada de estos productos; es sumamente importante respetar los procedimientos adecuados de selección, de instalación, de mantenimiento y de funcionamiento.
- 2.4. Todo el personal que trabaja en la instalación, el servicio, el funcionamiento, el mantenimiento y la reparación de este acoplamiento y el equipo conectado, debe leer, entender y cumplir con estas Instrucciones de instalación y de mantenimiento.



Para que este acoplamiento responda con los requisitos de ATEX, se deben seguir precisamente estas instrucciones de instalación y de mantenimiento, y el suplemento 005-08-49-01. Este suplemento resume los requisitos de ATEX. Si el operador no sigue estas instrucciones, el acoplamiento será inmediatamente considerado como no conforme con ATEX.

- 2.5. Todas las piezas de transmisión de potencia giratorias son potencialmente peligrosas y pueden causar lesiones serias. Las mismas deben estar cuidadosamente protegidas conforme a los estándares de seguridad de máquinas europeos OSHA, ANSI, ATEX y otros estándares locales. El utilizador es responsable de proveer las protecciones adecuadas.
- 2.6. Según los requisitos ATEX la protección debe tener un espacio radial mínimo de 12,7 mm (1/2 pulgada) para el diámetro exterior del acoplamiento y para ventilación adecuada.
- 2.7. Asegúrese de desconectar la corriente eléctrica y cualquier otra fuente de energía antes trabajar en el acoplamiento.
- 2.8. Se deben seguir correctamente los procedimientos de bloqueo y etiquetado para evitar un arranque involuntario del equipo.
- 2.9. Todos los trabajos en el acoplamiento deben realizarse cuando el mismo está en reposo sin carga.
- 2.10. No arranque o mueva el motor, la máquina o el sistema de accionamiento sin asegurar los componentes del acoplamiento. Si se arranca el equipo con solamente un buje conectado, el buje debe estar montado correctamente y listo para funcionar, con la chaveta y el tornillo sujetador (si incluido) ajustados. Cuando se arranca el conjunto completo del acoplamiento, todos los sujetadores y tornillería deben estar total y correctamente seguros. No ponga en funcionamiento el acoplamiento con sujetadores flojos.
- 2.11. El acoplamiento debe ser utilizado únicamente conforme a las informaciones técnicas proporcionadas en el catálogo de acoplamientos Falk Steelflex. No se permiten modificaciones o alteraciones del acoplamiento por parte del cliente.
- 2.12. Todas las piezas de repuesto para el funcionamiento o para el replazo deben ser de origen o aprobadas por Rexnord Industries, LLC.

3. Referencias y componentes

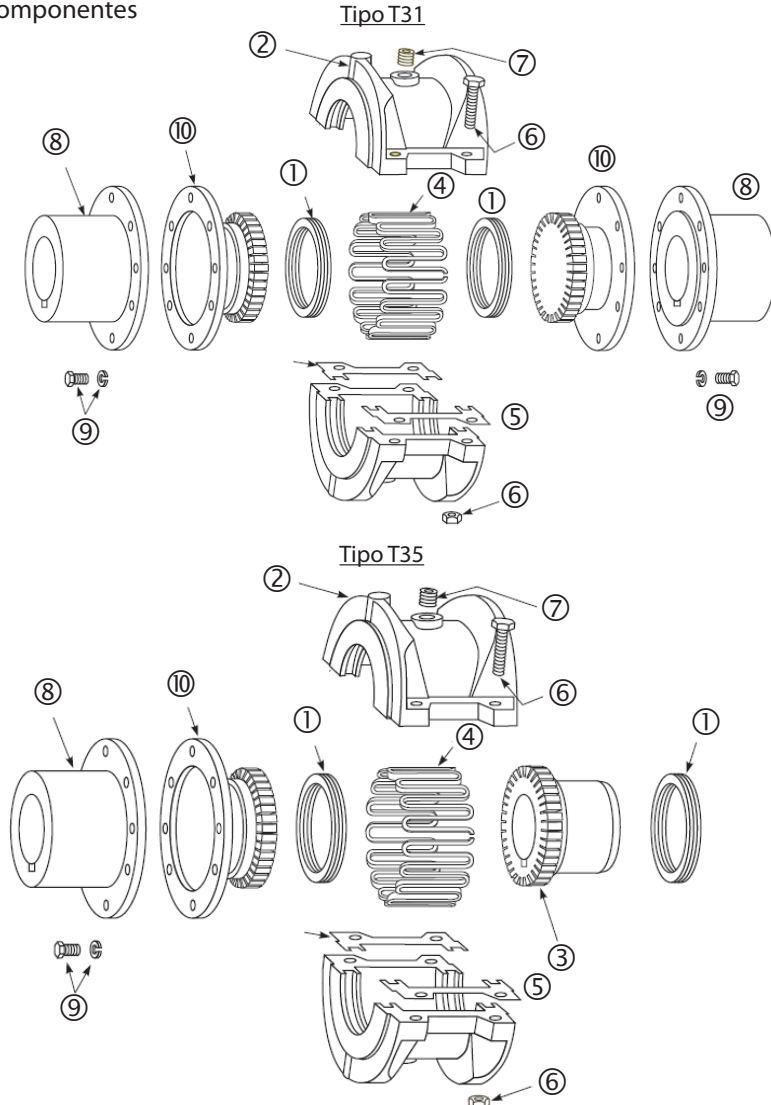


Figura 2 - Componentes del acoplamiento flexible Falk Steelflex

Cuadro 1 – Referencias de las piezas del acoplamiento Falk Steelflex

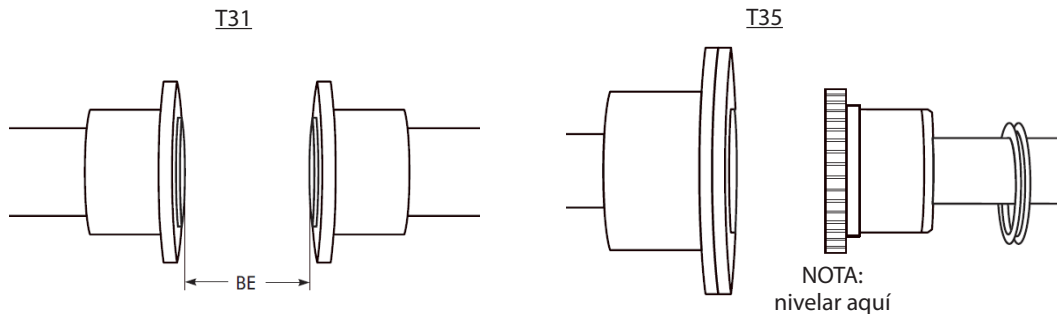
Descripción	Pieza	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
Juego de juntas	1, 5	0776650	0776651	0776652	0776653	0776654	0776655	0776708	0776709	0707189	0707190	0707191	0707192	0707193
Conjunto de la tapa	1, 2, 5, 6, 7	0775804	0775805	0775806	0775810	0775811	0775812	0776214	0776215	0776216	0776217	0776218	0776219	0776220
Buje	3	0246652	0246653	0246654	0246655	0246656	0246657	0246658	0246659	0246660	0246661	0246662	0246663	0246664
Eje en forma de T del buje	8, 9	0251670	0251671	0251672	0251673	0251674	0258639	0258640	0258641	0265854	0266172	0266173	0266174	0266175
Rejilla	4	0762810	0762811	0762812	0762813	0762814	0758250	0758251	0758252	0758253	0758254	0758255	0758256	0758257
Set de sujetadores	6	0775798	0775798	0775798	0775800	0775800	0775800	0776194	0776194	0776196	0776196	0776221	0776221	0776221
Buje del espaciador	10	Pedir información a Rexnord												

4. Montaje del buje



Asegúrese de desconectar la corriente eléctrica y cualquier otra fuente posible de energía antes de trabajar en el buje y el conjunto del acoplamiento.

- 4.1. Examine el acoplamiento a fin de asegurarse que no haya ningún daño visible.
- 4.2. Limpie los diámetros y ejes del buje utilizando un paño sin hilachas o pelusas. Sacar cualquier mella o impureza existente.
- 4.3. Una vez montado, la o las chavetas deben encontrarse lado a lado con el chavetero en el buje y el eje, con un ligero espacio en la parte superior de la chaveta.
- 4.4. En el acoplamiento T35 coloque el anillo de estanqueidad en el eje antes de montar el buje.
- 4.5. La posición da una distancia aproximada entre los extremos del eje (BE) con una alineación angular y de compensación mínima.



ADVERTENCIA: si es necesario calentar el buje, es preferible utilizar un horno; no se recomienda utilizar una llama directa. Si el calentamiento con llamas es obligatorio, es importante hacerlo con calor uniforme para evitar una temperatura excesiva y deformaciones. Aplicar una regla térmica en la superficie del buje para determinar la temperatura del buje.



Tocar bujes calientes quema. Utilice guantes de seguridad para evitar el contacto con superficies calientes.

5. Orificio liso con juego/Ajuste deslizante

- 5.1. Instalar la o las chavetas en el eje.
- 5.2. Verifique que ningún tornillo en el buje sobresale dentro del chavetero o en el diámetro interior. Sacar o empujar hacia atrás los tornillos para que haya lugar durante el montaje.
- 5.3. Deslizar el buje por encima del eje hasta la posición axial deseada.
- 5.4. Montar y ajustar el juego de tornillos con la llave dinamométrica calibrada según los valores indicados en el cuadro 2.

Cuadro 2 – Par de apriete de los tornillos								
Tamaño de los tornillos	M6	M8	M10	M12	M16	1/4"	3/8"	
Tamaño de la cabeza hexagonal de la chaveta	M3	M4	M5	M6	M8	1/8"	3/16"	
Par de apriete	Nm	6	12	25	50	100	8	25
	Libra-pulgada	55	110	220	440	880	70	220

ADVERTENCIA: nunca utilice dos juegos de tornillos superponiéndolos en el mismo orificio roscado.

6. Orificio liso con ajuste duro

- 6.1. Medir precisamente el diámetro del orificio y del eje para asegurarse de que se ajustan bien.
- 6.2. Instalar la o las chavetas en el eje.
- 6.3. Calentar el buje en un horno hasta que el diámetro interno sea suficientemente amplio para el eje.
- 6.4. Generalmente, 275°F (135°C) son suficientes para bujes de acero semiduros. No superar los 400°F (205°C).
- 6.5. Una vez el buje dilatado, instalarlo rápidamente en el eje en la posición axial deseada. Puede que sea necesario utilizar un dispositivo de retención axial predefinido.

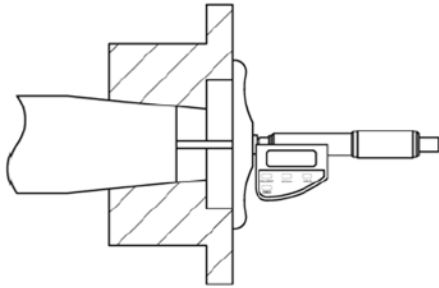


Figura 3 - Ejemplo de medida desde el extremo del eje hasta la superficie delantera del buje.

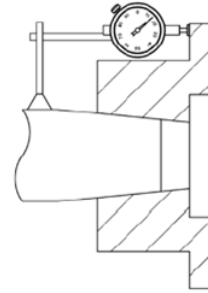


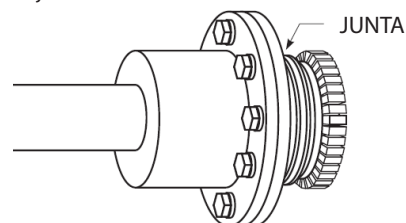
Figura 4 - Ejemplo de ubicación del indicador de agujas para la medida del plano axial.

7. Conicidad del orificio

- 7.1. Comprobar que haya un contacto aceptable entre el buje y el eje.
- 7.2. Colocar el buje en el eje, manteniendo los chaveteros (si los hay) alineados.
- 7.3. Golpear levemente la parte delantera del buje con una maza suave. La posición obtenida es el punto de partida para establecer el plano axial del buje.
- 7.4. Utilice un micrómetro de profundidad para medir la distancia entre el extremo del eje y la cara delantera del buje, como se puede observar en la Figura 3. Registre la medida.
- 7.5. Montar un indicador de agujas para leer el avance axial del buje, como se muestra en la Figura 4; sino, el indicador puede ponerse tocando el extremo del buje. Posicionar el indicador en "cero".
- 7.6. Sacar el buje e instalar la o las chavetas en el eje.
- 7.7. Calentar el buje en un horno hasta que el diámetro interno sea suficientemente grande para el eje.
- 7.8. Generalmente, 350°F (177°C) alcanzan para bujes de acero semiduros. No superar los 500°F (260°C).
- 7.9. Para niveles de ajuste duro más altos con bujes de acero aleado, se pueden necesitar temperaturas superiores. Tener en cuenta la regla general que estipula que por cada aumento de temperatura de 160°F, el acero se dilata 0,001 pulgadas por cada pulgada de diámetro del eje (o 0,029 mm/100°C). Al calcular las temperaturas, considere también la dilatación adicional necesaria para que haya un espacio y permitir la pérdida de calor y la consiguiente contracción durante la manipulación.
- 7.10. Una vez el buje dilatado, instalarlo rápidamente en el eje en el punto posicionado en "cero". Seguir avanzando el buje hasta el cono, hasta la posición axial deseada, como indicado en el documento Rexnord para el cliente. El indicador sirve para guiar únicamente. Puede ser necesario un dispositivo de retención axial preseleccionado.
- 7.11. Inspeccionar el montaje para verificar que el eje está bien posicionado. Si es necesario, pida mayor información a Rexnord.
- 7.12. Instalar el dispositivo de retención axial del buje (si disponible) conforme a las especificaciones del fabricante del equipo.

8. Montar la mitad del espaciador.

- 8.1. Estirar la junta, deslizarla y posicionarla cuidadosamente en los dientes del buje. Posicionar cuidadosamente cada mitad del espaciador en el asiento de los bujes embridados y ajustar las piezas juntas.
- 8.2. Apriete los sujetadores según las especificaciones del Cuadro 3, página 6.



Cuadro 3 - Apriete del tornillo de cabeza hexagonal de la brida.

Apriete del tornillo de cabeza hexagonal de la brida.	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
Libra-pulgada	120	120	120	250	440	440	825	1640	2940	2940	4560	6800	8900
Nm	14	14	14	28	50	50	93	185	332	332	515	768	1006

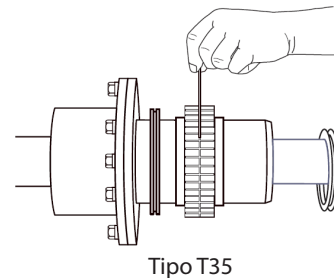
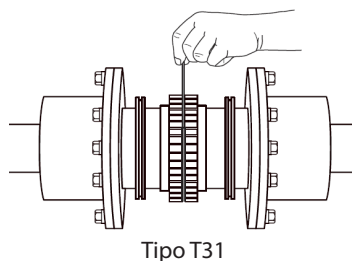
9. Alineación del eje

CUIDADO! Pie flojo – El equipo debe permanecer horizontalmente en su base. Si uno o más pies de la máquina es más corto, más largo o tiene un ángulo, de manera que no haya un contacto uniforme (generalmente conocido como “pie flojo”), debe ser corregido ahora mismo.

CUIDADO! Para alargar la vida del acoplamiento, los ejes deben estar alineados para reducir la desviación de las rejillas flexibles. Los ejes deben alinearse en dirección axial, paralela y angular con valores que no sean superiores a los recomendados dentro de los límites indicados en los Cuadros 4, 5 y 6. La alineación del eje puede medirse utilizando varios métodos conocidos, como el Alineado con láser, el Indicador de agujas opuesto y el método de borde y cara. Consultar el boletín 538-214 de Rexnord sobre “Fundamentales sobre la alineación de acoplamientos” para las instrucciones de la alineación de ejes.

9.1. Alineación angular y de los espacios.

Utilizar un micrómetro interior o una barra espaciadora del mismo espesor que el que se muestra abajo, a intervalos de 90° para medir la distancia entre el buje y el espacio como se especifica en el Cuadro 4.

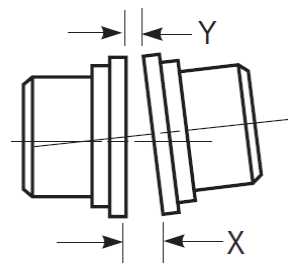


Cuadro 4 – Dimensiones del espacio

ESPACIO	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
Pulgadas	0.188	0.188	0.188	0.188	0.188	0.188	0.188	0.188	0.250	0.250	0.375	0.375	0.375
mm	5	5	5	5	5	5	5	5	6	6	10	10	10

9.2. El valor de “desalineación angular” representa la diferencia máxima entre las medidas X e Y tomadas en los extremos opuestos de las bridas del buje, como se puede observar en la Figura 5.

Figura 5 – Desalineación angular

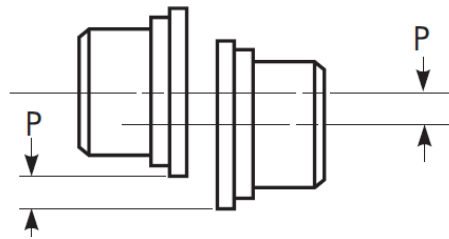


Cuadro 5 – Valor máximo de desalineación angular.

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

9.3. El valor de la "desalineación paralela" (P), corresponde a la compensación entre los centros de los bujes, como se puede observar en la Figura 6.

Figura 6 - Desalineación paralela

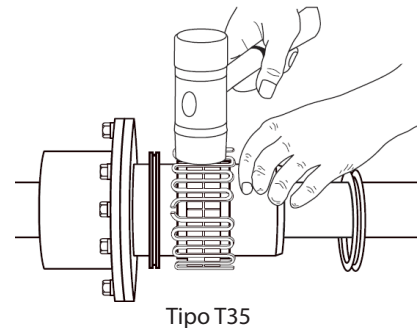
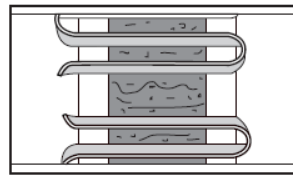
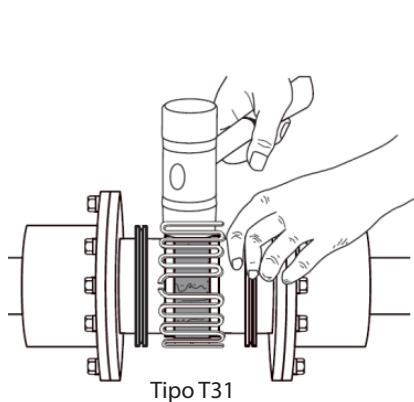


Cuadro 6 – Diferencia P máxima

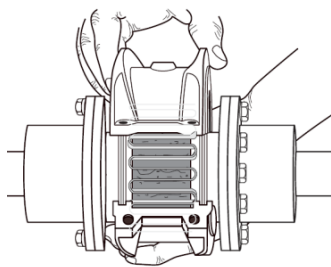
Compensación paralela	Tamaño	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
X-Y	Pulgada	0.006	0.006	0.006	0.008	0.008	0.008	0.008	0.008	0.010	0.010	0.011	0.011	0.011
	mm	0.150	0.150	0.150	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.250	0.250	0.280	0.280	0.280

10. Instalación de la rejilla del acoplamiento

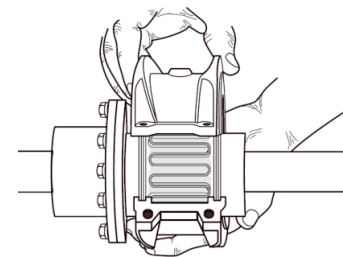
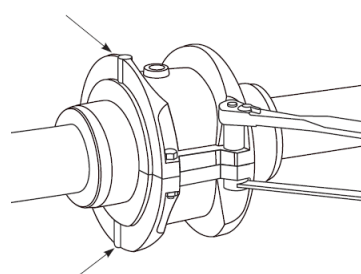
- 10.1. Llene los espacios y ranuras con el lubricante especificado antes de insertar la rejilla.
- 10.2. Si la rejilla es suministrada en dos o más segmentos, instalarlos de manera que todos los extremos cortantes se dirijan hacia la misma dirección (como se detalla en la vista despiezada aquí abajo); de esta manera se asegura el contacto correcto de la rejilla con el pasador fijo en las mitades de la tapa.
- 10.3. Desplegar la rejilla suavemente para pasarla por encima de los dientes del acoplamiento y asentarse con una maza suave.



11. Montaje de la tapa

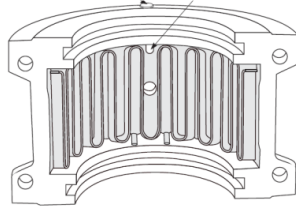


Marca de referencia



- 11.1. Rellene los espacios entre y alrededor de la rejilla con la mayor cantidad posible de lubricante y quite el excedente para nivelar en la parte superior de la rejilla.
- 11.2. Coloque las juntas en los bujes para alinear con las ranuras en la tapa.
- 11.3. Colocar las juntas en la brida de la mitad de la tapa inferior y juntar las tapas de manera que las marcas de referencia se encuentren en el mismo lado.
- 11.4. Si los ejes no están en posición horizontal o si el acoplamiento será utilizado en posición vertical, montar las mitades de la tapa con la brida y hacer que correspondan.

Marca de referencia Ajustar con la brida

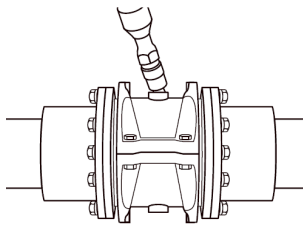


11.5. Ajustar las grapas de la tapa hasta el par especificado en el cuadro 7

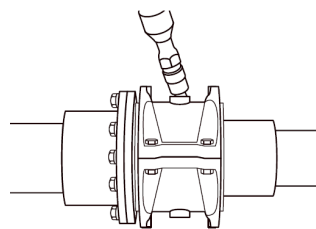
Cuadro 7: Par de apriete de las grapas de la tapa.

Apriete de la grapa de la tapa	Tamaño	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
T31/T35	Libra-pulgada	100	100	100	200	200	200	200	200	312	312	650	650	650
	Nm	3.7	11.3	11.3	22.6	22.6	22.6	22.6	22.6	35.0	35.0	73.4	73.4	73.4

12. Lubricación del acoplamiento



Tipo T31



Tipo T35

- 12.1. Esto corresponde a aplicaciones generales en las que el acoplamiento funciona en una temperatura ambiente de -18°C a 66°C (0°F a 150°F).
- 12.2. La grasa de duración prolongada (LTG - Long Term Grease) Falk ha sido concebida especialmente para los acoplamientos. Si no utiliza una grasa LTG Falk para los acoplamientos, utilice una grasa lubricante específica para acoplamientos tipo NLGI EP#2 con inhibidores de herrumbre y oxidación que no corra el acero o, que no hinche o deteriore las juntas sintéticas.
- 12.3. La grasa LTG ha sido aprobada por el Departamento de seguridad agroalimentaria de Estados Unidos y el Servicio de Control (USDA) para aplicaciones en las que no hay posibilidad de contacto con productos comestibles (niveles H-2).
- 12.4. Lubricar los acoplamientos con la cantidad adecuada de lubricante como especificado en el cuadro 8.

Cuadro 8: Cantidad de lubricante

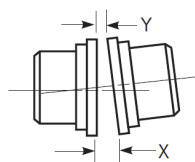
Peso del lubricante	Tamaño	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
T31/T35	Libra	0.06	0.09	0.12	0.15	0.19	0.25	0.38	0.56	0.94	1.10	1.60	2.00	2.50
	Kilo	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11	0.17	0.25	0.43	0.51	0.74	0.91	1.14

ADVERTENCIA: quite bien la grasa y asegúrese que todas las tomas están metidas después de la lubricación.

13. Límites de funcionamiento de alineación

- 13.1. Después de la prueba, asegúrese que la alineación está dentro de los límites dados a continuación.

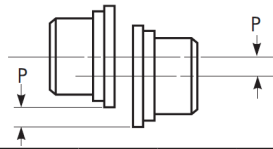
Desalineación angular



Cuadro 9: Límites de funcionamiento angular

Compensación 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	0.02	0.024	0.028	0.033	0.036	0.04	0.047	0.053
	mm	0.25	0.3	0.33	0.41	0.46	0.51	0.61	0.71	0.84	0.91	1.02	1.19	1.35

Desalineación paralela



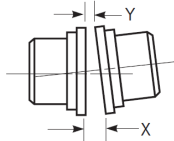
Cuadro 10: Límites de funcionamiento paralelo

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

14. MANTENIMIENTO ANUAL

- 14.1. Para condiciones extremas o inhabituales de funcionamiento, verifique el acoplamiento con más frecuencia.
- 14.2. Verifique la alineación del acoplamiento. Si los valores máximos de desalineación durante el funcionamiento son superiores a los indicados abajo, alinee el acoplamiento nuevamente según los límites de instalación recomendados.

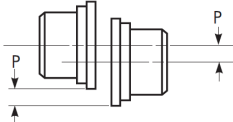
Desalineación angular



Cuadro 9: Límites de funcionamiento angular

Compensación 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	0.02	0.024	0.028	0.033	0.036	0.04	0.047	0.053
	mm	0.25	0.3	0.33	0.41	0.46	0.51	0.61	0.71	0.84	0.91	1.02	1.19	1.35

Desalineación paralela



Cuadro 10: Límites de funcionamiento paralelo

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

- 14.3. Verifique los pares de apriete de los sujetadores de la tapa y de la brida.

Cuadro 7: Par de apriete del sujetador de la tapa

Apriete del sujetador de la tapa	Tamaño	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
T31/T35	Libra-pulgada	100	100	100	200	200	200	200	200	312	312	650	650	650
	Nm	3.7	11.3	11.3	22.6	22.6	22.6	22.6	22.6	35.0	35.0	73.4	73.4	73.4

Cuadro 3 - Par de apriete del tornillo de cabeza hexagonal de la brida

Apriete del tornillo de cabeza hexagonal de la brida	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
Libra-pulgada	120	120	120	250	440	440	825	1640	2940	2940	4560	6800	8900
Nm	14	14	14	28	50	50	93	185	332	332	515	768	1006

- 14.4. Inspeccione los anillos de estanqueidad y las guarniciones para comprobar si deben ser reemplazados. Reemplazar si hay una pérdida de grasa.
- 14.5. Cuando el equipo conectado está en mantenimiento, desmontar el acoplamiento, limpiarle bien la grasa y verificarlo para utilización. Reemplazar las piezas gastadas y engrasar nuevamente el acoplamiento.

Cuadro 8: Cantidad de lubricación

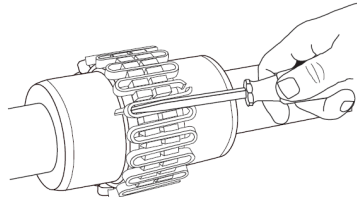
Peso del lubricante	Tamaño	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
T31/T35	Libra	0.06	0.09	0.12	0.15	0.19	0.25	0.38	0.56	0.94	1.10	1.60	2.00	2.50
	Kilo	0.03	0.04	0.05	0.07	0.09	0.11	0.17	0.25	0.43	0.51	0.74	0.91	1.14

⚠ **ADVERTENCIA:** lubricar con más frecuencia si hay pérdidas de grasa, exposición a temperaturas extremas, humedad excesiva o movimientos axiales inversos frecuentes.

⚠ **ADVERTENCIA:** quitar bien la grasa y asegurarse que todas las tomas están metidas después de la lubricación.

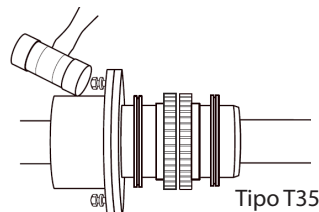
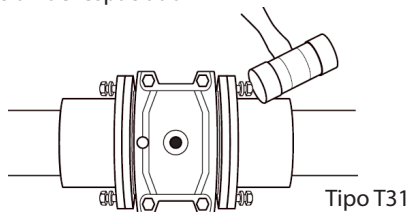
15. Extracción de la rejilla

Cada vez que sea necesario desconectar el acoplamiento.



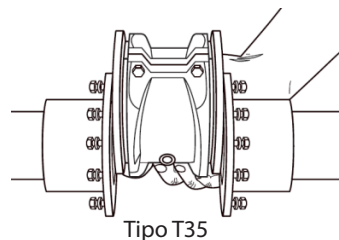
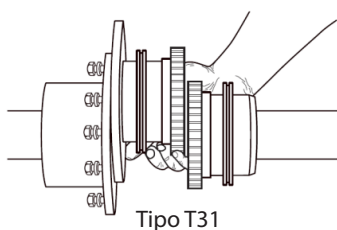
- 15.1. Sacar las mitades de la tapa y la rejilla. Se necesitará una varilla redondeada o un destornillador que entre bien en las extremidades curvas de la rejilla.
- 15.2. Comenzar por el extremo abierto de la sección de la rejilla e insertar la varilla o el destornillador en los extremos curvos. Utilizar los dientes adyacentes de cada curva como punto de apoyo y hacer palanca en la rejilla en forma radial por etapas parejas graduales y alternando cada lado.

Extracción del espaciador



- 15.3. Extraer los tapones de los tubos y todos los sujetadores, salvo los dos que se encuentran a cada lado del buje.
- 15.4. Aflojarlos un cuarto de pulgada aproximadamente y golpearlos suavemente con una maza para sacar el espaciador Steelflex de los bujes del eje.
- 15.5. Extraer los sujetadores y el espaciador.

16. Insertar el espaciador



- 16.1. Insertar los sujetadores como se muestra – no dejar que sobresalgan fuera del frente de la brida.
- 16.2. Extraer los tapones de los tubos para despejar y comprimir el espaciador para eliminar los espacios.
- 16.3. Insertar entre los bujes del eje. Entrar cuidadosamente los registros del buje y ajustar alternativamente los sujetadores.
- 16.4. Par para especificaciones en el Cuadro 3, página 6.

Cuadro 3 – Par de apriete del tornillo de cabeza hexagonal de la brida

Apriete del tornillo de cabeza hexagonal de la brida	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T	1140T
Libra-pulgada	120	120	120	250	440	440	825	1640	2940	2940	4560	6800	8900
Nm	14	14	14	28	50	50	93	185	332	332	515	768	1006