

Como usar este manual

Este manual fornece instruções detalhadas sobre a manutenção, lubrificação e instalação, assim como a identificação de peças. Use o índice abaixo para localizar a informação desejada.

Índice

Introdução	Pág. 1
Conexões de lubrificação	Pág. 1
Limite de folga axial	Pág. 1
Lubrificação	Págs. 1 – 2
Instruções de instalação e alinhamento	Págs. 2 – 4
Manutenção anual, relubrificação e desmontagem	Pág. 5
Dados de instalação e alinhamento	Pág. 6
Identificação de peças e intercambialidade de peças	Pág. 7

SIGA ATENTAMENTE AS INSTRUÇÕES DESTE MANUAL PARA OBTER UM DESEMPENHO ÓTIMO E UMA OPERAÇÃO SEM PROBLEMAS.

INTRODUÇÃO

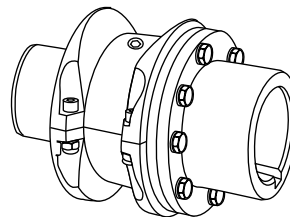
Este manual se aplica aos acoplamentos espaçadores Falk Steelflex tamanhos 1020T a 1140T e 20T a 140T35. Exceto se especificado de outra forma, as informações sobre os tamanhos 1020T a 1140T se aplicam aos tamanhos 20T a 140T respectivamente, ou seja, 1020T = 20T, 1100T = 100T, etc. Para acoplamentos especiais, verifique no desenho de montagem fornecido com o acoplamento o arranjo de montagem e os requisitos adicionais de instalação e manutenção. O conjunto do espaçador permite a instalação (ou remoção, conforme mostrado na pág. 5) sem mover o equipamento conectado. Estes acoplamentos são projetados para a operação tanto na posição vertical como horizontal sem a necessidade de modificação. No entanto, para aplicações verticais, a marca de emparelhamento mostrada na pág. 4 deve ficar para cima. Estes acoplamentos são fornecidos com um conjunto de parafusos da tampa com dimensões no padrão métrico. Os acoplamentos mais antigos podem ter parafusos com dimensões no padrão inglês. O desempenho e a vida útil dos acoplamentos dependem muito de como são instalados e mantidos.

ADVERTÊNCIA: Consulte nos códigos de segurança locais e federais os requisitos referentes a segurança de proteções para elementos rotativos. Bloqueie o interruptor de partida do motor primário e remova todas as cargas externas do redutor antes de instalar os acoplamentos ou fazer a sua manutenção. Siga todas as normas de segurança aplicáveis ao instalar os acoplamentos ou fazer a sua manutenção.

ADVERTÊNCIA: A mistura de componentes de acoplamentos de grade de diferentes fabricantes pode provocar a falha prematura e danos pessoais ou à propriedade decorrentes da projeção de detritos.

CONEXÕES DE LUBRIFICAÇÃO

As metades das tampas têm orifícios de lubrificação de 1/8" NPT. Use uma pistola de graxa e conexões de lubrificação padrão, conforme instruções na pág. 5.



LIMITE DE FOLGA AXIAL

Quando luvas ou rolamentos de rolos cilíndricos são instalados em motores elétricos, geradores e outras máquinas, recomenda-se o uso de kits de limite de folga axial para proteger os rolamentos. Os acoplamentos Falk Steelflex podem ser facilmente modificados para limitar a folga axial. Veja as instruções no Manual 428-820.

LUBRIFICAÇÃO

Uma lubrificação adequada é essencial para a boa operação do acoplamento. A graxa de longa duração (LTG) Falk é altamente recomendada devido às suas características superiores de lubrificação e às baixas propriedades centrífugas. Os tamanhos 1020T a 1090T35 já são fornecidos com uma quantidade pré-dosada de graxa LTG para cada acoplamento. Graxa adicional pode ser pedida para acoplamentos de tamanhos maiores.

A utilização de graxa de uso geral exige que o acoplamento seja lubrificado pelo menos a cada seis meses. Se o acoplamento perde graxa, é exposto a temperaturas extremas ou umidade excessiva, ou sofre reversões ou movimentos axiais frequentes, pode ser necessário fazer lubrificações com mais frequência.

Graxa de longa duração (LTG)

As altas forças centrífugas que ocorrem nos acoplamentos separam o óleo de base e o agente espessante existentes nas graxas de uso geral. Espessantes pesados, que não têm qualidades lubrificantes, acumulam na área de ranhuras da grade dos acoplamentos Steelflex, resultando na falha prematura do cubo ou da grade se os ciclos de lubrificação periódica não forem mantidos.

A graxa de longa duração (LTG) foi desenvolvida especificamente para acoplamentos. Ela é resistente à separação do óleo e do espessante. A consistência da graxa LTG Falk muda conforme as condições de operação. Ela é fabricada com grau NLGI 1/2. A utilização em condições reais de operação faz com que a graxa se torne semifluida, ao mesmo tempo em que a graxa perto das vedações se acomoda em um grau mais pesado, ajudando a evitar vazamentos.

A graxa LTG é altamente resistente à separação, tendo claramente melhor desempenho do que todos os demais lubrificantes testados. A resistência à separação permite que este lubrificante seja usado por períodos relativamente longos.

Os acoplamentos Steelflex lubrificados inicialmente com graxa LTG não requerem relubrificação até que o equipamento conectado seja parado para manutenção. Se o acoplamento perde graxa, é exposto a temperaturas extremas ou umidade excessiva, ou sofre reversões frequentes, pode ser necessário fazer lubrificações com mais frequência.

Apesar de a graxa LTG ser compatível com a maioria das outras graxas de acoplamentos, a mistura com outra graxa pode diminuir os benefícios da LTG.

Aprovação do USDA

A graxa LTG é aprovada pelo Serviço de Inspeção e Segurança Alimentar do Departamento de Agricultura dos Estados Unidos para aplicações onde existe possibilidade de contato com produtos comestíveis. (Classificações H-2).

CUIDADO: Não use a graxa LTG em rolamentos.

Especificações – Graxa LTG Falk

Os valores mostrados são típicos e pequenas variações são admitidas.

FAIXA DE TEMPERATURA AMBIENTE – -20 °F (-29 °C) a 250 °F (121 °C). Mín. bomb. = 20 °F (-7 °C).

VISCOSIDADE MÍNIMA DO ÓLEO DE BASE – 3300 SSU (715 cSt) a 100 °F (38 °C).

ESPESSANTE – Lítio e sabão/polímero.

CARACTERÍSTICAS DA SEPARAÇÃO CENTRÍFUGA – ASTM

Teste de centrifugação D4425-84 – K36 = 2/24 máximo, resistência à centrifugação muito alta.

GRAU NLGI (ASTM D-217) – ½

CONSISTÊNCIA (ASTM D-217) – Valor de penetração trabalhada a 60 ciclos na faixa de 315 a 360, medido a 77 °F (25 °C).

PONTO DE GOTA MÍNIMO – 350 °F (177 °C)

CARGA TIMKEN EP O.K. MÍNIMA – 40 lb (18 kg).

ADITIVOS – Inibidores de ferrugem e oxidação que não corroem aço nem dilatam ou deterioram vedações sintéticas.

Embalagem

CARTUCHOS de 14 oz – Para uso em pistolas de lubrificação industrial padrão.

BALDES de 35 lb – Ideal para acoplamentos maiores ou vários de tamanhos menores.

BARRILETES de 120 lb – Para instalações com muitos acoplamentos pequenos ou grandes. Melhor para a aplicação manual.

TAMBORES de 400 lb – Para instalações com sistema de lubrificação pressurizado.

OTES EM CAIXAS – 10 unidades – cartuchos de 14 oz, 30 cartuchos de 14 oz.

Graxa de uso geral

LUBRIFICAÇÃO ANUAL – As especificações e graxas de uso geral a seguir se destinam a acoplamentos Falk Steelflex que são lubrificados anualmente e operam a temperaturas ambientes entre 0 °F e 150 °C (-18 °F e 66 °C). Para temperaturas fora dessa faixa, consulte o fabricante.

Se o acoplamento perde graxa, é exposto a temperaturas extremas ou umidade excessiva, ou sofre reversões frequentes, pode ser necessário fazer lubrificações com mais frequência.

Especificações – Graxas de uso geral para acoplamentos

Os valores mostrados são típicos e pequenas variações são admitidas.

PONTO DE GOTA – 300 °F (149 °C) ou maior.

CONSISTÊNCIA – NLGI Nº 2 com valor de penetração trabalhada a 60 ciclos na faixa de 250 a 300.

SEPARAÇÃO E RESISTÊNCIA – Baixa taxa de separação do óleo e alta resistência à separação por centrifugação.

CONSTITUINTE LÍQUIDO – Possui boas propriedades lubrificantes, equivalente a um óleo de petróleo refinado de alta qualidade.

INATIVO – Não pode corroer aço nem dilatar ou deteriorar vedações sintéticas.

LIMPO – Isento de materiais estranhos.

INSTALAÇÃO DE ACOPLAMENTOS DE GRADE CÔNICA STEELFLEX TIPO T35

Instalação

Somente ferramentas mecânicas comuns, chaves, réguas e calibradores de lâminas são necessários para instalar os acoplamentos Falk Steelflex. Limpe todas as peças com um solvente não inflamável. Verifique se há rebarbas nos cubos, eixos e rasgos de chavetas. Os acoplamentos tamanhos 1020T a 1090T geralmente são fornecidos para ajuste com folga com um parafuso de fixação em um rasgo de chaveta. Os tamanhos 1100T e maiores são fornecidos para ajuste com interferência, sem parafuso de fixação.

CUBOS DE AJUSTE COM FOLGA - Não aqueça cubos de ajuste com folga. Instale as chavetas, monte os cubos rentes às extremidades do eixo ou conforme especificado, e aperte os parafusos de fixação.

CUBOS DE AJUSTE COM INTERFERÊNCIA – Fornecidos sem parafusos de fixação. Aqueça os cubos até 275 °F (135 °C) usando uma estufa, maçarico, aquecimento por indução ou banho de óleo. Para evitar danificar as vedações, NÃO aqueça os cubos além da temperatura máxima de 400 °F (205 °C).

Se for usar um maçarico ou maçarico oxiacetilênico, use uma mistura com excesso de acetileno. Marque os corpos dos cubos em vários pontos próximos ao centro do seu comprimento usando giz de cera sensível à temperatura com ponto de fusão de 275 °F (135 °C). Dirija a chama para o furo do cubo, movimentando-a constantemente para evitar o superaquecimento de uma área.

ADVERTÊNCIA: Se for usar banho de óleo, este deve ter um ponto de fulgor mínimo de 350 °F (177 °C). Não coloque os cubos no fundo do recipiente. Não use chama aberta em uma atmosfera combustível ou perto de materiais combustíveis.

Aqueça os cubos conforme descrito acima. Monte os cubos o mais rápido possível, com a face do cubo rente à extremidade do eixo. Espere que os cubos esfriem antes de prosseguir. Insira os parafusos (se necessário) e aperte-os.

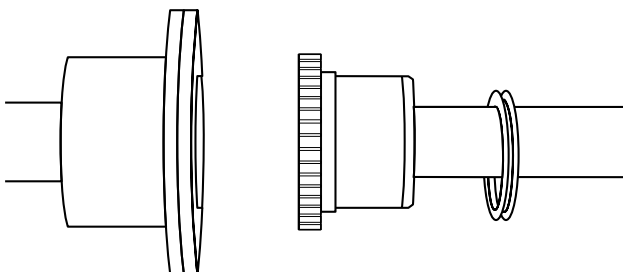
Maximização do desempenho e da vida útil

O desempenho e a vida útil dos acoplamentos dependem muito de como são instalados e mantidos. Antes de instalar os acoplamentos, certifique-se de que as fundações do equipamento a ser conectado atendem aos requisitos do fabricante. Verifique se os pés estão alinhados. Recomenda-se o uso de calços de aço inoxidável. O método mais simples para medir desalinhamentos e posicionar equipamentos dentro das tolerâncias é o alinhamento computadorizado. Este cálculos podem ser realizados graficamente ou matematicamente.

O alinhamento mostrado utiliza uma barra espaçadora e régua. Esta prática é comprovadamente adequada para várias aplicações industriais. Contudo, para um alinhamento final mais preciso, recomenda-se o uso de relógios comparadores (veja instruções no Manual 458-834), lasers, alinhamento computadorizado ou análise gráfica.

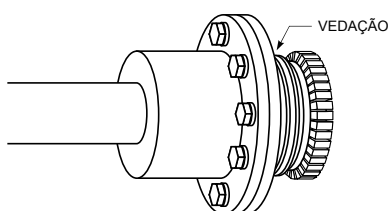
Instalação do conjunto do espaçador

1– Montagem das vedações e dos cubos



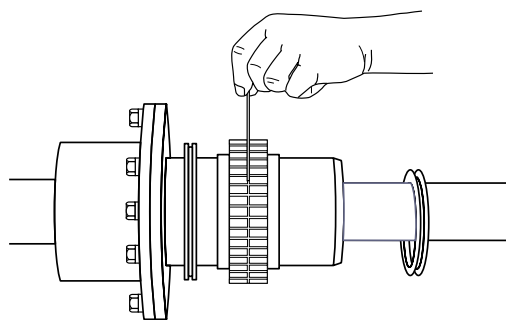
Bloqueie o interruptor de partida do motor primário. Cubra levemente as vedações com graxa e coloque-a no eixo antes de montar o cubo T. Aqueça os cubos de ajuste com interferência conforme explicado anteriormente. Monte os cubos nos respectivos eixos de modo que a face do cubo esteja rente com a extremidade do eixo, a menos que indicado de maneira diferente. Deixe o cubo esfriar. Vede os rasgos de chaveta do cubo T para evitar vazamentos. Se houver parafusos fixadores, aperte-os.

2 – Montagem das metades do espaçador



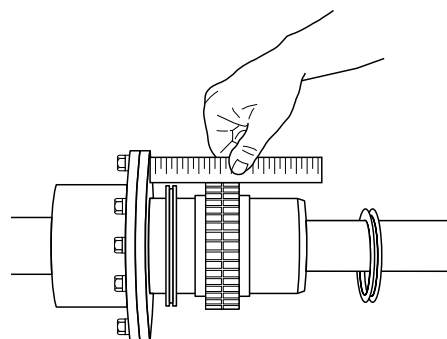
Cubra as ranhuras da grade com fita e, com cuidado, estique e role a vedação sobre os dentes do cubo até que esteja em posição. Remova a fita. Ainda com cuidado, posicione cada metade do espaçador sobre o encaixe dos cubos do eixo e prenda as peças juntas. Aperte os fixadores usando as especificações de torque fornecidas na Tabela 1, pág. 6. Posicione os equipamentos na distância aproximada entre as extremidades dos eixos, com um desalinhamento angular e paralelo mínimos.

3 – Alinhamento angular e do espaçamento



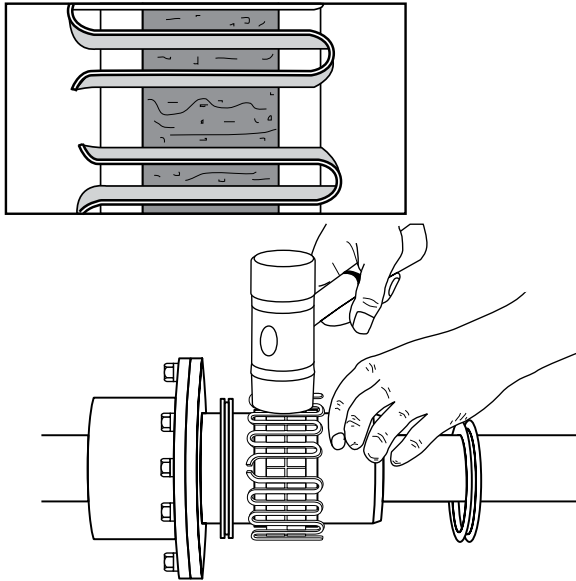
Use uma barra espaçadora da mesma espessura que o espaçamento especificado na Tabela 1, pág. 6. Insira a barra como mostrado acima, em intervalos de 90° até a mesma profundidade e, usando calibradores de lâminas, meça a folga entre a barra e a face do cubo. A diferença entre as medidas mínima e máxima não pode exceder o limite ANGULAR de instalação especificado na Tabela 1, pág. 6.

4 – Alinhamento paralelo



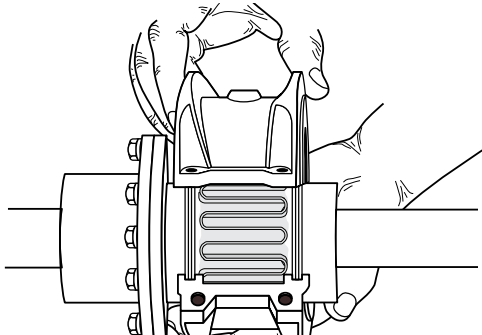
Alinhe de modo que uma régua fique nivelada (ou dentro dos limites especificados na Tabela 1, pág. 6) com os dois cubos, como mostrado acima, e também em intervalos de 90°. Verifique usando calibradores de lâminas. A folga não deve exceder os limites de DESVIO PARALELO da instalação especificados na Tabela 1, pág. 6. Aperte todos os parafusos de ancoragem e repita as etapas 3 e 4. Se necessário, realinhe os acoplamentos.

5 – Inserção da grade

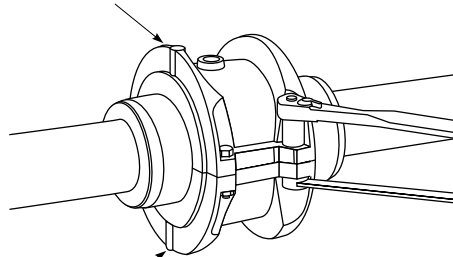


Antes de inserir a grade, preencha o espaçamento e as ranhuras com lubrificante. Quando as grades possuírem dois segmentos, instale-as de modo que todas as extremidades cortadas estejam na mesma direção (como mostrado na vista em detalhe acima). Isto assegurará o contato correto da grade com o ressalto não rotativo na tampa e permitirá a instalação desta. Estique ligeiramente a grade, abrindo-a até que passe sobre os dentes do acoplamento e assente-a com um martelo macio.

6 – Preenchimento com graxa e montagem das tampas

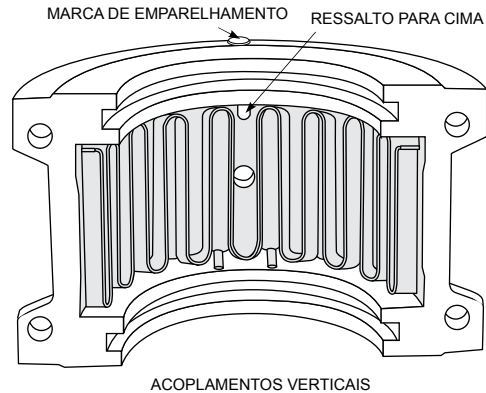


MARCA DE EMPARELHAMENTO



MARCA DE EMPARELHAMENTO

Preencha os espaços entre as grades e em torno delas com o máximo de lubrificante possível, retirando o excesso de lubrificante de modo a deixá-lo rente ao topo da grade. Posicione as vedações nos cubos de modo que estejam alinhadas às ranhuras na tampa. Posicione as juntas no flange da metade inferior da tampa e monte as tampas de forma que as marcas de emparelhamento estejam do mesmo lado (ver abaixo, à esquerda). Se os eixos não estiverem nivelados (horizontalmente) ou se os acoplamentos forem para uso vertical, monte as metades da tampa com o ressalto e a marca de emparelhamento



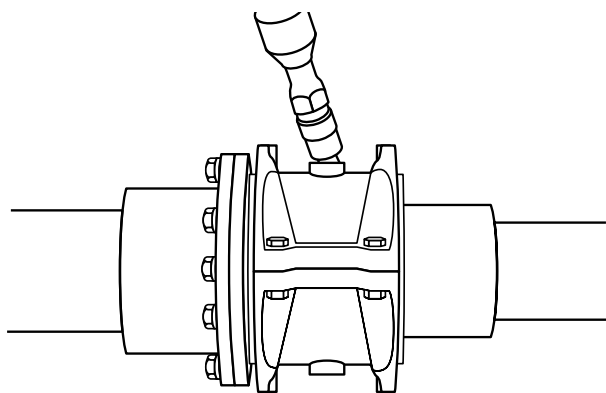
PARA CIMA ou no lado superior: Empurre as juntas até que elas encostem nas vedações e prenda as metades da tampa com os parafusos, apertando até o torque especificado na Tabela 2, pág. 6. Certifique-se de que as juntas permaneçam em posição ao apertar os parafusos.

CUIDADO: Certifique-se de que os plugues de lubrificação estão instalados antes de iniciar a operação.

MANUTENÇÃO ANUAL

Para condições de operações extremas ou incomuns, verifique os acoplamentos mais frequentemente.

1. Verifique os torques de aperto de todos os parafusos.
2. Inspeção o anel de vedação e a junta para determinar se precisam ser substituídos. Se houver vazamentos de graxa, troque-os.
3. Quando o equipamento conectado parar para manutenção, desmonte o acoplamento, retire a graxa, verifique se há desgastes e substitua os componentes desgastados. Verifique o alinhamento de acordo com os passos na pág. 3. Reinstale o acoplamento usando juntas e vedações novas, conforme descrito neste manual.

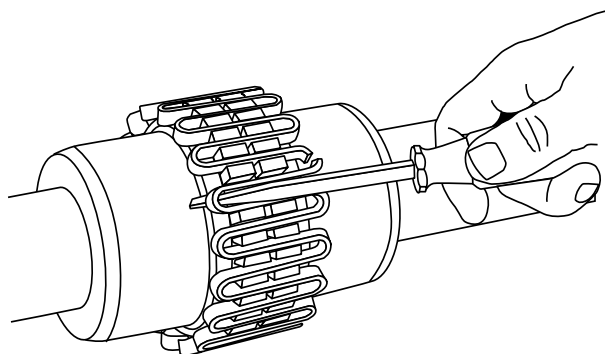


Lubrificação periódica

A frequência de lubrificação recomendada é relacionada diretamente ao tipo de lubrificante em uso e às condições de operação. Os acoplamentos Steelflex que usam graxas de uso geral devem ser lubrificados anualmente. Se for utilizada graxa de longa duração (LTG) Falk, o intervalo de lubrificação pode ser estendido por até mais de cinco anos. Ao relubrificar, remova os dois plugues de lubrificação e insira a conexão de lubrificação. Preencha com o lubrificante recomendado até que um excesso apareça no orifício oposto. **CUIDADO:** *Certifique-se de que todos os plugues tenham sido reinstalados após a lubrificação.*

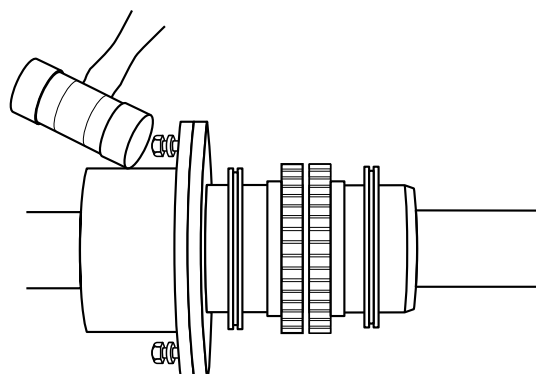
Desmontagem do acoplamento e remoção da grade

Sempre que for necessário desconectar o acoplamento, remova as metades da tampa e a grade. Use uma vareta redonda ou uma chave de fendas que encaixe nas extremidades das curvas da grade. Comece na extremidade aberta da seção da grade e deslize a vareta ou chave de fenda até chegar ao final da curva. Use o dente adjacente a cada curva como um ponto de apoio e alavanque radialmente a grade para fora uniforme e gradualmente, alternando entre um lado e o outro.



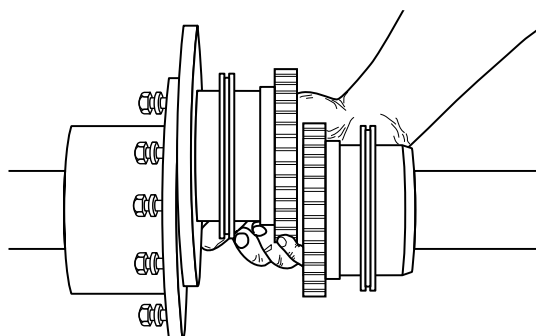
Remoção e instalação do conjunto do espaçador

Remoção do cubo do espaçador



Remova todos os parafusos exceto dois, localizados em lados opostos um ao outro. Afrouxe estes parafusos em cerca de ¼ de polegada e bata com uma marreta para soltar o espaçador do cubo do eixo. Remova os parafusos e o espaçador.

Inserção do cubo do espaçador



Insira os parafusos conforme mostrado - não permita que eles se projetem além da face do flange. Insira o espaçador entre os cubos. Com cuidado, conecte o encaixe do cubo e aperte os parafusos alternadamente. Aperte de acordo com as especificações de torque fornecidas na Tabela 2, pág. 6.

INSTALAÇÃO E DADOS DE ALINHAMENTO

Quando os acoplamentos são alinhados com precisão, é possível obter uma vida útil máxima e manutenções mínimas dos acoplamentos e equipamentos conectados. A expectativa de vida útil do acoplamento entre o alinhamento inicial e os limites máximos de operação é uma função da carga, da velocidade e da lubrificação.

Os valores listados baseiam-se no uso de componentes de acoplamento padrão, conjuntos padrão e velocidades permitidas catalogadas.

Os valores podem ser combinados para uma determinada instalação ou condição de operação.

Exemplo: O desalinhamento operacional máximo do 1060T é 0,016" (0,41 mm) paralelo, mais 0,018" (0,46 mm) angular.

NOTA: Para aplicações que exigem desalinhamento maior, consulte a fábrica fornecendo detalhes sobre tais aplicações.

O desalinhamento angular é a dimensão X menos a dimensão Y, como mostrado abaixo.

O desalinhamento paralelo é a distância P entre as linhas de centro do cubo, como mostrado abaixo.

A folga axial (com desalinhamento angular e paralelo zero) é o movimento axial dos cubos dentro das tampas, medido com um espaçamento "O".

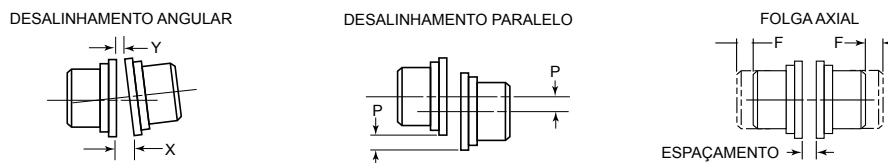











TABELA 1 – Desalinhamento e folga axial

TAM. ACOPL.	Limites de instalação						Limites operacionais					
	Paralelo-P		Angular (x-y)		Espaçam. cubo ± 10%		Paralelo-P		Angular (x-y)		Limite físico da folga axial (Min) 2 x F	
	Máx pol	Máx mm	Máx pol	Máx mm	pol	mm	Máx pol	Máx mm	Máx pol	Máx mm	pol	mm
1020T	0,006	0,15	0,003	0,08	0,125	3	0,012	0,30	0,010	0,25	0,210	5,33
1030T	0,006	0,15	0,003	0,08	0,125	3	0,012	0,30	0,012	0,30	0,198	5,03
1040T	0,006	0,15	0,003	0,08	0,125	3	0,012	0,30	0,013	0,33	0,211	5,36
1050T	0,008	0,20	0,004	0,10	0,125	3	0,016	0,41	0,016	0,41	0,212	5,38
1060T	0,008	0,20	0,005	0,13	0,125	3	0,016	0,41	0,018	0,46	0,258	6,55
1070T	0,008	0,20	0,005	0,13	0,125	3	0,016	0,41	0,020	0,51	0,259	6,58
1080T	0,008	0,20	0,006	0,15	0,125	3	0,016	0,41	0,024	0,61	0,288	7,32
1090T	0,008	0,20	0,007	0,18	0,125	3	0,016	0,41	0,028	0,71	0,286	7,26
1100T	0,010	0,25	0,008	0,20	0,188	5	0,020	0,51	0,033	0,84	0,429	10,90
1110T	0,010	0,25	0,009	0,23	0,188	5	0,020	0,51	0,036	0,91	0,429	10,90
1120T	0,011	0,28	0,010	0,25	0,250	6	0,022	0,56	0,040	1,02	0,556	14,12
1130T	0,011	0,28	0,012	0,30	0,250	6	0,022	0,56	0,047	1,19	0,551	14,00
1140T	0,011	0,28	0,013	0,33	0,250	6	0,022	0,56	0,053	1,35	0,571	14,50

TABELA 1 – Desalinhamento e folga axial (cont.)

TAMANHO	Valores de torque de aperto dos parafusos			Velocidade permitida (rpm)	Peso lubr.	
	Tampa		Flange		lb	kg
	Parafusos sist. inglês (lb.pol)	Parafusos sist. métrico (N.m)	Parafusos sist. inglês (lb.pol)			
1020T	100	11,3	120	4.500	0,06	0,03
1030T	100	11,3	120	4.500	0,09	0,04
1040T	100	11,3	120	4.500	0,12	0,05
1050T	200	22,6	250	4.500	0,15	0,07
1060T	200	23,6	440	4.350	0,19	0,09
1070T	200	23,6	440	4.125	0,25	0,11
1080T	200	23,6	825	3.600	0,38	0,17
1090T	0,200	23,6	1.640	3.600	0,56	0,25
1100T	312	35	2.940	2.440	0,94	0,43
1110T	312	35	2.940	2.250	1,1	0,51
1120T	650	73	4.560	2.025	1,6	0,74
1130T	650	73	6.800	1.800	2,0	0,91
1140T	650	73	8.900	1.650	2,5	1,14

Tabela 2 – Identificação dos parafusos da tampa do acoplamento

TAMANHO	Parafusos- sistema inglês		Parafusos- sistema métrico
	Estilo antigo	Estilo novo	
1020-1070T10	 SAE Grau 8	 SAE Grau 8	 Classe de resistência 10.9
1080-1090T10	 SAE Grau 8	 SAE Grau 8	 Classe de resistência 10.9
1100-1140T10	 SAE Grau 5	 SAE Grau 5	 Classe de resistência 8.8

★ Com as tampas de estilo mais antigo, de tamanhos 1020T10 a 1070T10, deve-se utilizar parafusos Allen e contraporcas presas pela tampa.

IDENTIFICAÇÃO DE PEÇAS

Todas as peças do acoplamento possuem números de identificação, como mostrado abaixo. As peças são intercambiáveis entre os acoplamentos espaçadores séries 10 e 1000. Todavia, para que se possa utilizar as séries 1000, deve-se utilizar os cubos de espaçadores, cubos de eixo e componentes de montagem 1000T – grade azul. Ao fazer o pedido de peças, ESPECIFIQUE sempre o TAMANHO e o TIPO.

INTERCAMBIALIDADE DE PEÇAS

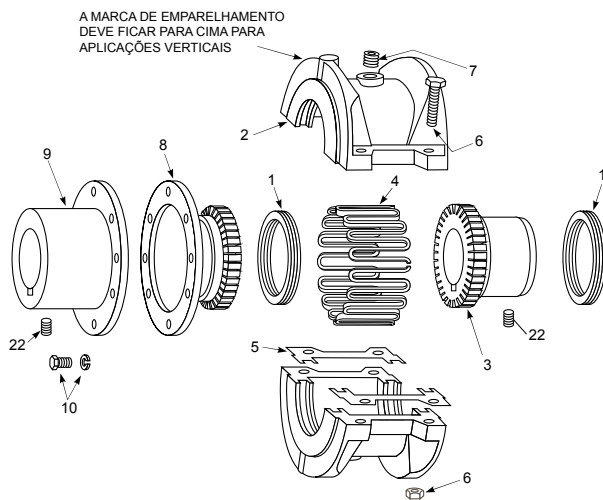
As peças são intercambiáveis entre os Tamanhos 1020T e 20T, 1030T e 30T, etc., exceto quando especificado diferente.

GRADES – Os acoplamentos Steelflex tamanhos 1020T a 1140T usam grades azuis. Os modelos mais antigos (20T a 140T) usam grades laranja.

CUIDADO: As grades azuis podem ser usadas em todas as aplicações, mas NÃO substitua grades azuis por laranja.

TAMPAS – CUIDADO: NÃO misture metades de tampas de designs diferentes. As tampas tamanhos 1020T a 1070T10 são fabricadas em diferentes designs com duas aletas, e as tampas 80T a 140T são fabricadas com duas ou três aletas.

COMPONENTES DE MONTAGEM - Com as tampas de estilo mais antigo, de tamanhos 1020T10 a 1070T10, deve-se utilizar parafusos Allen e contraporcas prisioneiras. As tampas de estilo novo utilizam parafusos Allen (unidades inglesas ou métricas) e contraporcas comuns.



DESCRIÇÃO DA PEÇA

1. Vedação (T10)
2. Tampa (T10)
3. Cubo-T
4. Grade
5. Junta (T10)
6. Parafusos (T10)
7. Plugue de lubrificação
8. T31 Cubo do espaçador (especifique o comprimento)
9. Cubo do eixo
10. Parafuso do flange
22. Parafuso de fixação (Tamanhos 1020T a 1090T)

INFORMAÇÕES PARA PEDIDOS

1. Identifique as peças de acordo com o nome acima.
2. Forneça as seguintes informações.

EXEMPLO:

Tamanho do acoplamento: 1030

Tipo do acoplamento: T35

Furo do cubo T: 1,375

Rasgo de chaveta do cubo

T : 0,312 x 0,156

Furo do cubo do eixo: 1,625

Rasgo de chaveta do cubo do

eixo: 0,375 x 0,188

Distância entre as extremidades do eixo (BE): 3,5

3. Consulte a Rexnord ou um Distribuidor Autorizado para informação de preços e disponibilidade.

