

Cómo usar este manual

Este manual ofrece instrucciones detalladas sobre el mantenimiento, lubricación, instalación e identificación de las piezas. Use el Contenido que aparece a continuación para ubicar la información que requiere.

Contenido

Introducción	Página 1
Conexiones de lubricación	Página 1
Holgura axial limitada	Página 1
Lubricación	Páginas 1 – 2
Instrucciones de instalación y alineación	Páginas 2 – 4
Mantenimiento anual, relubricación y desensamble	Página 5
Datos de instalación y alineación	Página 6
Identificación de piezas e intercambiabilidad de las piezas	Página 7

SIGA CON ATENCIÓN LAS INSTRUCCIONES EN ESTE MANUAL PARA UN DESEMPEÑO ÓPTIMO Y UN SERVICIO LIBRE DE PROBLEMAS.

INTRODUCCIÓN

Este manual corresponde a los acoplamientos espaciadores estándar Falk Steelflex de tamaños 1020T a 1140T y 20T a 140T35. A menos que se indique lo contrario, la información de los tamaños 1020T a 1140T corresponde a los tamaños 20T a 140T respectivamente; por ejemplo, 1020T = 20T, 1100T = 100T, etc. Para acoplamientos que incluyen funciones especiales, consulte el dibujo del ensamble que se proporciona con el acoplamiento para la distribución adecuada del ensamble y cualquier requisito adicional de instalación o mantenimiento. El ensamble del espaciador permite la instalación (o remoción, como se muestra en la página 5) sin alterar el equipo conectado. Estos acoplamientos están diseñados para funcionar en posición horizontal o vertical sin ninguna modificación. Sin embargo, en aplicaciones verticales, la marca de ajuste en la cubierta que se muestra en la página 4 debe estar hacia arriba. Los acoplamientos actuales se suministran con un conjunto de sujetadores de cubierta métricos. Los acoplamientos anteriores pueden tener sujetadores de cubierta en pulgadas. El desempeño y la vida útil de los acoplamientos dependen en gran medida de cómo los instala y los mantiene.

ADVERTENCIA: Consulte los códigos de seguridad locales y nacionales aplicables con respecto a la colocación correcta de guardas en los miembros giratorios. Bloquee el interruptor de arranque del motor primario y retire todas las cargas externas del accionamiento antes de instalar o dar servicio a los acoplamientos. Siga todas las reglas de seguridad cuando instale o dé servicio a los acoplamientos.

ADVERTENCIA: Mezclar los componentes de acoplamientos de rejilla de diferentes fabricantes puede provocar una falla prematura y daños personales o a la propiedad debido a partículas expedidas.

CONEXIONES DE LUBRICACIÓN

Las mitades de cubierta tienen orificios de lubricación de 1/8 NPT. Use una pistola engrasadora estándar y una conexión de lubricación como se indica en la página 5.

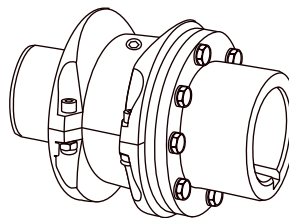
HOLGURA AXIAL LIMITADA

Cuando los motores eléctricos, generadores y otras máquinas están equipados con una manga o rodamientos de rodillos rectos,

se recomiendan conjuntos de holgura axial limitada para proteger los rodamientos. Los acoplamientos Falk Steelflex son fáciles de modificar para limitar la holgura axial, consulte el manual 428-820 para obtener las instrucciones.

LUBRICACIÓN

La lubricación adecuada es fundamental para una operación satisfactoria.



Debido a sus características de lubricación superiores y bajas propiedades de centrífuga, la grasa de larga duración (LTG) Falk es muy recomendable. Los tamaños 1020T a 1090T35 son proporcionados con una cantidad previamente medida de grasa LTG en cada acoplamiento. Puede pedirse grasa para acoplamientos de tamaños más grandes.

El uso de una grasa de uso general requiere volver a lubricar el acoplamiento al menos cada seis meses. Si el acoplamiento tiene una fuga de grasa, se expone a temperaturas extremas, exceso de humedad, se somete a movimientos axiales o reversiones frecuentes, es posible que necesite una lubricación más frecuente.

Grasa de larga duración (LTG)

Las altas fuerzas centrífugas que se encuentran en los acoplamientos separan el aceite base y el espesador de las grasas de uso general. Un espesador viscoso, que no tiene cualidades de lubricación, se acumula en el área de la rejilla-ranura de los acoplamientos Steelflex, lo que resulta en una falla prematura del cubo o la rejilla a menos que se mantengan ciclos de lubricación periódicos.

La grasa de larga duración (LTG) Falk se desarrolló específicamente para acoplamientos. Esta es resistente a la separación del aceite y el espesador. La consistencia de la grasa LTG Falk cambia con las condiciones de funcionamiento. Al fabricarse tiene un grado NLGI # ½. Al funcionar el lubricante en condiciones reales de servicio provoca que este se convierta en un semilíquido mientras que la grasa cerca de los sellos se asentará a un grado más viscoso, ayudando a prevenir fugas.

La grasa LTG es altamente resistente a la separación, por lo que fácilmente tiene un mayor rendimiento que todos los lubricantes probados. La resistencia a la separación permite utilizar el lubricante por periodos de tiempo relativamente largos.

Los acoplamientos Steelflex inicialmente lubricados con la grasa LTG no requieren otra lubricación hasta que el equipo conectado se detenga para el servicio. Si el acoplamiento tiene una fuga de grasa, se expone a temperaturas extremas, exceso de humedad o se somete a reversiones frecuentes, es posible que necesite una lubricación más frecuente.

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

Aprobación del USDA

La LTG tiene la aprobación del Servicio de Inspección e Inocuidad de los Alimentos del Departamento de Agricultura de Estados Unidos para aplicaciones donde no hay posibilidad de contacto con productos comestibles. (Clasificaciones H-2).

PRECAUCIÓN: No use la grasa LTG en rodamientos.

Especificaciones – LTG Falk

Los valores que se muestran son los típicos y se permiten variaciones leves.

RANGO DE TEMPERATURA AMBIENTE – -20 °F (-29 °C) a 250 °F (121 °C). Bomba mín. = 20 °F (-7 °C)

VISCOSIDAD MÍNIMA DEL ACEITE BASE – 3300SSU (715cST) a 100 °F (38 °C).

ESPESANTE – Litio y jabón/polímero.

CARACTERÍSTICAS DE SEPARACIÓN POR CENTRÍFUGA – ASTM

Prueba de centrífuga #D4425-84 – K36 = 2/24 máximo, altamente resistente a la centrífuga.

GRADO NLGI (ASTM D-217) – ½

CONSISTENCIA (ASTM D-217) – Valor de penetración por 60 carreras de trabajo en el rango de 315 a 360 medido a 77 °F (25 °C)

PUNTO DE GOTEO MÍNIMO – 350 °F (177 °C) mín.

CARGA ACEPTABLE MÍNIMA TIMKEN EP – 40 lbs (18 kg).

ADITIVOS – Los inhibidores de corrosión y oxidación no corroen el acero ni dilatan ni deterioran los sellos sintéticos.

Paquete

CARTUCHOS de 14 oz. – Para uso en pistolas de lubricación industriales estándar.

CUBETAS de 35 lbs. – Ideal para acoplamientos de tamaños más grandes o para muchos tamaños pequeños.

BARRIL de 120 lbs. – Para plantas con muchos acoplamientos pequeños o acoplamientos de tamaño grande. Ideal para engrasados manuales.

TAMBOR de 400 lbs. – Para plantas con un sistema de lubricación presurizado.

OTES DE CAJAS – 10 paquetes – cartuchos de 14 oz., 30 cartuchos de 14 oz.

Grasa de uso general

Lubricación anual – Las siguientes especificaciones y lubricantes de grasa para uso general corresponden a los acoplamientos Falk Steelflex que se lubrican anualmente y operan en un rango de temperaturas ambientales de 0 °F a 150 °F (-18 °C a 66 °C). Para temperaturas mayores a este rango, consulte a la fábrica.

Si el acoplamiento tiene una fuga de grasa, se expone a temperaturas extremas, exceso de humedad o se somete a reversiones frecuentes, es posible que necesite una lubricación más frecuente.

Especificaciones – Lubricantes de uso general para acoplamientos

Los valores que se muestran son típicos y se permiten variaciones leves.

PUNTO DE GOTEO – 300 °F (149 °C) o superior.

CONSISTENCIA – NLGI Núm. 2 con un valor de penetración por 60 carreras de trabajo en el rango de 250 a 300.

SEPARACIÓN Y RESISTENCIA – Baja tasa de separación del aceite y alta resistencia a la separación debido a la centrífuga.

COMPONENTES LÍQUIDOS – Posee buenas propiedades lubricantes, equivalente a un aceite de petróleo bien refinado y de alta calidad.

INACTIVO – No debe corroer el acero ni provocar dilatación o deterioro de los sellos sintéticos.

LIMPIO – Libre de inclusiones extrañas.

INSTALACIÓN DE ACOPLAMIENTOS DE REJILLA CÓNICA STEELFLEX TIPO T35

Instalación

Para instalar los acoplamientos Falk Steelflex necesita únicamente herramientas mecánicas estándar, llaves, una regla y calibradores de separaciones. Limpie todas las piezas con un solvente no inflamable. Compruebe que no haya rebabas en los cubos, ejes y muescas posicionadoras. Los acoplamientos de tamaños 1020T a 1090T generalmente incluyen un AJUSTE CON TOLERANCIA con un tornillo de fijación en la muesca posicionadora. Los tamaños 1100T en adelante están equipados con un AJUSTE DE INTERFERENCIA sin un tornillo de fijación.

CUBOS DE AJUSTE CON TOLERANCIA – No caliente los cubos de ajuste con tolerancia. Instale las chavetas, monte los cubos al ras con los extremos del eje o según se especifique y apriete los tornillos de fijación. CUBOS DE AJUSTE CON INTERFERENCIA – No están equipados con tornillos de fijación. Caliente los cubos a 275 °F (135 °C) con un horno, soplete, calentador de inducción o un baño de aceite. Para evitar dañar los sellos NO caliente los cubos a una temperatura mayor a la máxima de 400 °F (205 °C).

Cuando se utiliza un soplete de aire o de oxiacetileno, use una mezcla con exceso de acetileno. Marque los cubos cerca del centro de su longitud en varios lugares en la carcasa del cubo con lápiz termosensible, de una temperatura de fusión de 275 °F (135 °C). Dirija la llama hacia el barreno del cubo usando un movimiento constante para evitar sobrecalentar el área.

ADVERTENCIA: En caso de usar un baño de aceite, éste debe tener un punto de inflamación de 350 °F (177 °C) o más alto. No apoye los cubos en el fondo del recipiente. No use una llama abierta en una atmósfera explosiva o cerca de materiales combustibles.

Caliente los cubos como se indicó anteriormente. Monte los cubos lo más rápido posible con la cara del cubo al ras con el extremo del eje. Deje enfriar los cubos antes de continuar. Inserte los tornillos de fijación (si se requiere) y apriételos.

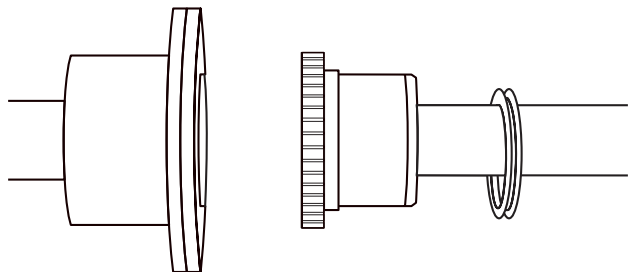
Maximizar el desempeño y la vida útil

El desempeño y la vida útil de los acoplamientos dependen en gran medida de cómo los instala y los mantiene. Antes de instalar los acoplamientos, asegúrese de que las bases del equipo a conectar cumplen con los requerimientos de los fabricantes. Verifique que no haya bases débiles. Se recomienda usar cuñas de acero inoxidable. Medir la desalineación y posicionar el equipo dentro de las tolerancias de alineación se simplifica con una computadora de alineación. Estos cálculos también pueden realizarse de manera gráfica o matemática.

La alineación se muestra usando una barra espaciadora y una regla. Esta práctica ha demostrado ser adecuada para muchas aplicaciones industriales. Sin embargo, para una mejor alineación final se recomienda usar indicadores de cuadrante (vea el manual 458-834 para obtener instrucciones), rayos láser, computadoras de alineación o análisis gráfico.

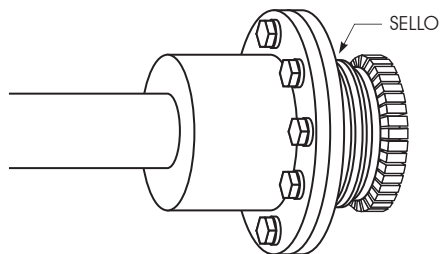
Instalación del ensamble del espaciador

1 – Montaje de los sellos y cubos



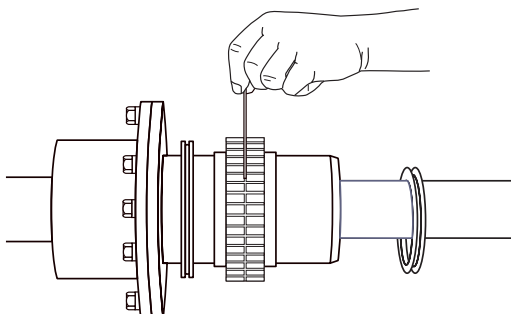
Bloquee el interruptor de arranque del motor primario. Aplique una capa ligera de grasa en el sello y colóquelo en el eje antes de montar el cubo T. Caliente los cubos de ajuste con interferencia como se indicó anteriormente. Monte los cubos en sus respectivos ejes a fin de que la cara del cubo quede al ras con el extremo del eje a menos que se indique lo contrario. Deje enfriar el cubo. Selle la muesca posicionadora del cubo T para prevenir fugas. Apriete el tornillo de fijación si se proporciona.

2 – Montaje de la mitad del espaciador



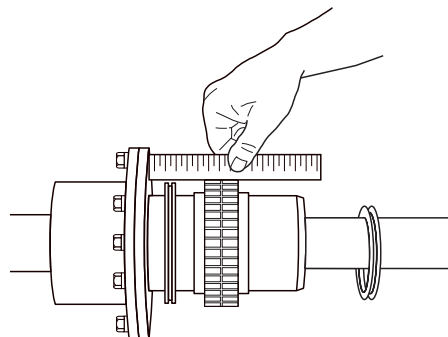
Envuelva con cinta las ranuras de la rejilla, estire y ruede con cuidado el sello sobre los dientes del cubo hasta su posición. Retire la cinta. Coloque con cuidado la mitad del espaciador en el registro del cubo del eje y sujete las piezas. Apriete los sujetadores al torque que se especifica en la Tabla 1 de la página 6. Coloque los accionamientos hasta obtener una distancia aproximada entre los extremos del eje con una desalineación paralela y angular mínima.

3 – Separación y alineación angular



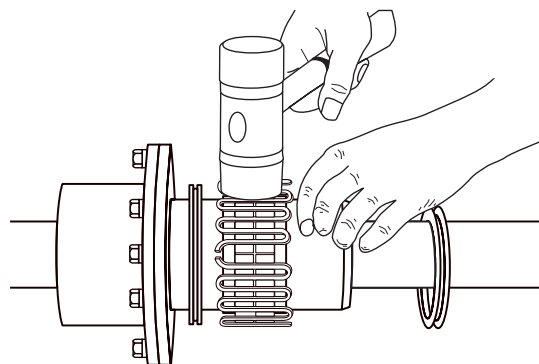
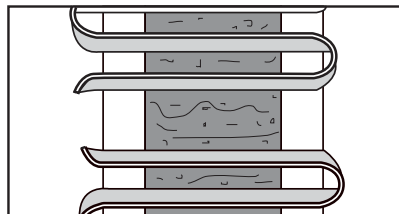
Use una barra espaciadora equivalente en espesor a la separación especificada en la Tabla 1 de la página 6. Introduzca la barra, como se mostró anteriormente, a la misma profundidad a intervalos de 90° y mida el espacio libre entre la barra y la cara del cubo con calibradores de separaciones. La diferencia en las medidas mínima y máxima no debe exceder los límites de la instalación ANGULAR especificados en la Tabla 1 de la página 6.

4 – Alineación paralela



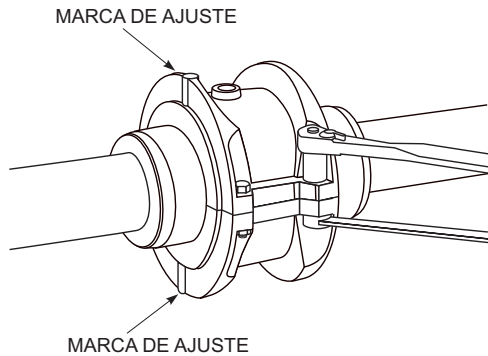
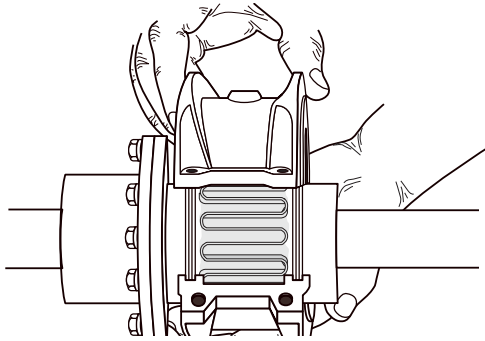
Alinee de manera que una regla descansa directamente (o dentro de los límites especificados en la Tabla 1, página 6) en ambos cubos como se mostró anteriormente y a intervalos de 90°. Verifique con calibradores. El espacio libre no debe exceder los límites de la instalación del DESCENTRAMIENTO PARALELO especificados en la Tabla 1 de la página 6. Apriete todos los pernos de base y repita los pasos 3 y 4. Vuelva a alinear el acoplamiento de ser necesario.

5 – Inserción de la rejilla

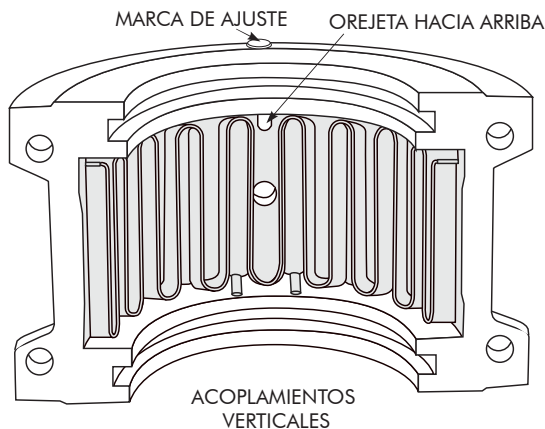


Aplique lubricante en la separación y las ranuras antes de insertar la rejilla. Cuando las rejillas se proporcionan en dos segmentos, instálelas a fin de que todos los extremos se extiendan en la misma dirección (como se indica en la vista de despiece arriba). Esto asegurará el contacto correcto de la rejilla con la orejeta fija de la cubierta y permitirá la instalación de la cubierta. Extienda la rejilla levemente para pasar sobre los dientes del acoplamiento y luego asíéntela con un mazo suave.

6 – Aplicación de grasa y ensamble de las cubiertas



Aplique tanto lubricante como sea posible en el espacio en medio y alrededor de la rejilla y limpie el exceso para dejarlo al ras con la parte superior de la rejilla. Coloque los sellos en los cubos para alinearlos con las ranuras en la cubierta. Coloque los empaques en la brida de la mitad inferior de la cubierta y ensamble las cubiertas a fin de dejar las marcas de ajuste en el mismo lado (ver la imagen inferior izquierda). Si los ejes no están nivelados (horizontales) o el acoplamiento se usará verticalmente, ensamble las mitades de la cubierta con la orejeta y la marca de ajuste



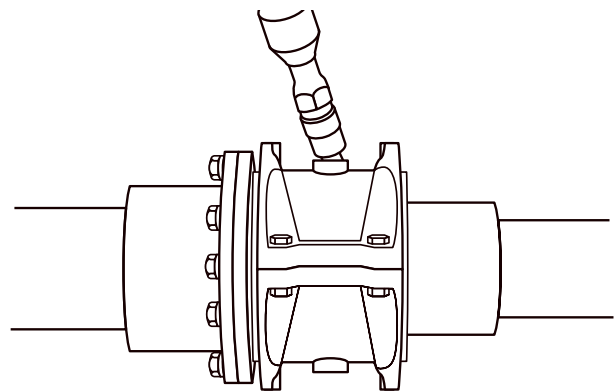
hacia ARRIBA o en la parte alta. Empuje los empaques hasta topar contra los sellos y asegure las mitades de la cubierta con sujetadores, apriételos al torque especificado en la Tabla 2 de la página 6. Asegúrese de que los empaques permanezcan en su posición al apretar los sujetadores. **PRECAUCIÓN:** Asegúrese de que los tapones de lubricación están instalados antes de hacer funcionar la unidad.

MANTENIMIENTO ANUAL

Para condiciones operativas inusuales o extremas, verifique el acoplamiento con mayor frecuencia.

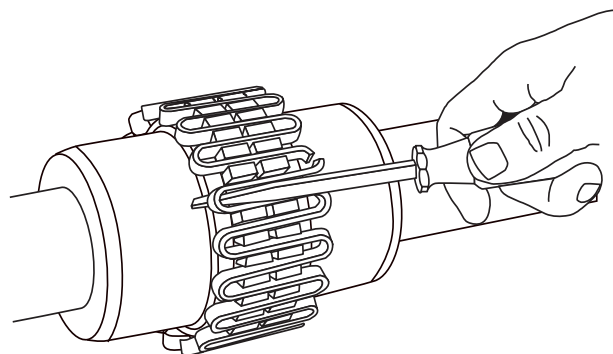
1. Verifique el torque de apriete de todos los sujetadores.
2. Inspeccione el anillo del sello y el empaque para determinar si deben reemplazarse; si hay fugas de grasa, reemplácelos.
3. Cuando se le da mantenimiento al equipo conectado, desarme el equipo, limpie la grasa del acoplamiento, inspeccione el desgaste y reemplace las piezas desgastadas. Verifique la alineación según los pasos en la página 3. Instale el acoplamiento según este manual usando nuevos empaques y sellos.

Lubricación periódica



La frecuencia requerida de la lubricación está directamente relacionada con el tipo de lubricante elegido y las condiciones operativas. Los acoplamientos Steelflex lubricados con grasas de uso general para acoplamientos deben volverse a lubricar cada año. El uso de la grasa de larga duración (LTG) Falk permitirá que los intervalos de relubricación se alarguen a más de cinco años. Cuando vuelva a lubricar, retire ambos tapones de lubricación e inserte la conexión de lubricación. Llene con el lubricante recomendado hasta que aparezca un exceso de grasa en el barrenado opuesto. **PRECAUCIÓN:** Asegúrese de volver a colocar todos los tapones después de lubricar.

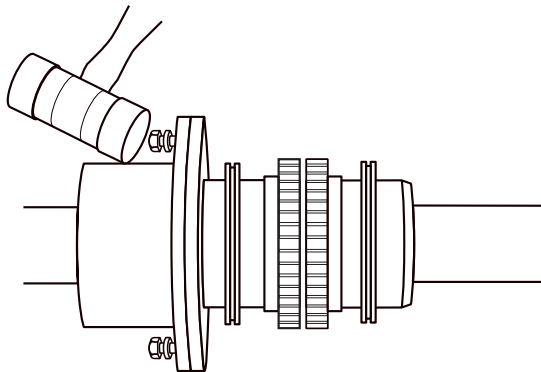
Desensamble del acoplamiento y remoción de la rejilla



Cuando sea necesario para desconectar el acoplamiento, retire las mitades de la cubierta y la rejilla. Se necesita una varilla redonda o un destornillador que pueda introducirse en los extremos del asa abierta de la rejilla. Empiece en el extremo abierto de la sección de la rejilla e inserte la varilla o destornillador en los extremos del asa. Use los dientes adyacentes a cada asa como un fulcro y luego retire la rejilla de manera radial en pasos uniformes y graduales avanzando alternativamente de lado a lado.

Remoción e instalación del ensamble del espaciador

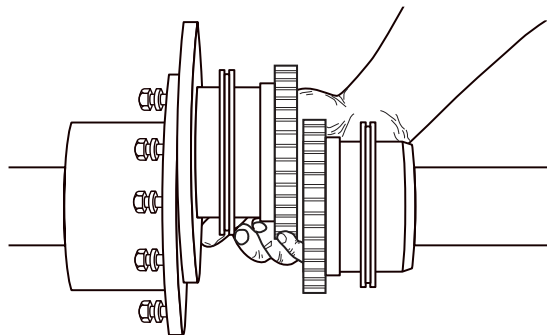
Retire el cubo con espaciador



Retire todos los sujetadores excepto los dos que están opuestos uno del otro. Afloje estos aproximadamente un cuarto de pulgada y golpéelos suavemente con un mazo para desacoplar el espaciador del cubo del eje. Retire los sujetadores y el espaciador.

Insertar el cubo con espaciador

Inserte los sujetadores como se muestra, no permita que sobresalgan más allá de la cara de la brida. Inserte el espaciador entre los cubos. Acople con cuidado el registro del cubo y luego apriete los sujetadores de manera alternativa. Apriete los sujetadores al torque que se especifica en la Tabla 2 de la página 6.



DATOS DE INSTALACIÓN Y ALINEACIÓN

La alineación correcta de los acoplamientos resultará en una vida útil máxima y un mantenimiento mínimo del acoplamiento y la maquinaria conectada. La expectativa de vida útil del acoplamiento entre la alineación inicial y los límites máximos de operación depende de la carga, la velocidad y la lubricación.

Los valores enumerados se basan en el uso de componentes estándar de acoplamientos, ensambles estándar y velocidades permitidas catalogadas.

Los valores pueden combinarse para una instalación o una condición operativa.

Ejemplo: La desalineación operativa máxima del 1060T es 0.016" paralela más 0.018" angular.

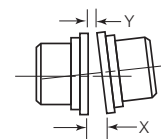
NOTA: Para aplicaciones que requieren mayor desalineación, informe los detalles de la aplicación a la fábrica.

La desalineación angular es la dimensión X menos la Y como se muestra a continuación.

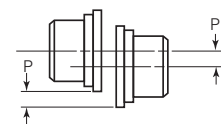
La desalineación paralela es la distancia P entre las líneas centrales de los cubos como se muestra a continuación.

La holgura axial (con una desalineación angular y paralela en cero) es el movimiento axial de los cubos dentro de las cubiertas medido a partir de la separación "O".

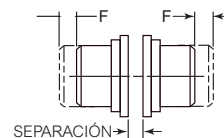
DESALINEACIÓN ANGULAR



DESALINEACIÓN DE DESCENTRAMIENTO PARALELO



HOLGURA AXIAL



SEPARACIÓN










TABLA 1 – Desalineación y holgura axial

TAMAÑO de CPLG	Límites de instalación						Límites de operación					
	Descentramiento paralelo-P		Angular (x-y)		Separación de cubo± 10%		Descentramiento paralelo-P		Angular (x-y)		Límite físico de holgura axial (Min) 2 x F	
	Pulg. máx.	Mm máx.	Pulg. máx.	Mm máx.	Pulgadas	mm	Pulg. máx.	Mm máx.	Pulg. máx.	Mm máx.	Pulgadas	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

Tabla 1 – Desalineación y holgura axial (continuación)

TAMAÑO	Valores de torque de apriete de sujetadores			Velocidad permitida (rpm)	Peso lubricante	
	Cubierta		Brida		lb	kg
	Sujetadores de serie pulgadas (lb-pulg.)	Sujetadores métricos (Nm)	Sujetadores de serie pulgadas (lb-pulg.)			
1020T	100	11.3	120	4500	0.06	0.03
1030T	100	11.3	120	4500	0.09	0.04
1040T	100	11.3	120	4500	0.12	0.05
1050T	200	22.6	250	4500	0.15	0.07
1060T	200	23.6	440	4350	0.19	0.09
1070T	200	23.6	440	4125	0.25	0.11
1080T	200	23.6	825	3600	0.38	0.17
1090T	200	23.6	1640	3600	0.56	0.25
1100T	312	35	2940	2440	0.94	0.43
1110T	312	35	2940	2250	1.1	0.51
1120T	650	73	4560	2025	1.6	0.74
1130T	650	73	6800	1800	2.0	0.91
1140T	650	73	8900	1650	2.5	1.14

TABLA 2 – Identificación de sujetadores de la cubierta del acoplamiento

TAMAÑO	Sujetadores de serie en pulgadas		Sujetadores métricos
	Estilo anterior	Estilo nuevo	
1020-1070T10	 SAE grado 8 *	 SAE grado 8	 Clase de propiedad 10.9
1080-1090T10	 SAE grado 8	 SAE grado 8	 Clase de propiedad 10.9
1100-1140T10	 SAE grado 5	 SAE grado 5	 Clase de propiedad 8.8

★ Las cubiertas de estilos anteriores, tamaños 1020T10 a 1070T10, deben utilizar tornillos de cabeza de sombrerete y tuercas de seguridad sostenidas por la cubierta.

IDENTIFICACIÓN DE PIEZAS

Todas las piezas de los acoplamientos tienen números de identificación como se muestra a continuación. Las piezas son intercambiables entre los acoplamientos espaciadores de la serie 10 y la serie 1000. Sin embargo, para utilizar las clasificaciones mayores de la serie 1000, deben usarse la rejilla azul, cubos espaciadores, cubos de eje y tornillería del acoplamiento 1000T. Cuando ordene piezas, siempre **ESPECIFIQUE EL TAMAÑO y EL TIPO**.

INTERCAMBIABILIDAD DE LAS PIEZAS

Las piezas son intercambiables entre los tamaños 1020T y 20T, 1030T y 30T, etc. salvo que se indique lo contrario.

REJILLAS – Los acoplamientos Steelflex de tamaños 1020T a 1140T usan rejillas azules. Los modelos anteriores, 20T a 140T, usan rejillas anaranjadas.

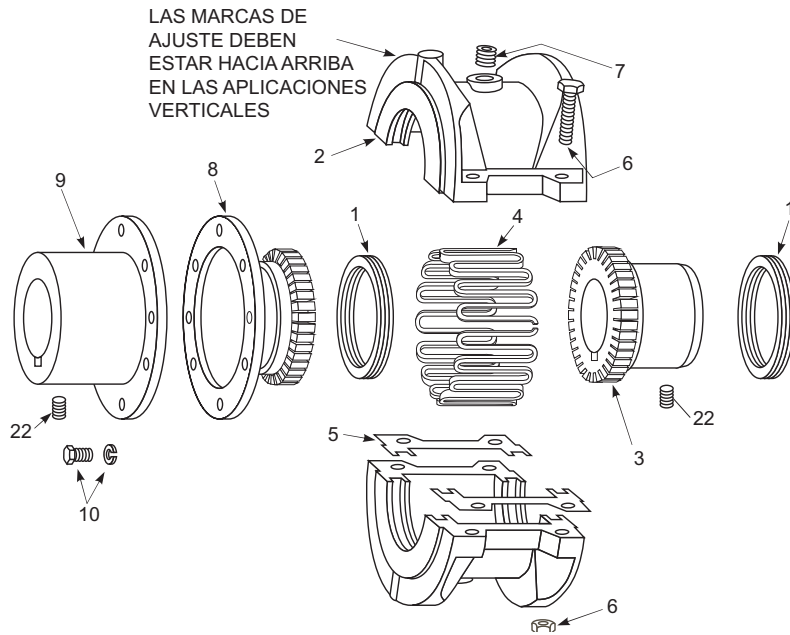
PRECAUCIÓN: Las rejillas azules pueden usarse en todas las aplicaciones, pero **NO** sustituya las rejillas anaranjadas por las azules.

CUBIERTAS – PRECAUCIÓN: NO mezcle mitades de cubiertas de diferentes diseños. Las cubiertas de tamaños 1020T a 1070T10 han sido fabricadas en varios diseños diferentes de dos costillas y las cubiertas 80T a 140T han sido fabricadas con dos y tres costillas.

TORNILLERÍA – Las cubiertas de estilos anteriores, tamaños 1020T10 a 1070T10, utilizaban tornillos de cabeza de sombrero con tuercas de seguridad insertadas. Las cubiertas de nuevo estilo usan tornillos de cabeza hexagonal métricos y tuerca de seguridad libres.

DESCRIPCIÓN DE LAS PIEZAS

1. Sello (T10)
2. Cubierta (T10)
3. Cubo T
4. Rejilla
5. Empaque (T10)
6. Sujetadores (T10)
7. Tapón de lubricación
8. Cubo con espaciador T31 (Especificar longitud)
9. Cubo del eje
10. Sujetador de brida
22. Tornillo de fijación (tamaños 1020T a 1090T)



LAS MARCAS DE AJUSTE DEBEN ESTAR HACIA ARRIBA EN LAS APLICACIONES VERTICALES

INFORMACIÓN DE PEDIDOS

1. Identifique las piezas requeridas según el nombre mencionado anteriormente.
2. Proporcione la siguiente información.

EJEMPLO:

Tamaño del acoplamiento: 1030
 Tipo de acoplamiento: T35
 Barreno del cubo T: 1.375
 Muesca posicionadora del cubo T: 0.312 x 0.156
 Barreno del cubo del eje: 1.625
 Muesca posicionadora del cubo del eje: 0.375 x 0.188
 Distancia entre los extremos del eje (BE): 3.5

3. El precio de las piezas se encuentra en la lista de precios y la hoja de descuentos correspondientes.

