

Comment utiliser ce manuel

Ce manuel contient des instructions détaillées concernant l'installation, la maintenance et l'identification des pièces. La table des matières ci-dessous permet de localiser les informations requises.

Table des matières

| | |
|--|-----------|
| Introduction | Page 1 |
| Graisseurs | Page 1 |
| Limite de jeu axial en bout | Page 1 |
| Lubrification | Pages 1-3 |
| Raccords équilibrés | Page 4 |
| Instructions pour l'installation et l'alignement | Pages 4-5 |
| Maintenance annuelle | Page 5 |
| Valeurs pour l'installation et l'alignement | Page 6 |
| Identification et interchangeabilité des pièces | Page 7 |

SUIVRE LES INSTRUCTIONS DE CE MANUEL À LA LETTRE POUR DES PERFORMANCES OPTIMALES ET UN FONCTIONNEMENT SANS PROBLÈMES.

INTRODUCTION

Ce manuel concerne les raccords standard types G10/GV10 à boulons emboîtés et G20/GV20 à boulons exposés. Pour les modèles spéciaux, voir les schémas de montage fournis avec chaque raccord pour les instructions appropriées et toute information complémentaire concernant l'installation et la maintenance. Les raccords de type G recommandés pour les applications horizontales peuvent également être utilisés comme raccords supérieurs sur les arbres flottants verticaux, si le jeu spécifié au tableau 5 de la page 6 est maintenu. Utiliser les modèles GV comme raccord inférieur d'arbre flottant vertical ou comme quatrième palier des systèmes verticaux à trois paliers. Ne pas utiliser les modèles GV comme palier de poussée; consulter l'usine. **IMPORTANT** : lorsque des raccords à denture sont montés sur un arbre flottant horizontal, utiliser un disque d'écartement dans chaque raccord. Si un jeu axial minimum est requis ou si des moteurs à paliers à coussinet-douille sont utilisés, consulter l'usine.

ATTENTION : consulter les codes de sécurité locaux ou gouvernementaux pour l'installation de protections adéquates sur les pièces rotatives. Respecter toutes les règles de sécurité lors de l'installation et de l'entretien des raccords.

AVERTISSEMENT : verrouiller l'interrupteur de démarrage de l'entraînement primaire et soulager l'entraînement de toutes les charges externes avant de procéder à l'installation et à l'entretien des raccords.

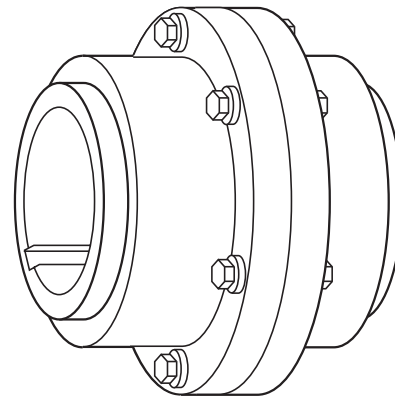
GRAISSEURS

Les moitiés de couvercle sont pourvues de trous de graissage de 1/8 NPT (tailles 1010G10 et GV10 à 1020G10 et utilisent des raccords et bouchons automobiles 1/4 - 20 LT. Utiliser un pistolet à graisse et un graisseur standard.

LIMITE DE JEU AXIAL EN BOUT

Lorsque des moteurs électriques, groupes électrogènes et autres machines sont équipés de roulements à coussinet-douille ou standard, l'usage de kits de limite de jeu axial en bout est recommandé pour la protection des roulements. Les raccords à denture Falk peuvent être aisément modifiés pour limiter le jeu axial en bout. Voir les instructions du manuel 458-820.

Modèle G20 horizontal



LUBRIFICATION

Une lubrification correcte est indispensable pour un fonctionnement satisfaisant. La page 2 présente une liste des lubrifiants typiques et les spécifications pour le graissage général et à long terme. L'usage de la graisse Falk long terme (LTG) est fortement recommandé, du fait de ses caractéristiques de lubrification et de son excellente résistance à la force centrifuge.

En cas d'utilisation de graisse universelle, le raccord doit être lubrifié au minimum tous les ans.

Graisse long terme (LTG)

Les puissantes forces centrifuges présentes dans les raccords séparent l'huile de base et l'épaisseur des graisses universelles. L'épaisseur lourde qui ne possède aucune qualité lubrifiante s'accumule dans la zone d'engrènement, ce qui cause une détérioration prématurée des dents si les intervalles de lubrification réguliers ne sont pas respectés.

La graisse Falk long terme (LTG) a été mise au point spécialement pour les raccords. Cette graisse extrême pression est résistante à la séparation de l'huile et de l'épaisseur.

Les raccords à denture initialement lubrifiés avec la graisse Falk long terme (LTG) n'ont plus besoin de l'être pendant trois ans au maximum. Un raccord perdant de la graisse, exposé à des températures extrêmes, à une humidité excessive ou soumis à des inversions fréquentes du sens de rotation peut exiger des graissages plus fréquents.

Bien que la graisse LTG soit compatible avec la plupart des autres graisses pour raccords, les mélanges peuvent nuire à son efficacité.

Homologation USDA

La graisse LTG est homologuée par le service d'inspection et de sécurité alimentaire de l'United States Department of Agriculture pour les applications où aucun contact avec des produits comestibles n'est possible (classification H-2).

ATTENTION : ne pas utiliser la graisse LTG dans les roulements.

Spécifications - Falk LTG

Les valeurs indiquées sont typiques et de légères variations sont acceptables.

PLAGE DE TEMPÉRATURES AMBIANTES — -29 °C (-20 °F) à 121 °C (250 °F).

VISCOSITÉ MINIMUM DE L'HUILE DE BASE — 3300 SSU (715 cSt) À 38 °C (100 °F).

ÉPAISSISSEUR — Pourcentage pondéral inférieur à 12 %.
SPÉCIFICATIONS DE SÉPARATION CENTRIFUGE — ASTM #D4425 (essai centrifuge) – K36 = 2/24 max., très haute résistance à la centrifugation.

Grade NLGI (ASTM D-217) — ½

POINT DE GOUTTE MINIMUM - Valeur de pénétration après 60 coups de malaxeur de 320 à 365 — 177 °C (350 °F) minimum.

CHARGE MINIMUM TIMKEN — 18,1 kg (40 lb)

ADDITIFS — Antirouille et antioxydant ne corrodant pas l'acier, ne gonflant pas et ne détériorant pas les joints synthétiques.

Conditionnement

CARTOUCHES de 14 oz (397 g) — Pour pistolets à graisse standard. Quantité suffisante pour le graissage initial des raccords.

SEAU de 35 lb (15,9 kg) — Idéal pour les raccords de grande taille ou les raccords petits mais nombreux.

TONNELET de 120 lb (54,5 kg) et FÛT de 400 lb (181 kg) — Pour usine avec entreposage central. Une pompe à plateau racleur est nécessaire pour distribuer la graisse.

LOTS DE CAISSES DE 10, 24 OU 60 CARTOUCHES DE 14 OZ (397 G) — également disponibles.

Graisse universelle

Lubrification semestrielle — Les spécifications et lubrifiants pour le graissage général ci-dessous s'appliquent aux raccords à denture Falk lubrifiés semestriellement et fonctionnant sous des températures ambiantes de -34 °C (-30 °F) à 93 °C (200 °F). Pour les températures hors de cette plage, consulter l'usine. Pour le service normal, utiliser une graisse extrême pression (EP) NLGI no.1, SAUF si la vitesse de rotation du raccord est inférieure au minimum spécifié au Tableau 3 de la Page 3. À ces faibles vitesses, utiliser une graisse extrême pression (EP) NLGI No. 0. Si un ou plusieurs raccords d'un même système doi(ven)t être lubrifié(s) avec une graisse NLGI No. 0, celle-ci peut être appliquée à tous les raccords. NE PAS utiliser de graisse pour pistolet.

Un raccord perdant de la graisse, exposé à des températures extrêmes, à une humidité excessive ou soumis à des inversions fréquentes du sens de rotation peut exiger des graissages plus fréquents. Dans le cas de fortes charges par à-coups, de mouvement axial fréquent, de grandes variations de vitesse et de températures extrêmes, soumettre les détails de l'application à l'usine qui recommandera un lubrifiant adéquat.

Les lubrifiants figurant dans les Tableaux 1, 2 et 4, Page 3 ne sont mentionnés qu'à titre indicatif et ne doivent pas être considérés comme les seuls produits recommandés.

Spécifications — Lubrifiants universels pour raccords

Les valeurs indiquées sont typiques et de légères variations sont acceptables.

POINT DE GOUTTE — 149 °C (300 °F) ou plus.

CONSISTANCE — Voir les Tableaux 1 et 2, Page 3.

SÉPARATION ET RÉSISTANCE — Faible taux de séparation d'huile et excellente résistance à la séparation sous centrifugation.

CONSTITUANT LIQUIDE — Possède d'excellentes propriétés de lubrification... Équivalent d'une huile pétrolière haute qualité, très raffinée, avec additifs EP.

INACTIVITÉ — Ne doit pas corroder l'acier ni causer le gonflement ou la détérioration des joints synthétiques.

PROPRETÉ — Exemption de matières étrangères.

TABLEAU 1 — Graisse NLGI no. 1

| | |
|---|----------------------------------|
| Plage de vitesses des raccords | voir le tableau 3 |
| Plage de températures | -34 °C à 93 °C (-30 °F à 200 °F) |
| Pénétration après malaxage à 25 °C (77 °F) | 310-340 |
| Point de goutte | 149 °C (300 °F) ou plus |
| Texture | lisse ou fibreuse |
| Charge Timken minimum | 13,6 kg (30 lb) |
| Ne corrode pas l'acier; ne cause pas le gonflement ni la détérioration des joints synthétiques. | |

| Fabricant | Lubrifiant ■ |
|------------------------------|-------------------------------|
| Amoco Oil Co. | Rykon Grease #1 EP |
| Ashland Petroleum Co. | Val-Lith #1 EP |
| Atlantic Richfield Co. | Litholine HEP 1 |
| Chevron U.S.A. Inc. | Chevron Dura-Lith Grease EP 1 |
| Cities Service Co. | Citgo HEP-1 |
| Conoco Inc. | EP Conolith #1 |
| Exxon Company, U.S.A. | Lidok EP 1 |
| Gulf Oil Corporation | Gulfcrown Grease EP #1 |
| E.F. Houghton & Co. | Cosmolube 1 EP |
| Imperial Oil Limited | Ronek #1 |
| Kendall Refining Co. | Kendall L-416 Grease |
| Keystone Div. Pennwalt Corp. | Zeniplex #1 |
| Mobil Oil Corp. | Mobilux EP 1 |
| Phillips Petroleum Co. | Philube EP-1 |
| Shell Oil Co. | Alvania EP Grease #1 |
| Standard Oil Co. (Ohio) | Factran EP 15 |
| Sun Oil Co. | Sun Prestige 741 EP |
| Texaco Inc. | Multifak EP 1 |
| Union Oil Co. (Calif.) | Union Unoba EP 1 |

■ Les lubrifiants figurant sur la liste peuvent ne pas être utilisables dans l'industrie alimentaire; consulter le fabricant pour les lubrifiants homologués.

TABLEAU 2 — Graisse NLGI no. 0

| | |
|---|----------------------------------|
| Plage de vitesses des raccords | voir le tableau 3 |
| Plage de températures | -34 °C à 93 °C (-30 °F à 200 °F) |
| Pénétration après malaxage à 25 °C (77 °F) | 355-385 |
| Point de goutte | 149 °C (300 °F) ou plus |
| Texture | lisse ou fibreuse |
| Charge Timken minimum | 13,6 kg (30 lb) |
| Ne corrode pas l'acier; ne cause pas le gonflement ni la détérioration des joints synthétiques. | |

| Fabricant | Lubrifiant ■ |
|------------------------------|------------------------|
| Amoco Oil Company | Rykon Grease #0 EP |
| Chevron U.S.A. Inc. | Dura-Lith Grease EPO |
| Exxon Company, U.S.A. | Lidok EP-0 |
| Gulf Oil Company | Gulfcrown Grease EP #0 |
| Kendall Refining Co. | Kendall L-406 Grease |
| Keystone Div. Pennwalt Corp. | Zeniplex #0 |
| Mobil Oil Company | Mobilux EPO |
| Phillips Petroleum Co. | Philube EP-0 |
| Shell Oil Company | Alvania EP RO |
| Standard Oil Co. (Ohio) | Bearing Gard LT-0 |
| Sun Oil Co. | Sun Prestige 740 EP |
| Texaco Oil Company | Multifak EPO |
| Union Oil Co. (Calif.) | Union Unoba EPO |

■ Les lubrifiants figurant sur la liste peuvent ne pas être utilisables dans l'industrie alimentaire; consulter le fabricant pour les lubrifiants homologués.

TABLEAU 3 — Plage de vitesses des graisses en tr/mn

| TAILLE DE RACCORD | | 1010 | 1015 | 1020 | 1025 | 1030 | 1035 | 1040 | 1045 | 1050 | 1055 | 1060 | 1070 |
|---|---------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Plage de vitesses avec graisse NLGI no. 1 ‡ | Min. | 1030 | 700 | 550 | 460 | 380 | 330 | 290 | 250 | 230 | 210 | 190 | 160 |
| | Admiss. | 7000 | 6000 | 5000 | 4750 | 4400 | 3900 | 3600 | 3200 | 2900 | 2650 | 2450 | 2150 |

‡ La plage de vitesses de raccord avec la graisse NLGI no. 0 est de zéro au maximum indiqué.

Pouvoir lubrifiant de l'huile

Les huiles EP peuvent être un lubrifiant plus efficace que la graisse lorsque la vitesse de raccord requise est la moitié de la vitesse minimum de graisse NLGI no. 1 indiquée au Tableau 3 (tr/mn ÷ 2). Les raccords lubrifiés à l'huile doivent être scellés pour empêcher les fuites par ex., rainures à clavettes, etc. Les raccords doivent être vidés et regarnis avec de l'huile neuve tous les six mois pour des températures de service inférieures à 71 °C (160 °F) et tous les trois mois pour des températures de service comprises entre 71 °C et 93 °C (200 °F). Consulter l'usine pour les températures au-delà de cette plage. La température de service minimum ne doit pas être inférieure au point d'écoulement de l'huile. La quantité de graisse spécifiée au Tableau 5, Page 6 est indiquée en kilogrammes et celle de l'huile, en litres.

Spécifications

Type : Huile EP pour engrenages modérée, conforme aux spécifications AGMA 250.04.

Grade : AGMA no. 8EP (ISO VG 680).

Viscosité : 612 à 748 cSt à 40 °C (104 °F).

Point d'écoulement : -7 °C (20 °F) maximum.

Ne doit pas corroder l'acier ni causer le gonflement ou la détérioration des joints synthétiques.

TABLEAU 4 — Huiles de lubrification

| Fabricant | Lubrifiant ■ |
|-------------------------|-----------------------------|
| Amoco | Permagear EP 160 |
| Chevron, U.S.A. | NL Gear Compound 680 |
| Exxon Co., U.S.A. | Spartan EP680 |
| Gulf Oil Co. | EP Lubricant HD 680 |
| Mobil Oil Co. | Mobilgear 636 |
| Shell Oil Co. | Omala Oil 680 |
| Texaco Inc. | Meropa 680 |
| Union Oil Co. of Calif. | Extra Duty NL Gear Lube 8EP |

■ Les lubrifiants figurant sur la liste peuvent ne pas être utilisables dans l'industrie alimentaire; consulter le fabricant pour les lubrifiants homologués.

INSTALLATION DES RACCORDS HORIZONTAUX TYPE G

Seuls des outils mécaniques, clés dynamométriques, indicateurs à cadran et jauges d'épaisseur standard sont nécessaires pour l'installation des raccords à denture Falk. Nettoyer toutes les pièces dans un solvant ininflammable. S'assurer que les moyeux, arbres et rainures à clavettes sont exempts de bavures. NE PAS chauffer les moyeux à ajustement avec jeu. Utiliser un lubrifiant conforme aux spécifications de la Page 2. Garnir les dents de la douille et lubrifier légèrement les joints avec de la graisse AVANT l'assemblage. La quantité de graisse nécessaire est indiquée au Tableau 5, Page 6. S'assurer que les boulons de bride sont serrés au couple spécifié au Tableau 5, Page 6.

Moyeux à ajustement serré — Sauf indication contraire, les raccords à denture Falk sont fournis pour un ajustement serré, sans vis de blocage. Chauffer les moyeux à 135 °C (275 °F) maximum, au four, avec un chalumeau, un chauffage à haute fréquence ou dans un bain d'huile.

Si le raccord est chauffé au chalumeau, utiliser une flamme comburante. Marquer les moyeux près du centre de leur longueur à plusieurs endroits, avec un crayon thermosensible à point de fusion de 135 °C (275 °F). Diriger la flamme vers l'alésage du moyeu et utiliser un mouvement continu pour éviter de surchauffer un endroit particulier.

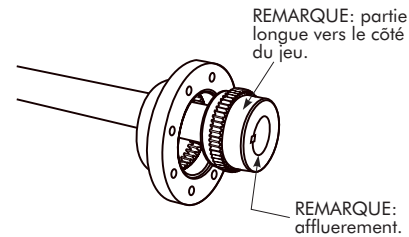
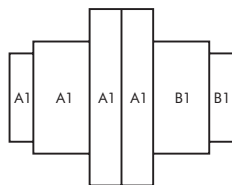
AVERTISSEMENT : si un bain d'huile est utilisé, le point d'éclair de l'huile doit être de 177 °C (350 °F) ou plus. Ne pas laisser les moyeux reposer sur le fond du bac. Ne pas utiliser de flamme vive dans une atmosphère combustible ni à proximité de matériaux combustibles

Meilleures performances et vie utile prolongée

Les performances et la vie utile des raccords reposent en grande partie sur l'installation et la maintenance. Avant d'installer les raccords, s'assurer que les bases de l'équipement à raccorder sont conformes aux spécifications du fabricant. Vérifier la fermeté du sol. L'usage de cales en acier est recommandé. La mesure du désalignement et le positionnement du matériel dans les limites de tolérance est facilité par l'usage d'un contrôleur électronique. Les calculs peuvent également être effectués graphiquement ou mathématiquement.

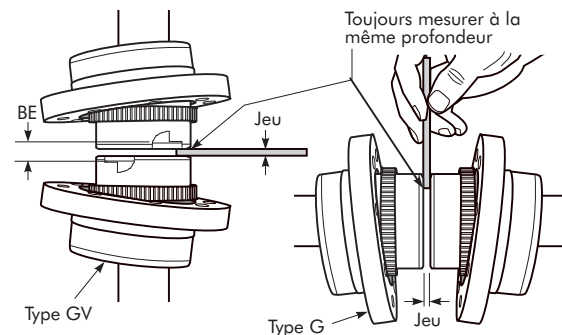
Raccords équilibrés

Les éléments de fixation sont fournis sous forme de jeux appariés et ne doivent être ni mélangés, ni remplacés. Les raccords équilibrés portent des marques d'appariement et doivent être assemblés avec les repères alignés. Pour certaines tailles, les brides ne sont pas marquées et leurs diamètres extérieurs doivent être alignés avec une tolérance de 0,005 mm (0,002 po). Les pièces des raccords équilibrés ne doivent pas être remplacées sans refaire l'équilibrage de l'ensemble.



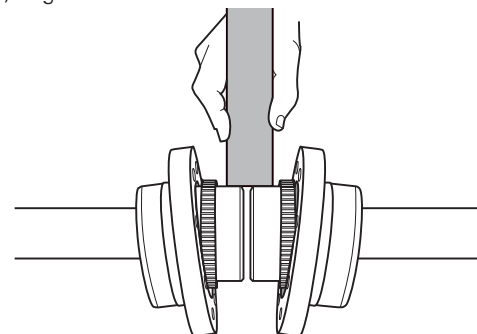
1 — Assemblage de la douille à bride, du joint et des moyeux

Placer la douille à bride AVEC l'anneau d'étanchéité sur l'arbre AVANT de monter les moyeux. Monter les moyeux sur leurs arbres respectifs, comme illustré ci-dessus, de manière à ce que leur extrémité affleure celle des arbres. Laisser les moyeux refroidir avant de continuer. Sceller les rainures à clavette pour empêcher les fuites. Insérer les vis de blocage (si nécessaire) et les serrer. Aligner grossièrement le matériel en laissant le jeu approximatif indiqué au Tableau 5, Page 6.



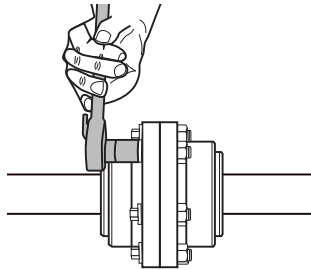
2 — Jeu et alignement angulaire

Utiliser une barre d'écartement d'une épaisseur égale au jeu spécifié au Tableau 5, Page 6. Insérer la barre, comme illustré ci-dessus, à la même profondeur et à intervalles de 90°, puis mesurer le jeu entre la barre et la face du moyeu avec des jauges d'épaisseur. La différence entre les mesures MINIMUM et MAXIMUM ne doit pas dépasser les limites spécifiées au Tableau 5, Page 6.



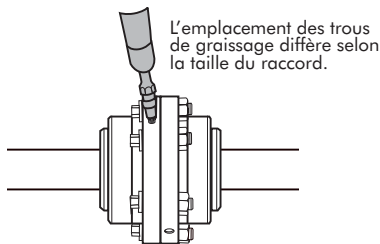
3 — Alignement déporté

Aligner les moyeux de façon à ce que le bord d'une règle de précision puisse reposer uniformément (ou dans les limites spécifiées) sur les deux moyeux, à intervalles de 90° (voir l'illustration ci-dessus). Vérifier avec des jauges d'épaisseur. Le dégageage ne doit pas excéder la limite de DÉPORT D'INSTALLATION spécifiée au tableau 5, page 6. Serrer tous les boulons de base et répéter les étapes 2 et 3. Au besoin, réaligner les raccords. Graisser la denture du moyeu.



4 - Insertion du joint et accouplement des brides

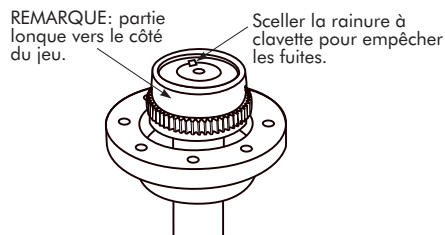
Insérer le joint entre les brides. Positionner les douilles avec le trou de graissage à environ 90° et boulonner les brides. Utiliser exclusivement les boulons fournis avec le raccord. **IMPORTANT** : serrer les boulons au couple spécifié au Tableau 5, Page 6.



5 - Lubrification

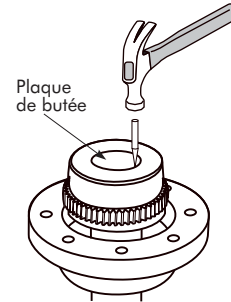
Pour les raccords de type G, remplir de la graisse recommandée jusqu'à ce qu'elle déborde d'un trou ouvert et insérer le bouchon. **DE PLUS**, lorsque le moyeu flexible est EN HAUT, aérer en insérant une jauge d'épaisseur LISSE de 0,26 mm (0,010 po) entre le joint et le moyeu. **ATTENTION** : veiller à insérer tous les bouchons une fois la lubrification terminée.

INSTALLATION DES RACCORDS VERTICAUX TYPE GV



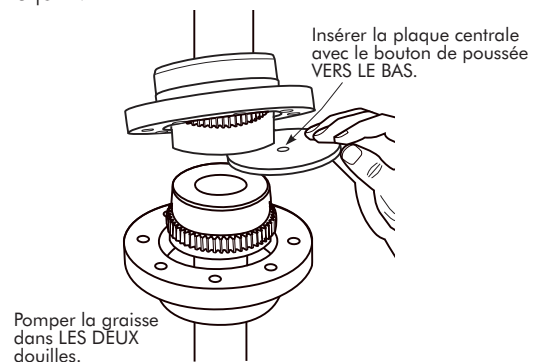
A - Assemblage de la douille à bride, du joint et des moyeux

Voir l'étape 1, page 4. Placer les douilles AVEC les anneaux d'étanchéité sur les arbres AVANT de monter les moyeux. Monter les moyeux sur leurs arbres respectifs, comme illustré ci-dessus, de manière à ce que leur extrémité affleure celle des arbres.



B - Insertion de la plaque de butée dans le moyeu inférieur

Chasser la plaque de butée dans le contre-alésage jusqu'à ce qu'elle soit emboîtée à fond et la claveter en place. Positionner l'équipement. Voir les étapes 2 et 3 de la page 4. **IMPORTANT** : une fois le raccord aligné, garnir la douille de raccord inférieure de graisse et la positionner correctement, ainsi que le joint.



C — Insertion de la plaque centrale avec le bouton de poussée vers le bas

Insérer la plaque centrale avec LE BOUTON DE POUSSÉE VERS LE BAS. Centrer la plaque dans le contre-alésage de la douille inférieure. **IMPORTANT** : Garnir la denture du moyeu supérieur de graisse et terminer l'assemblage, selon les étapes 4 et 5 de la Page 5.

MAINTENANCE SEMESTRIELLE

En cas d'utilisation de graisses universelles, relubrifier le raccord. S'il perd de la graisse, est exposé à des températures extrêmes, à une humidité excessive ou à de fréquentes inversions du sens de rotation, une lubrification plus fréquente peut être nécessaire.

MAINTENANCE ANNUELLE

Dans des conditions d'utilisation extrêmes ou inhabituelles, vérifier le raccord plus fréquemment.

1. Vérifier l'alignement selon les étapes 2 et 3 de la Page 4. Si les tolérances sont dépassées, réaligner le raccord selon les limites prescrites. Voir le Tableau 5, Page 6 pour l'installation et les tolérances de désalignement en service.
2. Vérifier le serrage de toute la boulonnerie.
3. Inspecter l'anneau d'étanchéité et le joint pour déterminer s'ils doivent être remplacés.
4. Retirer les bouchons de graissage de la douille du raccord et regarnir selon l'étape 5, ci-dessus.

TABEAU 5 — Valeurs pour l’installation et l’alignement n (en mm)

| TAILLE DE RACCORD | | 1010 | 1015 | 1020 | 1025 | 1030 | 1035 | 1040 | 1045 | 1050 | 1055 | 1060 | 1070 | |
|---|-----------------------------------|---------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|------|
| Jeu - Séparation du moyeu (Tolérance jeu GV = ± 10 % du jeu G) | G ± 10% | .125 | .125 | .125 | .188 | .188 | .250 | .250 | .312 | .312 | .312 | .312 | .375 | |
| | GV | .438 | .438 | .438 | .562 | .562 | .688 | .875 | 1.000 | 1.000 | 1.000 | 1.125 | 1.375 | |
| BE | GV | 0.94 | 0.94 | 0.94 | 1.06 | 1.06 | 1.19 | 1.38 | 1.74 | 1.74 | 1.74 | 1.88 | 2.40 | |
| Tolérances d’installation | Angulaire max. | .006 | .007 | .009 | .011 | .013 | .015 | .018 | .020 | .022 | .024 | .026 | .031 | |
| | Déport max. | .002 | .003 | .003 | .004 | .005 | .006 | .007 | .008 | .009 | .010 | .011 | .013 | |
| Tolérances de fonctionnement | Angulaire max † | .071 | .089 | .108 | .135 | .157 | .183 | .216 | .242 | .262 | .288 | .314 | .367 | |
| | Déport max. | .026 | .034 | .040 | .050 | .060 | .072 | .084 | .094 | .107 | .123 | .132 | .155 | |
| Plage de vitesses raccord (tr/mn) | Graisse NLGI no. 0 max.‡ | | 7000 | 6000 | 5000 | 4750 | 4400 | 3900 | 3600 | 3200 | 2900 | 2650 | 2450 | 2150 |
| | Graisse NLGI no. 1 | Min. | 1030 | 700 | 550 | 460 | 380 | 330 | 290 | 250 | 230 | 210 | 190 | 160 |
| | | Admiss. | 8000 | 6500 | 5600 | 5000 | 4400 | 3900 | 3600 | 3200 | 2900 | 2650 | 2450 | 2150 |
| Graisse en kg | G | .09 | .16 | .25 | .50 | .80 | 1.20 | 2.00 | 2.30 | 3.90 | 4.90 | 7.00 | 9.60 | |
| | GV | .18 | .30 | .50 | .90 | 1.40 | 2.20 | 3.20 | 4.40 | 6.30 | 8.00 | 10.60 | 15.60 | |
| G & GV10 | Couple boulon de douille en N • m | 108 | 372 | 372 | 900 | 900 | 1800 | 1800 | 1800 | 3000 | 3000 | | | |
| G & GV20 | Couple boulon de douille en N • m | 108 | 372 | 900 | 1800 | 1800 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | |

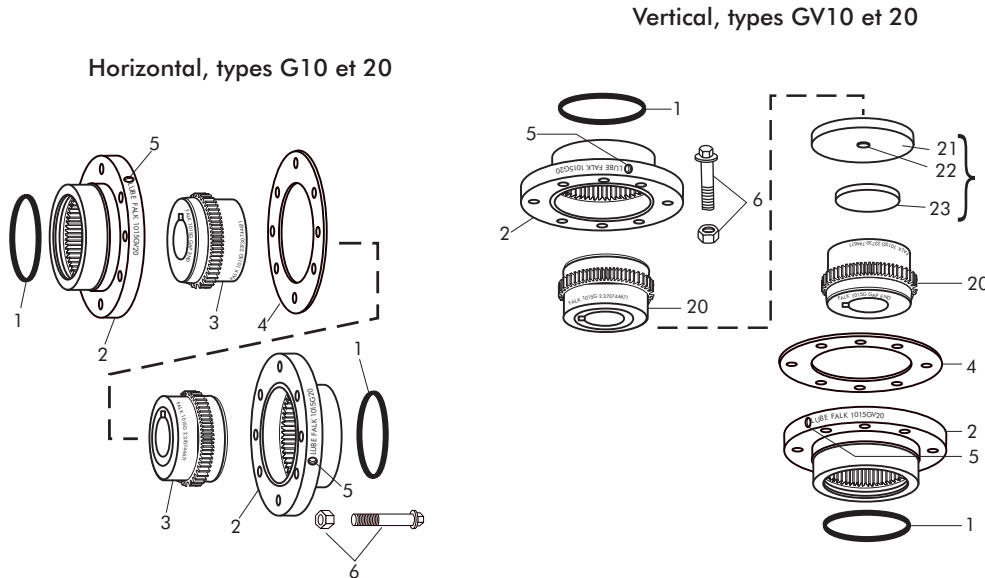
■ Voir le bulletin d’alésages maximum et d’usinage 427-108 pour les instructions de réalésage.

† Les raccords flexibles sont conçus pour permettre les changements des conditions de fonctionnement. La vie utile des raccords de l’installation initiale à la limite d’utilisation dépend de la charge, de la vitesse et de la lubrification. Les applications exigeant un désalignement de plus de 3/4° par demi-raccord flexible doivent être soumises à Falk, aux fins d’étude.

‡ Les raccords lubrifiés à la graisse NLGI no. 0 peuvent être utilisés à toutes les vitesses, de zéro au maximum indiqué.

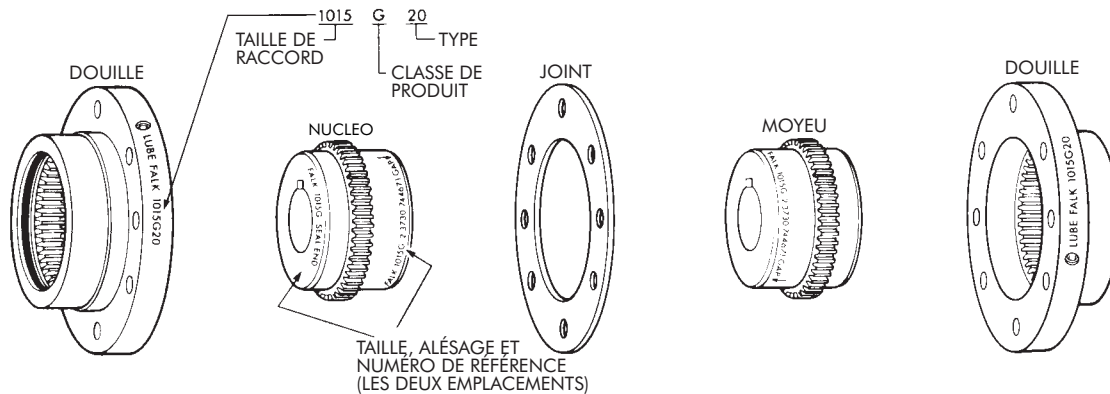
IDENTIFICATION DES PIÈCES

Toutes les pièces des raccords possèdent des indications de taille et numéros de référence, comme indiqué ci-dessous. Lors de la commande, toujours **SPÉCIFIER LA TAILLE, LE TYPE, L'ALÉSAGE DU MOYEU, LA RAINURE À CLAVETTE ET LE NUMÉRO DE RÉFÉRENCE** inscrit sur chaque pièce.


IDENTIFICATION DES PIÈCES

1. Anneau d'étanchéité
2. Douille à bride G
3. Moyeu flexible G (spécifier l'alésage et la rainure à clavette)
4. Joint
5. Bouchon de graissage
6. Boulon et écrou
20. Moyeu flexible GV (spécifier l'alésage et la rainure à clavette)
21. Plaque centrale
22. Bouton de poussée
23. Plaque de poussée

Les pièces 1, 2, 5, 6 et 20 complètent l'équilibrage des raccords types GV10 et 20.

EMPLACEMENT DES NUMÉROS DE RÉFÉRENCE

PASSAGE DES COMMANDES

1. Identifier la (les) pièce(s) par le nom indiqué ci-dessus.
2. Fournir les informations comme indiqué ci-dessous.

EXEMPLE:

Taille de raccord: 1050

Type de raccord: G20

Alésage: 6.750

Rainure à clavett : 1.750 x .750

3. Tarifs de la liste des prix 452-110 et de la feuille d'escompte appropriée.