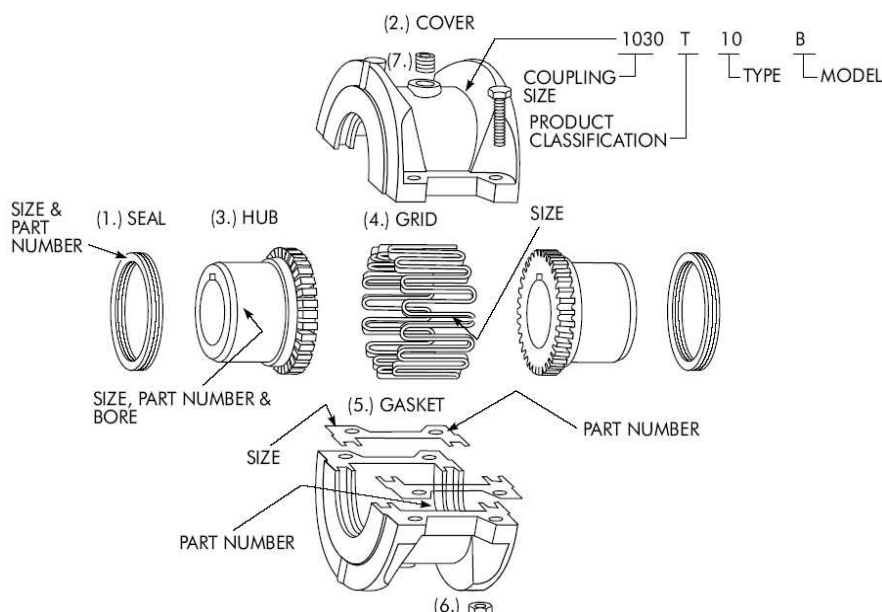


COMPONENTES DOS ACOPLAMENTOS STEELFLEX TIPO T10**NÚMEROS DE IDENTIFICAÇÃO**

1. Anel de Neoprene (T10)
2. Tampa (T10)
3. Cubo (Especificar diâmetro do furo e rasgo para chaveta)
4. Grade elástica
5. Guarnição (T10)
6. Parafuso e porca de aperto da Tampa (T10)
7. Plug para lubrificação

Ao solicitar peças sobressalentes, especificar **Tamanho** e **Tipo** conforme marcado na tampa do acoplamento

Introdução - Este manual é válido para acoplamentos FALK Steelflex (de grade cônica), tamanhos 20 a 140 T10 e 1020 a 1140 T10. A menos que o contrário seja dito, as informações fornecidas para os tamanhos 1020 a 1140 também se aplicam aos tamanhos 20 a 140 respectivamente, isto é: 1020 = 20; 1100 = 100, etc. Esses acoplamentos são desenhados para trabalhar na horizontal ou vertical sem modificações. Contudo para aplicações na vertical, a marca na tampa mostrada na figura acima, deve ficar para cima. O desempenho e a vida dos acoplamentos dependem grandemente de sua instalação e manutenção. Siga cuidadosamente as instruções desse manual, para uma ótima performance e um funcionamento sem problema.

Identificação - Todas as partes de acoplamento têm números de identificação com mostrado acima. As peças 3 e 4 (cubos e grades), usados nos acoplamentos T10 e T20 são idênticas; todas as outras peças **NÃO SÃO INTERCAMBIÁVEIS** entre os modelos T10 e T20. As peças do tamanho 20 são intercambiáveis com os do tamanho 1020 e assim por diante. Ao solicitar peças sobressalentes, especificar o tamanho e o tipo marcadas na tampa. Tampas dos tamanhos 80° 140 T10 foram fabricadas com duas a três nervuras; **NÃO** misture essa duas metades de tampa.

Conexões para Lubrificação - As tampas têm furação para lubrificação com roscas 1 / 8" NPT. Utilize uma engraxadeira normal e uma conexão para lubrificação.

Limitador de Flutuação - Quando motores elétricos, geradores, compressores, motores e outros equipamentos são equipados com mancais de escorregamento ou rolamentos de rolos cilíndricos, recomenda-se a colocação de limitadores de flutuação axial para proteger os rolamentos. Os acoplamentos Falk Steelflex podem ser facilmente modificados para limitar a flutuação axial; veja manual 428.820 para instruções.

Lubrificação - Uma lubrificação adequada é essencial para o perfeito funcionamento do acoplamento. Utilize a tabela 20 da pagina 12 para verificar a quantidade de lubrificante requerida para os diferentes tamanhos. Recomenda-se que o acoplamento seja vistoriado uma vez por ano e que seja adicionado lubrificante se necessário. Para condições de operações extremas ou anormais, verifique o acoplamento mais frequentemente.

Graxa de Longa Vida LTG - Os acoplamentos Steelflex inicialmente lubrificadas com a graxa FALK LTG não requerem outra lubrificação até quando houver uma parada para manutenção no equipamento conectado. Ver Manual 428.010.

Cuidado

Consulte todos os códigos de segurança aplicáveis para proteção apropriadas de peças rotativas. Observe todas as regras de segurança ao instalar ou fazer serviços de manutenção nos acoplamentos. Durante a montagem, vede o rasgo de chaveta de acoplamentos com lubrificação a óleo

Especificação de Lubrificação - Ver o Manual 408-010 para lubrificantes recomendados. As seguintes especificações são para lubrificação anual dos acoplamentos Falk, trabalhando em temperatura ambiente de -18°C a + 66°C, para temperaturas fora dessa faixa consultar a Falk.

Ponto de gotejamento 149°C ou acima.

Consistência NLGI nº 2 com valor de penetração entre 250 e 300.

Separação e Resistência baixo valor de separação do óleo e alta resistência à separação por centrifugação.

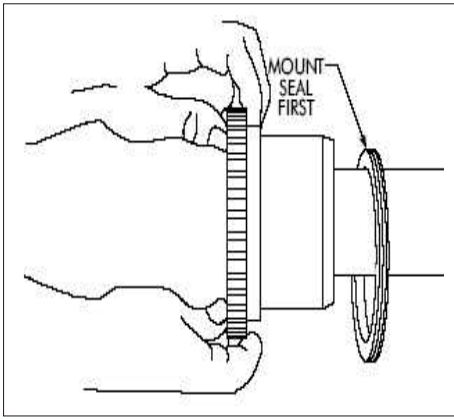
Componente Líquido Deve possuir excelentes propriedades lubrificantes equivalentes ao dos óleos minerais de alta qualidade mais bem refinados.

Neutro Não deve corroer aço ou causar intumescimento ou deterioração do Neoprene.

Puro Isento de materiais estranhos.

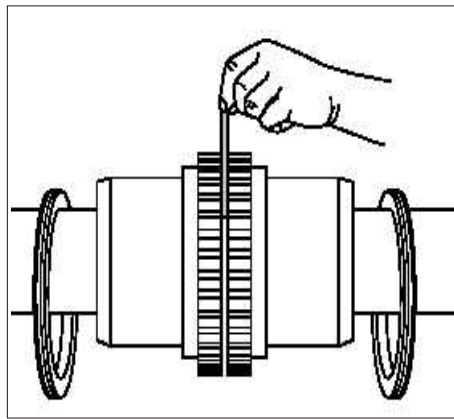
Instalação O acoplamento Falk Steelflex requer apenas ferramentas simples para a sua instalação: Chaves de boca, régua e calibre de lâminas. Os acoplamentos tamanho 1020 a 1090 são geralmente fornecidos para ajuste com folga (sem interferência) e fixação por parafusos. Para modelos a partir do tamanho 1100, os acoplamentos são montados com interferência sem a utilização de parafusos para fixação. Para montagem com interferência, aqueça os cubos em banho de óleo atpe uma temperatura máxima de 135°C.

Instalação dos acoplamentos Falk Steelflex tipo T10



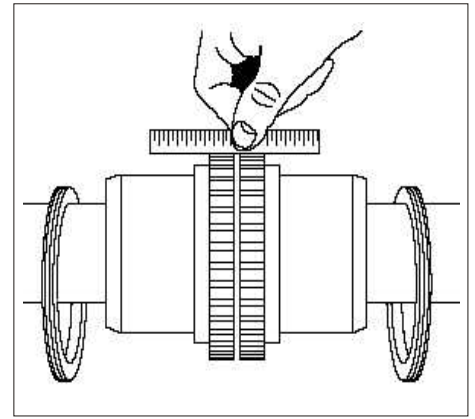
1- Montagem dos cubos e anéis de vedação

Limpe todas as partes de metal com solvente não inflamável. Cubra os anéis de vedação com uma fina camada de graxa e coloque-os nos eixos antes de montar os cubos. Para acoplamentos verticais, vede o rasgo de chaveta para evitar vazamentos. Monte os cubos nos eixos de maneira que a face de cada cubo fique rente à ponta do eixo. Apertar os parafusos de fixação quando existirem.



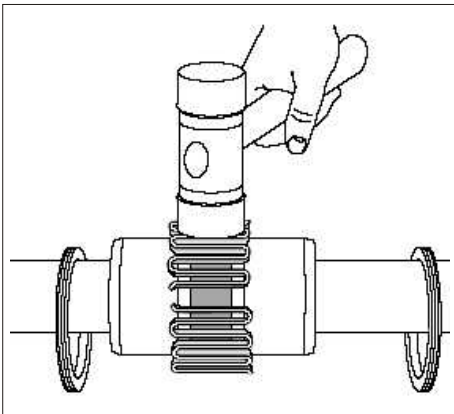
2- Folga e alinhamento angular

Utilize um espaçador cuja espessura seja igual à folga requerida entre as faces dos cubos especificadas na tabela 20. Insira o espaçador como mostrado na figura acima em intervalos de 90° e meça a folga entre o espaçador e a face do cubo com um calibre de lâminas. A diferença entre a medida mínima e a máxima não pode exceder o limite angular especificado na tabela 20.



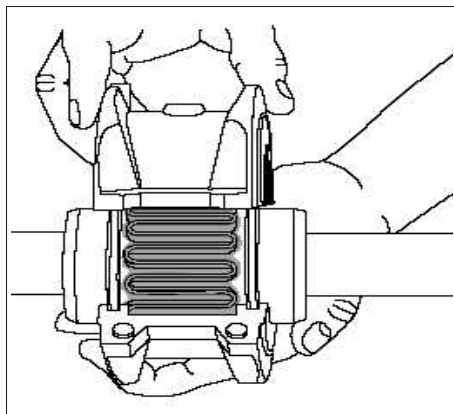
3 - Alinhamento paralelo

Alinhe os eixos de modo que a régua assente em esquadro (ou dentro dos limites especificados na tabela 20) em ambos os cubos como mostrado na figura acima e repita essa operação em intervalos de 90°. Confira com calibre. A folga não pode exceder o limite paralelo especificado na tabela 20. Aperte todos os parafusos de fixação e repita os procedimentos das figuras 2 e 3. Realinhe o acoplamento se necessário. OBS: Utilize um relógio comparador para obter um alinhamento com maior precisão.



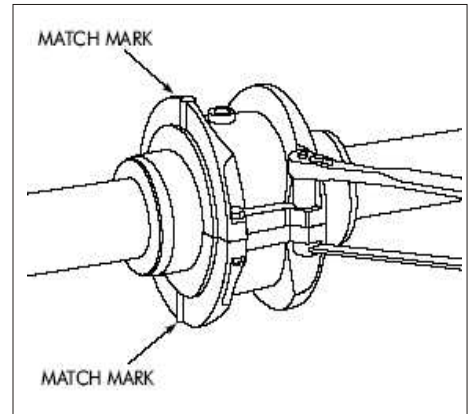
4 Colocação da grade

Encha a folga e as ranhuras com graxa especificada antes de inserir a grade. No caso de grades fornecidas em dois ou mais segmentos, instale-as de modo que as pontas cortadas se estendam na mesma direção; isto irá assegurar que o contato da grade com os pinos não rotativos das tampas ocorra corretamente. Estenda ligeiramente a grade de modo que passe sobre as ranhuras do cubo e assente-a com um martelo de fibra ou borracha.

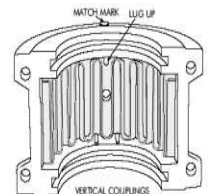


5- Enchimento com graxa e montagem das tampas.

Encha os espaços em torno da grade com o máximo de graxa possível e retire o excesso de graxa acima da superfície da grade. Posicione os anéis de vedação nos cubos de maneira que fiquem alinhados com as ranhuras da tampa. Posicione as guarnições sobre a flange da metade inferior da tampa e monte as tampas de maneira que as marcas para montagem fiquem do mesmo lado (veja gravura acima). Se os eixos não estiverem na horizontal ou o acoplamento é para ser utilizado na vertical, monte as tampas com as marcas para montagem e o pino de referência para cima ou do lado mais alto. Aperte os parafusos e porcas da tampa com torque especificado na tabela 20. (observe que os tamanhos 1020 a 1070 têm um sistema de autotravamento para as porcas). CUIDADO: Certifique-se que os pontos de lubrificação foram vedados com bujões antes de iniciar a operação da máquina.



Pino de Referência



Montagem Vertical

Instalação dos acoplamentos Falk Steelflex tipo T10

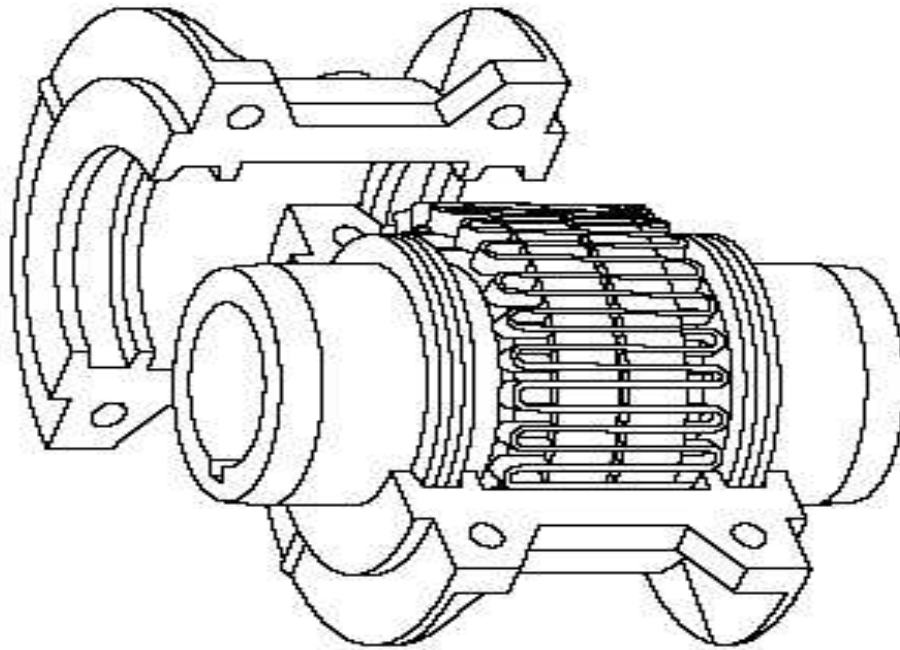
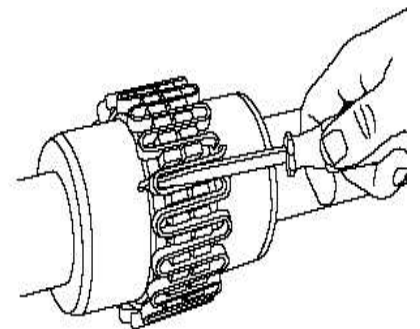


Tabela 20		DADOS PARA INSTALAÇÃO* (Medidas em milímetros)				
Tamanho	folga	Limites de alinhamento		Torque de aperto/paraf (Kgf x m)	Rotação (rpm)	Peso da Graxa (Kg)
		Paralelo (max)	Angular (max)			
1020T	3,2	0,15	0,08	1,15	4.500	0,03
1030T	3,2	0,15	0,08	1,15	4.500	0,04
1040T	3,2	0,15	0,08	1,15	4.500	0,05
1050T	3,2	0,20	0,10	2,30	4.500	0,07
1060T	3,2	0,20	0,12	2,30	4.350	0,09
1070T	3,2	0,20	0,12	2,30	4.125	0,11
1080T	3,2	0,20	0,15	2,30	3.600	0,17
1090T	3,2	0,20	0,18	2,30	3.600	0,25
1100T	4,8	0,25	0,20	3,00	2.440	0,43
1110T	4,8	0,25	0,23	3,00	2.250	0,50
1120T	6,4	0,28	0,25	7,50	2.025	0,73
1130T	6,4	0,28	0,30	7,50	1.800	0,91
1140T	6,4	0,28	0,33	7,50	1.650	1,13

6 Lubrificação periódica remova ambos os bujões e coloque um terminal de lubrificação. Lubrificar o acoplamento até que a graxa saia pelo outro orifício. CUIDADO: certifique-se que os bujões foram recolocados após a lubrificação.

Desmontagem do acoplamento e remoção da grade

Sempre que for necessário desconectar o acoplamento, remova as tampas e a grade. Uma haste de ferro cilíndrica ou uma chave de fenda que se ajuste na dobra da grade é a única ferramenta necessária para a remoção da grade. Comece pela dobra final da grade introduzindo a haste cilíndrica ou chave de fenda como mostrado na figura ao lado. Use os dentes de um cubo como apoio para retirar a grade gradual e radialmente. Proceda assim alternado os lados até que a grade saia das ranhuras.



* Consulte catálogo para furos máximos e manual 427-108 para instruções de furag

Acoplamentos flexíveis são desenhados para adsorver mudanças nas condições de operação. A expectativa de vida entre alinhamento inicial e os limites máximos de operação é uma função da carga, velocidade e lubrificação. Consulte a Falk para aplicações que requeiram mais do que duas vezes os limites paralelos e quatro vezes os limites angulares mostrados na tabela acima.