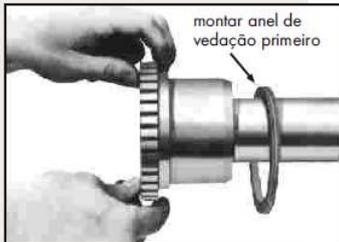




## ACOPLAMENTO DE GRADE ELÁSTICA TIPO T

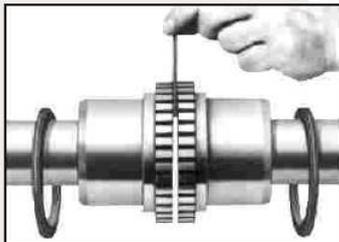
### INSTALAÇÃO DOS ACOPLAMENTOS TIPO T10

#### 1. Montagem dos cubos e anéis de vedação



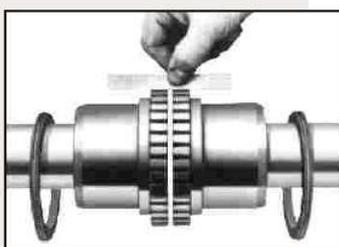
Limpe todas as partes de metal com solvente não inflamável. Cubra os anéis de vedação com uma fina camada de graxa e coloque-os nos eixos antes de montar os cubos. Para acoplamentos verticais, vede o rasgo de chaveta para evitar vazamentos. Monte os cubos nos eixos de maneira que a face de cada cubo fique rente à ponta do eixo. Aperte os parafusos de fixação quando existirem. Para montagem de acoplamentos com interferência, vide procedimento na página 11.

#### 2. Folga e alinhamento angular



Utilize um espaçador cuja espessura seja igual à folga requerida entre as faces dos cubos especificada na tabela abaixo. Inserir o espaçador como mostrado na figura acima em intervalos de 90° e medir 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 abaixo.

#### 3. Alinhamento paralelo



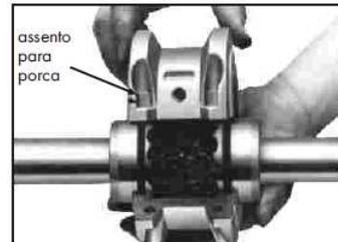
Alinhe os eixos de modo que a régua assente em esquadro (ou dentro dos limites especificados na tabela abaixo) em ambos os cubos como mostrado na figura acima e repita essa operação em intervalos de 90°. Confira com calibre. A folga não pode exceder o limite paralelo especificado na tabela abaixo. Aperte 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

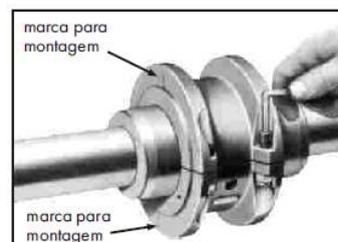


Encha a folga e as ranhuras com graxa especificada antes de inserir a grade. No caso de grades fornecidas em dois ou mais segmentos, instale-as de modo que as pontas cortadas se estendam na mesma direção; isto irá assegurar que o contato da grade com os pinos não rotativos das tampas ocorra corretamente. 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 a 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 abaixo. (Observe que os tamanhos 1020 a 1070 têm um sistema de autotravamento para as porcas).



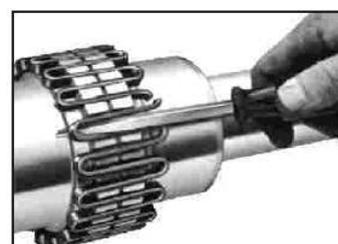
**CUIDADO:** Certifique-se que os pontos de lubrificação foram vedados com bujões antes de iniciar a operação da máquina.

#### 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 do cubo como apoio para retirar a grade gradual e radialmente. Proceda assim alternando os lados até que a grade saia das ranhuras.

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 (máx)	Angular (máx)			
1020T	3,2	0,15	0,08	1,15	4500	0,03
1030T	3,2	0,15	0,08	1,15	4500	0,04
1040T	3,2	0,15	0,08	1,15	4500	0,05
1050T	3,2	0,20	0,10	2,30	4500	0,07
1060T	3,2	0,20	0,12	2,30	4350	0,09
1070T	3,2	0,20	0,12	2,30	4125	0,11
1080T	3,2	0,20	0,15	2,30	3600	0,17
1090T	3,2	0,20	0,18	2,30	3600	0,25
1100T	4,8	0,25	0,20	3,00	2440	0,43
1110T	4,8	0,25	0,23	3,00	2250	0,50
1120T	6,4	0,28	0,25	7,50	2025	0,73
1130T	6,4	0,28	0,30	7,50	1800	0,91
1140T	6,4	0,28	0,33	7,50	1650	1,13

\* Consulte o catálogo para parafusos máximos e manual 427-108 para instruções de refuração.  
■ Acoplamentos flexíveis são desenhados para absorver mudanças nas condições de operação. A expectativa de vida entre o alinhamento inicial e os limites máximos de operação é uma função da carga, velocidade e lubrificação. Consulte a P11 para aplicações que requerem mais do que duas vezes os limites paralelos e quatro vezes os limites angulares mostrados na tabela acima.