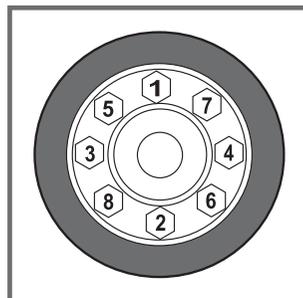


DATOS PARA EL MONTAJE

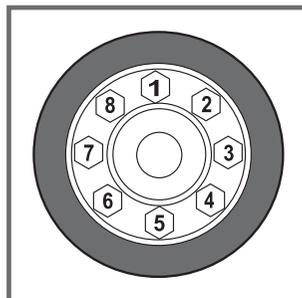
TABLA 2

MODELO DE ACOPLER	DESPLAZAMIENTO AXIAL MÁX (MM.)	DESALINEACIÓN ANGULAR MÁX (°)	DESALINEACIÓN RADIAL MÁX (MM.)	R.P.M. MÁX (1/MIN.)	BULONES		
					CANTIDAD TOTAL	TORQUE (KGM)	UTILIZAR LLAVE DE:
01-1	1.0	4	0.70	3600	8	0.15	3/8"
03-1	1.2	4	0.75	3400	8	0.40	1/2"
06-1	1.5	4	1.0	3200	12	0.60	1/2"
10-1	2.0	4	1.3	3000	12	1.5	9/16"
14-1	2.5	4	1.6	2800	12	2.0	3/4"
18-1	3.0	4	2.1	2200	16	2.5	3/4"
22-1	3.5	4	2.5	2000	16	4.5	15/16"
25-1	4.5	4	3.0	1600	16	5.5	15/16"
26-1	5.0	4	3.5	1600	24	6.0	15/16"
28-1	5.5	4	3.7	1250	24	11	15/16"
30-1	6.0	4	4.2	1000	24	20	1 1/8"
32-1	8.0	4	5.2	800	24	24	1 1/2"

1º AJUSTE EN CRUZ



2º AJUSTE CIRCULAR



EL REAPRIETE DE BULONES AL TORQUE INDICADO DEBERA SER HECHO LUEGO DE 24/48 HORAS DE SERVICIO.

TECNOMETAL ARGENTINA S.A., Desde 1958.

www.periflex.com.ar

CT-7-02 Rev.2

ACOPLES SUPERELÁSTICOS



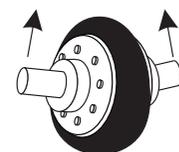
PERIFLEX®

SERIE 1

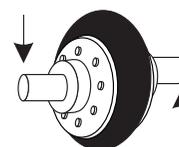
Qualität
Wellenkupplungen

FELICITACIONES:

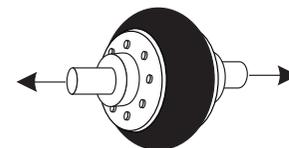
UD. ESTÁ POR INSTALAR EL ACOPLER SUPER ELÁSTICO DE MAYORES PRESTACIONES EXISTENTE EN EL MERCADO. CONSTRUIDO BAJO NORMAS ISO 9000 Y DIN 740



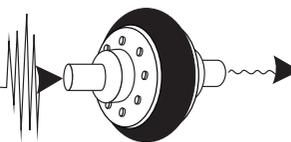
HASTA 4º DE DESALINEACIÓN ANGULAR KW.



HASTA 5.2MM. DE DESALINEACIÓN RADIAL KR.



HASTA 8MM. DE DESPLAZAMIENTO AXIAL KA.



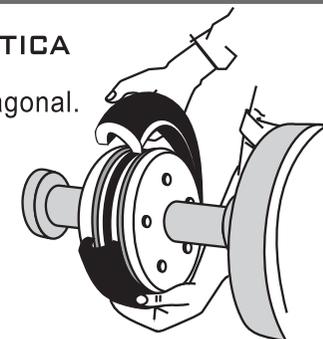
GRAN ABSORCIÓN DE LAS VIBRACIONES Y LAS VARIACIONES TORSIONALES.

- ✓ NO REQUIEREN LUBRICACIÓN (MANTENIMIENTO = CERO).
- ✓ NO REQUIEREN DESARMAR EL ACOPLER, NI REALIZAR MEDICIONES PARA INSPECCIONAR SU ESTADO, SÓLO REQUIEREN INSPECCIÓN VISUAL (MANO DE OBRA = CERO).
- ✓ REQUIEREN EL MENOR TIEMPO DE RECAMBIO DEL ELEMENTO ELÁSTICO, Y LA MAYOR FACILIDAD PARA REALIZARLO ENTRE TODOS LOS TIPOS DE ACOPLER CONOCIDOS HASTA EL PRESENTE. (TIEMPO DE PARADA + MANO DE OBRA = MÍNIMO).



FÁCIL REEMPLAZO DE LA BANDA ELÁSTICA

Solo requiere una llave para bulones cabeza hexagonal.
Sin herramientas especiales.
Sin extractores.
Sin golpes.
Sin mover motor ni máquina accionada.
Sin necesidad de realinear.
Sin mano de obra especializada.





ADVERTENCIAS IMPORTANTES

- ! Es muy importante que respete atentamente las siguientes recomendaciones, ya que el no hacerlo puede resultar en daños a las personas, a los equipos y/o al propio acople elástico.
- ! Antes de proceder al inicio de las tareas, asegurese que la energía del equipo esté desconectada, y debidamente señalizado este hecho, a fin de evitar conexiones por terceras personas o arranques imprevistos.
- ! Todos los elementos mecánicos rotativos son potencialmente peligrosos y pueden causar severos daños. Los mismos deben tener instaladas guardas de protección adecuadas a las velocidades de rotación y al tipo de instalación (Ver como referencia los standards O.S.H.A. y A.N.S.I.). Es responsabilidad del usuario proveer e instalar estas protecciones.
- ! Respete siempre las velocidades máximas de rotación indicadas en la Tabla 2 para cada modelo de acople.
- ! Durante el montaje y alineación, cuando sea necesario, gire manualmente los ejes. Nunca lo haga conectando el grupo motriz, ni siquiera a bajas velocidades, hasta que no estén adecuadamente fijados y ajustados los chaveteros, prisioneros, conos de fijación, etc.



INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

- 1.- Realizar el mecanizado de agujeros y chaveteros respetando un ajuste para ejes de H7-j6 a los efectos de no generar tensiones o juegos innecesarios.
- 2.-Una vez preparados los ejes, montar los cubos con sus aros prensadores y bulones flojos, verificando que la separación entre ambos cubos coincida con la cota "O" indicada en la Tabla 1, Luego ajustar definitivamente los elementos de fijación (chavetas, prisioneros, conos de montaje, etc.).
- 3.- Alinear los ejes con la mayor aproximación posible a cero (si bien nuestros acoples son extremadamente flexibles y elásticos, la buena alineación ayuda a prolongar aún mas su vida en servicio). En la Tabla 2 se indican los valores máximos admisibles. Considerar que no es conveniente la sumatoria de los tres tipos de desalineación máxima.
- 4.-Colocar y centrar la banda elástica en su alojamiento entre los cubos y los aros prensadores, de manera tal que sus extremos seccionados estén en contacto (si fuera necesario por comodidad, mojar la superficie de contacto entre la banda elástica y los cubos - aros con agua jabonosa y golpear cuidadosamente la banda elástica con una maza chica.).
- 5.-Ajustar los bulones en Cruz, en forma progresiva hasta alcanzar los torques de ajuste indicados en la Tabla 2. si no se dispone de torquímetro, ajustar los bulones hasta que las arandelas grower queden planas y luego ajustar 1½ vueltas más, reapretar los bulones luego de 24/48 horas de servicio.
- 6.-Colocar las protecciones del conjunto.

CADA ACOPLÉ ELÁSTICO TECNO-PERIFLEX® ESTÁ COMPUESTO POR LAS SIGUIENTES PARTES:

1- Una **BANDA ELÁSTICA** con forma de Ω manufacturada con elastómeros especiales, (altos polímeros) y con elementos textiles de última generación, especialmente desarrollados por nuestra Compañía.

2- Dos **CUBOS** Metálicos.

3- Dos **AROS PRENSADORES** metálicos, con bulones y arandelas grower.

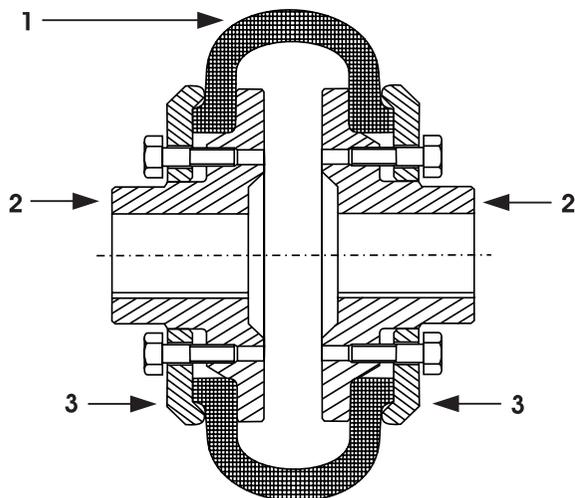


Tabla 1

Modelo de Acople	Dimensión cota "O" (en mm)
01-1	16
03-1	16
06-1	18
10-1	35
14-1	38
18-1	44
22-1	42
25-1	46
26-1	50
28-1	70
30-1	120
32-1	150

