

TABLA 2

MODELO C-15			MODELO C-19			MODELO C-23		
RPM MOTOR [MIN -1]	POTENCIA MOTOR [HP]	CARGA GRANALLA [KG]	RPM MOTOR [MIN -1]	POTENCIA MOTOR [HP]	CARGA GRANALLA [KG]	RPM MOTOR [MIN -1]	POTENCIA MOTOR [HP]	CARGA GRANALLA [KG]
1000	1	0,80	750	2	1,75	750	4	2,70
	2	1,20		3	2,40		5,5	3,70
1500	2	0,60	1000	2	1,50		1000	7,5
	3	0,75		5,5	2,20	7,5		3,50
	4	0,85	1500	5,5	1,30	10		3,90
	5,5	1,10		7,5	1,50	15	4,20	
3000	5,5	0,50	3000	10	1,75	1500	25	3,00
	7,5	0,55		15	2,10		30	3,50
	10	0,65		20	2,30		40	3,70
	15	0,70		25	2,40	50	4,20	
	20	0,78	3000	40	1,35	60	4,50	
	25	0,86		50	1,45	75	2,30	
				60	1,55	100	2,40	

MODELO C-28			MODELO C-35			MODELO C-45		
RPM MOTOR [MIN -1]	POTENCIA MOTOR [HP]	CARGA GRANALLA [KG]	RPM MOTOR [MIN -1]	POTENCIA MOTOR [HP]	CARGA GRANALLA [KG]	RPM MOTOR [MIN -1]	POTENCIA MOTOR [HP]	CARGA GRANALLA [KG]
750	7,5	5,00	750	20	9,50	750	75	20,00
	10	6,00		25	10,50		100	25,00
	15	7,00		30	12,0		150	30,00
1000	15	5,00		40	13,60		200	34,00
	20	5,50	1000	30	8,00	1000	150	20,50
	25	6,50		40	9,50		200	23,10
1500	30	6,80	50	10,30	250		27,00	
	50	5,00	60	11,50	300	29,20		
	60	5,50	75	12,70	400	32,10		
	75	6,00	100	14,00	1500	400	18,00	
	100	6,80	150	8,50		500	20,20	
			200	11,40		600	22,00	
			300	13,20				

MODELO C-58
CONSULTAR CON FÁBRICA

TECNOMETAL ARGENTINA S.A Desde 1958
 www.periflex.com.ar

CT-7-31 REV.0



TRAYECTORIA Y PRESTIGIO

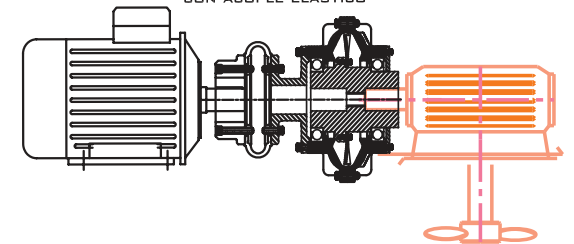
FELICITACIONES:

UD. ESTÁ POR INSTALAR EL EMBRAGUE CENTRIFUGO DE MAYOR CALIDAD Y PRESTACIONES.

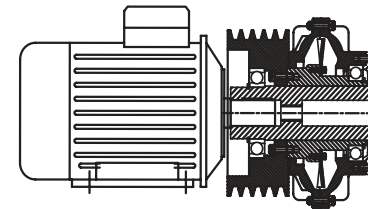
- ✓ EL EMBRAGUE "CENTRIPULSOR" TRABAJA EN SECO, SÓLO CON GRANALLA METÁLICA, SIN ACEITE (CONTAMINACIÓN=CERO).
- ✓ NO REQUIERE LUBRICACIÓN (MANTENIMIENTO=CERO).
- ✓ COMPARADO CON LOS QUE FUNCIONAN CON ACEITE TAMAÑO MUCHO MENOR Y RANGO DE POTENCIAS ADMISIBLES MUCHO MAS EXTENDIDO.



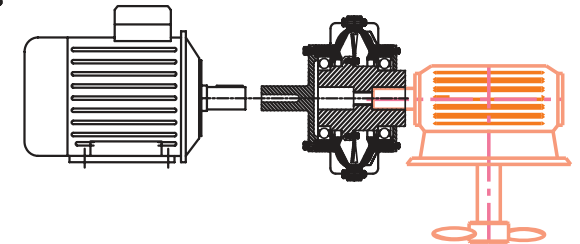
CON ACOPLE ELÁSTICO



CON POLEA



PUNTA DE EJE LIBRE



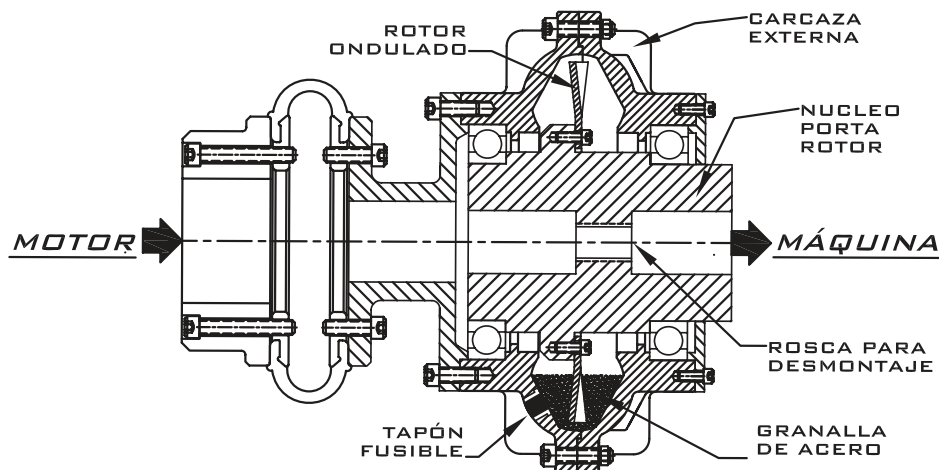
SERIE CENTRIPULSOR



INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

- ! 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 embrague.
- ! 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 1 para cada modelo de embrague.
- ! 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.

EL EMBRAGUE "CENTRIPULSOR" ESTÁ COMPUESTO POR LAS SIGUIENTES PARTES:



- 1.- Realizar el mecanizado de agujeros y chaveteros teniendo en cuenta los máximos detallados en nuestra especificación ET-7-30 para cada modelo y respetando un ajuste para ejes $\leq \varnothing 50\text{mm}$ H7-k6 y para ejes $> \varnothing 50\text{mm}$. H7-m6 a los efectos de no generar tensiones o juegos innecesarios.
- 2.- Únicamente en la ejecución con polea incorporada el Centripulsor® va montado en el eje del motor eléctrico, y la potencia es entregada a la máquina conducida por la polea.
En las ejecuciones con acople incorporado o a punta de eje libre el Centripulsor® va montado en el eje de la máquina conducida, y el motor va montado en el acople elástico o en la punta de eje libre.
Es muy importante respetar este esquema de montaje ya que al hacerlo de forma inversa se producirá un mal funcionamiento y daños irreparables al embrague.
- 3.- Una vez montado el Centripulsor® fijar axialmente con un bulón G-8 con arandela grower y alinear todo el conjunto con la mayor aproximación posible a cero.
- 4.- Llenar con granalla hasta 2/3 partes de lo indicado en la Tabla 2 para cada modelo de embrague y potencia de motor. Nunca superar los máximos indicados en la Tabla 1
- 5.- Ajustar firmemente el tapón fusible y poner en marcha. Ir agregando o sacando granalla hasta obtener el efecto de arranque deseado.
- 6.- Un tiempo de arranque normal puede durar entre 2 y 10 segundos, si el tiempo de resbalamiento es excesivo se producirá una generación de calor que las aletas del Centripulsor® no alcanzarán a disipar. Esto mismo puede ocurrir si con el equipo ya funcionando a velocidad de régimen se produce una sobrecarga que genere un resbalamiento prolongado.
Al elevarse la temperatura por encima de los 71°C actuarán los tapones fusibles drenando la granalla y protegiendo así a todo el conjunto (motor-embrague-máquina accionada).
- 7.- Una vez regulada la puesta en marcha, si la máquina accionada incrementa la demanda de fuerza en más de un 20% el Centripulsor® comienza a resbalar y reduce la cupla entregada al 80% de la normal, evitando roturas y sobrecargas, diferenciándose de los hidráulicos los cuales bajan la velocidad pero incrementan el par entregado.
- 8.- No olvidar de colocar las protecciones del conjunto.

TABLA 1

MODELO	RPM MÁXIMAS [MIN -1]	CARGA MÁXIMA DE GRANALLA [KG]	ROSCA DE DESMONTAJE [BSW]
C-15	4500	1,30	3/4"
C-19	3500	2,40	3/4"
C-23	3000	4,50	1"
C-28	2400	6,80	1"
C-35	1900	15,00	1 1/4"
C-45	1500	39,00	1 1/4"
C-58	1160	80,00	1 1/2"