

## Cómo utilizar este manual

Este manual proporciona instrucciones detalladas sobre la instalación, el mantenimiento y la identificación de las piezas de los acoplamientos de engranaje Falk Lifesign®, tipo GL. Utilice la tabla de contenidos que aparece a continuación para ubicar la información requerida.

## Tabla de contenidos

Introducción.....	Página 1
Accesorios de lubricación.....	Página 1
Lubricación.....	Páginas 1 y 2
Acoplamientos compensados.....	Página 3
Instrucciones de instalación y alineación.....	Páginas 3 y 4
Mantenimiento anual.....	Página 4
Datos de instalación y alineación.....	Página 5
Identificación e intercambiabilidad de piezas.....	Página 6

**SIGA CUIDADOSAMENTE LAS INSTRUCCIONES DE ESTE MANUAL PARA OBTENER UN RENDIMIENTO ÓPTIMO Y UN MANTENIMIENTO SIN PROBLEMAS.**

## Introducción

Este manual se aplica a los acoplamientos tipo GL20 estándar con pernos expuestos. Para los acoplamientos con características especiales, consulte los dibujos de montaje que se proporcionan con el acoplamiento para conocer la disposición de montaje adecuada y cualquier requisito de instalación o mantenimiento adicionales. Se recomienda el uso de los acoplamientos tipo GL20 para aplicaciones que requieran un movimiento axial del buje y están diseñados para operaciones horizontales. Consulte con la fábrica sobre aplicaciones verticales.

**PRECAUCIÓN:** Consulte los códigos de seguridad locales y nacionales aplicables para obtener información sobre la protección adecuada de las piezas giratorias. Observe las normas de seguridad cuando instale o realice mantenimiento a los acoplamientos.

**ADVERTENCIA:** Bloquee el interruptor de arranque de la máquina motriz y retire todas las cargas externas de la transmisión antes de instalar o realizar mantenimiento a los acoplamientos.

## Accesorios de lubricación

Los manguitos tienen orificios de lubricación de 1/8 NPT para los tamaños 1010GL al 1035GL, y 1/4 NPT para los tamaños 1040GL al 1070GL. Utilice una pistola de engrase y accesorios de lubricación estándar.

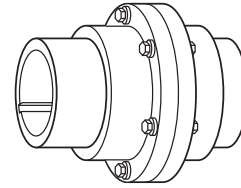
## Lubricación

La lubricación adecuada es esencial para una operación satisfactoria. Debido a sus características de lubricación superiores y sus propiedades de bajo centrifugado, la grasa de larga duración (LTG, por sus siglas en inglés) de Falk es muy recomendable.

Los acoplamientos de engranaje lubricados inicialmente con grasa de larga duración de Falk no necesitan volver a lubricarse por hasta tres años.

El uso de grasa para propósitos generales requiere una nueva lubricación del acoplamiento al menos cada seis meses. Si el acoplamiento tiene fugas de grasa, está expuesto a temperaturas extremas, a la humedad excesiva o tiene movimientos de reversión o axiales, puede que sea necesario una lubricación más frecuente.

## Tipo GL20



## Aprobado por el Departamento de Agricultura de los Estados Unidos

La grasa de larga duración tiene la aprobación del Servicio de Seguridad e Inspección de los Alimentos del Departamento de Agricultura de los Estados Unidos para aplicaciones donde no haya posibilidad de contacto con productos comestibles (clasificaciones H-2).

## Grasa de larga duración (LTG)

La gran fuerza centrífuga de los acoplamientos separa el petróleo crudo y el coagulante de las grasas para propósitos generales. El coagulante espeso, que no tiene cualidades de lubricación, se acumula en el área de engrane de los dientes de los acoplamientos de engranaje, lo que provoca fallas prematuras del engrane a menos que se realicen ciclos de lubricación.

La grasa de larga duración de Falk está diseñada específicamente para los acoplamientos. Resiste la separación del aceite y el coagulante. La consistencia de la grasa de larga duración de Falk cambia con las condiciones de operación. Según la fabricación, es un grado NLGI N° 1/2. El funcionamiento del lubricante bajo condiciones de mantenimiento reales puede provocar que se vuelva semifluido, mientras que la grasa cercana a los sellos pasará a ser un grado más densa y ayudará a evitar las fugas. La grasa de larga duración es muy resistente a la separación, superando fácilmente a todos los demás lubricantes probados. La resistencia a la separación permite que el lubricante se pueda utilizar por períodos relativamente largos.

Aunque la grasa de larga duración es compatible con la mayoría de las demás grasas para acoplamiento, mezclarlas puede diluir sus beneficios.

**PRECAUCIÓN:** No utilice grasa de larga duración en rodamientos. No utilice grasa de larga duración para aplicaciones de baja velocidad. Consulte la Tabla 4 para ver el rango de velocidad de acoplamientos de grasa de larga duración.

## Empaquetadura

CARTUCHOS DE 0.4 kg (14 oz) — Individual o en grupos de estuches de 10 ó 60.

BALDES de 16 kg (35 lb), BARRIL de 54 kg (120 lb) y TAMBORES de 181 kg (400 lb).

## Especificaciones — Grasa de larga duración Falk

RANGO DE TEMPERATURA — -29° C (-20° F) a 121° C (250° F).  
Bombeo mínimo = -7° C (20° F).

VISCOSIDAD MÍNIMA DEL PETRÓLEO CRUDO — 3300 SSU (715 cSt) a 38° C (100° F).

COAGULANTE — Jabón/polímero de litio.

CARACTERÍSTICAS DE SEPARACIÓN CENTRÍFUGA — ASTM N° D4425-84 (Prueba de centrifugación) — K36 = 2/24 máx., alta resistencia a la centrifugación.

GRADO NLGI (ASTM D-217) — 1/2

CONSISTENCIA (ASTM D-217) — Valor de penetración realizada de 60 recorridos en un rango de 315 a 360 medido a 25° C (77° F).

PUNTO DE GOTEO — 177° C (350° F) como mínimo.

CARGA ACEPTADA DE EP MÍNIMA DE TIMKEN — 18 kg (40 lb).

ADITIVOS: Son los inhibidores de óxido y oxidación que no corroen el acero ni engrosan o deterioran los sellos sintéticos.

## Grasa para propósitos generales

**Lubricación dos veces al año** — Las siguientes especificaciones y los siguientes lubricantes de grasa para propósitos generales son aplicables a los acoplamientos de engranaje que se lubrican dos veces al año y a temperaturas ambiente de -34° C (-30° F) a 93° C (200° F). Para temperaturas que sobrepasen este rango, consulte con la fábrica. Para un mantenimiento normal, utilice una grasa de presión extrema (EP, por sus siglas en inglés) N° 1 NLGI, EXCEPTO cuando la velocidad del acoplamiento sea inferior a la mínima especificada en la Tabla 4, Página 5. En estas velocidades más bajas, utilice una grasa de EP N° 0 NLGI. Cuando uno o más acoplamientos de engranaje de una aplicación requieren grasa N° 0 NLGI, se puede utilizar esta misma grasa para todos los acoplamientos. NO utilice grasa consistente.

Si el acoplamiento tiene fugas de grasa, está expuesto a temperaturas extremas, a la humedad excesiva, tiene movimientos de reversión o axiales puede que sea necesario una lubricación más frecuente.

Los lubricantes que aparecen en las Tablas 1, 2 y 3 son sólo productos típicos y no se deben tomar como recomendaciones exclusivas.

## Especificaciones — Lubricantes de acoplamientos para propósitos generales

**RANGO DE VELOCIDAD DEL ACOPLAMIENTO** — Consulte la Tabla 4.  
**RANGO DE TEMPERATURA** — -34° C a 93° C (-30° F a +200° F).  
**PENETRACIÓN REALIZADA A 25° C (77° F)** —

NLGI N° 1. . . . . 310 a 340 (consulte la Tabla 1)

NLGI N° 0. . . . . 355 a 385 (consulte la Tabla 2)

**PUNTO DE GOTEO** — 149° C (300° F) o más.

**TEXTURA** — Suave o fibroso.

**CARGA ACEPTADA DE PRESIÓN EXTREMA MÍNIMA DE TIMKEN** — 13.6 kg (30 lb).

**SEPARACIÓN Y RESISTENCIA** — Índice bajo de separación del aceite y alta resistencia a la separación de la centrifugación.

**CONSTITUYENTE LÍQUIDO** — Posee buenas propiedades de lubricación. . . equivalente a un aceite de petróleo de alta calidad y bien refinado con aditivos de EP.

**INACTIVO** — No debe corroer el acero ni engrosar ni deteriorar los sellos sintéticos.

## Lubricación de aceite

Los aceites de EP pueden ser un lubricante más eficaz que la grasa cuando la velocidad requerida del acoplamiento es la mitad del rango de velocidad mínimo de la grasa N° 1 NLGI que aparece en la Tabla 4 (RMP mínimas ÷ 2). Los acoplamientos lubricados con aceite se deben sellar para evitar las fugas, como bocallaves, etc. Los acoplamientos se deben drenar y rellenar con aceite nuevo cada seis meses para operar a temperaturas de hasta 71° C (160° F) y cada tres meses para acoplamientos que operen a temperaturas de 71° C (160° F) a 93° C (200° F). Para temperaturas que sobrepasen este rango, consulte con la fábrica. La temperatura mínima de operación no debe ser inferior al punto de fluidez del aceite. La cantidad especificada de grasa aparece en la Tabla 4, Página 5; se describe en libras y kilogramos, y además es aplicable al volumen del aceite en pintas.

## Especificaciones

**Tipo:** Aceite para engranajes suave de EP que cumple con los Especificaciones 250.04 de la Asociación Americana de Fabricantes de Engranajes (AGMA, por sus siglas en inglés).

**Grado:** AGMA N° 8EP (ISO VG 680).

**Viscosidad:** 612 a 748 cSt a 40° C (104° F).

**Punto de fluidez:** -7° C (20° F) máximo.

No debe corroer el acero ni engrosar o deteriorar los sellos sintéticos.

**Tabla 1 — Grasa NLGI N° 1**

Fabricante	Lubricante ★
Amoco Oil Co.	Rykon Grease N° 1 EP
BP Oil Co.	Energrease LS-EP1
Chevron U.S.A., Inc.	Dura-Lith EP1
Citgo Petroleum Corp	Premium Lithium Grease EP1
Conoco Inc.	EP Conolith Grease N° 1
Exxon Company, EE.UU.	Lidok EP1
Imperial Oil Ltd.	Ronek EP1
Kendall Refining Co.	Lithium Grease L-416
Keystone Div., Pennwalt Corp.	Zeniplex-1
Lyondell Lubricants	Litholine Complex EP1
Mobil Oil Corp..	Mobilux EP1
Petro-Canada Products	Multipurpose EP1
Phillips 66 Co.	Philube Blue EP
Shell Oil Co.	Alvania EP Grease 1
Shell Canada Ltd.	Alvania Grease EP1
Sun Oil Co.	Sun Prestige 741 EP
Texaco Lubricants	Multifak EP1
Unocal 76 (East & West)	Unoba EP1

**Tabla 2 — Grasa de EP NLGI N° 0**

Fabricante	Lubricante ★
Amoco Oil Co.	Grasa premium Rykon O EP
BP Oil Co.	Energrease LS-EP 0
Chevron U.S.A., Inc.	Dura-Lith EP 0
Citgo Petroleum Corp	Premium Lithium Grease EP 0
Conoco Inc.	EP Conolith Grease N° 0
Exxon Company, EE.UU.	Lidok EP 0
Kendall Refining Co.	Lithium Grease L-406
Keystone Div., Pennwalt Corp.	Zeniplex-0
Mobil Oil Corp..	Mobilux EP 0
Petro-Canada Products	Multipurpose Lotemp EP Grease
Phillips 66 Co.	Philube Blue EP
Shell Oil Co.	Alvania EP Grease RO
Shell Canada Ltd.	Alvania Grease EPW
Sun Oil Co.	Sun Prestige 740 EP
Texaco Lubricants	Multifak EP 0
Unocal 76 (East & West)	Unoba EP 0

**Tabla 3 — Lubricantes de aceite**

Fabricante	Lubricante ★
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

★ Puede que los lubricantes que aparecen no sean adecuados para utilizarlos en la industria de la elaboración de alimentos. Consulte con el fabricante de lubricantes para conocer los lubricantes aprobados.

## Instalación horizontal de acoplamientos tipo GL

Sólo se necesitan las herramientas mecánicas estándar, como por ejemplo, llaves de torsión, barra espaciadora del comparador mecánico, regla y galga palpadora para instalar los acoplamientos de engranaje. Limpie todas las piezas con un solvente no inflamable. Revise los bujes, ejes y bocallaves para ver si presentan rebabas. NO caliente los bujes de ajuste de la holgura. Utilice un lubricante que cumpla las especificaciones de la Página 1 ó 2. Empaque los dientes del manguito con grasa y cubra ligeramente los sellos con grasa ANTES de montar. La cantidad de grasa que se requiere aparece en la Tabla 4, Página 5. Asegúrese de que los sujetadores con rebordes tengan el apriete que aparece en la Tabla 4, Página 5.

**Bujes de ajuste de interferencia** — A menos que se especifique lo contrario, los acoplamientos de engranaje están fabricados para un ajuste de interferencia sin tornillos de fijación. Caliente los bujes a 135° C (275° F) con un horno, soplete, calentador por inducción o un baño de aceite.

**PRECAUCIÓN:** Para evitar que se dañe el sello, NO caliente los bujes a una temperatura superior a los 205° C (400° F).

Cuando utilice un oxiacetilénico o una lámpara de soldar, utilice una mezcla con más acetileno. Marque los bujes cerca del centro de su longitud en varios lugares con un crayón termosensible. La temperatura de derretimiento es de 135° C (275° F). Dirija la llama hacia el diámetro interior con un movimiento constante para evitar sobrecaleentar un área.

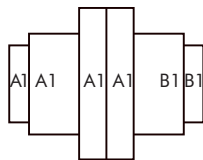
**ADVERTENCIA:** Si se utiliza un baño de aceite, el aceite debe tener un punto de inflamación de 177° C (350° F) o más. No deje los bujes en el fondo del recipiente. No utilice una llama abierta en una atmósfera combustible o cerca de materiales combustibles.

## Maximice el rendimiento y la vida útil

El rendimiento y la vida útil de los acoplamientos dependen significativamente del modo en que los instale y les haga mantenimiento. Antes de instalar los acoplamientos, asegúrese de que los cimientos del equipo que se va a conectar cumpla con los requisitos del fabricante. Revise si hay bases débiles. Se recomienda utilizar cuñas de acero inoxidable. La medición de la desalineación y el posicionamiento del equipo dentro de las tolerancias de alineación resultan simplificadas con una computadora para alineación. Estos cálculos también se pueden realizar de manera gráfica o matemática, además permiten la incorporación de "compensaciones en frío", lo que compensará los cambios en la posición del eje debido al crecimiento térmico.

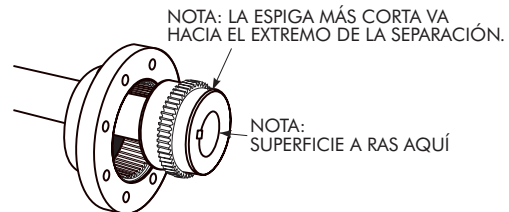
## Acoplamientos compensados

Los sujetadores que se proporcionan son conjuntos adaptados y no deben mezclarse o sustituirse. Los acoplamientos compensados del conjunto tienen una marca de ajuste y deben montarse con las marcas de ajuste alineadas. En algunos tamaños, los rebordes no tienen marca de ajuste. Los rebordes de los acoplamientos se deben montar con el diámetro exterior alineado dentro de 0.05 mm (0.002"). Las piezas del conjunto de acoplamientos compensados no se deben reemplazar sin volver a compensar todo el conjunto.



## 1 — Determine el número de conjunto del acoplamiento

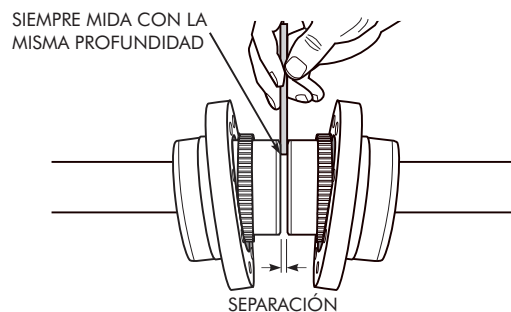
Mida la dimensión del buje flexible ZG o ZGL, como se muestra en los dibujos de la Página 6. Compare los resultados con los valores de la Tabla 4 y compare las piezas del acoplamiento que se proporcionan con los dibujos de identificación de piezas de la Página 6, para determinar si el acoplamiento es GL20-1, GL20-2 o GL20-4. **NOTA:** Los acoplamientos GL20-4 vienen con manguitos con dientes cortos y discos de separación.



## 2 — Monte el manguito con rebordes, el sello y los bujes

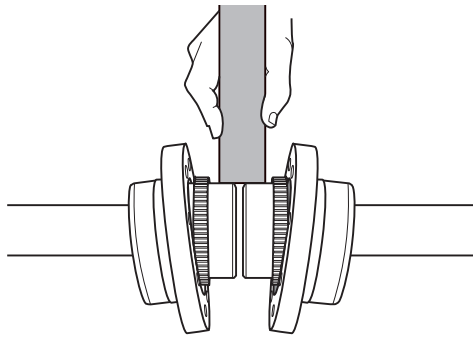
Coloque los manguitos con rebordes CON los anillos de estancamiento en el eje ANTES de montar los bujes.

**IMPORTANTE:** Monte los bujes como aparece anteriormente con una espiga CORTA (dimensiones de ZG o ZGL en la Tabla 4, Página 5) hacia la separación. Monte los bujes de modo que cada cara quede a ras con el extremo de su eje. Deje enfriar los bujes antes de continuar. Selle las bocallaves para evitar que haya fugas. Inserte los tornillos de fijación (si es necesario) y apriete.



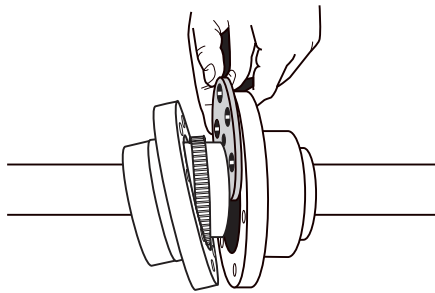
## 3 — Separación y alineación angular

Ajuste la separación a cualquier valor entre el mínimo y el máximo especificado en la Tabla 4 de la Página 5. El movimiento axial nunca debe superar los valores mínimos y máximos de separación, y CADA desplazamiento del buje nunca debe superar su valor "T". ("T" equivale a la separación máxima menos la separación mínima dividido por dos.) Fije temporalmente los ejes en sus posiciones requeridas. Inserte una barra espaciadora cuyo grosor sea igual a la separación requerida en intervalos de 90° a la misma profundidad, como se muestra. Mida la holgura entre la cara de la barra y el buje con una galga palpadora. La diferencia de las medidas mínimas y máximas no debe sobrepasar el límite de INSTALACIÓN ANGULAR que se especifica en la Tabla 4 de la Página 5.



#### 4 — Alineación de compensación

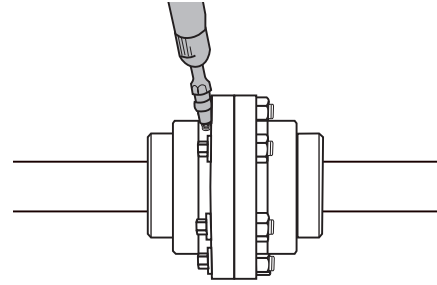
Alinee de modo que una regla repose en ángulo recto sobre ambos bujes como se muestra anteriormente, y también en intervalos de 90°. Revise con una galga de espesores. La holgura no debe sobrepasar el límite de la COMPENSACIÓN DE LA INSTALACIÓN que se especifica en la Tabla 4. Apriete los pernos de anclaje y repita los pasos 3 y 4. Vuelva a alinear el acoplamiento si es necesario. Utilice un comparador mecánico si le extensión del buje es demasiado corta como para utilizar una regla con precisión.



#### 5 — Inserte la placa de centrado y monte el acoplamiento

Ubique un manguito con rebordes en el buje e inserte la placa de centrado en el agujero escariado del manguito como se muestra. (Para GL20-4, también inserte dos discos de separación, Pieza N° 19, como se muestra en la Página 6.) Inserte la junta y monte el segundo manguito con rebordes, con los orificios de lubricación a una separación aproximada de 90°. Utilice sólo los sujetadores que vienen con el acoplamiento.

**IMPORTANTE:** Apriete los sujetadores según se especifica en la Tabla 4 de la Página 5.



#### 6 — Lubrique

Inserte un accesorio de lubricación en un orificio de lubricación y retire el tapón opuesto para ventilar. Llene hasta LA MITAD de la cantidad de lubricante que se especifica en la Tabla 4. REPITA el procedimiento en la otra mitad del acoplamiento y luego INSERTE TODOS LOS TAPONES DE LUBRICACIÓN.

**IMPORTANTE:** Si lubrica en exceso puede disminuir el deslizamiento del acoplamiento.

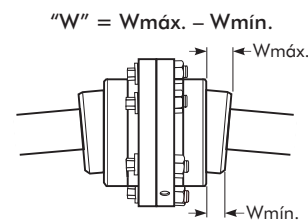
#### Mantenimiento dos veces al año

Vuelva a lubricar el acoplamiento si está utilizando grasas para propósitos generales. Si el acoplamiento tiene fugas de grasa, está expuesto a temperaturas extremas, a la humedad excesiva o tiene movimientos de reversión frecuentes, puede necesitarse una lubricación más frecuente.

#### Mantenimiento anual

Para condiciones de operación extremas o inusuales, revise el acoplamiento con más frecuencia.

1. Revise la alineación según el Paso 7 que aparece a continuación. Si se superan los valores máximos de desalineación de operación, vuelva a alinear el acoplamiento según los valores de instalación recomendados. Consulte la Tabla 4, Página 5 para ver la instalación y los valores máximos de desalineación de operación.
2. Revise el apriete de todos los sujetadores.
3. Revise el anillo de estancamiento y la junta para determinar si es necesario reemplazarlos.
4. Vuelva a lubricar el acoplamiento si está utilizando grasa para propósitos generales.



Revise el valor de "W" en cada buje flexible.

#### 7 — Revisión de la alineación del acoplamiento montado

La alineación se puede revisar sin desmontar el acoplamiento, como se muestra anteriormente. Determine "W" midiendo la distancia mínima y máxima de "W" entre el buje flexible y el manguito con un micrómetro de profundidad o galgas palpadoras. La diferencia entre el máximo y el mínimo de "W" no debe superar el valor que aparece en la Tabla 4. Revise "W" en cada extremo del acoplamiento.

**TABLA 4 — Datos de instalación y alineación \* Dimensiones – Pulgadas (métricas – mm)**

TAMAÑO DEL ACOPLAMIENTO		1010	1015	1020	1025	1030	1035	1040	1045	1050	1055	1060	1070	
Dimensiones	ZG	0.586 (14.884)	0.500 (12.700)	0.700 (17.780)	0.860 (21.844)	0.960 (24.384)	1.060 (26.924)	1.080 (27.432)	1.240 (31.496)	1.370 (34.798)	1.290 (32.766)	1.670 (42.418)	1.960 (49.784)	
	ZGL	0.000 (0.000)	0.000 (0.000)	0.000 (0.000)	0.000 (0.000)	0.250 (6.350)	0.250 (6.350)	0.250 (6.350)	0.250 (6.350)	0.360 (9.144)	0.500 (12.700)	0.500 (12.700)	0.530 (13.462)	
Separación (separación del buje)	Mín.	GL20 - 1 y 2	0.31 (7.874)	0.31 (7.874)	0.31 (7.874)	0.37 (9.398)	0.37 (9.398)	0.45 (11.430)	0.57 (14.478)	0.63 (16.002)	0.71 (18.034)	0.71 (18.034)	0.83 (21.082)	1.04 (26.416)
		GL20 - 4	0.24 (6.096)	0.54 (13.716)	0.26 (6.604)	0.84 (21.336)	0.86 (21.844)	1.29 (32.766)	1.83 (46.482)	1.85 (46.990)	2.38 (60.482)	3.61 (91.694)	3.06 (77.724)	3.79 (96.266)
	Máx.	GL20 - 1 y 4	0.41 (10.414)	1.13 (28.702)	1.05 (26.670)	1.33 (33.782)	1.77 (44.958)	2.39 (60.706)	3.11 (78.994)	3.37 (85.598)	4.01 (101.854)	5.27 (133.858)	5.01 (127.254)	5.92 (150.368)
		GL20 - 2	1.59 (40.386)	2.13 (54.102)	2.45 (62.230)	3.05 (77.470)	3.19 (81.026)	4.01 (101.854)	4.77 (121.158)	5.35 (135.890)	6.03 (153.162)	6.85 (173.990)	7.35 (186.690)	8.78 (223.012)
Límites de instalación	Máx. de compensación	0.002 (0.0508)	0.002 (0.0508)	0.002 (0.0508)	0.002 (0.0508)	0.004 (0.102)	0.004 (0.102)	0.005 (0.127)	0.005 (0.127)	0.006 (0.152)	0.007 (0.178)	0.008 (0.203)	0.009 (0.229)	
	Máx. angular	0.006 (0.152)	0.007 (0.178)	0.009 (0.229)	0.011 (0.279)	0.013 (0.330)	0.015 (0.381)	0.018 (0.457)	0.020 (0.508)	0.022 (0.559)	0.024 (0.610)	0.026 (0.660)	0.031 (0.787)	
"W" †	Revisión del límite de instalación	0.006 (0.152)	0.007 (0.178)	0.009 (0.229)	0.011 (0.279)	0.013 (0.330)	0.015 (0.381)	0.018 (0.457)	0.020 (0.508)	0.022 (0.559)	0.024 (0.610)	0.026 (0.660)	0.031 (0.787)	
	Revisión del límite de operación	0.012 (0.305)	0.015 (0.381)	0.018 (0.457)	0.022 (0.559)	0.026 (0.660)	0.030 (0.762)	0.036 (0.914)	0.040 (1.016)	0.044 (1.118)	0.048 (1.219)	0.052 (1.321)	0.061 (1.549)	
Rango de velocidad del acoplamiento — rpm	Grasa Falk LTG y NLGI Nº 1	Mín ‡	1030	700	550	460	380	330	290	250	230	210	190	160
		Permitido	5300	4300	3700	3300	2900	2600	2400	2100	1900	1800	1600	1400
Grasa – Libras (kg)		0.05 (0.027)	0.08 (0.0363)	0.14 (0.0635)	0.25 (0.113)	0.40 (0.181)	0.60 (0.272)	1.00 (0.453)	1.12 (0.508)	2.00 (0.907)	2.50 (1.13)	3.50 (1.59)	4.80 (2.18)	
Tamaño de la llave del perno con rebordes (sólo en pulgadas)		0.250	0.375	0.500	0.625	0.625	0.750	0.750	0.750	0.875	0.875	0.875	1.000	
Apriete del perno con rebordes – Nm (lb-pulg.)		108 (12.2)	372 (42.0)	900 (102)	1800 (203)	1800 (203)	3000 (339)	3000 (339)	3000 (339)	3000 (339)	3000 (339)	3000 (339)	3000 (339)	

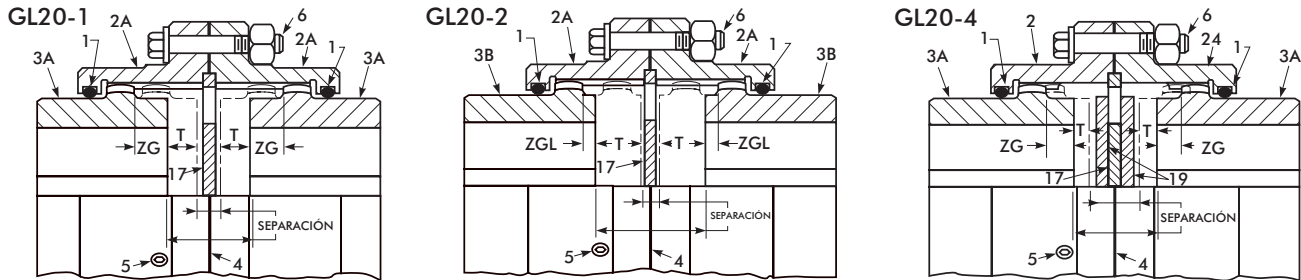
★ Consulte la guía de selección para ver los diámetros interiores máximos e ingeniería 427-108 para ver las instrucciones de rectificado.

† Los acoplamientos flexibles están diseñados para adaptarse a los cambios en las condiciones de operación. La esperanza de vida útil de los acoplamientos entre la alineación inicial y los límites máximos de operación depende de la carga, velocidad y lubricación. Los requisitos de aplicación que sobrepasen una desalineación de 6.3 mm (1/4") por semiacoplamiento flexible deben consultarse en la fábrica para examinarlos.

‡ La grasa NLGI Nº 0 se debe utilizar cuando las velocidades sean menores que el mínimo que se muestra.

## Identificación de las piezas

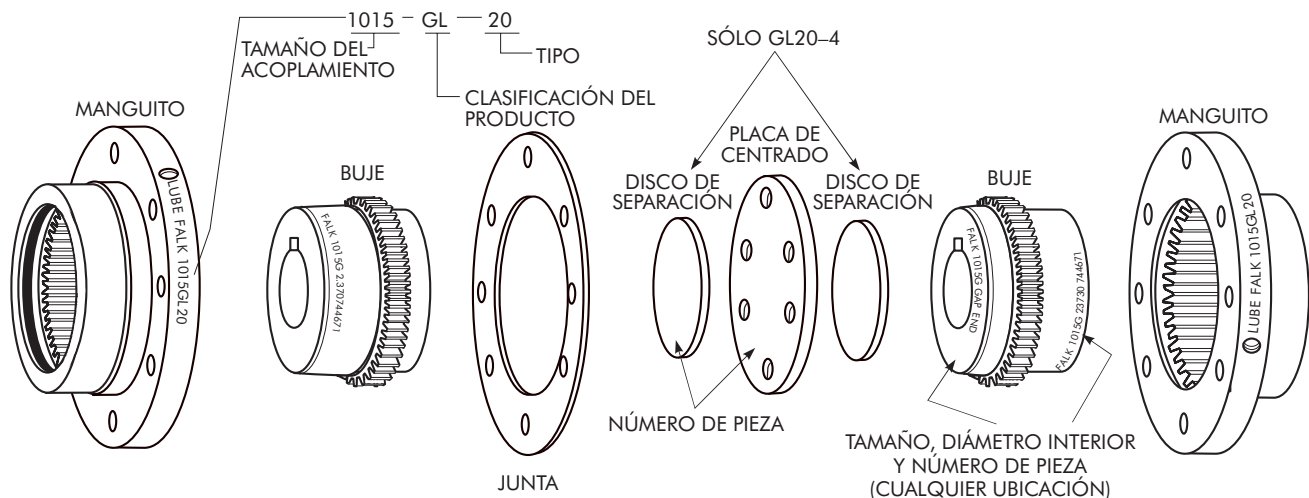
Las piezas del acoplamiento tienen un tamaño y números de piezas para identificarlas, como se muestra a continuación. Cuando pida piezas especifique siempre el TAMAÑO y TIPO, diámetro interior del buje, bocallave y número de pieza que contiene cada elemento.



- |   |                            |                         |                                  |
|---|----------------------------|-------------------------|----------------------------------|
| 1. Anillo de estancamiento                    | 3A. Bujes flexibles GL - 1 | 4. Junta                | 17. Placa de centrado            |
| 2. Manguito con rebordes G (dientes cortos)   | 3B. Bujes flexibles GL - 2 | 5. Tapón de lubricación | 19. Disco de separación GL20-4 * |
| 2A. Manguito con rebordes GL (dientes largos) |                            | 6. Sujetadores          |                                  |

★ No se requieren para los tamaños 1010 y 1020GL.

## Ubicación del número de pieza



## Información del pedido

- Identifique las piezas requeridas con el nombre de Identificación de las piezas que aparece anteriormente.
- Proporcione la siguiente información:

### EJEMPLO:

Acoplamiento de engranaje 1050GL20-1 completo

Que contenga:

2. Manguitos 1050GL20

(Incluye: junta y sello)

2 - Bujes flexibles 1050GL-1

Diámetro interior: 6.750 Bocallave: 1.750 x 0.750

Diámetro interior: 7.375 Bocallave: 1.750 x 0.750

1 - Conjunto de sujetador

1 - Placa de centrado

Comuníquese con su distribuidor de Rexnord o con la fábrica para consultar los precios y la disponibilidad.