

NOTA - O funcionamento satisfatório depende da instalação e manutenção correctas.

Em caso algum deve a máquina ser colocada em funcionamento sem que o acoplamento e restante equipamento estejam completamente montados.

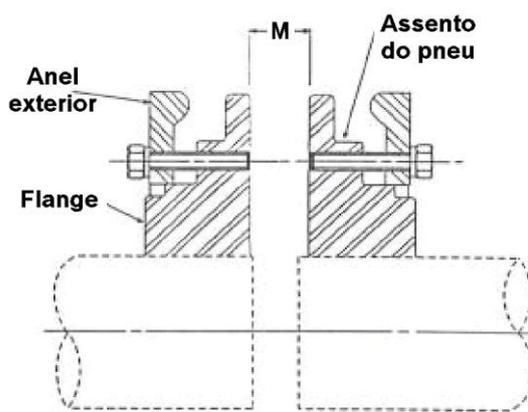
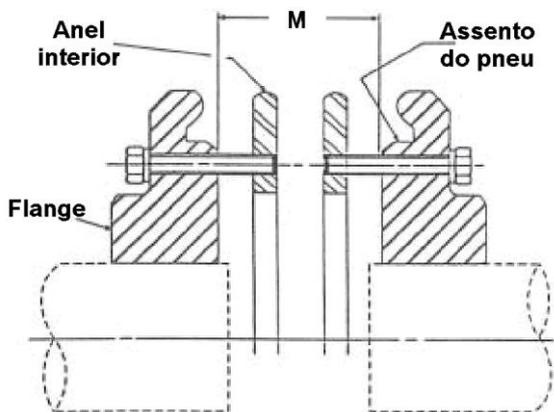
Sendo assim, todas as instruções indicadas neste folheto devem ser cuidadosamente seguidas.

1. Limpar totalmente todos os componentes, prestando particular atenção à remoção da camada protectora nos furos das flanges.
2. Instalar as flanges nos veios após colocação dos anéis exteriores. Quando forem usadas flanges para Taper-Lock® ver instruções separadas fornecidas com as buchas. Posicionar as flanges para que seja obtida a cota "M" (ver ponto 3). As flanges que têm anéis interiores devem ter então os mesmos posicionados, roscando nesta altura apenas 2 ou 3 fios de rosca dos parafusos.
3. Colocar os veios em linha e próximos até que seja obtida a cota "M" (tabela 1). Se for previsível a flutuação da distância entre topos de veios, posicionar os veios na média dessa flutuação, considerando a cota "M". Note que os topos dos veios podem, se necessário, sobressair das faces das flanges. Nesse caso, dar espaço suficiente entre os topos dos veios para permitir a flutuação dos topos e desalinhamentos.
4. Verificar o alinhamento paralelo apoiando uma régua direita sobre as flanges em várias posições à volta da sua circunferência. Verificar o alinhamento angular medindo a folga entre flanges em várias posições à volta da sua circunferência. É desejável que o alinhamento do acoplamento seja o mais preciso possível, particularmente em aplicações de alta velocidade.
5. Abrir o pneu e colocá-lo sobre as flanges assegurando-se que assenta correctamente sobre as flanges e/ou anéis. Para assegurar o assentamento correcto, pode ser necessário bater com um maço exterior do pneu. Quando assente deve existir uma folga entre os topos do pneu conforme indicado na tabela 2.

Tabela 2

Tamanho	F40 a F60	F70 a F120	F140 e F160	F180 a F250
Folga [mm]	2	3	5	6

6. Apertar os parafusos alternadamente e por igual (meia volta de cada vez) à volta da flange até que o binário de aperto seja atingido (tabela 1).



Visite www.fptgroup.com para ver o vídeo de instalação dos acoplamentos Fenaflex

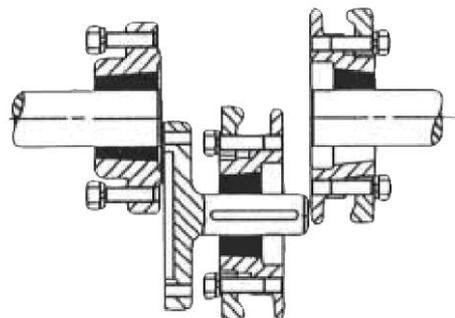
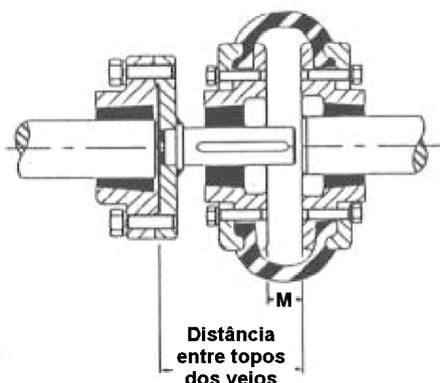
Tabela 1

Tamanho	F40	F50	F60	F70	F80	F90	F100	F110	F120	F140	F160	F180	F200	F220	F250
M [mm]	22	25	33	23	25	27	27	25	29	32	30	46	48	55	59
Rosca	M6	M6	M6	M8	M8	M10	M10	M10	M12	M12	M16	M16	M16	M20	M20
Binário de aperto [Nm]	15	15	15	24	24	40	40	40	50	55	80	105	120	165	165

NOTA - O funcionamento satisfatório depende da instalação e manutenção correctas.

Em caso algum deve a máquina ser colocada em funcionamento sem que o acoplamento e restante equipamento estejam completamente montados.

Sendo assim, todas as instruções indicadas neste folheto devem ser cuidadosamente seguidas.



Para montar

1. Limpar totalmente todos os componentes, prestando particular atenção à remoção da camada protectora nos furos das flanges.
2. Colocar cada bucha Taper-Lock® já devidamente limpa na respectiva flange e fazer deslizar a flange no veio. Se forem aplicados cavaletes, devem ser usados cavaletes justos lateralmente que permitam espaço entre o seu topo e o fundo do escatel.
3. Usando uma régua direita alinhar as faces das flanges com os topos dos veios. Usando um comparador verificar a excentricidade da flange espaçadora.
4. Posicionar a flange Fenaflex no veio do espaçador à medida "Y" indicada na tabela 3 e fixar a bucha Taper-Lock®. Isto assegura que a distância entre flanges "M" é mantida durante a montagem.
5. Posicionar o subconjunto espaçador na flange do espaçador, encaixar o ressalto, alinhar os furos, inserir os parafusos e apertá-los ao binário indicado na tabela 4.
6. Abrir o pneu e colocá-lo sobre as flanges assegurando-se que assenta correctamente sobre as flanges e/ou anéis. Para assegurar o assentamento correcto, pode ser necessário bater com um maço o exterior do pneu. Quando assente deve existir uma folga entre os topos do pneu conforme indicado na tabela 2 no verso.
7. Apertar os parafusos alternadamente e por igual (meia volta de cada vez) à volta da flange até que o binário de aperto seja atingido (tabela 1 no verso).

Para desmontar

1. Amparar o subconjunto espaçador.
2. Remover os parafusos dos anéis progressivamente e por igual (meia volta de cada vez) para evitar a distorção dos anéis.
3. Retirar o pneu.
4. Remover os parafusos da flange do espaçador e retirar o subconjunto espaçador.

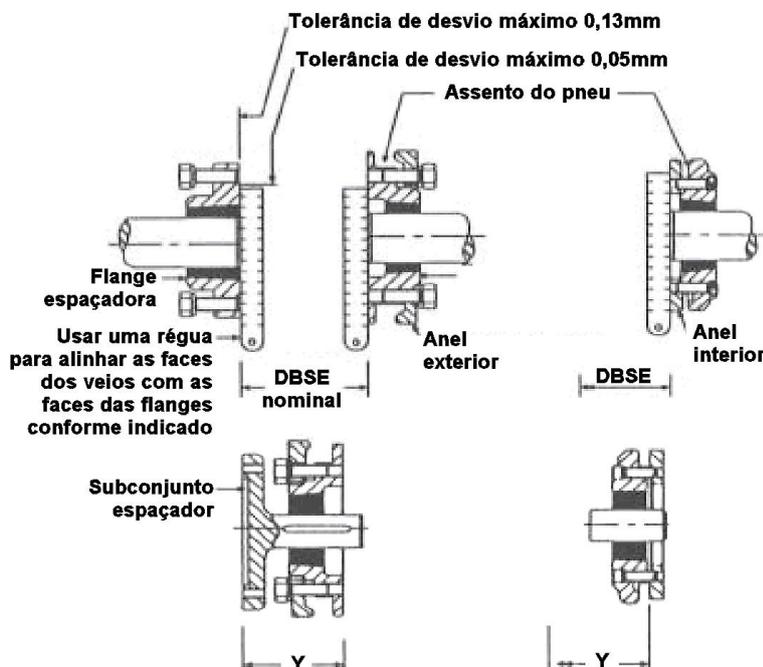


Tabela 1

	Cota "Y" para D.B.S.E. nominal		
	100	140	180
F40	88	128	
F50	85	125	
F60	78	118	158
F70	80	120	160
F80	78	118	158
F90		116	156
F100		116	
F110		118	158
F120		114	154
F140		111	151

Tabela 2

Tamanho da flange	Parafusos	
	Dim.	Binário [Nm]
SM12	M8	15*
SM16	M10	20*
SM25	M12	25
SM30	M16	40
SM35	M16	90

NOTA: D.B.S.E. (Distance Between Shaft Ends) Distância Entre Topos dos Veios. Se necessário pode ser aumentada. A D.B.S.E máxima possível é atingida quando os topos dos veios estão nivelados com a face das respectivas buchas Taper-Lock®.