



ACCM VITÓRIA

Acoplamentos de grade Falk Steelflex (métrico)



Avenida Adalberto Simão Nader, 425
Loja 9 - Mata da Praia - Vitória-ES
Fone: (27) 3315-1100
E-mail: accmvitoria@accmvitoria.com.br
Site: www.accmvitoria.com.br



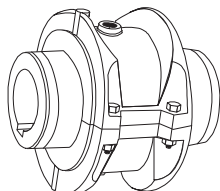
FALK®

Índice

DESCRIÇÃO	PÁGINA
Guia de aplicação de acoplamento de grade Falk® Steelflex®	3
Como selecionar	4, 5, 6
Método de seleção rápida	7, 8
Fatores de serviço	9, 10
Como encomendar	10
Produtos	10
® Steelflex® Grid Coupling Application Guide	3
ACOPLAMENTOS TIPO MONOBLOCO	
Tipo T10 monobloco	11
Tipo T20 monobloco	12
ACOPLAMENTOS ESPAÇADORES	
Tipo T31 com espaçador inteiro	13, 14
Tipo T35 com meio espaçador	15, 16
PRODUTOS DE TORQUE CONTROLADO	
Tipos T41, T41-2 com torque controlado	17
Tipos T44 e T44-2 com embreagens de torque controlado	18
Tipo T45 com torque controlado pilotado	19
Interruptor de corte automático por proximidade ao sensor - opcional	20
Tabelas de desempenho de torque de deslizamento	21, 22, 23, 24
ACOPLAMENTOS ESPECIAIS	
Tipo T50 com eixo flutuante	25, 26
Sistema de freio a disco de pinça	27
Tipo T63 com freio a disco	28, 29
Tipo T70 para alta velocidade	30
Tipo T90 com adaptador de volante de motor	31
Tipo T10/G82 com eixo flutuante	32
DADOS TÉCNICOS	
Dados de engenharia	33 – 42
Folha de dados de aplicações de acoplamentos	43

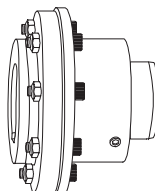
Guia de aplicação de acoplamento de grade Falk Steelflex

Um design de propósito geral, lubrificado, que combina a economia e alta capacidade de torque de um acoplamento de engrenagem com a flexibilidade torsional de um acoplamento elastomérico. Com uma garantia de lubrificação de 5 anos, os acoplamentos Falk Steelflex T não requerem manutenção periódica quando são lubrificados com graxa LTG da Falk ao serem instalados. Disponíveis em 25 tamanhos, os acoplamentos Steelflex T podem suportar cargas de torque de até 932.000 N.m e acomodar eixos com diâmetros de até 508 mm.



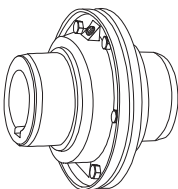
Um design tipo monobloco e com dupla flexibilidade permite o uso em sistemas com quatro rolamentos. A tampa bipartida horizontalmente possibilita a substituição da grade sem ter que movimentar o equipamento conectado.
(Veja a **página 11.**)

Tipo T10 monobloco



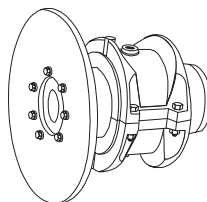
Para uso em aplicações com eixos flutuantes. Pode ser utilizado no lugar de acoplamentos de engrenamento único para fornecer resiliência torsional e baixo custo geral de operação.
(Veja as **páginas 25 e 26.**)

Tipo T50 pilotado



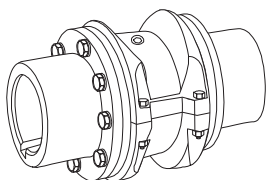
Acoplamento com dupla flexibilidade contendo uma tampa de aço bipartida verticalmente. Ideal para altas velocidades de operação.
(Veja a **página 12.**)

Tipo T20 monobloco



Comprovadamente superior aos freios tipo tambor com relação a custo, construção e desempenho.
(Veja as **páginas 27-29.**)

Tipo T63 com freio a disco



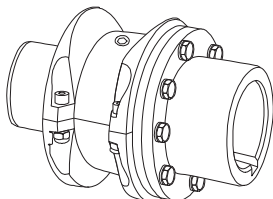
A seção central inteira pode ser retirada para fácil manutenção de rolamentos e vedações dos equipamentos conectados. Ideal para aplicações em bombas.
(Veja as **páginas 13 e 14.**)

Tipo T31 com espaçador inteiro



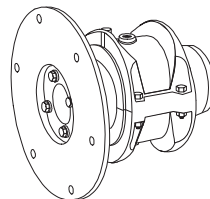
Projetado para velocidades operacionais acima das permitidas pelos tipos T10 e T20. Possui uma tampa de peça única e componentes balanceados.
(Veja a **página 30.**)

Tipo T70 para alta velocidade



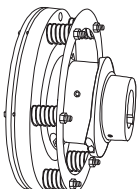
Um design econômico com espaçador para fácil manutenção de rolamentos e vedações dos equipamentos conectados. Ideal para aplicações em bombas.
(Veja as **páginas 15 e 16.**)

Tipo T35 com meio espaçador



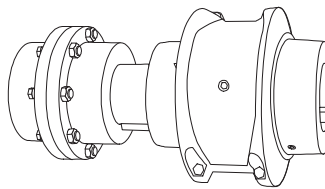
Usado principalmente para conectar o volante de um motor ao maquinário sendo acionado. Fornece classificações de torque mais altas que resultam em acoplamentos menores e custos mais baixos do que os acoplamentos elastoméricos.
(Veja a **página 31.**)

Tipo T90 com volante



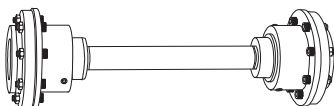
Fornecer ação de deslizamento ajustável para proteger os equipamentos conectados de impactos, emperramentos e sobrecargas temporárias.
(Veja as **páginas 17-24.**)

Tipo T41/T44 com torque controlado



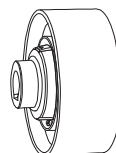
Uma combinação de dois acoplamentos padrões Rexnord. Utiliza componentes amplamente disponíveis, resultando em um preço mais econômico e um prazo de entrega menor do que para os acoplamentos T31/T35.
(Veja a **página 32.**)

Tipo T10/G82 com espaçador



Acoplamento pilotado duplo para conectar equipamentos em que a distância entre os eixos é grande demais para um acoplamento com espaçador inteiro.
(Veja as **páginas 25 e 26.**)

Tipo T50 com eixo flutuante



Possui uma superfície de frenagem integrada diretamente na linha central, ou perto dela, do acoplamento..., economizando espaço e dinheiro.
(Veja o guia de seleção 431-310.)

Tipo BW com polia de freio

CUIDADO! Misturar componentes de acoplamentos de grade de *diferentes* fabricantes pode causar falha prematura do dispositivo, dano aos equipamentos e/ou lesões pessoais.

Como selecionar

Método padrão de seleção (exceto T41/T44 e T63)

O método padrão de seleção pode ser usado para a maioria das aplicações que envolvem motor ou turbina. As seguintes informações são necessárias para selecionar um acoplamento flexível:

- Potência ou torque.
- Velocidade de operação.
- Aplicação ou tipo de equipamento a ser conectado (motor a bomba, redutor a transportador, etc.).
- Diâmetros do eixo.
- Espaçamentos do eixo.
- Limitações de espaço físico.
- Informações de furo ou acabamento especial e tipo de ajuste.

As exceções são cargas de pico e aplicações de frenagem. Para essas condições, use o método de seleção por fórmula na próxima página, ou consulte o representante local da Rexnord.

1. **Classificação:** Determine o torque do sistema. Se o torque não foi fornecido, calcule da seguinte maneira:

$$\text{Torque do sistema (N.m)} = \frac{\text{kW} \times 9.549}{\text{rpm}}$$

Onde o valor de kW é a potência real ou transmitida necessária à aplicação (se desconhecida, use a potência indicada na placa de identificação do motor elétrico ou da turbina) e o valor de rpm é a velocidade real em que o acoplamento está girando. Para aplicações que requerem mudanças rápidas de direção ou inversões de torque, consulte a Engenharia da Rexnord.

2. **Fator de serviço:** Determine o Fator de serviço apropriado através da **Tabela 4, página 9**.
3. **Classificação mínima do acoplamento requerida:** Determine a classificação mínima do acoplamento requerida, como mostrado abaixo:
Mínima classificação do acoplamento = F.S. (Fator de serviço) x Torque (N.m)
4. **Tipo:** Consulte a **página 3** e selecione o tipo de acoplamento adequado.
5. **Tamanho:** Vá à página correspondente ao tipo de acoplamento selecionado e, na coluna de torque, encontre um valor que seja igual ou maior ao valor determinado no passo 3 acima. O tamanho do acoplamento é mostrado na primeira coluna.
6. **Verifique:** Cheque os dados de velocidade (rpm), furo, espaçamento e dimensões.

Exemplo de seleção padrão:

Selecione um acoplamento para conectar um motor elétrico de 55 kW e 1.500 rpm que aciona um soprador tipo lóbulo. O diâmetro do eixo do motor e do diâmetro do eixo do soprador é 60 mm. As extensões do eixo têm 140 mm e 110 mm. A seleção irá substituir um acoplamento de engrenagem com um espaçamento de 3 mm.

1. **Determine a classificação requerida:**

$$\text{Torque do sistema (N.m)} = \frac{55 \text{ kW} \times 9.549}{1.500 \text{ rpm}} = 350 \text{ N.m}$$

2. **Fator de serviço:** Na **Tabela 4** = 1,25
3. **Mínima classificação do acoplamento requerida:**

$$1,25 \times 350 \text{ N.m} = 438 \text{ N.m}$$

4. **Tamanho:** Na **página 11**, pode-se concluir que o tamanho 1070T, com uma classificação de torque de 904 N.m, é a seleção adequada, pois excede a mínima classificação do acoplamento requerida de 438 N.m.
5. **Verifique:** A capacidade de velocidade permitida de 4.125 (T10) excede a velocidade requerida de 1.500 rpm. A capacidade de furo máximo de 67 mm excede os diâmetros reais do eixo.

Tipo T63 para aplicações de frenagem estática (retenção)

1. **Tamanho:** A classificação do freio tem que ser igual ou maior do que os requisitos da aplicação. Determine o tamanho de acoplamento requerido comparando as cargas da aplicação (nos passos A e B abaixo) às classificações do freio do acoplamento listadas na **página 28**. Use o mais alto valor de torque calculado para determinar o tamanho do acoplamento.

A. Para aplicações de serviço normais, use o torque da aplicação em N.m.

$$\text{Torque do sistema (N.m)} = \frac{\text{kW transmitido} \times 9.549}{\text{rpm}}$$

B. Para aplicações com cargas de pico repetitivas, use o torque do pico do sistema em N.m. (Repetitivo é definido como mais do que 1.000 vezes durante a vida útil estimada do acoplamento.)

2. **Classificação de torque do freio de pinça:** Para o tamanho do acoplamento selecionado, compare a classificação do torque do freio de pinça, na **página 28**, ao requisito de torque de retenção da aplicação. A Rexnord recomenda que a classificação de torque do freio (mín) seja pelo menos duas vezes o torque de retenção requerido para aplicações estáticas, para compensar os possíveis detritos que possam existir nas superfícies do disco, a deterioração das condições das superfícies da lona do freio ou outras condições que possam afetar a capacidade de retenção do freio de pinça.

Os freios de pinça e os freios a disco listados são projetados essencialmente para aplicações de frenagem estática e/ou de emergência. **NOTA:** Verifique o sistema de freio e se há desgaste do revestimento após paradas de emergência. Contudo, eles podem também ser usados para paradas dinâmicas ocasionais, tais como desligamento do equipamento no fim do dia ou entre trocas de turno. Para parar sistemas de alta inércia ou para aplicações que requerem paradas mais frequentes, consulte o representante local da Rexnord.

3. **Verifique:** Cheque os dados de velocidade, furo e dimensões.

Tipo T63 em aplicações de frenagem para parada ou manutenção

1. **Tamanho:** A classificação do freio do acoplamento tem que ser igual ou maior do que os requisitos da aplicação. Determine o tamanho de acoplamento requerido comparando as cargas da aplicação (nos passos A, B e C abaixo) às classificações do freio do acoplamento listadas na **página 28**. Use o mais alto valor de torque calculado para determinar o tamanho do acoplamento.

A. Use o torque máximo do freio (N.m) referente ao freio de pinça e diâmetro do disco selecionados.

B. Para aplicações de serviço normais, use o torque da aplicação em N.m.

$$\text{Torque do sistema (N.m)} = \frac{\text{kW transmitido} \times 9.549}{\text{rpm}}$$

C. Para aplicações com cargas de pico repetitivas, use o torque do pico do sistema em N.m. (Repetitivo é definido como mais do que 1.000 vezes durante a vida útil estimada do acoplamento.)

2. **Verifique:** Cheque os dados de velocidade, furo e dimensões.

Como selecionar

Método de seleção por fórmula (exceto T41/T44 e T63)

O método de seleção por fórmula pode ser usado para a maioria das seleções de acoplamento. Os procedimentos abaixo devem ser usados para:

- Altas cargas de pico.
- Aplicações de frenagem (se o disco de freio ou polia de freio tiver que ser parte integral do acoplamento, verifique as opções de design com o fabricante).

A utilização de dados de frequência e torque do pico do sistema, ciclo de serviço e classificação de torque do freio irá permitir uma seleção mais precisa através do método de seleção por fórmula.

1. **Cargas de pico:** Use uma das seguintes fórmulas para aplicações que usam motores com características de torque mais altas do que o normal; aplicações com operações intermitentes, cargas de impacto, efeitos de inércia devido a partidas e paradas e/ou torques de pico repetitivos induzidos pelo sistema. O torque de pico do sistema é o torque máximo que pode existir no sistema. Selecione um acoplamento com uma classificação de torque igual ou maior do que o torque de seleção calculado abaixo.

A. Torque de pico não reversível

$$\begin{aligned} \text{Torque de seleção (N.m)} &= \text{Torque de pico do sistema} \\ \text{ou} & \quad \text{kW de pico do sistema} \\ \text{Torque do sistema (N.m)} &= \frac{\text{x 9.549}}{\text{rpm}} \end{aligned}$$

B. Torque de pico reversível

$$\begin{aligned} \text{Torque de seleção (N.m)} &= 2 \times \text{Torque de pico do sistema} \\ \text{ou} & \quad \text{2 x kW de pico x 9.549} \\ \text{Torque do sistema (N.m)} &= \frac{\text{rpm}}{\text{rpm}} \end{aligned}$$

C. Torques de pico ocasionais (não reversíveis) Se um torque de pico do sistema ocorre menos do que 1.000 vezes durante a vida útil estimada do acoplamento, use a seguinte fórmula:

$$\begin{aligned} \text{Torque de seleção (N.m)} &= 0,5 \times \text{Torque de pico do sistema} \\ \text{ou} & \quad \text{0,5 x kW de pico x} \\ \text{Torque do sistema (N.m)} &= \frac{\text{9.549}}{\text{rpm}} \end{aligned}$$

Para serviço reversível, selecione de acordo com o passo B.

2. **Aplicações de frenagem:** Se a classificação do torque do freio excede o torque do motor, use a classificação do freio da seguinte maneira:

$$\text{Torque de seleção (N.m)} = \text{Classificação do torque do freio} \times \text{F.S.}$$

Exemplo de seleção de fórmula — Carga de pico:

Selecione um acoplamento para serviço reversível para conectar um eixo de baixa velocidade de redutor a um rolo de mesa de saída de laminador. A classificação de potência do motor elétrico é 37 kW na velocidade de base e o torque de pico do sistema no acoplamento é estimado como sendo 17.000 N.m. A velocidade do acoplamento é 77 rpm na velocidade de base do motor. O diâmetro do eixo do redutor é 100 mm, com uma chaveta de 28 mm x 16 mm. O diâmetro do rolo da mesa de saída é 135 mm, com uma chaveta de 36 mm x 20 mm. O espaçamento máximo do eixo é 180 mm de comprimento.

1. **Tipo:** Consulte a **página 3** e selecione o tipo de acoplamento adequado.

2. **Mínima classificação do acoplamento requerida:**

Use a fórmula de torque de pico reversível no passo 1B.

$$2 \times 17.000 = 34.000 \text{ N.m} = \text{Torque de seleção}$$

3. **Tamanho:** Pode-se ver na **página 16** que o tamanho 1150T35 com uma classificação de torque de 39.800 N.m excede o torque de seleção de 34.000 N.m.

4. **Verifique:** O tamanho 1150T35 tem uma dimensão BE máxima de 187,5 mm; o cubo do eixo tem 270 mm, (**Tabela 28, página 40**); o furo do cubo T possui um furo máximo de 215 mm, com uma chaveta retangular (**Tabela 27, página 40**); e a velocidade permitida de 1.500 rpm e as dimensões na **página 16**, todos atendem aos requisitos.

Tabela 1 — Classificações de acoplamento e velocidades permitidas

Tamanho do acoplamento ①	kW/100 rpm ②	Torque Classificação (N.m) ③	Velocidades permitidas — rpm ④			
			T10	T20 e T50 ⑤	T31, T35 e T10/G82	T70
1020T	0,005	52	4.500	6.000	3.600	—
1030T	0,016	149	4.500	6.000	3.600	10.000
1040T	0,026	249	4.500	6.000	3.600	—
1050T	0,046	435	4.500	6.000	3.600	9.000
1060T	0,072	684	4.350	6.000	3.600	—
1070T	0,104	994	4.125	5.500	3.600	8.200
1080T	0,215	2.050	3.600	4.750	3.600	7.100
1090T	0,390	3.730	3.600	4.000	3.600	6.000
1100T	0,657	6.280	2.440	3.250	2.440	4.900
1110T	0,976	9.320	2.250	3.000	2.250	4.500
1120T	1,43	13.700	2.025	2.700	2.025	4.000
1130T	2,08	19.900	1.800	2.400	1.800	3.600
1140T	2,99	28.600	1.650	2.200	1.650	3.300
1150T	4,16	39.800	1.500	2.000	1.500	—
1160T	5,86	55.900	1.350	1.750	1.350	—
1170T	7,81	74.600	1.225	1.600	1.225	—
1180T	10,8	103.000	1.100	1.400	1.100	—
1190T	14,3	137.000	1.050	1.300	1.050	—
1200T	19,5	186.000	900	1.200	900	—
1210T	26,0	249.000	820	—	—	—
1220T	35,1	336.000	730	—	—	—
1230T	45,6	435.000	680	—	—	—
1240T	58,6	559.000	630	—	—	—
1250T	78,1	746.000	580	—	—	—
1260T	97,6	932.000	540	—	—	—

- ① Veja as informações gerais na **página 10**.
- ② Os valores de kW/100 rpm e classificação de torque para cubos com buchas de trava-cônica® são diferentes dos valores mostrados acima. Consulte a **Tabela 18, página 36**.
- ③ A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação publicada. As classificações de torque para cubos com buchas diferem das mostradas, consulte a **Tabela 18, página 36**.
- ④ Para velocidades maiores, consulte o fabricante.
- ⑤ As velocidades mostradas acima são para acoplamentos Tipo T50 de engrenamento único; as velocidades para os acoplamentos Tipo T50 com eixo flutuante são mostradas na **Tabela 24, página 39**.

Como selecionar

Acoplamentos Tipo T41 com torque controlado e embreagens Tipo T44 com torque controlado

Acoplamentos Tipo T41 com torque controlado

1. **Torque de operação:** Calcule o torque de operação normal.

$$\text{Torque de operação (N.m)} = \frac{\text{kW requerido} \times 9.549}{\text{rpm}}$$

2. **Torque de deslizamento:** Torque de deslizamento = Torque de operação x 150% (ajuste de sobrecarga) A Rexnord recomenda um ajuste de sobrecarga de no mínimo 150% para aplicações de carga de impacto constante ou moderado. Para aplicações de carga de impacto pesado, um ajuste de sobrecarga de 200% ou mais pode ser necessário.
3. **Tamanho do acoplamento:** Consulte a **Tabela 8, página 17**, — Na coluna de Torque de deslizamento, encontre um número que seja igual ou maior do que o torque de deslizamento calculado no passo 2. Leia o tamanho do acoplamento na coluna ao lado.
4. **Verifique:**
- Compare os diâmetros do eixo com os furos máximos do acoplamento mostrados na **Tabela 8, página 17**. Se a seleção não tiver a capacidade de furo adequada, consulte a **Tabela 14, página 34**, ou **Tabela 16, página 35**, para verificar os furos máximos com chavetas retangular ou quadrada, ou selecione o próximo tamanho maior de acoplamento.
 - Compare a velocidade requerida com a velocidade permitida mostrada na **Tabela 8**. Se for requerida uma velocidade maior, contate um representante local da Rexnord e informe-lhe os detalhes da aplicação.
 - Verifique os tempos de torque de deslizamento permitidos nas tabelas de desempenho de torque de deslizamento nas **páginas 21-24**. A duração do tempo em que um acoplamento pode deslizar sem exceder a sua capacidade térmica é uma função do ajuste do torque de deslizamento e da velocidade de operação. Um interruptor de corte automático, **página 20**, pode ser fornecido quando existem condições térmicas danosas.
 - Compare os requisitos de dimensão da aplicação com as dimensões do acoplamento selecionado, mostradas na **página 17**.
 - Compare o comprimento utilizável do eixo com os comprimentos do cubo do eixo na **página 15**. Se necessário, deixe os cubos em saliência ao eixo, dentro dos limites especificados na **página 20**.

Exemplo de seleção

Selecione um acoplamento de torque controlado para conectar um motor de 15 kW, 1.500 rpm e carcaça 160 L ao eixo de alta velocidade de um redutor acionando um alimentador de rosca sem fim. O diâmetro do eixo do motor é 42 mm, com um comprimento utilizável de eixo de 110 mm. O diâmetro do eixo de alta velocidade do rotor é 35 mm, com um comprimento utilizável de eixo de 65 mm.

1. **Torque de operação:** Do passo 1 acima:

$$\text{Torque de operação (N.m)} = \frac{15 \text{ kW} \times 9.549}{1.500 \text{ rpm}} = 95,5 \text{ N.m}$$

2. **Torque de deslizamento:** Do passo 2 acima: Torque de deslizamento = 95,5 x 150% = 143,2 N.m
3. **Tamanho:** Na **Tabela 8, página 17**, o tamanho 1040T41 possui um torque de deslizamento máximo de 167 N.m.

4. Verifique:

- Na **Tabela 8, página 17**, pode-se ver que o tamanho 1040T41 (cubo T41) possui uma capacidade de furo máximo de somente 35 mm e uma capacidade de furo máximo do cubo "T" de 43 mm. O arranjo de montagem de preferência é ter um cubo T41 no motor (para resfriamento máximo durante o deslizamento). Portanto, selecione o tamanho 1050T41, com um furo máximo do cubo T41 de 45 mm.
- A velocidade permitida de 3.600 rpm excede a velocidade requerida de 1.750 rpm.
- Na **página 21**, pode-se ver que o tamanho 1050T41 com ajuste de torque de deslizamento de 143,2 N.m e velocidade de operação de 1.500 rpm irá permitir um deslizamento de 27 segundos se forem seguidos por 9 minutos de não deslizamento.
- Veja as dimensões na **página 17**.
- O comprimento utilizável do eixo do motor é 110 mm e a dimensão "W" para o cubo T41 é 87,4 mm, portanto, não é necessário deixar o cubo em saliência. O comprimento utilizável do eixo do redutor é 65 mm e a dimensão "C" para o cubo "T" é 60,5 mm, portanto, não é necessário deixar o cubo em saliência.

Tipo T44 com embreagens de torque controlado

1. Torque de operação

$$\text{Torque de operação (N.m)} = \frac{\text{kW requerido} \times 9.549}{\text{rpm}}$$

2. **Torque de deslizamento:** Torque de deslizamento = Torque de operação x 150% (ajuste de sobrecarga) A Rexnord recomenda um ajuste de sobrecarga de no mínimo 150% para aplicações de carga de impacto constante ou moderado. Para aplicações de carga de impacto pesado, um ajuste de sobrecarga de 200% ou mais pode ser necessário.
3. **Tamanho da embreagem:** Veja a **Tabela 9, página 18**, — Na coluna de Torque de deslizamento, encontre um número que seja igual ou maior do que o torque de deslizamento calculado no passo 2. Leia o tamanho da embreagem na próxima coluna.
- Compare os diâmetros do eixo com os furos máximos da embreagem mostrados na **Tabela 9**. Se a seleção não tiver a capacidade de furo adequada, consulte a **Tabela 16, página 35**, para verificar os furos máximos com chavetas retangular ou quadrada, ou selecione o próximo tamanho maior de embreagem.
 - Compare a velocidade requerida com a velocidade permitida mostrada na **Tabela 9**. Se for requerida uma velocidade maior, contate um representante local da Rexnord e informe-lhe os detalhes da aplicação.
 - Verifique os tempos de torque de deslizamento permitidos nas tabelas de desempenho de torque de deslizamento nas **páginas 21-24**. A duração do tempo em que uma embreagem pode deslizar sem exceder a sua capacidade térmica é uma função do ajuste do torque de deslizamento e da velocidade de operação. Um interruptor de corte automático, **página 20**, pode ser fornecido quando existem condições térmicas danosas.
 - Compare os requisitos de dimensão da aplicação com as dimensões da embreagem selecionadas, mostradas na **página 18**.
 - Compare o comprimento utilizável do eixo com o comprimento do cubo da embreagem na **página 18**. Se necessário, deixe o cubo em saliência ao eixo, dentro dos limites especificados na **página 20**.

Método de seleção rápida

1. Selecione o tipo de acoplamento.

Consulte a **página 3** e selecione o tipo de acoplamento adequado à aplicação.

Se a aplicação exigir um acoplamento especial, contate um representante local da Rexnord e informe-lhe os detalhes da aplicação.

2. Determine o Fator de serviço.

A. Para aplicações de acionamento de MOTOR ou TURBINA, consulte a **Tabela 4 e Tabela 5**.

B. Para aplicações de FREIO ou CARGA DE PICO, consulte o método de seleção por fórmula, mostrado na **página 5**.

3. Determine a potência equivalente.

Veja a **Tabela 2** — Sob o kW real necessário e na linha do fator de serviço determinado no passo 2, leia o kW equivalente.

4. Determine o tamanho do acoplamento.

A. Veja a **Tabela 3** — Encontre a velocidade requerida (rpm) na coluna à esquerda e depois, à direita, o valor de classificação de kW igual ou maior ao kW determinado no passo 3. Leia o tamanho do acoplamento no topo da coluna referente.

B. Cheque se os diâmetros do eixo são os corretos para os furos máximos do acoplamento mostrados da **Tabela 14 à Tabela 17, páginas 40 e 41**, para o tipo de acoplamento selecionado. Se for necessário um furo maior, selecione um acoplamento maior.

Tabela 2 — Potência equivalente = (kW real x Fator de serviço)

Fatores de serviço ①	kW real																											
	0,25	0,37	0,55	0,75	1,1	1,5	2,2	3	4	5,5	7,5	9,2	11	15	18,5	22	30	37	45	55	110	132	150	185	200	220	250	300
1,00	0,25	0,37	0,55	0,75	1,1	1,5	2,2	3	4	5,5	7,5	9,2	11,0	15,0	18,5	22,0	30,0	37,0	45,0	55,0	110	132	150	185	200	220	250	300
1,25	0,31	0,46	0,69	0,9	1,4	1,9	2,8	3,8	5	6,9	9,4	11,5	13,8	18,8	23,1	27,5	37,5	46,3	56,3	68,8	138	165	188	231	250	275	313	375
1,50	0,38	0,56	0,83	1,1	1,7	2,3	3,3	4,5	6	8,3	11,3	13,8	16,5	22,5	27,8	33,0	45,0	55,5	67,5	82,5	165	198	225	278	300	330	375	450
1,75	0,44	0,65	0,96	1,3	1,9	2,6	3,9	5,3	7	9,6	13,1	16,1	19,3	26,3	32,4	38,5	52,5	64,8	78,8	96,3	193	231	263	324	350	385	438	525
2,00	0,50	0,74	1,1	1,5	2,2	3,0	4,4	6,0	8	11,0	15,0	18,4	22,0	30,0	37,0	44,0	60,0	74,0	90,0	110	220	264	300	370	400	440	500	600
2,50	0,63	0,93	1,4	1,9	2,8	3,8	5,5	7,5	10	13,8	18,8	23,0	27,5	37,5	46,3	55,0	75,0	92,5	113	138	275	330	375	463	500	550	625	750
3,00	0,75	1,1	1,7	2,3	3,3	4,5	6,6	9,0	12	16,5	22,5	27,6	33,0	45,0	55,5	66,0	90,0	111	135	165	330	396	450	555	600	660	750	900
3,50	0,88	1,3	1,9	2,6	3,9	5,3	7,7	10,5	14	19,3	26,3	32,2	38,5	52,5	64,8	77,0	105	130	158	193	385	462	525	648	700	770	875	1.050

Tabela 3 — Seleção de acoplamento... Baseado nas classificações de kW equivalente

	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T	1120T	1130T
Furo máx. (mm)	28	35	43	50	56	67	80	95	110	120	140	170
Veloc. máx. T10	4.500 rpm	4.500 rpm	4.500 rpm	4.500 rpm	4.350 rpm	4.125 rpm	3.600 rpm	3.600 rpm	2.440 rpm	2.250 rpm	2.025 rpm	1.800 rpm
Veloc. máx. T20	6.000 rpm	6.000 rpm	6.000 rpm	6.000 rpm	6.000 rpm	5.500 rpm	4.750 rpm	4.000 rpm	3.250 rpm	3.000 rpm	2.700 rpm	2.400 rpm
Torque (N.m)	52	149	249	435	685	995	2.050	3.730	6275	9.320	13.670	19.885
kW/100 rpm	0,005	0,016	0,026	0,046	0,072	0,104	0,215	0,39	0,657	0,976	1,43	2,08
rpm	Classificações de kW											
4.500	24,5	70,2	117	205	322 ②	469 ②	966 ②	—	—	—	—	—
3.600	19,6	56,2	94	164	258	375	773	1410	—	—	—	—
3.000	16,3	46,8	78	137	215	313	644	1.170	1.970 ②	2.930 ②	—	—
2.500	13,6	39,0	65,2	114	179	260	537	977	1.650 ②	2.440 ②	3.580 ②	—
2.100	11,4	32,8	54,8	96	150	219	451	820	1.380	2.050	3.010 ②	4.370 ②
1.800	9,8	28,1	46,9	82	129	188	386	703	1.180	1.760	2.580	3.750
1.750	9,5	27,3	45,6	80	125	182	376	684	1.150	1.710	2.510	3.640
1.450	7,9	22,6	37,8	66,1	104	151	311	566	954	1.420	2.080	3.020
1.170	6,4	18,3	30,5	53,3	84	122	251	457	770	1.140	1.670	2.440
1.000	5,4	15,6	26,1	45,6	72	104	215	391	658	976	1.430	2.080
870	4,7	13,6	22,7	39,6	62,3	91	187	340	572	849	1.250	1.810
720	3,9	11,2	18,8	32,8	51,6	75	155	281	474	703	1.030	1.500
650	3,5	10,1	16,9	29,6	46,5	67,7	140	254	428	634	931	1.350
580	3,2	9,1	15,1	26,4	41,5	60,4	125	227	382	566	830	1.210
520	2,8	8,1	13,6	23,7	37,2	54,2	112	203	342	508	744	1.080
420	2,3	6,6	11,0	19,1	30,1	43,8	90	164	276	410	601	875
350	1,9	5,5	9,1	15,9	25,1	36,5	75	137	230	342	501	729
280	1,5	4,4	7,3	12,8	20,0	29,2	60,1	109	184	273	401	583
230	1,3	3,6	6,0	10,5	16,5	24,0	49,4	90	151	224	329	479
190	1,0	3,0	5,0	8,7	13,6	19,8	40,8	74,2	125	185	272	396
155	0,8	2,4	4,0	7,1	11,1	16,2	33,3	60,5	102	151	222	323
125	0,68	2,0	3,3	5,7	9,0	13,0	26,8	48,8	82	122	179	260
100	0,54	1,6	2,6	4,6	7,2	10,4	21,5	39,1	65,8	98	143	208
84	0,46	1,3	2,2	3,8	6,0	8,8	18,0	32,8	55,3	82	120	175
68	0,37	1,06	1,8	3,1	4,9	7,1	14,6	26,6	44,7	66,4	97	142
56	0,30	0,87	1,5	2,6	4,0	5,8	12,0	21,9	36,8	54,7	80	117
45	0,25	0,70	1,2	2,0	3,2	4,7	9,7	17,6	29,6	43,9	64,4	94
37	0,20	0,58	1,0	1,7	2,6	3,9	7,9	14,5	24,3	36,1	53,0	77
30	0,16	0,47	0,8	1,4	2,1	3,1	6,4	11,7	19,7	29,3	42,9	62,5
25	0,14	0,39	0,65	1,1	1,8	2,6	5,4	9,8	16,5	24,4	35,8	52,1
20	0,11	0,31	0,52	0,91	1,4	2,1	4,3	7,8	13,2	19,5	28,6	41,6
16,5	0,090	0,26	0,43	0,75	1,2	1,7	3,5	6,4	10,9	16,3	23,6	34,4
13,5	0,074	0,21	0,35	0,61	0,97	1,4	2,9	5,3	8,9	13,2	19,3	28,1
11	0,060	0,17	0,29	0,50	0,79	1,1	2,4	4,3	7,2	10,7	15,7	22,9
9	0,049	0,14	0,23	0,41	0,64	0,94	1,9	3,5	5,9	8,8	12,9	18,7
7,5	0,041	0,12	0,20	0,34	0,54	0,78	1,6	2,9	4,9	7,3	10,7	15,6
5	0,027	0,08	0,13	0,23	0,36	0,52	1,1	2,0	3,3	4,9	7,2	10,4

① Para fatores de serviço não listados, kW equivalente = kW real x Fator de serviço.

② As classificações se aplicam somente ao Tipo T20.

Método de seleção rápida

- C. Compare a velocidade requerida com a velocidade permitida mostrada na **Tabela 1** para o tipo de acoplamento selecionado. Para o acoplamento Tipo T50 com eixo flutuante, cheque a velocidade permitida na **Tabela 12** da **página 26**. Se for requerida uma velocidade maior, contate um representante local da Rexnord e informe-lhe os detalhes da aplicação.

D. Compare os requisitos de dimensão da aplicação com as dimensões do acoplamento selecionado, mostradas na **páginas 11-32**.

Exemplo:

Selecione um acoplamento para conectar um motor elétrico de 250 kW, 1.170 rpm ao eixo de alta velocidade do redutor de um guincho de manobra. O espaçamento do eixo é 3 a 4 mm. O diâmetro do eixo do motor é 180 mm e o diâmetro do eixo do redutor é 160 mm. As extensões do eixo do motor e do redutor tem comprimento de 152 mm cada uma.
1. Selecione o tipo de acoplamento — Para conectar eixos monobloco (espaçamento de 3 a 4 mm), um acoplamento Tipo T10 ou T20 é a seleção mais adequada. O Tipo T10 é selecionado.

2. Determine o Fator de serviço — Pela **Tabela 4**, o fator de serviço é 1,5.

3. Determine o kW equivalente — Pela **Tabela 2**, a potência equivalente é 250 kW.

4. Selecione o tamanho do acoplamento — (A) Pela **Tabela 3**, o tamanho do acoplamento é 1150T10. (B) Na **Tabela 14**, pode-se ver que o furo máximo com chaveta quadrada é 215 mm. (C) A **Tabela 1** mostra que a velocidade permitida para um 1150T10 é 1.550 rpm. (D) As dimensões para o acoplamento 1150T10 mostradas na **página 11** satisfazem os requisitos da aplicação.

Tabela 3 — Seleção de acoplamento... Baseado nas classificações de kW equivalente (cont.)

	1140T	1150T	1160T	1170T	1180T	1190T	1200T	1210T	1220T	1230T	1240T	1250T ②	1260T ②
Furo máx. (mm)	200	215	240	280	300	335	360	390	420	450	480	②	②
Veloc. máx. T10	1.650 rpm	1.500 rpm	1.350 rpm	1.225 rpm	1.100 rpm	1.050 rpm	900 rpm	820 rpm	730 rpm	680 rpm	630 rpm	580 rpm	540 rpm
Veloc. máx. T20	2.200 rpm	2.000 rpm	1.750 rpm	1.600 rpm	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Torque (N.m)	28.585	39.770	55.930	74.570	103.400	136.710	186.430	248.570	335.570	435.000	559.300	745.700	932.100
kW/100 rpm	2,99	4,16	5,86	7,81	10,8	14,3	19,5	26	35,1	45,6	58,6	78,1	97,6
rpm	Classificações de kW												
4.500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3.600	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3.000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2.500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2.100	6.300 ①	8.760 ①	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1.800	5.400 ①	7.510 ①	10.500 ①	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1.750	5.250 ①	7.300 ①	10.200 ①	13.700 ①	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1.450	4.350	6.050	8.490 ①	11.300 ①	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1.170	3.510	4.880	6.850	9.140	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1.000	3.000	4.170	5.860	7.810	10.800	14.300	—	—	—	—	—	—	—
870	2.610	3.630	5.100	6.790	9.420	12.500	17.000	—	—	—	—	—	—
720	2.160	3.000	4.220	5.620	7.800	10.300	14.100	18.800	25.300	—	—	—	—
650	1.950	2.710	3.810	5.080	7.040	9.310	12.700	17.000	22.900	29.600	—	—	—
580	1.740	2.420	3.400	4.530	6.280	8.300	11.300	15.100	20.400	26.400	33.900	45.300	—
520	1.560	2.170	3.050	4.060	5.630	7.440	10.200	13.600	18.300	23.700	30.400	40.600	50.800
420	1260.	1.750	2.460	3.280	4.550	6.010	8.200	11.000	14.800	19.100	24.600	32.800	41.000
350	1.050	1.460	2.050	2.730	3.790	5.010	6.830	9.140	12.300	15.900	20.500	27.300	34.200
280	840	1.170	1.640	2.190	3.030	4.010	5.470	7.310	9.860	12.800	16.400	21.900	27.300
230	690	959	1.350	1.800	2.490	3.290	4.490	6.000	8.100	10.500	13.500	18.000	22.500
190	570	792	1.110	1.480	2.060	2.720	3.710	4.960	6.690	8.660	11.100	14.800	18.500
155	465	646	908	1.210	1.680	2.220	3.030	4.050	5.460	7.060	9.070	12.100	15.100
125	375	521	732	976	1.350	1.790	2.440	3.260	4.400	5.690	7.310	9.760	12.200
100	300	417	586	781	1.080	1.430	1.950	2.610	3.520	4.560	5.850	7.810	9.760
84	252	350	492	656	910	1.200	1.640	2.190	2.960	3.830	4.910	6.560	8.200
68	204	284	398	531	736	974	1.330	1.770	2.390	3.100	3.980	5.310	6.640
56	168	234	328	437	606	802	1.090	1.460	1.970	2.550	3.280	4.370	5.470
45	135	188	264	351	487	644	879	1.170	1.580	2.050	2.630	3.510	4.390
37	111	154	217	289	401	530	722	966	1.300	1.690	2.160	2.890	3.610
30	90,0	125	176	234	325	429	586	783	1.060	1.370	1.760	2.340	2.930
25	75,0	104	146	195	271	358	488	653	880	1140	1.460	1.950	2.440
20	60,0	83	117	156	217	286	390	522	704	911	1.170	1.560	1.950
16,5	49,5	68,8	97	129	179	236	322	431	581	752	965	1.290	1.610
13,5	40,5	56,3	79	105	146	193	264	352	475	615	790	1.050	1.320
11,0	33,0	45,9	64,4	85,9	119	157	215	287	387	501	644	859	1.070
9,0	27,0	37,5	52,7	70,3	97	129	176	235	317	410	527	703	878
7,5	22,5	31,3	29,3	39,0	81	107	146	196	264	342	439	586	732
5,0	15,0	20,9	—	—	54	72	98	131	176	228	293	390	488

① As classificações se aplicam somente ao Tipo T20.
② Consulte a Rexnord.

Fatores de serviço

Tabela 4 — Fatores de serviço de acoplamentos flexíveis para redutores de ① turbina e motor

Os fatores de serviço listados são valores típicos baseados na operação normal de sistemas de redutores.

Aplicação	Fator de serviço	Aplicação	Fator de serviço
AERADOR2,0		LAVADORA OU TAMBOR ROTATIVO	
AGITADORES		DE LAVANDERIA2,0	
Vertical e horizontal		MALAXADEIRA DE ARGILA1,75	
Rosca, hélice, pá.....1,0		MÁQUINA DE LAVRAR MADEIRA1,0	
ALIMENTADORES		MÁQUINA OPERATRIZ	
Correia, esteira, disco, rosca.....1,0		Acionamento principal.....1,5	
De vaivém.....2,5		Redutor auxiliar e transversal.....1,0	
BOMBA		Rolo de dobramento, prensa de recorte, prensa de perfilar, aplainador, laminador de chapas reversível.....1,75	
Alimentação de caldeira.....1,5		MÁQUINA PARA CONFORMAR METAIS	
Bomba de vácuo.....1,25		Bobinadeira e desenroladeira.....1,5	
Bomba espiral, cavidade progressiva.....1,25		Carro de bancada de estiramento e acionamento principal.....2,0	
Centrífuga—Velocidade constante.....1,0		Enrolador de fios.....1,5	
Decapagem, com acumuladores.....1,25		Extrusora.....2,0	
Engrenagem, rotativa ou pás.....1,25		Fundidor contínuo.....1,75	
Mudanças frequentes de velocidade sob carga.....1,25		Máquina agrícola e moinho de conformação.....2,0	
Pistão, êmbolo mergulhador		Talhadeira.....1,0	
1 cilindro, simples ou dupla ação.....3,0		Trefiladora ou aplanador.....1,75	
2 cilindros, ação simples.....2,0		MISTURADOR (veja Agitador)	
2 cilindros, dupla ação.....1,75		Concreto.....1,75	
3 ou mais cilindros.....1,5		Misturador de areia de moldagem.....1,5	
BRITADOR DE MARTELOS1,75		PENEIRADOR	
CAIXA DA DIREÇÃO1,0		Água.....1,0	
CARREGADOR MECÂNICO1,0		Grosso.....2,0	
CLARIFICADOR OU CLASSIFICADOR1,0		Lavagem do ar.....1,0	
COMPRESSOR		Rotativo com carvão ou areia.....1,5	
Alternativo		Vibratório.....2,5	
Conexão direta.....Consulte o fabricante		PLATAFORMA DE TRABALHO	
Sem volante.....Consulte o fabricante		ELEVATÓRIA Não aprovado	
② Com volante e engrenagem entre o compressor e acionador primário		PRESSA, IMPRESSÃO1,5	
1 cilindro, ação simples.....3,0		PULVERIZADOR	
1 cilindro, dupla ação.....3,0		Britador de martelos e cortador.....1,75	
2 cilindros, ação simples.....3,0		Roleta.....1,5	
2 cilindros, dupla ação.....3,0		PUXADOR DE BARCAÇA1,5	
3 cilindros, ação simples.....3,0		PUXADOR DE VAGÃO1,5	
3 cilindros, dupla ação.....2,0		RETALHADOR DE PNEUS1,50	
4 ou mais cilindros ação simples.....1,75		SARILHO1,5	
4 ou mais cilindros dupla ação.....1,75		SOPRADOR	
Centrífugo.....1,0		Centrífugo.....1,0	
Rotativo, lóbulos ou palhetas.....1,25		Lóbulos ou palhetas.....1,25	
Rotativo, rosca.....1,0		TAMBOR DE LIMPEZA1,75	
DINAMÔMETRO1,0		③ TRANSPORTADORES	
EIXO DE TRANSMISSÃO		Canecas.....1,25	
Qualquer maquinário de processamento.....1,5		Correia, peças para montar, esteira, corrente, palhetas, rosca.....1,0	
ELEVADOR DE PESSOAS Não aprovado		Roletes, vibratório e de vaivém.....3,0	
ELEVADOR E REBOQUE MECÂNICO Não aprovado		VENTILADORES	
ELEVADORES		Centrífugo.....1,0	
Canecas, descarga centrífuga.....1,25		Corrente de ar forçada — Através da linha de partida.....1,5	
Cargas ou passageiros..... Não aprovado		Corrente de ar induzida com limpador de lâmina ou controle de válvula.....1,25	
Descarga por gravidade.....1,25		Corrente de ar induzida sem controles.....2,0	
ESCADA ROLANTE Não aprovado		Motor de ar forçado acionado por embreagem deslizante elétrica ou de fluido.....1,0	
EXCITADOR, GERADOR1,0		Recirculação de gás.....1,5	
EXTRUSORA, PLÁSTICO1,5		Torre de resfriamento.....2,0	
GERADORES		VIADOR DE VAGÃO2,5	
Carga de máquina de solda.....2,0			
Carga uniforme.....1,0			
Serviço de ferrovia ou guindaste.....1,5			
GUINCHO, MANOBRA			
Draga, Marítima.....1,5			
③④ GUINDASTE E GRUA			
Guincho principal.....1,75 ③			
Monta-cargas.....1,75 ③			
Ponte, rolante ou corredeira.....1,75			
Rampa.....1,5			

- ① Veja a **Tabela 5** para Motor de combustão interna. Motores, geradores, compressores e outras máquinas que possuem luvas ou rolamentos de rolos cilíndricos geralmente requerem o uso de acoplamentos com limite de folga axial. Se estiver em dúvida, contate o fabricante e lhe forneça os dados de folgas axiais e forças de centralização para obter uma recomendação.
- ② Consulte o fabricante para informações sobre design de balanceamento oposto.
- ③ Se pessoas forem ser transportadas ocasionalmente, consulte o fabricante para selecionar o tamanho de acoplamento apropriado.
- ④ Consulte o fabricante para aplicações de cargas de alto pico (como laminador de metais).

Tabela 5 — Fatores de serviço para motor de combustão interna ⑤

Os Fatores de serviço (F.S.) para motor de combustão interna são os exigidos para aplicações em que o uso de volantes de inércia impedem flutuações de torque acima de $\pm 20\%$. Para motores em que as flutuações de torque são maiores ou a operação está próxima de uma vibração extremamente crítica ou torsional, é necessário conduzir um estudo de massa elástica.

Nº de cilindros	4 ou 5 ⑤					6 ou mais ①				
Tabela 4 F.S.	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0
F.S. do motor	2,0	2,25	2,5	2,75	3,0	1,5	1,75	2,0	2,25	2,5

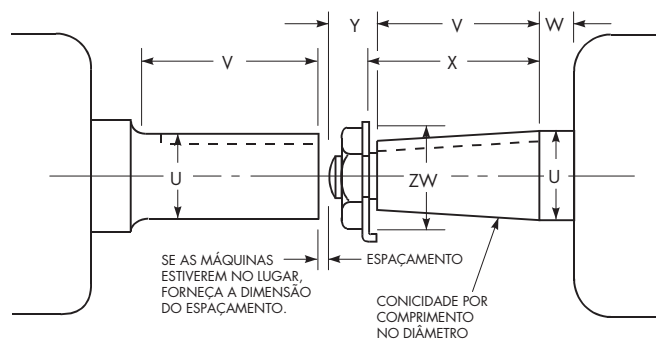
- ⑤ Para usar a **Tabela 5**, determine primeiro o fator de serviço da aplicação usando a **Tabela 4**. Use esse fator para determinar o F.S. do motor na **Tabela 5**. Quando o fator de serviço da **Tabela 4** for maior do que 2,0, ou quando forem usados motores de 1, 2 ou 3 cilindros, consulte a Engenharia da Rexnord.

Indústria	Fator de Serviço	Indústria	Fator de Serviço
ACUCAREIRA		Laminador de vergalhões.....Consulte o fabricante	
Acionamento elétrico ou de máquina a vapor com engrenagens helicoidais, em espinha de peixe ou dentadas com qualquer acionador primário.....1,75		Leito de resfriamento.....1,5	
Carregador de cana e nivelador.....1,75		Manipulador.....3,0	
Cortador e triturador de cana.....2,0		Maquinário de trefilação.....1,75	
Gaiola desbastadora, acionador de turbina com engrenagens helicoidais ou em espinha de peixe.....1,5		Mecanismo de ajustagem.....2,0	
ALIMENTOS		Mesa de laminador	
Cortador de beterraba.....1,75		Fuga de metal líquido, não reversível, não obstruível.....2,0	
Cozedor de cereal.....1,25		Fuga de metal líquido, reversível.....3,0	
Máquina de enchimento de garrafa e lata.....1,0		Laminador desbastador.....3,0	
Misturador de massa, moedor de carne.....1,75		Leito quente ou transferência, não reversível.....1,5	
BORRACHA		Planta de coque	
Abridor de prensa de pneu e tubo (torque de pico).....1,0		Abridor de porta.....2,0	
Calandra.....2,0		Acionamento de êmbolo de empurrador.....2,5	
Extrusora.....1,75		Acionamento de tração de carro Larry ou empurrador.....3,0	
Filtro, peletizador.....1,75		Rolletes de alimentação - Laminador desbastador.....3,0	
Laminador de aquecimento		Separação (quebrador de tarugos).....2,0	
Três ou mais laminadores em linha.....1,75		Serras a frio e a quente.....2,0	
Um ou dois laminadores em linha.....2,0		Talhadeira, somente laminador de aço.....1,75	
Lavador.....2,5		MADEIREIRA	
Malaxadeira, refinador ou folhadeira		Aparador.....1,75	
Cinco ou mais em linha.....1,75		Aparador de bordas, lâminas duplas, cortador.....2,0	
Três ou quatro em linha.....2,0		Aplainador.....1,75	
Uma ou duas em linha.....2,5		Mesa de seleção.....1,5	
Máquina de fabricação de pneu.....2,5		Puxador de toras.....2,0	
Misturador Banbury ou intensivo.....2,5		Rolos, não reversão.....1,25	
Quebrador, plastificador.....2,5		Rolos, reversão.....2,0	
DRAGA		Serra de fita.....1,5	
Acionamento de tela, empilhadeira.....1,75		Serra de vaivém.....Consultar o fabricante	
Bombas (carga uniforme).....1,5		Serra circular, corte.....1,75	
Cabeça de corte, acionamento guia.....2,0		Transportador de serragem.....1,25	
Enrolador de cabo.....1,75		Transportador de tábuas.....1,75	
Guincho de manobra.....1,5		OLARIA	
Guincho de utilidades.....1,5		Prensa de tijolo, máquina de briquete, máquina de trabalho com argila, malaxadeira de argila.....1,75	
Transportadores.....1,25		PAPEL E CELULOSE	
EQUIPAMENTO DE SISTEMA DE ESGOTO		Batedor e desagregador de polpa.....1,75	
Peneira de barras, alimentador químico, coletor, peneira de desaguar, coletor de sedimentos.....1,0		Bobinador, desbobinador, sarilho.....1,5	
FABRICAÇÃO DE CERVEJA E DESTILAÇÃO		Bomba de vácuo.....1,25	
Cozedor, serviço contínuo.....1,25		Bomba para materiais, centrífuga	
Cuba de decantação.....1,5		Mudanças frequentes de velocidade sob carga.....1,25	
Cuba de mosto.....1,25		Velocidade constante.....1,0	
Funil de alimentação com balança, picos frequentes.....1,75		Branqueador, revestidor.....1,0	
Máquina de enchimento de garrafa e lata.....1,0		Calandra e super calandra.....1,75	
Tanque de fermentação.....1,0		Cilindro.....1,75	
INDÚSTRIA TEXTIL		Cortador, enxugador de feltro.....2,0	
Calandra, máquina de cartões.....1,5		Corte auxiliar, hidráulico.....2,0	
Calandragem, colocador de camada macia, amaciador.....1,25		Corte, mecânico.....2,0	
Câmara seca, tear.....1,5		Eixo de transmissão.....1,5	
Dosador.....1,25		Estirador de feltro.....1,25	
Maquinário de tingimento.....1,25		Foudrinier.....1,75	
Máquina de acabamento de tecido.....1,5		Jordan.....2,0	
Máquina de fiar, quadro pinçador, sarilho.....1,5		Máquina de conversão.....1,25	
Máquinas de tricotagem.....Consulte o fabricante		Picador.....2,5	
④ LAMINADOR DE METAISPROCESSAMENTO DE AGREGADOS, CIMENTO, FORNOS DE MINERAÇÃO; LAMINADOR DE TUBOS, HASTES E ESFERAS		Prensa.....1,75	
Acionamento de enroladeira.....1,75		Puxador de toras.....2,0	
Acionamento de tampa de forno poço — Elevador.....1,0		Roleta de sucção.....1,75	
Avançador.....2,0		Rolo de tração.....1,75	
Bancada de trefilação.....2,0		Secador.....1,75	
Bobinadeira (para cima ou para baixo) somente laminadores a frio.....1,5		Tambor de corte	
Bobinadeira (para cima ou para baixo) somente laminadores a quente.....2,0		Eixo saída do redutor com acionamento final — helicoidal ou engrenagem em espinha de peixe.....2,0	
Carro de lingotes.....2,0		Engrenagem com dente fundido.....3,0	
Cisalhador, cortador de pontas de refugos.....Consulte o fabricante		Engrenagem de dentes usinada.....2,5	
Ejetor de peças.....2,0		Tanque de massa, lavador, espessador.....1,5	
Empurrador de forno.....2,0		Triturador de polpa.....1,75	
Endireitador.....2,0		PETROLÍFERA	
Fundidor contínuo.....1,75		Bombeamento de poços de óleo (não acima de 150% do torque de pico).....2,0	
Laminador a frio — Laminador de tiras.....Consulte o fabricante		Forno rotativo.....2,0	
Guardas laterais.....3,0		Prensa de filtragem de parafina.....1,5	
Laminador a quente — Acionamento de aparador de bordas.....Consulte o fabricante		Resfriador.....1,25	
Laminador debastador reversível.....Consulte o fabricante		PROCESSAMENTO DE AGREGADOS, CIMENTO, FORNOS DE MINERAÇÃO; LAMINADOR DE TUBOS, HASTES E ESFERAS	
Laminador de chapas ou tiras.....Consulte o fabricante		Britador de martelos ou cortador.....1,75	
Laminador de placas.....Consulte o fabricante		Britador, minério ou pedra.....2,5	
Laminador de tiras para tubos.....Consulte o fabricante		Direto ou no eixo saída do redutor, com engrenagem de dentes usinada no último acionamento.....2,0	
Laminador de tubos sem costura		Engrenagem em espinha de peixe ou helicoidal única.....1,75	
Bobinadeira.....2,0		Elevador.....Veja a lista geral	
Mancal de empuxo axial.....2,0		Grosso.....2,0	
Perfurador.....3,0		Moinho ou tambor de limpeza.....1,75	
Rolletes de transportador de tubos.....2,0		Transportador, Alimentador, Peneirador, Secador, rotativo.....1,75	

Fatores de serviço

Os **Fatores de serviço** são uma orientação, baseada em experiência, da razão entre a classificação do catálogo do acoplamento e as características do sistema. O ideal é que as características do sistema sejam medidas com um torquímetro.

Demandas de torque Máquina acionada	Aplicações típicas para equipamento acionado por motor elétrico ou turbina	Fator de serviço típico
	Torque constante como bombas centrífugas, sopradores ou compressores.	1,0
	Serviço contínuo com algumas variações de torque, incluindo extrusoras de plástico e ventiladores com corrente de ar forçada.	1,5
	Cargas de impacto leve de extrusoras de metal, torres de resfriamento, cortadores de cana e transportadores de cilindro.	2,0
	Cargas de impacto moderado como viradores de vagões, trituradores de pedras e telas vibratórias.	2,5
	Cargas de impacto pesado com alguns torques negativos de laminadores desbastadores, bombas-pistão, compressores e mesas de deslocamento reversível.	3,0
	Aplicações como compressores alternativos com frequentes inversões de torque, o que não necessariamente causa rotações inversas.	Consulte o fabricante



Como encomendar

As seguintes informações são necessárias para lhe enviarmos um orçamento e completarmos o pedido de acordo com os requisitos especificados. Garantimos atendimento imediato se recebermos essas informações com a solicitação ou o pedido.

1. Aplicação: Acionador ou Acionado
2. Potência: kW normal, kW máximo ou Torque (N.m)
3. Velocidade (rpm)
4. Para acoplamentos Tipo T63 com freio a disco, forneça os requisitos de freio.
 - A. Requisitos de torque de retenção.
 - B. Momento de inércia ² de peças rotativas (no local do freio).
 - C. Frequência de paradas.
 - D. Taxa de desaceleração necessária - tempo até parar e velocidade (rpm) de parada.
5. Quantidade
6. Tamanho e tipo de acoplamento, por ex. 110T41 ou 1070T10
7. Espaçamento do eixo ou distância entre as extremidades do eixo (dimensão BE)
8. Tamanhos do furo: Tem que ser especificado se é ajuste com folga ou ajuste com interferência, ou o ajuste será fornecido de acordo com a **Tabela 27, página 40**. Os tamanhos de furo serão de acordo com a **Tabela 28, página 40** ou **Tabela 30 nas páginas 41-42**, a menos que especificado diferente.

Dimensões do eixo da seguinte maneira: Para eixos retilíneos:

Eixo acionador	Eixo acionado
Diâmetro U _____	Diâmetro U _____
Tolerância _____	Tolerância _____
Comprimento V _____	Comprimento V _____
Rasgo de chaveta _____	Rasgo de chaveta _____

NOTE: Forneça as tolerâncias do eixo se elas forem diferentes das mostradas nas **Tabela 27, 30, páginas 40-41**. A menos que especificado diferente, os tamanhos dos rasgos de chaveta em eixos no sistema inglês serão fornecidos de acordo com os tamanhos de chavetas constantes da **Tabela 26, página 40**, e as tolerâncias da Rexnord; rasgos de chaveta no sistema métrico serão fornecidos para as chavetas listadas na **Tabela 26, página 40**, de acordo com a ISO/R773-1969 (ANSI/AGMA 9112) e tolerâncias de largura Js9. Para outros requisitos de eixo/furo, consulte a Rexnord.

Para eixos cônicos: Assuma-se que o rasgo de chaveta é paralelo ao furo.

Diâmetro U _____	Através das partes planas _____
Comprimento V _____	Cantos ZW _____
Comprimento W _____	Conicidade _____
Comprimento X _____	Rasgo de chaveta _____
Comprimento Y _____	

Produtos

Informações gerais

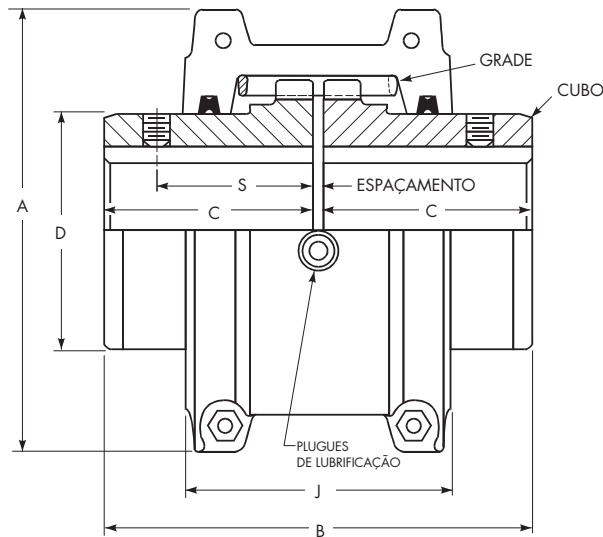
- Os padrões da Rexnord são os padrões seguidos, a menos que especificado diferente.
- As dimensões são somente para referência e estão sujeitas a mudanças sem notificação prévia, a menos que sejam certificadas.
- A menos que especificado diferente, o cubo dos acoplamentos Falk tamanhos 1020 a 1090 será perfurado para ajuste com folga e terá um parafuso fixador sobre o rasgo de chaveta. Os tamanhos 1100 e maiores serão fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso fixador (veja a **Tabela 27, página 40**). Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 26, página 40**.
- As classificações de torque dos acoplamentos que utilizam buchas de trava-cônica podem ser diferentes dos acoplamentos que não têm essas buchas. Consulte a Rexnord para mais detalhes.
- Se for responsabilidade da Rexnord fornecer cubos com furos para buchas de trava-cônica, o nome do fabricante da bucha TEM que constar do pedido.
- Consulte a Rexnord quando for requerido limite de folga axial para temperaturas de aplicação acima de 121°C.

Garantia de fábrica

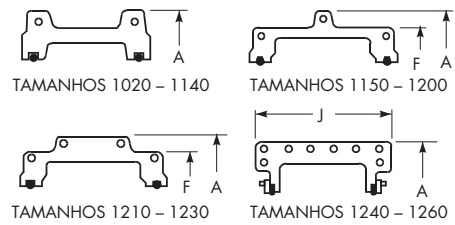
Temos tanta confiança no desempenho e na confiabilidade da última geração de redutores Falk e Rexnord® que oferecemos a melhor garantia do mercado para este setor. A nossa garantia de 3 anos para serviços pesados fornece proteção "eixo-a-eixo" para todos os componentes Falk, incluindo rolamentos e vedações. É a primeira vez que este tipo de garantia é oferecida no mercado ..., sendo mais uma forte comprovação de que a Rexnord oferece o maior valor do setor para redutores e acoplamentos. ① Os acoplamentos de grade Steelflex são garantidos por 5 anos quando lubrificados com graxa de longa duração (LTG) da Falk.

- ① A garantia é válida por 3 anos a partir da data de remessa. Esta garantia não se aplica a acoplamentos Falk Omnibox®, Ultramite®, hidrodinâmicos, RENEW® e peças de reposição. A garantia é válida para acoplamentos Steelflex e Lifelign® que usam graxa LTG da Falk.

Tipo T10 monobloco



PERFIS DA TAMPA - BIPARTIDA NA HORIZONTAL



As tampas dos tamanhos 1020 a 1230T10 são de liga de alumínio fundida;
Os tamanhos 1240 a 1260T10 são fabricados em aço inoxidável.

Dimensões (mm)

Tamanho ①	Torque Classificação (N.m) ②	Velocidade Permitida (rpm) ③	Furo máx. (mm) ④	Furo mín. (mm) ⑤	Peso acopl. sem furo (kg)	Peso lubr. (kg)	A	B	C	D	F	J	S	ESPAÇAMENTO
1020T	52	4.500	28	13	1,92	0,0272	97,0	98,2	47,6	39,7	—	66,7	39,1	3
1030T	149	4.500	35	13	2,58	0,0408	105,7	98,2	47,6	49,2	—	68,3	39,1	3
1040T	249	4.500	43	13	3,34	0,0544	114,3	104,6	50,8	57,2	—	69,9	40,1	3
1050T	435	4.500	50	13	5,44	0,068	135,1	123,6	60,3	66,7	—	80,9	44,7	3
1060T	684	4.350	56	20	7,44	0,0862	147,8	130,0	63,5	76,2	—	93,5	52,3	3
1070T	994	4.125	67	20	10,4	0,113	158,8	155,4	76,2	87,3	—	96,8	53,8	3
1080T	2.050	3.600	80	27	17,9	0,172	190,5	180,8	88,9	104,8	—	115,6	64,5	3
1090T	3.730	3.600	95	27	25,6	0,254	211,1	199,8	98,4	123,8	—	122,2	71,6	3
1100T	6.280	2.440	110	42	42,0	0,426	251,0	246,2	120,6	142,1	—	155,4	—	5
1110T	9.320	2.250	120	42	54,3	0,508	269,7	259,0	127,0	160,3	—	161,5	—	5
1120T	13.700	2.025	140	61	81,2	0,735	307,8	304,4	149,2	179,4	—	191,5	—	6
1130T	19.900	1.800	170	67	121	0,907	345,9	329,8	161,9	217,5	—	195,1	—	6
1140T	28.600	1.650	200	67	178	1,13	384,0	374,4	184,2	254,0	—	201,2	—	6
1150T	39.800	1.500	215	108	234	1,95	453,1	371,8	182,9	269,2	391,2	271,5	—	6
1160T	55.900	1.350	240	121	317	2,81	501,9	402,2	198,1	304,8	436,9	278,4	—	6
1170T	74.600	1.225	280	134	448	3,49	566,9	437,8	215,9	355,6	487,2	307,3	—	6
1180T	103.000	1.100	300	153	619	3,76	629,9	483,6	238,8	393,7	554,7	321,1	—	6
1190T	137.000	1.050	335	153	776	4,4	675,6	524,2	259,1	436,9	607,8	325,1	—	6
1200T	186.000	900	360	178	1058	5,62	756,9	564,8	279,4	497,8	660,4	355,6	—	6
1210T	249.000	820	390	178	1.424	10,5	844,6	622,6	304,8	533,4	750,8	431,8	—	13
1220T	336.000	730	420	203	1.785	16,1	920,8	663,2	325,1	571,5	822,2	490,2	—	13
1230T	435.000	680	450	203	2.267	24,0	1.003,3	703,8	345,4	609,6	904,7	546,1	—	13
1240T	559.000	630	480	254	2.950	33,8	1.087,1	749,6	368,3	647,7	—	647,7	—	13
1250T	746.000	580	⑥	254	3.833	50,1	1.181,1	815,6	401,3	711,2	—	698,5	—	13
1260T	932.000	540	⑥	254	4.682	67,2	1.260,9	876,6	431,8	762,0	—	762,0	—	13

① Veja as informações gerais na **página 10**.

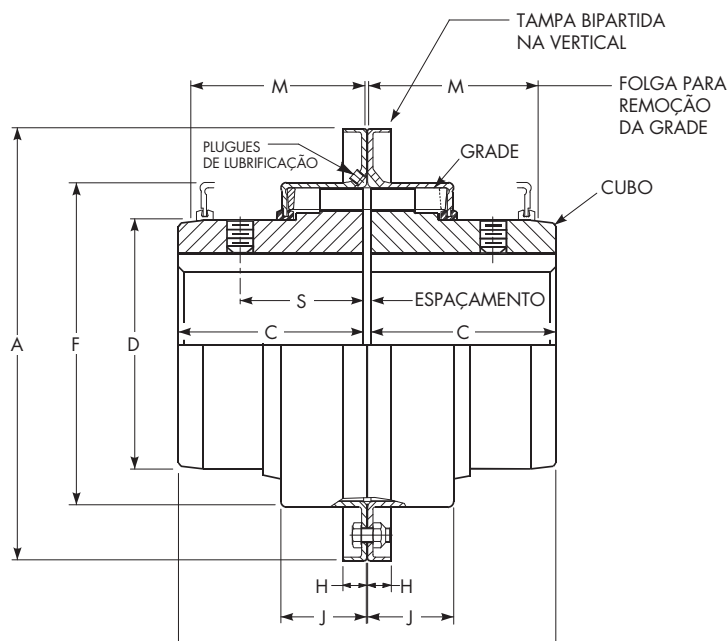
② A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação publicada. As classificações de torque para cubos com buchas de trava-cônica® diferem das mostradas, consulte a **Tabela 18, página 36**.

③ Para velocidades maiores, consulte o fabricante.

④ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta sobre o rasgo de chaveta. Veja mais informações na Folha de Engenharia da Rexnord, 427-105.

⑤ O furo mínimo é o menor furo que pode ser perfurado em um cubo fornecido com um furo piloto (Rough Stock Bore - RSB). Dependendo do tamanho do acoplamento, cubos RSB podem ser fornecidos com um furo de centragem cego ou um furo passante, que permitirá a reusinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

⑥ Consulte a Rexnord.



Dimensões (mm)

Tamanho ①	Torque Classificação (N.m) ③	Velocidade Permitida (rpm) ④	Furo máx. (mm) ⑤	Furo mín. (mm) ⑥	Peso acopl. sem furo (kg)	Peso lubr. (kg)	A	B	C	D	F	H	J	M	S	ESPAÇA- MENTO
1020T	52	6.000	28	13	1,94	0,0272	112,3	98,2	47,6	39,7	64,3	9,7	23,9	47,8	39,1	3
1030T	149	6.000	35	13	2,58	0,0408	121,8	98,2	47,6	49,2	73,8	9,7	24,9	47,8	39,1	3
1040T	249	6.000	43	13	3,35	0,0544	129,8	104,6	50,8	57,2	81,8	9,7	25,9	50,8	40,1	3
1050T	435	6.000	50	13	5,32	0,068	148,8	123,6	60,3	66,7	97,6	11,9	30,5	60,5	44,7	3
1060T	684	6.000	56	20	7,01	0,0862	163,1	130,0	63,5	76,2	111,1	12,7	31,8	63,5	52,3	3
1070T	994	5.500	67	20	10,2	0,113	174,2	155,4	76,2	87,3	122,3	12,7	33,0	66,5	53,8	3
1080T	2.050	4.750	80	27	17,6	0,172	201,2	180,8	88,9	104,8	149,2	12,7	43,7	88,9	64,5	3
1090T	3.730	4.000	95	27	25,4	0,254	232,9	199,8	98,4	123,8	168,3	12,7	47,0	95,2	71,6	3
1100T	6.280	3.600	110	42	42,0	0,426	267,9	246,2	120,6	142,1	198,0	15,7	59,7	120,7	—	5
1110T	9.320	3.000	120	42	54,4	0,508	286,9	259,0	127,0	160,3	216,3	16,0	62,7	124,0	—	5
1120T	13.700	2.700	140	61	81,8	0,735	320,2	304,4	149,2	179,4	245,5	17,5	73,7	142,7	—	6
1130T	19.900	2.400	170	67	122	0,907	379,0	329,8	161,9	217,5	283,8	20,6	74,9	146,0	—	6
1140T	28.600	2.200	200	67	180	1,13	417,1	374,4	184,2	254,0	321,9	20,6	78,2	155,4	—	6
1150T	39.800	2.000	215	108	230	1,95	476,2	371,8	182,9	269,2	374,4	19,3 ②	107,3	203,2	—	6
1160T	55.900	1.750	240	121	321	2,81	533,4	402,2	198,1	304,8	423,9	30,0 ②	115,3	215,9	—	6
1170T	74.600	1.600	280	134	448	3,49	584,2	437,8	215,9	355,6	474,7	30,0 ②	120,1	226,1	—	6

① Veja as informações gerais na **página 10**.

② A dimensão "H" é até a extremidade do parafuso nos tamanhos 1150 a 1170. Os parafusos não são embutidos.

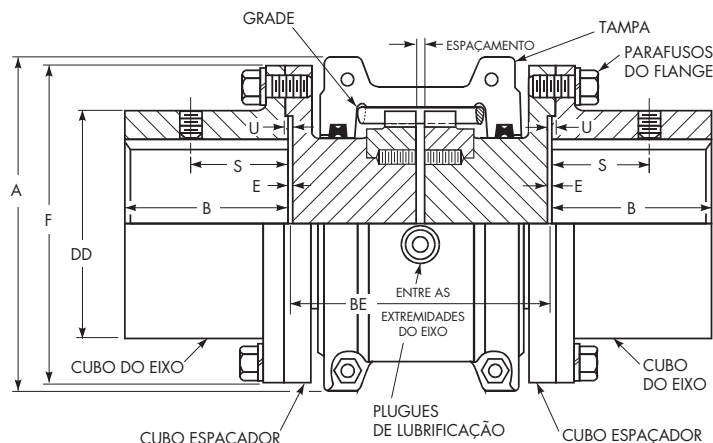
③ A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação publicada. As classificações de torque para cubos com buchas diferem das mostradas, consulte a **Tabela 18, página 36**.

④ Para velocidades maiores, consulte o fabricante.

⑤ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta sobre o rasgo de chaveta. Veja mais informações na Folha da Rexnord Engineering, 427-105.

⑥ O furo mínimo é o menor furo que pode ser perfurado em um cubo fornecido com um furo piloto (Rough Stock Bore - RSB). Dependendo do tamanho do acoplamento, cubos RSB podem ser fornecidos com um furo de centragem cego ou um furo passante, que permitirá a reusinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

Tipo T31 com espaçador inteiro



Dimensões (mm)

Tamanho ①	Torque Classifica- ção (N.m) ②	Velocidade Permitida (rpm) ③	Furo máx. (mm) ④	Furo mín. (mm) ⑤	Peso acopl. sem furo e BE mín. (kg)	Peso adicional por mm de BE acima do mín.	Peso lubr. (kg)	A	B	BE		DD	E	F	S	U	ESPA- ÇAMEN- TO	Parafusos do flange	
										Mín.	Máx.							Qtde por flange e grau SAE	Diâm. (pol)
1020T	52	4.500	35	13	3,85	0,01	0,0272	97,0	34,9	88,9	203	52,4	0,8	85,7	27,4	1,8	5	4- GR 8	0,250
1030T	149	4.500	43	13	5,21	0,016	0,0408	105,7	41,3	88,9	216	59,5	0,8	93,7	31,5	1,8	5	8- GR 8	0,250
1040T	249	4.500	56	13	8,43	0,021	0,0544	114,3	54,0	88,9	216	78,6	0,8	112,7	27,4	1,8	5	8- GR 8	0,250
1050T	435	4.500	67	13	12,8	0,028	0,068	135,1	60,3	111,1	216	87,3	0,8	125,4	40,6	1,8	5	8- GR 8	0,312
1060T	684	4.350	80	20	20,5	0,037	0,0862	147,8	73,0	122,2	330	103,2	1,8	144,5	43,2	2,8	5	8- GR 8	0,375
1070T	994	4.125	85	20	24,8	0,048	0,113	158,8	79,4	127,0	330	109,5	1,8	152,4	46,7	2,8	5	12- GR 8	0,375
1080T	2.050	3.600	95	27	40	0,069	0,172	190,5	88,9	155,5	406	122,2	1,8	177,8	49,8	2,8	5	12- GR 5	0,500
1090T	3.730	3.600	110	27	60,1	0,1	0,254	211,1	101,6	163,5	406	142,9	1,8	209,6	56,9	2,8	5	12- GR 5	0,625
1100T	6.280	2.440	130	39	90,2	0,12	0,426	251,0	90,4	203,2	406	171,4	1,6	250,8	-	3,2	6	12- GR 5	0,750
1110T	9.320	2.250	150	51	119	0,16	0,508	269,7	104,1	209,6	406	196,8	1,6	276,2	-	3,2	6	12- GR 5	0,750
1120T	13.700	2.025	170	64	178	0,2	0,735	307,8	119,4	246,1	406	225,4	1,6	319,1	-	4	10	12- GR 5	0,875
1130T	19.900	1.800	190	77	237	0,29	0,907	345,9	134,6	257,1	406	238,1	1,6	346,1	-	4	10	12- GR 5	1,000
1140T	28.600	1.650	210	89	327	0,4	1,13	384,0	152,4	266,7	406	266,7	1,6	385,8	-	4	10	12- GR 5	1,125

① Veja as informações gerais na **página 10**.

② A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação publicada. As classificações de torque para cubos com buchas diferem das mostradas, consulte a **Tabela 18, página 36**.

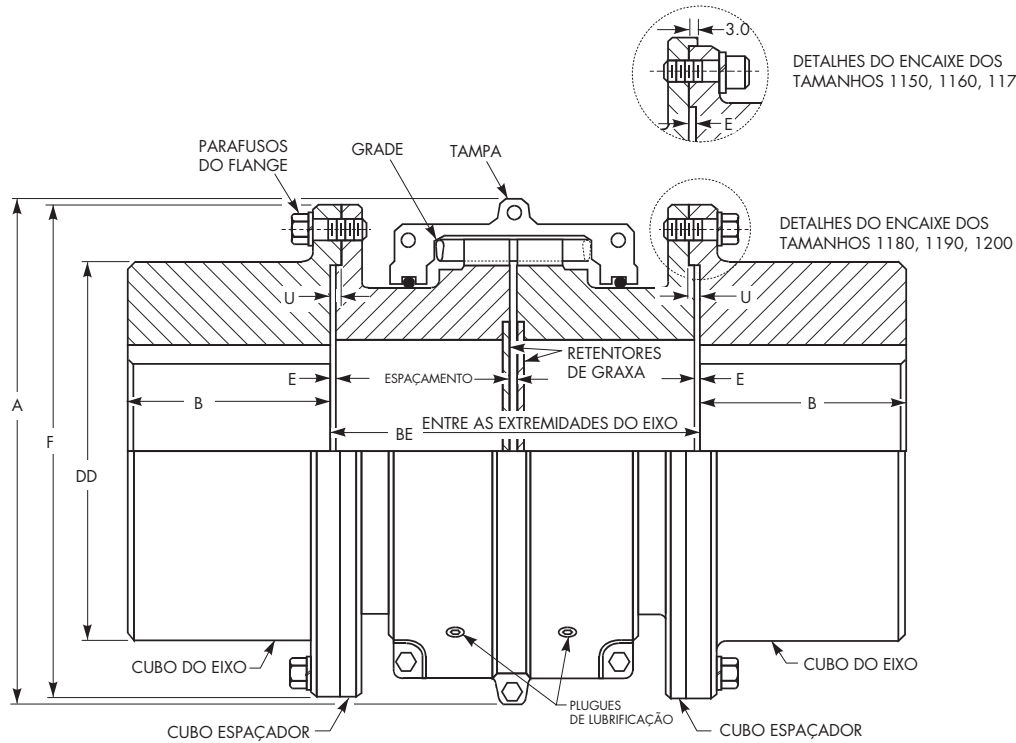
③ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. ④ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta sobre o rasgo de chaveta. Veja mais informações na Folha da Rexnord Engineering, 427-105.

⑤ O furo mínimo é o menor furo que pode ser perfurado em um cubo fornecido com um furo piloto (Rough Stock Bore - RSB). Dependendo do tamanho do acoplamento, cubos RSB podem ser fornecidos com um furo de centragem cego ou um furo passante, que permitirá a reusinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

Tabela 6 — Comprimentos de espaçador padrão em estoque para acoplamento Tipo T31 (BE = Distância entre as extremidades do eixo)

Entre as extremidades do eixo			Tamanho do acoplamento									
(pol)	(mm)	Bomba Padrão	1020T	1030T	1040T	1050T	1060T	1070T	1080T	1090T	1100T	1110T
3,50	89	ANSI	X	X	X	-	-	-	-	-	-	-
3,94	100	ISO	X	X	X	-	-	-	-	-	-	-
4,25	108	MISC	X	X	X	-	-	-	-	-	-	-
4,38	111	ANSI	X	X	X	X	-	-	-	-	-	-
4,69	119	MISC	X	X	X	X	-	-	-	-	-	-
5,00	127	ANSI	X	X	X	X	X	X	-	-	-	-
5,22	133	MISC	-	-	X	-	-	-	-	-	-	-
5,38	137	MISC	-	X	X	-	-	-	-	-	-	-
5,51	140	ISO	X	X	X	X	X	X	-	-	-	-
5,66	144	MISC	-	X	X	-	-	-	-	-	-	-
5,81	148	MISC	-	X	X	X	-	-	-	-	-	-
5,97	152	MISC	-	-	X	X	-	-	-	-	-	-
6,12	155	MISC	-	X	X	X	X	X	-	-	-	-
6,94	176	MISC	X	X	X	X	X	-	-	-	-	-
7,00	178	ANSI	-	-	-	-	-	X	X	-	-	-
7,09	180	ISO	-	-	X	X	-	X	X	X	-	-
7,25	184	ANSI	-	X	X	X	X	X	X	X	-	-
8,00	203	MISC	-	-	-	-	-	-	-	-	X	-
8,59	218	MISC	-	-	-	-	-	-	X	-	-	-
8,62	219	MISC	-	-	-	-	X	X	-	-	-	-
8,88	226	MISC	-	-	-	-	-	-	-	-	X	-
9,75	248	ANSI	-	-	-	-	X	X	X	X	X	X
9,84	250	ISO	-	-	-	-	-	-	-	-	X	X
9,94	252	MISC	-	-	-	-	-	-	X	-	-	-
11,09	282	MISC	-	-	-	-	-	-	X	-	-	-
12,25	311	ANSI	-	-	-	-	X	X	X	X	-	-
14,05	357	MISC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	X

Tipo T31 com espaçador inteiro



Dimensões (mm)

Tamanho ①	Tamanho do cubo rígido G52 ③	Torque Classificação (N.m) ④	Veloc. permitida (rpm) ⑤	Furo máx. (mm) ⑥	Furo mín. (mm) ⑦	Peso acopl. sem furo e BE mín. (kg)	Peso adicionado por mm de BE acima do mín.	Peso lubr. (kg)	A	B	BE		DD ②	E	F	U	ESPAÇAMENTO	Parafusos do flange	
											Mín.	Máx.						Qtde por flange e grau SAE	Diâm. (pol)
1150T	1055G	39.800	1.500	270	102	462	0,19	1,95	453,1	172,7	344,5	371,3	334,3	5,1	425,4	—	10	14- GR 8	0,875
1160T	1060G	55.900	1.350	290	115	566	0,25	2,81	501,9	186,4	355,6	406,4	366,0	6,6	457,2	—	10	14- GR 8	0,875
1170T	1070G	74.600	1.225	340	127	856	0,38	3,49	566,9	220,2	384,2	444,5	424,9	8,4	527,0	—	10	16- GR 8	1,000
1180T	1080G	103.000	1.100	340	102	1.135	0,47	3,76	629,9	248,9	400,1	490,5	450,8	5,1	590,6	8,1	10	16- GR 5	1,125
1190T	1090G	137.000	1.050	380	115	1.525	0,60	4,40	675,6	275,8	411,2	530,4	508,0	5,1	660,4	8,1	10	18- GR 5	1,250
1200T	1100G	186.000	900	400	127	1.910	0,85	5,62	756,9	305,3	444,5	574,5	530,4	6,1	711,2	9,1	10	18- GR 5	1,250

① Veja as informações gerais na **página 10**.

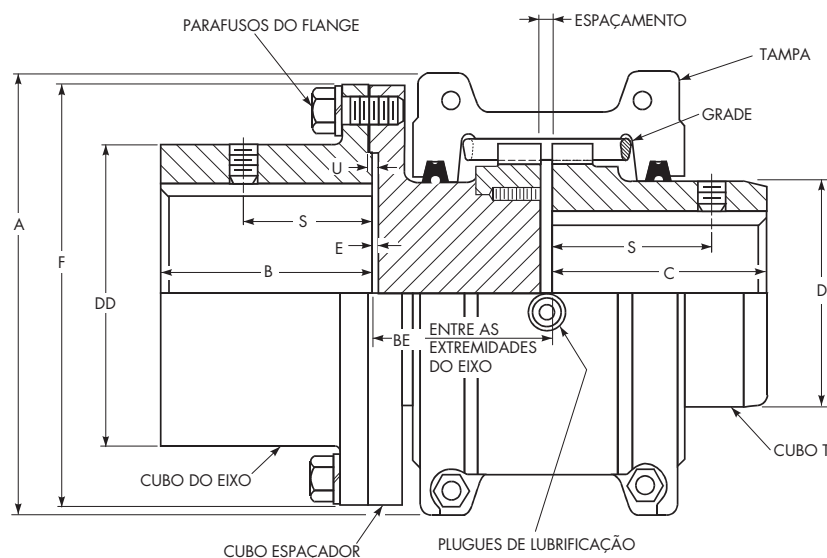
② A dimensão DD é para uma superfície fundida não usinada nos tamanhos 1180, 1190 e 1200T.

③ Os acoplamentos Tipo T31 mostrados usam cubos rígidos do acoplamento de engrenagem Tipo G52 como os cubos do eixo.

④ A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação publicada. As classificações de torque para cubos com buchas diferem das mostradas, consulte a **Tabela 18, página 36**.

⑤ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. ⑥ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta sobre o rasgo de chaveta. Veja mais informações na Folha de Engenharia da Rexnord, 427-105.

⑦ O furo mínimo é o menor furo que pode ser perfurado em um cubo fornecido com um furo piloto (Rough Stock Bore - RSB). Dependendo do tamanho do acoplamento, cubos RSB podem ser fornecidos com um furo de centragem cego ou um furo passante, que permitirá a reusinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.



Dimensões (mm)

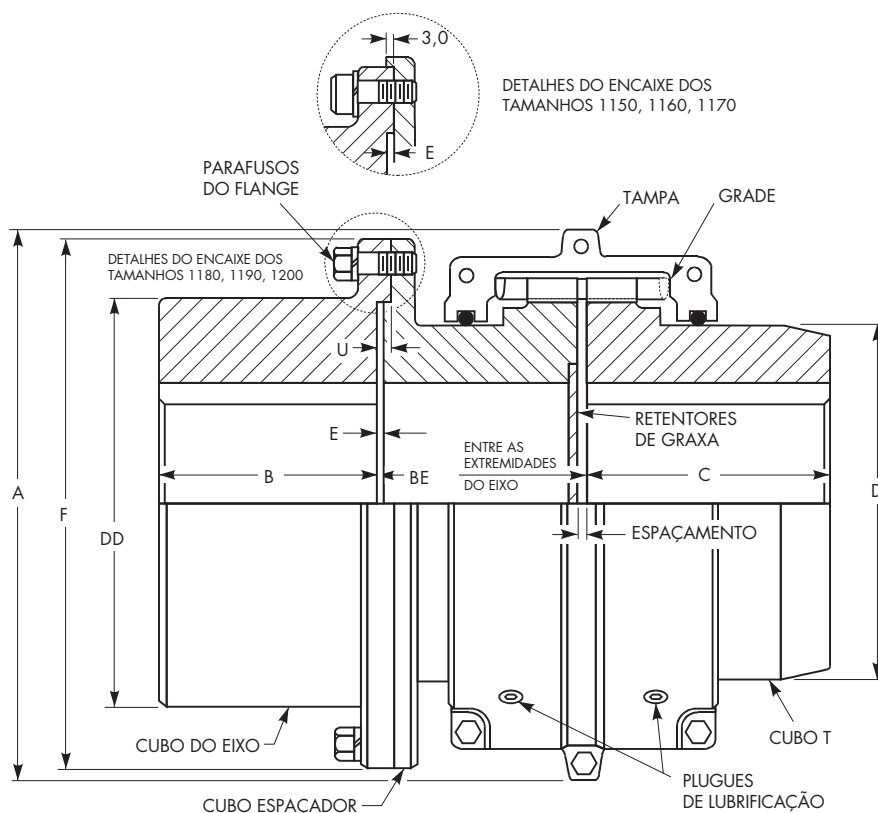
Tama- nho ①	Torque Classifi- cação (N.m) ③	Veloc. permi- tida (rpm) ④	Furo máx. (mm) ⑤		Furo mín. (mm) ⑥	Peso acopl. sem furo e BE mín. (kg)	Peso adicio- nado por mm de BE acima do mín.	Peso lubr. (kg)	A	B	BE		C	D	DD	E	F	S		U	ESPA- ÇA- MEN- TO	Parafusos do flange	
			Cubo do eixo	Cubo T							Mín.	Máx.						Cubo do eixo	Cubo T			Qtde por flange e grau SAE	Diâm. (pol)
1020T	52	4.500	35	28	13	2,89	0,01	0,0272	97,0	34,9	45,2	102	47,6	39,7	52,4	0,8	85,7	27,4	39,1	1,8	3	4- GR 8	0,250
1030T	149	4.500	43	35	13	3,89	0,016	0,0408	105,7	41,3	45,2	109	47,6	49,2	59,5	0,8	93,7	31,5	39,1	1,8	3	8- GR 8	0,250
1040T	249	4.500	56	43	13	5,88	0,021	0,0544	114,3	54,0	45,2	109	50,8	57,2	78,6	0,8	112,7	27,4	40,1	1,8	3	8- GR 8	0,250
1050T	435	4.500	67	50	13	9,12	0,028	0,068	135,1	60,3	56,3	109	60,3	66,7	87,3	0,8	125,4	40,6	44,7	1,8	3	8- GR 8	0,312
1060T	684	4.350	80	56	20	13,9	0,037	0,0862	147,8	73,0	61,9	166	63,5	76,2	103,2	1,8	144,5	43,2	52,3	2,8	3	8- GR 8	0,375
1070T	994	4.125	85	67	20	17,6	0,048	0,113	158,8	79,4	64,3	166	76,2	87,3	109,5	1,8	152,4	46,7	53,8	2,8	3	12- GR 8	0,375
1080T	2.050	3.600	95	80	27	28,9	0,069	0,172	190,5	88,9	78,6	204	88,9	104,8	122,2	1,8	177,8	49,8	64,5	2,8	3	12- GR 5	0,500
1090T	3.730	3.600	110	95	27	42,8	0,10	0,254	211,1	101,6	82,6	204	98,4	123,8	142,9	1,8	209,6	56,9	71,6	2,8	3	12- GR 5	0,625
1100T	6.280	2.440	130	110	39	66,1	0,12	0,426	251,0	90,4	103,2	205	120,6	142,1	171,4	1,6	250,8	-	-	3,2	5	12- GR 5	0,750
1110T	9.320	2.250	150	120	51	84,6	0,16	0,508	269,7	104,1	106,4	205	127,0	160,3	196,8	1,6	276,2	-	-	3,2	5	12- GR 5	0,750
1120T	13.700	2.025	170	140	64	129	0,20	0,735	307,8	119,4	124,6	205	149,2	179,4	225,4	1,6	319,1	-	-	4	6	12- GR 5	0,875
1130T	19.900	1.800	190	170	77	179	0,29	0,907	345,9	134,6	130,1	205	161,9	217,5	238,1	1,6	346,1	-	-	4	6	12- GR 5	1,000
1140T	28.600	1.650	210	200	89	252	0,40	1,13	384,0	152,4	134,9	205	184,2	254,0	266,7	1,6	385,8	-	-	4	6	12- GR 5	1,125

Tabela 7 — Comprimentos de espaçador padrão em estoque para acoplamento Tipo T35 com meio espaçador

[illegible]

- ① Veja as informações gerais na **página 10**.
- ② **CUIDADO:** Para remover o cubo do eixo T35 sem precisar mover os equipamentos conectados, selecione um meio espaçador com a dimensão BE (na **Tabela 7**) maior do que a dimensão B (na tabela mais acima), ou deixe o cubo com uma sobreposição com relação ao eixo. Verifique a sobreposição máxima permitida para os acoplamentos Falk.
- ③ A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação publicada. As classificações de torque para cubos com buchas diferem das mostradas acima, consulte a **Tabela 18, página 36**.
- ④ Para velocidades maiores, consulte o fabricante.
- ⑤ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta sobre o rasgo de chaveta. Veja mais informações na Folha da Rexnord Engineering, 427-105.
- ⑥ O furo mínimo é o menor furo que pode ser perfurado em um cubo fornecido com um furo piloto (Rough Stock Bore - RSB). Dependendo do tamanho do acoplamento, cubos RSB podem ser fornecidos com um furo de centragem cego ou um furo passante, que permitirá a reusinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

Tipo T35 com meio espaçador



Dimensões (mm)

Tamanho ①	Tamanho do cubo rígido G52 ③	Torque Classificação (N.m) ④	Veloc. permitida (rpm) ⑤	Furos do cubo				Peso acopl. sem furo e BE mín. (kg)	Peso adicionado por mm de BE acima do mín.	Peso lubr. (kg)	A	B	BE		C	D	DD ②	E	F	U	ES-PA-ÇA-MEN-TO	Parafusos do flange	
				Cubo do eixo ③		Cubo T							Mín.	Máx.								Qtde por flange e grau SAE	Diâm. (pol)
				Máx. ⑥	Mín. ⑦	Máx. ⑥	Mín. ⑦																
1150T	1055G	39.800	1.500	270	102	215	108	348	0,19	1,95	453,1	172,7	174,5	187,5	182,9	269,2	334,3	5,1	425,4	—	6	14- GR 8	0,875
1160T	1060G	55.900	1.350	290	115	240	121	441	0,25	2,81	501,9	186,4	179,6	204,7	198,1	304,8	366,0	6,6	457,2	—	6	14- GR 8	0,875
1170T	1070G	74.600	1.225	340	127	280	134	652	0,38	3,49	566,9	220,2	194,0	223,8	215,9	355,6	424,9	8,4	527,0	—	6	16- GR 8	1,000
1180T	1080G	103.000	1.100	340	102	300	153	877	0,47	3,76	629,9	248,9	201,7	246,9	238,8	393,7	450,8	5,1	590,6	8,1	6	16- GR 5	1,125
1190T	1090G	137.000	1.050	380	115	335	153	1.150	0,60	4,40	675,6	275,8	207,3	266,7	259,1	436,9	508,0	5,1	660,4	8,1	6	18- GR 5	1,250
1200T	1100G	186.000	900	400	127	360	178	1.484	0,85	5,62	756,9	305,3	223,8	289,1	279,4	497,8	530,4	6,1	711,2	9,1	6	18- GR 5	1,250

① Veja as informações gerais na **página 10**.

② A dimensão DD é para uma superfície fundida não usinada nos tamanhos 1180, 1190 e 1200T.

③ Os acoplamentos Tipo T35 mostrados usam cubos rígidos do acoplamento de engrenagem Tipo G52 como os cubos do eixo.

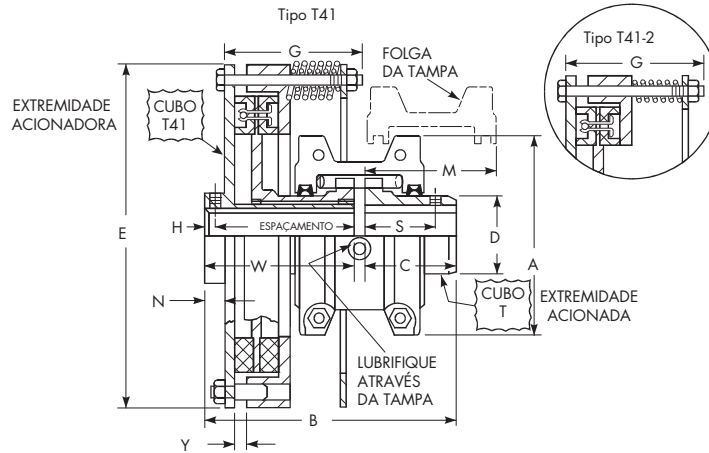
④ A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação do torque de montagem. As classificações de torque para cubos com buchas diferem das mostradas, consulte a **Tabela 18, página 36**.

⑤ Para velocidades maiores, consulte o fabricante.

⑥ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta sobre o rasgo de chaveta. Veja mais informações na Folha da Rexnord Engineering, 427-105.

⑦ O furo mínimo é o menor furo que pode ser perfurado em um cubo fornecido com um furo piloto (Rough Stock Bore - RSB). Dependendo do tamanho do acoplamento, cubos RSB podem ser fornecidos com um furo de centragem cego ou um furo passante, que permitirá a reusinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

Tipos T41, T41-2 com torque controlado



Dimensões (mm)

Tamanho ①	Peso acopl. sem furo (kg) ②		Peso lubr. (kg)	A	B	C	D	E	G	H	M ③	N	S	W	Y ④	ESPAÇA- MENTO
	T41	T41-2														
1020T	6,17	—	0,0272	97,0	130,0	47,6	39,7	177,8	63,5	5,6	47,8	10,7	39,1	79,2	5,1	3
1030T	8,16	8,16	0,0408	105,7	130,0	47,6	49,2	201,7	69,6	5,6	50,8	10,7	39,1	79,2	5,1	3
1040T	11,5	11,3	0,0544	114,3	133,1	50,8	57,2	231,6	82,3	5,6	63,5	12,2	40,1	79,2	5,1	3
1050T	16,4	16,0	0,068	135,1	150,9	60,3	66,7	270,3	82,3	5,6	63,5	10,7	44,7	87,4	5,1	3
1060T	22,0	21,3	0,0862	147,8	163,1	63,5	76,2	301,2	88,9	8,1	76,2	15,2	52,3	96,5	5,1	3
1070T	28,2	27,3	0,113	158,8	182,9	76,2	87,3	323,6	101,6	8,1	82,8	14,7	53,8	103,6	5,1	3
1080T	41,0	40,3	0,172	190,5	206,2	88,9	104,8	361,7	101,6	8,1	91,9	14,7	64,5	114,3	5,1	3
1090T	62,6	60,3	0,254	211,1	230,1	98,4	123,8	413,5	127,0	8,1	109,2	16,3	71,6	128,5	5,1	3
1100T	101	91,6	0,426	251,0	269,2	120,6	142,1	491,2	139,7	—	147,3	20,8	—	143,8	5,3	5
1110T	128	121	0,508	269,7	288,3	127,0	160,3	543,1	152,4	—	152,4	21,8	—	156,5	9,1	5
1120T	183	174	0,735	307,8	341,1	149,2	179,4	590,3	177,8	—	177,8	26,9	—	185,4	9,1	6
1130T	260	249	0,907	345,9	360,9	161,9	217,5	683,8	190,5	—	185,4	26,9	—	192,5	9,1	6
1140T	376	360	1,13	384,0	389,1	184,2	254,0	766,6	203,2	—	213,4	27,2	—	198,6	8,9	6
1150T	502	—	1,95	453,1	434,6	182,9	269,2	863,6	215,9	—	254,0	31,8	—	245,4	9,1	6
1160T	652	—	2,81	501,9	454,9	198,1	304,8	988,6	215,9	—	254,0	32,3	—	250,4	9,1	6
1170T	869	—	3,49	566,9	490,0	215,9	355,6	1065,8	241,3	—	266,7	32,3	—	267,7	9,1	6
1180T	1.161	—	3,76	629,9	536,7	238,8	393,7	1.160,8	241,3	—	266,7	42,7	—	291,6	9,1	6
1190T	1.426	—	4,4	675,6	562,6	259,1	436,9	1.263,9	254,0	—	279,4	42,7	—	297,2	9,1	6
1200T	1.805	—	5,62	756,9	601,2	279,4	497,8	1.377,2	254,0	—	279,4	42,7	—	315,5	9,1	6

① Veja as informações gerais na **página 10**. Use uma proteção de acoplamento que permita que o ar circule e resfrie o acoplamento.

② Os pesos são para acoplamentos com cubos de dimensão C e comprimento W.

③ Para remover a tampa sem alterar o ajuste de torque, deixe uma folga M.

④ Com novos segmentos de atrito.

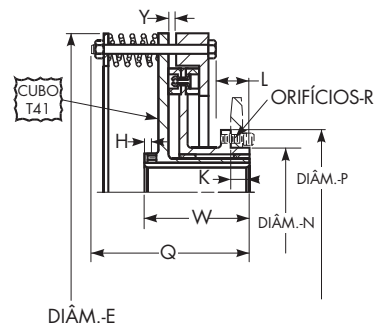
⑤ Veja nas **Tabela 14 e Tabela 16** os furos máximos com chavetas quadrada e retangular.

Tabela 8 — Torques de deslizamento, furos e velocidades do T41

Torque de desliza- mento (N.m)		Tamanho do acoplamento	Furo máximo com chavetas recomendadas (mm) ⑤		Veloc. permi- tida (rpm)
			Cubo T41	Cubo T	
4,75	38	1020T41	24	28	3.600
5,65	16	1030T41-2	32	35	3.600
12,4	99	1030T41	32	35	3.600
6,78	26	1040T41-2	38	43	3.600
20,9	167	1040T41	38	43	3.600
9,04	42	1050T41-2	45	50	3.600
33,9	271	1050T41	45	50	3.600
11,3	73	1060T41-2	50	56	3.600
58,8	470	1060T41	50	56	3.600
13,6	108	1070T41-2	60	67	3.600
87,0	698	1070T41	60	67	3.600
44,1	192	1080T41-2	70	80	2.800
153,0	1.220	1080T41	70	80	2.800
74,6	316	1090T41-2	85	95	2.500
254,0	2.034	1090T41	85	95	2.500
136,0	576	1100T41-2	100	110	2.100
463,0	3.706	1100T41	100	110	2.100
203	859	1110T41-2	110	120	1.850
689	5.514	1110T41	110	120	1.850
294	1.288	1120T41-2	120	140	1.750
1.028	8.225	1120T41	120	140	1.750
429	1.830	1130T41-2	145	170	1.450
1.469	11.750	1130T41	145	170	1.450
610	2.599	1140T41-2	180	200	1.300
2.079	16.631	1140T41	180	200	1.300
2.938	23.501	1150T41	190	215	1.100
4.067	32.540	1160T41	225	240	950
5.536	44.290	1170T41	250	280	870
7.570	60.560	1180T41	290	300	760
10.168	81.349	1190T41	320	335	720
13.558	108.466	1200T41	340	360	670

Tipos T44 e T44-2 com embreagens de torque controlado

Figura A — Roda dentada montada (não inclusa) – Veja Seleção de rodas dentadas na Tabela 10.



Dimensões (mm)

Tamanho ①	Peso acopl. ② sem furo (kg)		E	H	K	L	N +0,00 - 0,025	P	Q	R			W	Y ③	Tama- nho máx. cor- rente
	T44	T44-2								Tamanho (UNC-pol)	Nº	Diâm. circ. paraf.			
1020T	5,26	—	177,8	5,6	19,8	25,4	44,43	61,0	97,5	10-24	4	53,3	79,2	5,1	40
1030T	6,49	6,49	201,7	5,6	18,5	25,4	57,2	76,2	104,1	10-24	6	66,0	79,2	5,1	50
1040T	8,57	8,35	231,6	5,6	13,5	22,4	66,7	91,4	113,3	0,250-20	6	78,7	79,2	5,1	60
1050T	13,3	12,9	270,3	5,6	19,0	30,5	76,2	106,7	121,4	0,312-18	6	91,4	87,4	5,1	80
1060T	16,0	15,3	301,2	8,1	20,1	34,5	88,9	124,5	131,6	0,375-16	6	106,7	96,5	5,1	100
1070T	20,5	19,6	323,6	8,1	24,6	39,1	101,6	137,2	150,4	0,375-16	8	119,4	103,6	5,1	100
1080T	28,6	27,4	361,7	8,1	30,7	49,8	120,6	160,0	161,0	0,438-14	8	139,7	114,3	5,1	140
1090T	44,2	42,0	443,5	8,1	34,3	56,4	139,7	185,4	194,6	0,500-13	8	162,6	128,5	5,1	160
1100T	75,7	71,2	491,2	—	32,3	58,9	158,8	215,9	213,4	0,625-11	8	185,4	143,8	5,3	180
1110T	105	98,4	543,1	—	37,6	64,0	171,4	238,8	231,1	0,750-10	8	203,2	156,5	9,1	180
1120T	131	122	590,3	—	54,9	89,9	193,7	261,6	278,9	0,750-10	10	226,1	185,4	9,1	200
1130T	205	194	683,8	—	54,9	85,9	235,0	302,3	292,6	0,750-10	12	266,7	192,5	9,1	200
1140T	289	273	766,6	—	54,9	82,3	279,4	348,0	301,8	0,750-10	14	312,4	198,6	8,9	200

Tabela 10 — Seleção de roda dentada ⑤ (número mínimo de dentes) – (veja a Figura A)

Tama- nho cor- rente	Tamanho embreagem												
	1.020	1.030	1.040	1.050	1.060	1.070	1.080	1.090	1.100	1.110	1.120	1.130	1.140
35	24	29	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	19	23	27	30	—	—	—	—	—	—	—	—	—
50	—	19	22	25	29	31	—	—	—	—	—	—	—
60	—	—	19	22	24	26	30	—	—	—	—	—	—
80	—	—	—	17	19	21	24	27	31	—	—	—	—
100	—	—	—	—	16	17	20	22	25	27	30	—	—
120	—	—	—	—	—	—	17	19	22	24	25	29	—
140	—	—	—	—	—	—	15	17	19	21	22	25	28
160	—	—	—	—	—	—	—	15	17	19	20	23	25
180	—	—	—	—	—	—	—	—	16	17	18	20	23
200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	17	19	21

① Veja as informações gerais na página 10.

② Os pesos são para acoplamentos com cubos de dimensão de comprimento W.

③ Com novos segmentos de atrito.

④ Veja na Tabela 16 os furos máximos com chavetas quadrada e retangular.

⑤ Com base na folga mínima para a corrente da roda dentada sobre o diâmetro "P".

⑥ Com base nas restrições de montagem do flange.

Figura B — Polias montadas (não incluídas) – Veja Seleção de polia mínima na Tabela 11.

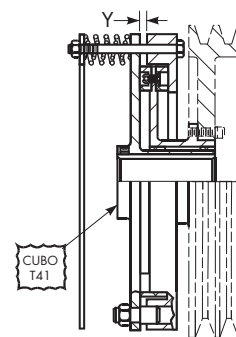


Tabela 9 — Torques de deslizamento, furos e velocidades do T44

Torque de desliza- mento (N.m)		Tamanho embreagem	Furo máximo com chavetas recomendadas (mm) ④	Veloc. permitida (rpm)
Mín.	Máx.			
4,75	38	1020T44	24	3.600
5,65	15,8	1030T44-2	32	3.600
12,4	99,4	1030T44	—	—
6,78	26	1040T44-2	35	3.600
20,9	167	1040T44	—	—
9,04	44,8	1050T44-2	45	3.600
33,9	271	1050T44	—	—
11,3	73,4	1060T44-2	50	3.600
58,8	470	1060T44	—	—
13,6	108	1070T44-2	60	3.600
87,0	698	1070T44	—	—
44,1	192	1080T44-2	70	2.800
153,0	1.220	1080T44	—	—
74,6	316	1090T44-2	85	2.500
254,0	2.034	1090T44	—	—
136,0	576	1100T44-2	100	2.100
463,0	3.706	1100T44	—	—
203	859	1110T44-2	110	1.850
689	5.514	1110T44	—	—
294	1.288	1120T44-2	120	1.750
1.028	8.225	1120T44	—	—
429	1.830	1130T44-2	145	1.450
1.469	11.750	1130T44	—	—
610	2.599	1140T44-2	180	1.300
2.079	16.631	1140T44	—	—

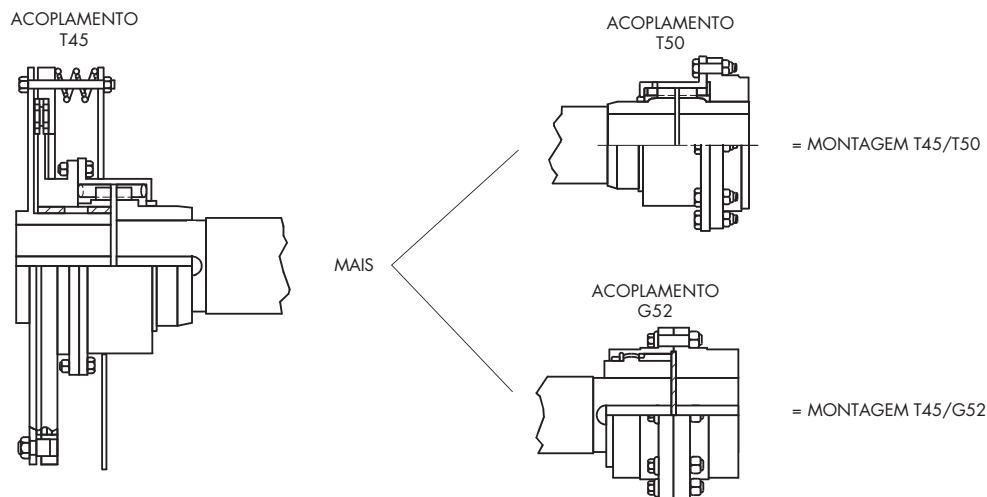
Tabela 11 — Seleção de polia mínima ⑥ (veja a Figura B))

Tamanho	Tipo de correia							
	Diâmetro externo (mm)				Diâm. passo (mm)			
	3V	5V	8V	A	B	C	D	E
1020T	78,7	180,3	317,5	79,5	137,2	228,6	330,2	533,4
1030T	94,0	180,3	317,5	94,7	137,2	228,6	330,2	533,4
1040T	109,2	180,3	317,5	110,0	137,2	228,6	330,2	533,4
1050T	124,5	180,3	317,5	125,2	137,2	228,6	330,2	533,4
1060T	142,2	180,3	317,5	143,0	145,0	228,6	330,2	533,4
1070T	154,9	180,3	317,5	155,7	157,7	228,6	330,2	533,4
1080T	177,8	190,5	317,5	178,6	180,6	228,6	330,2	533,4
1090T	203,2	215,9	317,5	204,0	206,0	228,6	330,2	533,4
1100T	233,7	246,4	317,5	234,4	236,5	228,6	330,2	533,4
1110T	256,5	269,2	317,5	257,3	259,3	268,2	330,2	533,4
1120T	279,4	292,1	317,5	280,2	282,2	291,1	330,2	533,4
1130T	320,0	332,7	353,1	320,8	322,8	331,7	340,4	533,4
1140T	365,8	378,5	398,8	366,5	368,6	377,4	386,1	533,4

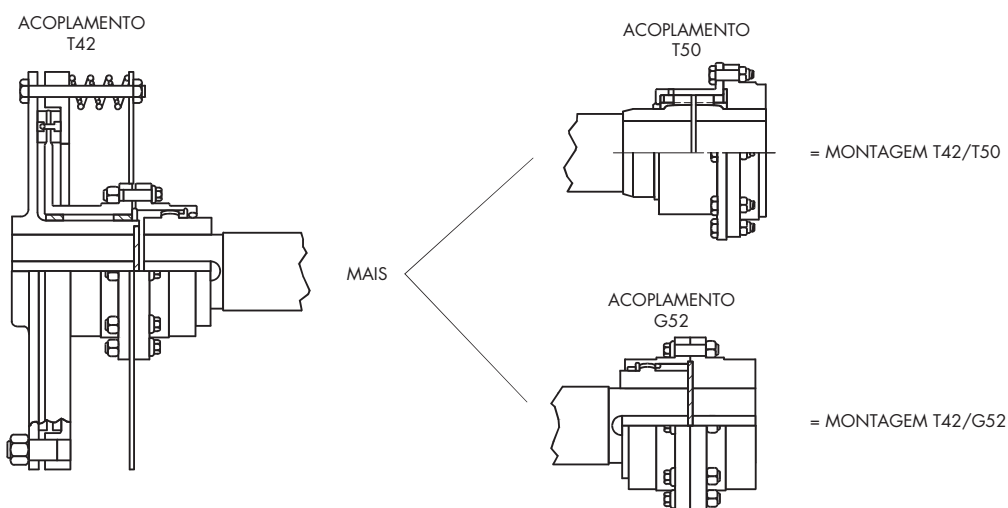
Tipo T45 com torque controlado pilotado

Montagens com torque controlado pilotado

O acoplamento T45 é uma montagem híbrida T41/T50. Ele possui a característica de amortecimento de choque de um acoplamento de grade Steelflex em design pilotado para eixos flutuantes, mais o recurso de torque controlado para proteção contra sobrecarga.



O acoplamento T42 também é híbrido. Ele é a combinação de uma montagem de acoplamento T41 com torque controlado e um acoplamento de engrenagem com uma metade flexível padrão. Este arranjo permite o uso de torques altos e uma montagem mais rígida torsionalmente e com proteção para sobrecarga.



Tanto o acoplamento T45 quanto o T42 podem ser usados com um acoplamento T50 ou G52 na extremidade oposta do eixo flutuante, permitindo obter diferentes características operacionais ou preferenciais para acoplamentos de engrenagem ou grade.

Entre em contato com os departamentos de Engenharia de Aplicação da Rexnord para mais assistência em sua seleção

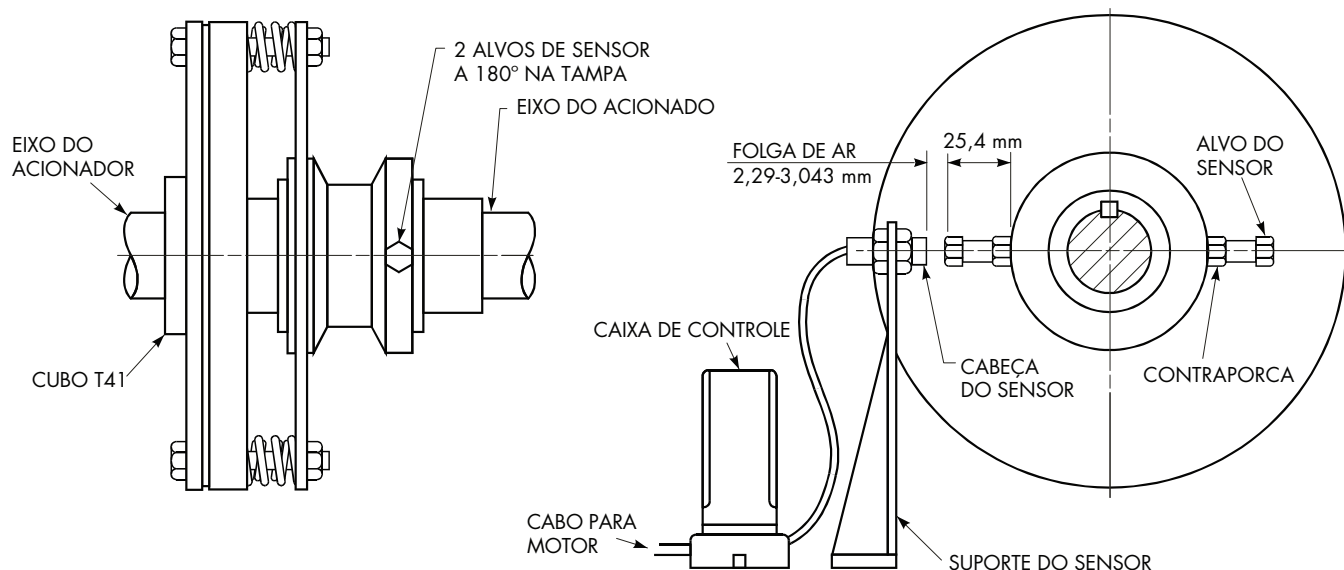
Seleção de T42 com uma metade flexível

Tamanho de acoplamento T42 com controle	Tamanho de acoplamento G52 com uma metade flexível
1030T42	1010G
1040T42	1010G
1050T42	1010G
1060T42	1015G
1070T42	1015G
1080T42	1020G
1090T42	1025G
1100T42	1030G

Seleção de T42 com uma metade flexível

Tamanho de acoplamento T42 com controle	Tamanho de acoplamento G52 com uma metade flexível
1110T42	1030G
1120T42	1035G
1130T42	1040G
1140T42	1050G
1150T42	1050G
1160T42	1060G
1170T42	1070G

Interruptor opcional de corte automático por proximidade



É recomendado o uso de um interruptor de corte automático por proximidade no circuito de controle de partida do motor no caso de aplicações de embreagem ou acoplamento de torque controlado para proteger os equipamentos conectados e a embreagem ou o acoplamento se cargas térmicas danosas forem desenvolvidas. Consulte as Tabelas de desempenho de torque de deslizamento nas **páginas 21-24** para determinar se um interruptor de corte automático por proximidade é necessário.

O controle de velocidade do interruptor de corte automático por proximidade pode ser ajustado na caixa de controle. O interruptor é ajustado para uma velocidade de corte determinada, comparando continuamente a velocidade real do eixo acionado com a velocidade de corte. A caixa de controle pode ser montada em um espaço com cerca de 76,2 mm de largura, 76,2 mm de profundidade e 127 mm de altura.

Durante a sobrecarga, o acoplamento ou a embreagem desliza na velocidade predeterminada. Quando a velocidade do eixo acionado cai abaixo da velocidade definida para o interruptor de corte, o circuito do motor é aberto e a carga de arrasto interrompe o eixo do motor.

Quando o interruptor de corte de subvelocidade é conectado para ser reiniciado automaticamente, o redutor fica imediatamente pronto para entrar em operação (após a sobrecarga ser removida) sem ser necessário reiniciar o circuito. Para reiniciar o redutor, basta pressionar o botão de partida principal ou de controle remoto. O motor não irá operar normalmente se a sobrecarga não tiver sido removida, pois o circuito do contator do motor irá reabrir assim que o botão de partida for liberado.

O cliente pode incorporar um lâmpada de advertência ou um alarme ao circuito para avisar o operador sobre uma condição de sobrecarga ou desligamento.

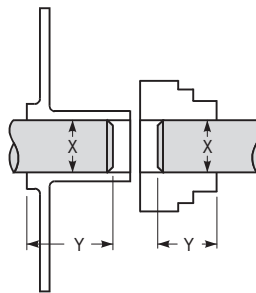
Veja mais informações no Manual de Serviço 428-440.

Cubos em sobreposição ao eixo

Quando a distância entre as extremidades do eixo for maior do que o espaçamento do acoplamento ou quando o comprimento do cubo da embreagem ou do acoplamento for maior do que o comprimento de eixo utilizável, sobreponha um cubo, ou ambos os cubos, ao eixo. Para o Tipo T41, se isto resultar em menos do que um diâmetro do eixo de engrenamento do cubo, verifique as tensões da chaveta ou use um cubo T longo semi-padrão, listado na **Tabela 22, página 39**, ou então, envie os detalhes da aplicação à Rexnord.

CUIDADO: O efeito de rasgos de chaveta abertos no balanceamento da embreagem ou do acoplamento deve sempre ser considerado.

A dimensão Y tem que ser igual ou maior do que a dimensão X para ajustes com folga, ou maior do que 0,75 vezes a dimensão X para ajustes com interferência.



Tabelas de desempenho de torque de deslizamento

As seguintes tabelas são para embreagens ou acoplamentos T41, T41-2, T44 e T44-2. O ajuste do torque de deslizamento da embreagem ou do acoplamento e a velocidade de operação determinam a duração do tempo em que um acoplamento ou embreagem pode deslizar sem exceder a capacidade térmica. Um interruptor de corte automático (veja a **página 20**) é *necessário* para as aplicações indicadas na parte superior direita das tabelas (nota de rodapé 1) e recomendado para aplicações onde os "minutos de deslizamento e não deslizamento" são excedidos.

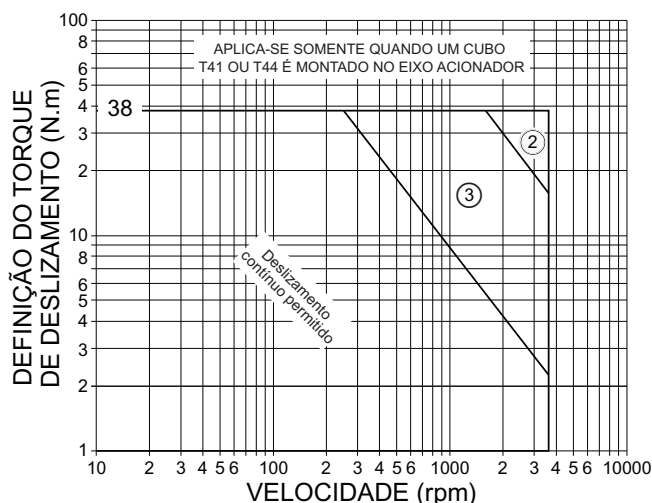
CUIDADO: As condições térmicas nas tabelas de desempenho de torque de deslizamento são aplicáveis somente quando o cubo de torque controlado é montado no eixo acionador. Quando o cubo de torque controlado for montado no eixo acionado, reduza o tempo de deslizamento em 50%.

Durante o deslizamento, é gerado calor devido ao atrito nas superfícies de revestimento. As tabelas a seguir especificam as capacidades térmicas. Quando o torque (torque de deslizamento na velocidade de deslizamento — não a potência do motor) sendo dissipado durante o período de deslizamento excede a capacidade térmica do acoplamento ou da embreagem, as seguintes condições ocorrem:

1. Desgaste do revestimento, que altera o coeficiente de atrito e o ajuste do torque de deslizamento.
2. Desgaste excessivo dos mancais das buchas.
3. Empenamento do flange do cubo de torque controlado e do flange da placa do redutor.
4. Emissão de fumaça e possível incêndio.
5. Falha total do acoplamento ou da embreagem.

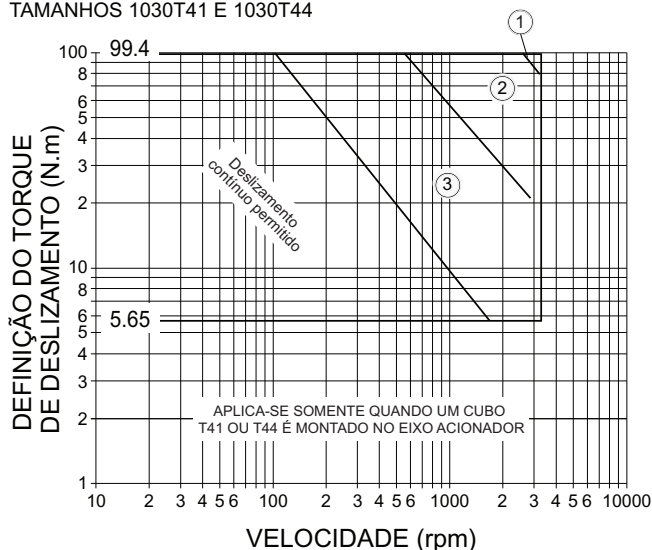
Os limites especificados nestas tabelas têm que ser seguidos para que as embreagens ou os acoplamentos com torque controlado em sistemas de sobrecarga operem adequadamente. Consulte o fabricante quando a aplicação envolver uma operação que requeira uma capacidade térmica da embreagem ou do acoplamento além dos limites especificados.

TAMANHOS 1020T41 E 1020T44



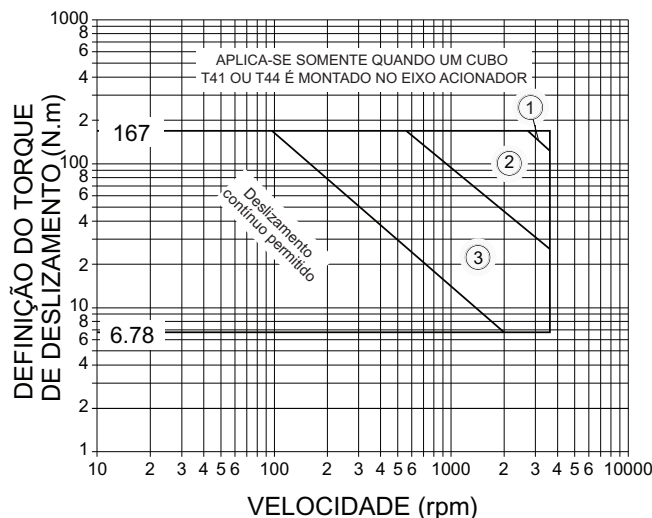
- ② - 17 segundos de deslizamento permitido se seguido por 6 minutos de não deslizamento
- ③ - 34 segundos de deslizamento permitido se seguido por 6 minutos de não deslizamento

TAMANHOS 1030T41 E 1030T44



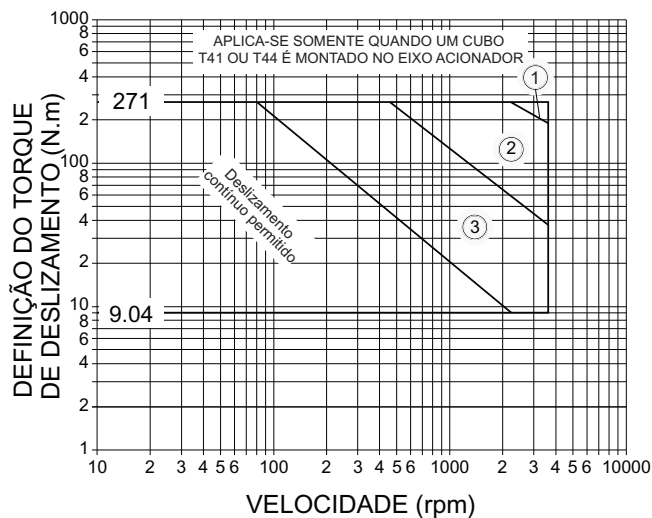
- ① - Necessário interruptor de corte automático
- ② - 20 segundos de deslizamento permitido se seguido por 7 minutos de não deslizamento
- ③ - 40 segundos de deslizamento permitido se seguido por 7 minutos de não deslizamento

TAMANHOS 1040T41 E 1040T44



- ① - Necessário interruptor de corte automático
- ② - 23 segundos de deslizamento permitido se seguido por 7.5 minutos de não deslizamento
- ③ - 45 segundos de deslizamento permitido se seguido por 7.5 minutos de não deslizamento

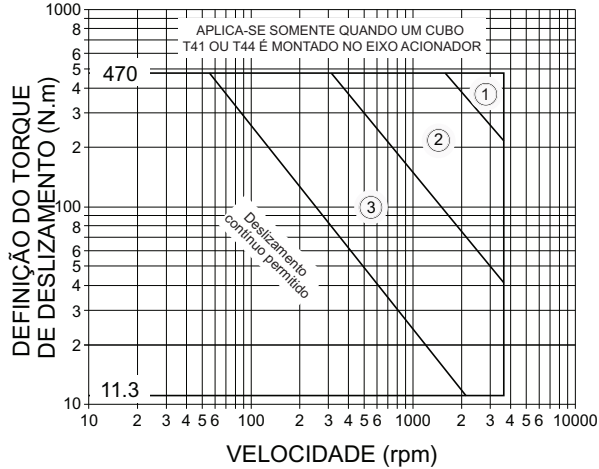
TAMANHOS 1050T41 E 1050T44



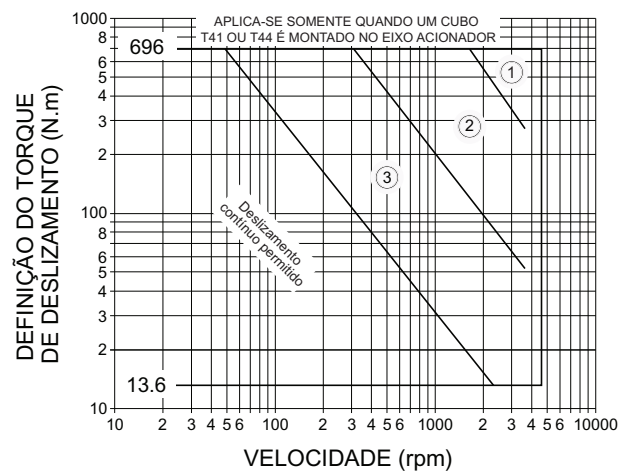
- ① - Necessário interruptor de corte automático
- ② - 27 segundos de deslizamento permitido se seguido por 9 minutos de não deslizamento
- ③ - 54 segundos de deslizamento permitido se seguido por 9 minutos de não deslizamento

Tabelas de desempenho de torque de deslizamento

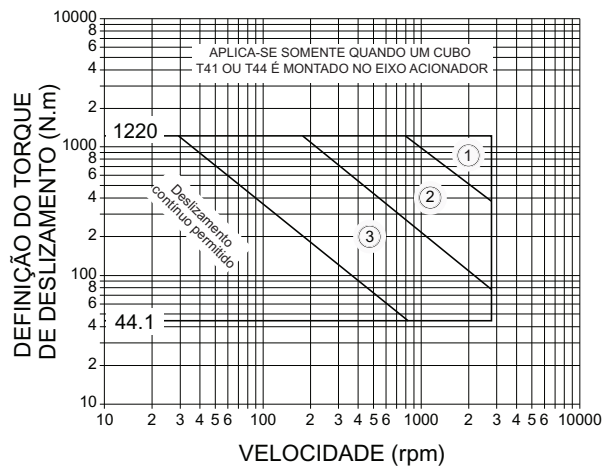
TAMANHOS 1060T41 E 1060T44



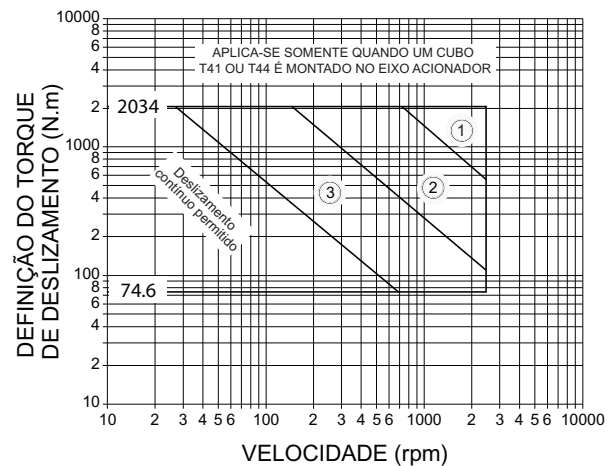
TAMANHOS 1070T41 E 1070T44



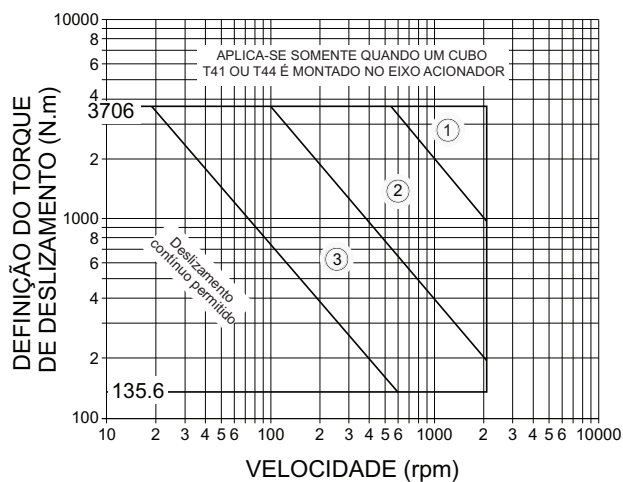
TAMANHOS 1080T41 E 1080T44



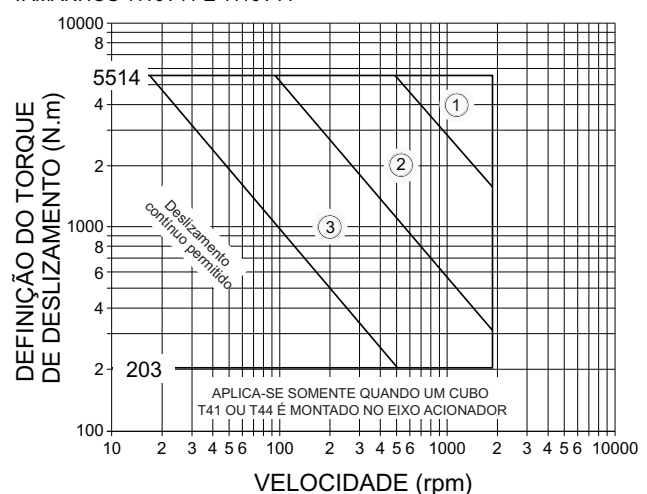
TAMANHOS 1090T41 & 1090T44



TAMANHOS 1100T41 E 1100T44

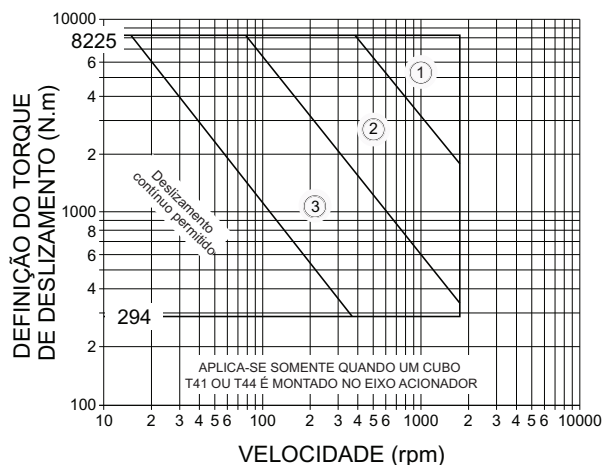


TAMANHOS 1110T41 E 1110T44



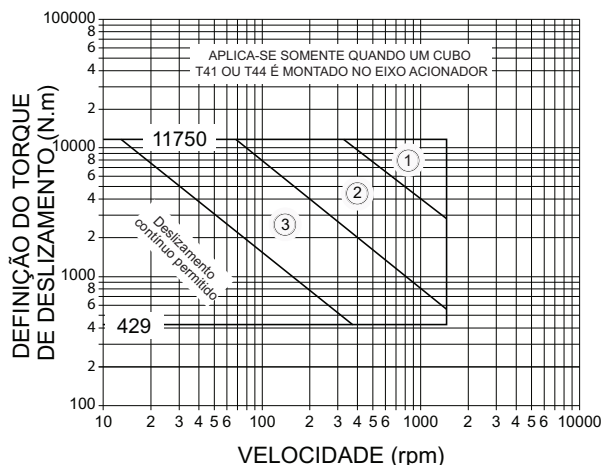
Tabelas de desempenho de torque de deslizamento

TAMANHOS 1120T41 E 1120T44



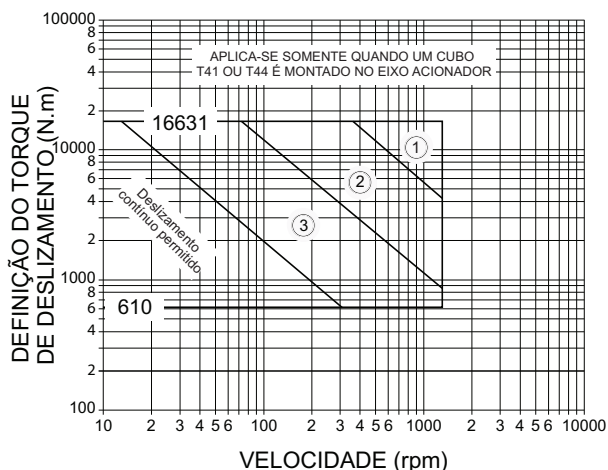
- ① - Necessário interruptor de corte automático
- ② - 60 segundos de deslizamento permitido se seguido por 20 minutos de não deslizamento
- ③ - 120 segundos de deslizamento permitido se seguido por 20 minutos de não deslizamento

TAMANHOS 1130T41 E 1130T44



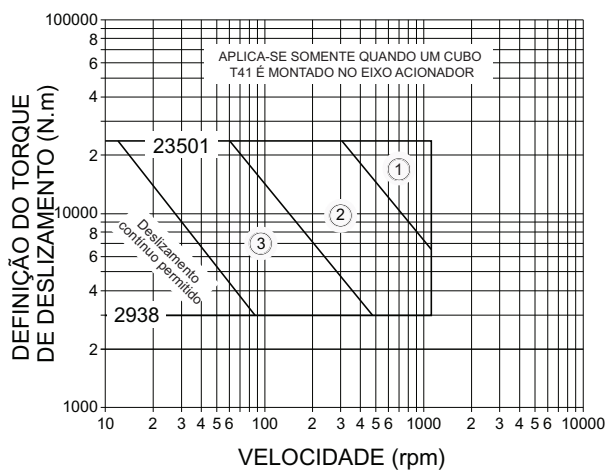
- ① - Necessário interruptor de corte automático
- ② - 70 segundos de deslizamento permitido se seguido por 23 minutos de não deslizamento
- ③ - 140 segundos de deslizamento permitido se seguido por 23 minutos de não deslizamento

TAMANHOS 1140T41 E 1140T44



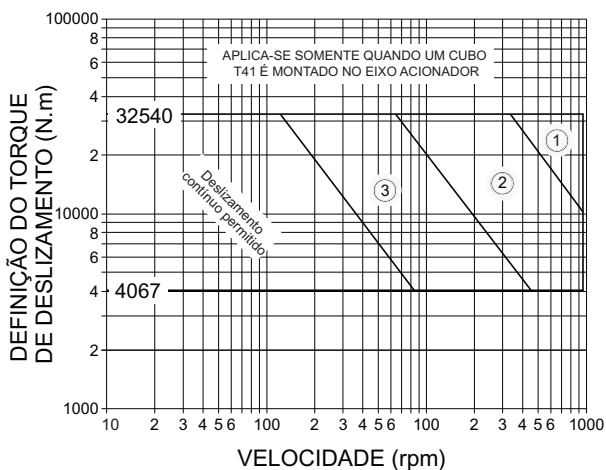
- ① - Necessário interruptor de corte automático
- ② - 80 segundos de deslizamento permitido se seguido por 26 minutos de não deslizamento
- ③ - 160 segundos de deslizamento permitido se seguido por 26 minutos de não deslizamento

TAMANHO 1150T41



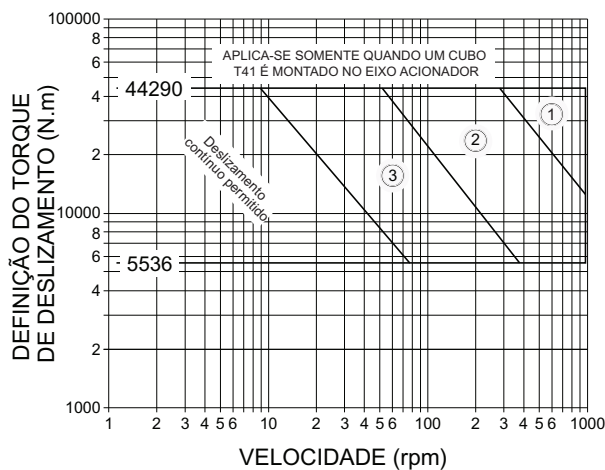
- ① - Necessário interruptor de corte automático
- ② - 92 segundos de deslizamento permitido se seguido por 31 minutos de não deslizamento
- ③ - 184 segundos de deslizamento permitido se seguido por 31 minutos de não deslizamento

TAMANHO 1160T41



- ① - Necessário interruptor de corte automático
- ② - 106 segundos de deslizamento permitido se seguido por 35 minutos de não deslizamento
- ③ - 212 segundos de deslizamento permitido se seguido por 35 minutos de não deslizamento

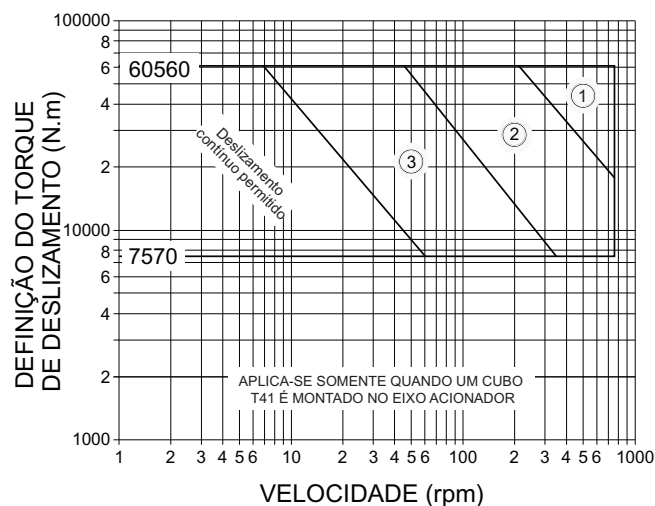
TAMANHO 1170T41



- ① - Necessário interruptor de corte automático
- ② - 110 segundos de deslizamento permitido se seguido por 37 minutos de não deslizamento
- ③ - 220 segundos de deslizamento permitido se seguido por 37 minutos de não deslizamento

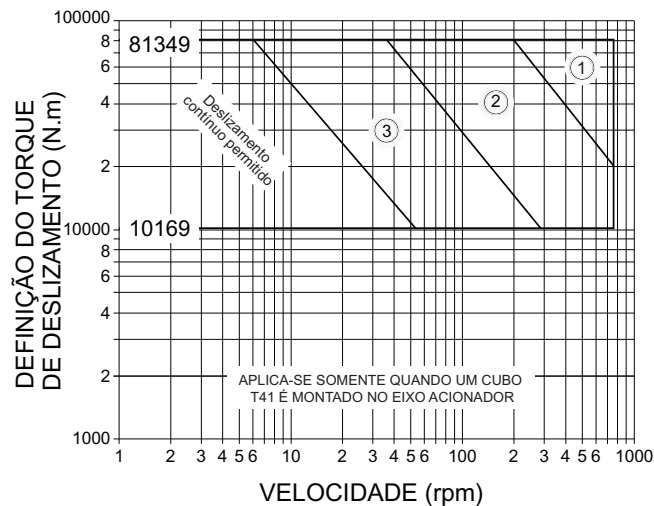
Tabelas de desempenho de torque de deslizamento

TAMANHO 1180T41



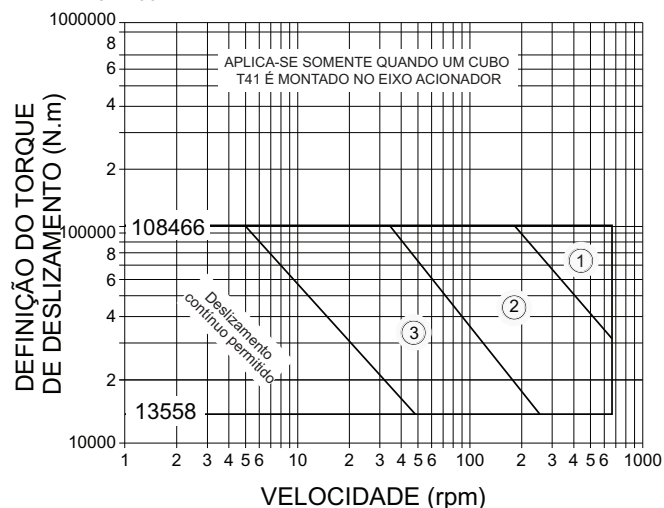
- ① - Necessário interruptor de corte automático
- ② - 122 segundos de deslizamento permitido se seguido por 40 minutos de não deslizamento
- ③ - 224 segundos de deslizamento permitido se seguido por 40 minutos de não deslizamento

TAMANHO 1190T41



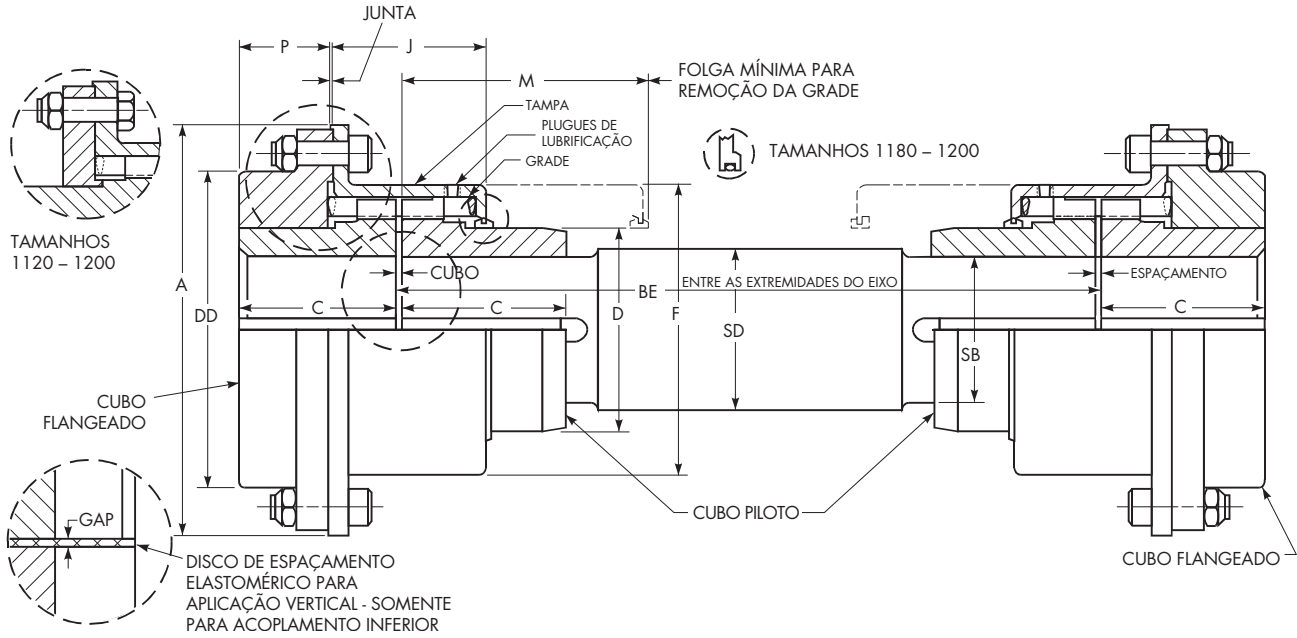
- ① - Necessário interruptor de corte automático
- ② - 133 segundos de deslizamento permitido se seguido por 44 minutos de não deslizamento
- ③ - 266 segundos de deslizamento permitido se seguido por 44 minutos de não deslizamento

TAMANHO 1200T41



- ① - Necessário interruptor de corte automático
- ② - 150 segundos de deslizamento permitido se seguido por 50 minutos de não deslizamento
- ③ - 300 segundos de deslizamento permitido se seguido por 50 minutos de não deslizamento

Tipo T50 com eixo flutuante



Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ②	Furo máx. (cubo flangeado) (mm) ③	Furo mín. ④	Cubo piloto Furo máx. (mm)	Peso acopl. sem furo (kg)	Peso adic. por mm de compr. de diâm. SD entre cubos	Peso lubr. por acopl. (kg)	A	BE mín.	C	D	DD	F	J	M	P	SB	SD	ESPAÇA- MENTO
1030T	149	35	13	27,0	3,9	0,00498	0,0408	115,9	162	47,6	49,2	83,7	80,8	50,3	77,7	26,8	27,0	28,6	3
1050T	435	50	13	36,5	8,84	0,00893	0,068	157,5	195	60,3	66,7	105,2	104,8	59,2	94,0	36,2	36,5	38,1	3
1070T	994	67	20	49,2	15,6	0,016	0,113	182,9	213	76,2	87,3	126,5	129,0	65,9	103,1	49,8	49,2	50,8	3
1080T	2.050	80	27	61,9	26,4	0,025	0,172	218,4	275	88,9	104,8	154,9	156,2	85,9	134,1	52,13	61,9	63,5	3
1090T	3.730	95	27	74,6	37,2	0,036	0,254	244,9	294	98,4	123,8	180,3	175,8	92,2	143,8	58,5	74,6	76,2	3
1100T	6.280	110	42	92,1	62,8	0,056	0,426	286,0	372	120,6	142,1	211,3	208,3	117,3	181,4	69,3	92,1	95,2	5
1110T	9.320	120	42	101,6	83,6	0,067	0,508	324,1	391	127,0	160,3	245,4	228,6	122,2	190,5	73,9	101,6	104,8	5
1120T	13.700	140	61	117,5	97,9	0,09	0,735	327,2	453	149,2	179,4	179,3	257,0	146,3	220,0	83,6	117,5	120,6	6
1130T	19.900	170	67	133,4	140	0,115	0,907	365,3	463	161,9	217,5	217,4	295,1	149,5	225,0	94,8	133,4	136,5	6
1140T	28.600	200	67	142,9	210	0,131	1,13	419,1	482	184,2	254,0	254,0	335,8	155,8	234,7	113,8	142,9	146,0	6
1150T	39.800	215	108	161,9	277	0,168	1,95	477,5	549	182,9	269,2	269,2	391,2	177,4	268,2	101,7	161,9	165,1	6
1160T	55.900	240	121	200,0	381	0,254	2,81	548,6	587	198,1	304,8	304,8	442,0	189,4	287,0	111,9	200,0	203,2	6
1170T	74.600	280	134	200,0	519	0,254	3,49	604,5	622	215,9	355,6	355,6	494,3	201,0	304,8	124,6	200,0	203,2	6
1180T	103.000	300	153	225,4	718	0,322	3,76	665,5	673	238,8	393,7	393,7	556,3	226,9	330,2	141,4	225,4	228,6	6
1190T	137.000	335	153	250,8	898	0,397	4,4	708,7	711	259,1	436,9	436,9	599,4	241,7	349,5	157,6	250,8	254,0	6
1200T	186.000	360	178	276,2	1.205	0,48	5,62	782,3	744	279,4	497,8	497,8	622,9	251,8	365,8	172,8	276,2	279,4	6

① Veja as informações gerais na **página 10**.

② A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação publicada.③

Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta sobre o rasgo de chaveta. Veja mais informações na Folha da Rexnord Engineering , 427-105.

④ O furo mínimo é o menor furo que pode ser perfurado em um cubo fornecido com um furo piloto (Rough Stock Bore - RSB). Dependendo do tamanho do acoplamento, cubos RSB podem ser fornecidos com um furo de centragem cego ou um furo passante, que permitirá a reusinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

Eixo flutuante/Seleção

Introdução — Os diâmetros do eixo flutuante foram preselecionados para transmitir o torque do acoplamento e o eixo precisa ser verificado somente com relação à velocidade permitida.

Construção — Os eixos padrão são sólidos, de aço laminado a frio AISI 1018 ou 1020. Há também uma opção de eixo sólido de aço laminado a quente, AISI 1018, totalmente torneado.

Determine o comprimento permitido de eixo

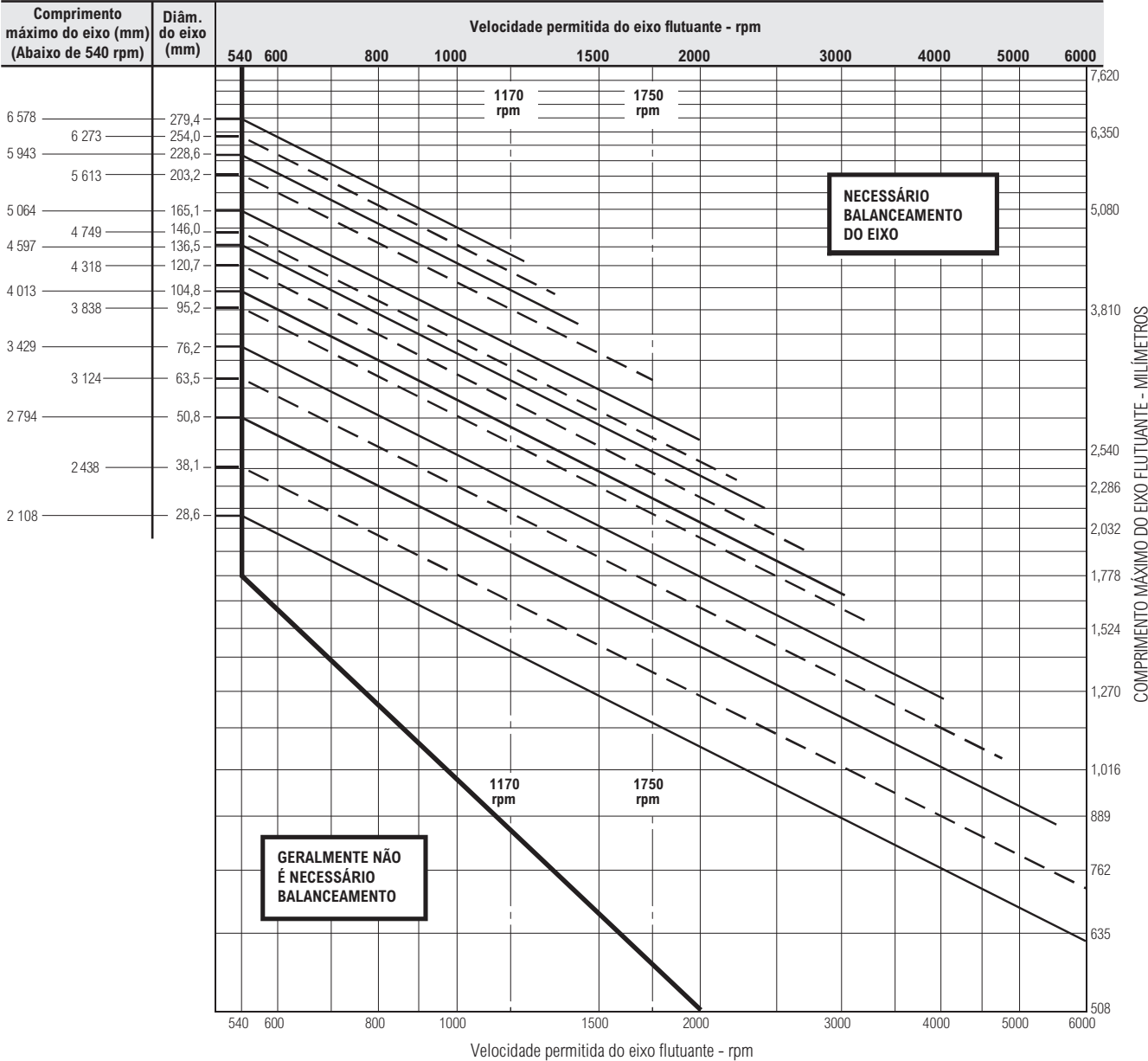
- A. Selecione o tamanho do acoplamento na **página 6 e 25**.
- B. A partir da **página 25**, determine o diâmetro do eixo (dimensão SD) para o acoplamento selecionado.
- C. Usando a **Tabela 12**, localize o diâmetro do eixo flutuante (dimensão SD) determinado no passo B.

- D. Determine o comprimento permitido de eixo para a velocidade de operação requerida.

Para velocidades abaixo de 540 rpm — Leia o comprimento máximo permitido para o eixo à esquerda do diâmetro requerido para o eixo.

Para velocidades acima de 540 rpm — Siga a linha diagonal à direita do diâmetro determinado para o eixo até o ponto de intersecção com a linha da velocidade requerida para operação vertical. Siga a linha horizontal para a direita e leia o comprimento máximo permitido para o eixo.
 - E. Determine se o eixo precisa ser balanceado. Localize o ponto onde a velocidade de operação e o comprimento do eixo flutuante se cruzam. É necessário fazer o balanceamento quando o ponto está localizado à direita da linha em negrito.
 - F. Se for requerido um eixo mais longo, reduza a velocidade de operação, se possível, ou selecione um acoplamento maior.
- NOTE:** Para tais condições, deve ser considerado o uso de um design de eixo tubular. Consulte um representante local da Rexnord, fornecendo detalhes sobre a aplicação.

Tabela 12 — Seleção de eixo flutuante



Sistema de freio a disco com pinça

A Rexnord pode fornecer os acoplamentos Tipo T63 com freio a disco para serem usados com pinças e sistemas de energia de outros fabricantes, ou o Sistema de Freio a Disco com Pinça Falk à prova de falhas. O sistema é composto por um acoplamento Falk Steelflex, freio a disco com pinça e circuitos e componentes hidráulicos básicos. Esses sistemas são projetados para serem usados como freios de estacionamento ou espera, ou como freios de parada dinâmica de uso limitado.

A Rexnord compra para revenda um conjunto premontado com componentes hidráulicos e freios a disco com pinça.

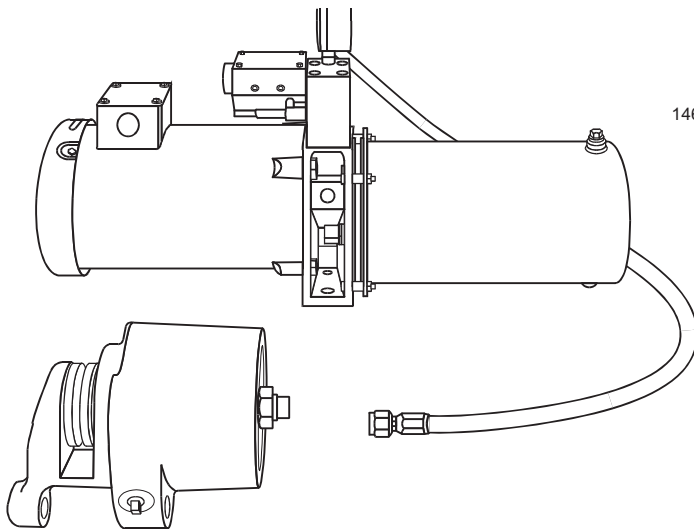
A Rexnord pode montar o acoplamento T63, o freio a disco e o sistema hidráulico quando esses componentes são encomendados juntamente com os redutores Falk.

Capacidades

O acoplamento Falk Steelflex com freio a disco e sistema de freio com pinça possui uma classificação de frenagem designada de 11 a 16.938 N.m.

Descrição de acoplamento com freio a disco e sistema com pinça

O sistema consiste de um acoplamento T63 padrão que usa um diâmetro e espessura de disco compatível com um fabricante de freio com pinça. Freios a disco com pinça da MICO-Minnesota Automotive Inc. e da Goodyear Aerospace Corporation são usados nos tamanhos 50T63 a 120T63 e 130T63, respectivamente. Ambos usam diferentes padrões de orifícios de montagem e estilos de suporte, mas os freios a disco com pinça dos dois exigem o uso de pressão hidráulica.



Freios a disco com pinça

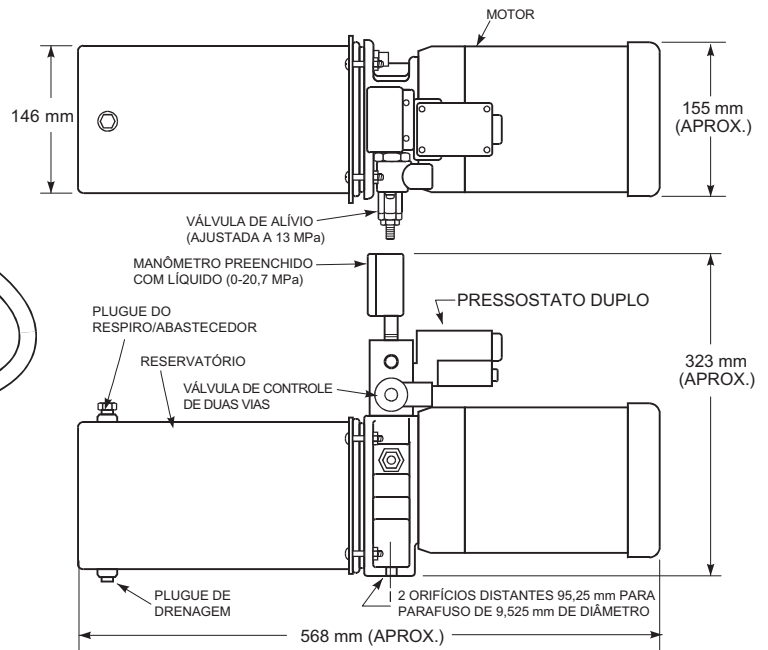
O freio a disco com pinça é forçado por mola quando aplicado. É usada pressão hidráulica para liberar ou "segurar" o freio. A operação normal envolve ter o freio pressurizado na posição liberada enquanto o sistema hidráulico está em funcionamento. Condições como falha do sistema de pressão ou energia elétrica, que reduzem a pressão do sistema abaixo da pressão de liberação do freio, iniciam a aplicação do freio.

Sistema de freio hidráulico

O sistema é composto por um tanque de óleo, filtro, bomba de engrenagem e motor elétrico, válvula de alívio, válvula de retenção, válvula solenoide de controle de direção, manômetro, pressostato duplo, mangueira hidráulica de 1,52 m com conexões, e freio a disco com pinça.

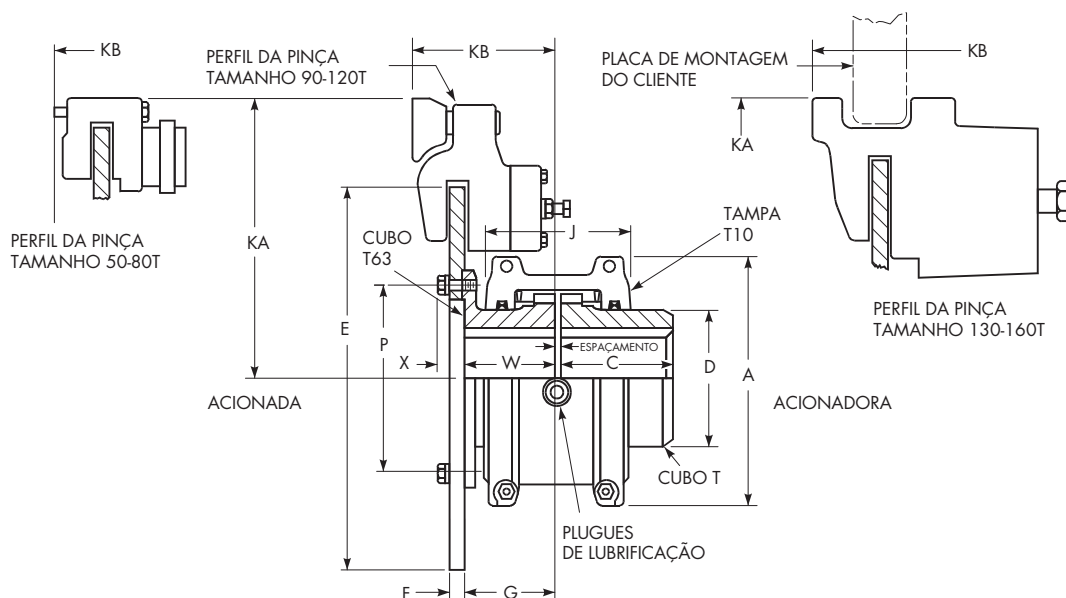
Operação

O sistema de freio hidráulico é acionado ligando-se o seu motor elétrico. O motor aciona uma bomba de engrenagem que produz um fluxo de óleo entre a bomba e a válvula solenoide de controle direcional. Quando a válvula é energizada, a pressão do óleo aumenta no freio com pinça, comprimindo as molas Belleville e liberando o freio.



Tipo T63 com freio a disco

NOTE: Os acoplamentos Tipo T63 e os conjuntos de freio da Falk não são aprovados como freio primário em aplicações de elevação ou transporte de pessoas, como elevadores, escadas rolantes, guias, etc.



Dimensões (mm)

Tamanho ①	Class. freio acopl. (N.m)	Diâm. x Espessura do disco do freio (E x F) ③	Veloc. permitida (rpm) ④	Furo máx. (mm) ②	Furo mín. (mm) ⑤	Peso acopl. sem furo ou disco (kg)	Peso lubr. (kg)	A	C	D	G	J	P	W	X	ESPAÇAMENTO
20T	11	203 x 6,4	4.500	28	13	2,55	0,0272	97,0	47,6	39,7	59,9	66,7	71,4	60,5	11,7	3
30T	35	254 x 6,4	4.500	35	13	3,31	0,0408	105,7	47,6	49,2	59,9	68,3	79,4	60,5	11,7	3
40T	65	254 x 6,4	4.500	43	13	4,26	0,0544	114,3	50,8	57,2	59,9	69,9	98,4	60,5	11,7	3
50T	118	254 x 6,4	4.150	50	13	6,35	0,068	135,1	60,3	66,7	59,9	80,9	108,0	60,5	13,2	3
60T	209	305 x 6,4	3.800	56	20	9,57	0,0862	147,8	63,5	76,2	88,6	93,5	125,4	88,1	15,2	3
70T	331	305 x 6,4	3.250	67	20	12,3	0,113	158,8	76,2	87,3	88,6	96,8	133,4	88,1	15,2	3
80T	637	305 x 6,4	2.850	80	27	19,8	0,172	190,5	88,9	104,8	88,6	115,6	152,4	88,1	18,00	3
90T	1.084	407 x 12,7	2.700	95	27	28,4	0,254	211,1	98,4	123,8	87,9	122,2	179,4	88,1	26,9	3
100T	1.897	407 x 12,7	2.400	110	42	47,7	0,426	251,0	120,6	142,1	119,1	155,4	215,9	119,1	29,5	5
110T	2846	458 x 12,7	2.250	120	42	64,9	0,508	269,7	127,0	160,3	146,00	161,5	241,3	146,00	29,5	5
120T	4.336	509 x 12,7	2.025	140	61	92,1	0,735	307,8	149,2	179,4	150,1	191,5	276,2	149,4	33,00	6
130T	6.098	559 x 12,7	1.800	170	67	132	0,907	345,9	161,9	217,5	153,4	195,1	295,3	152,4	35,6	6
140T	8.808	610 x 12,7	1.650	200	67	185	1,13	384,0	184,2	254,0	159,8	201,2	330,2	158,8	38,1	6
150T	12.195	763 x 12,7	1.500	215	108	253	1,95	453,1	182,9	269,2	179,8	271,5	368,3	182,9	31,5	6
160T	16.938	915 x 12,7	1.350	240	121	336	2,81	501,9	198,1	304,8	195,1	278,4	400,0	198,1	31,5	6

① Veja as informações gerais na **página 10**.

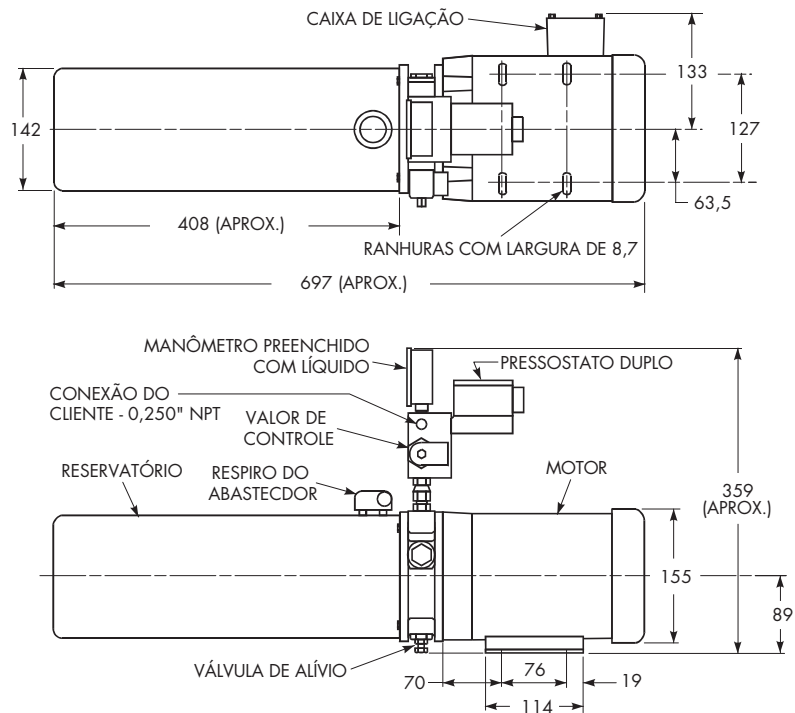
② Este acoplamentos são fornecidos para ajuste com interferência, sem um parafuso de fixação. Ajuste com folga e/ou cubos com parafusos de fixação não são recomendados. Os padrões da Rexnord são os padrões seguidos, a menos que especificado diferente. Os furos máximos listados são baseados nas chavetas recomendadas na **Tabela 26, página 40**. Para outras combinações de chaveta-furo máximo, que podem ser fabricadas sob encomenda, consulte a **Tabela 14, página 34**.

③ Consulte a Rexnord para discos com dimensões diferentes das mostradas.

④ Para velocidades maiores, consulte o fabricante.

⑤ O furo mínimo é o menor furo que pode ser perfurado em um cubo fornecido com um furo piloto (Rough Stock Bore - RSB). Dependendo do tamanho do acoplamento, cubos RSB podem ser fornecidos com um furo de centragem cego ou um furo passante, que permitirá a reusinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

Tipo T63 com freio a disco



Dimensões do sistema de pinça (mm)

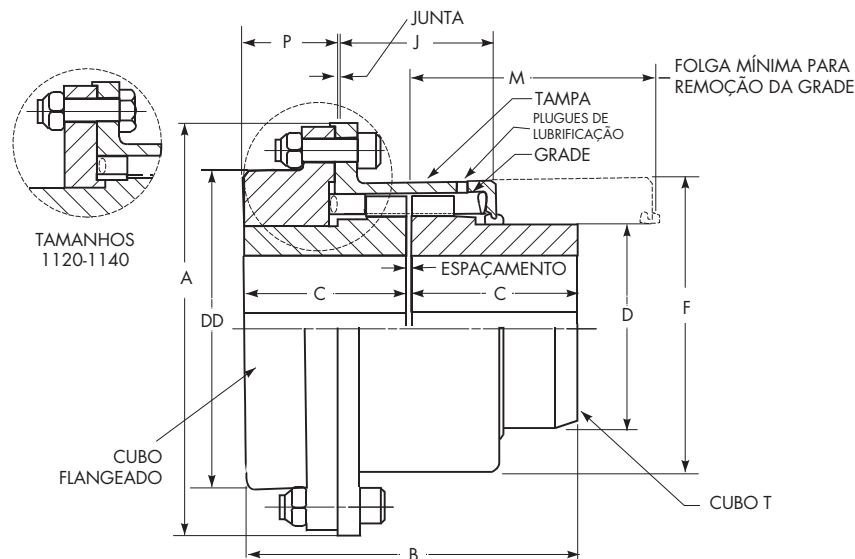
Tamanho do acoplamento	Freio de pinça ②				KA	KB ③
	Marca	Modelo Nº ①	Torque (N.m)			
			Mín.	Máx.		
20T	A melhor opção para ativação destes tamanhos são os sistemas de pinça pneumática ou eletromagnética.					
30T						
40T						
50T	MICO, Inc.	02-515-002	62	122	158,0	96,5
60T		02-515-004	157	244	183,4	125,2
70T		02-515-008	475	556	183,4	125,2
80T		02-515-006	632	773	183,4	125,2
90T		02-530-306	701	1.456	292,1	138,7
100T		02-530-628	724	2.481	292,1	169,9
110T		02-530-628	830	2.847	342,9	196,8
120T		02-530-600	1.883	4.461	336,6	200,9
130T	Meritor	PD1591 15 1	2.203	8.262	336,6	216,9
140T		PD1591 15 1	2.430	9.110	362,0	223,3
150T		SCL25 15 4	4.661	23.304	461,8	245,9
160T		SCL25 15 4	5.678	28.388	539,0	260,3

① Esses freios usam óleo hidráulico (NÃO fluido de freio). Qualquer óleo hidráulico de alto grau com viscosidade de 150 SSU-350 SSU a 38°C é adequado.

② O torque máximo mostrado é a classificação com lonas novas. O torque mínimo mostrado é a classificação no ponto em que a pinça requer ajuste devido ao desgaste da lona.

③ A dimensão KB é para a superfície de montagem da pinça em acoplamentos de tamanho 50T a 120T, e para borda da pinça em acoplamentos de tamanho 130T ou maior.

Tipo T70 para alta velocidade



Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ③	Veloc. permitida (rpm) ④	Furo máx. (mm) ⑤	Furo mín. (mm) ⑥	Peso acopl. sem furo (kg)	Peso lubr. (kg)	A	B	C	D	DD	F	J	M	P	ESPAÇA- MENTO
1030T	149	10.000	35	13	3,9	0,041	115,9	98,6	47,6	49,2	83,7	80,8	50,3	77,7	26,8	3
1050T	435	9.000	50	13	8,8	0,068	157,5	124,0	60,3	66,7	105,2	104,8	59,2	94,0	36,2	3
1070T	994	8.200	67	20	15,6	0,113	182,9	155,4	76,2	87,3	126,5	129,0	65,9	103,1	49,8	3
1080T	2.050	7.100	80	27	26,4	0,172	218,4	180,8	88,9	104,8	154,9	156,2	85,9	134,1	52,13	3
1090T	3.730	6.000	95	27	37,2	0,254	244,9	200,2	98,4	123,8	180,3	175,8	92,2	143,8	58,5	3
1100T	6.280	4.900	110	42	62,8	0,426	286,0	246,1	120,6	142,1	211,3	208,3	117,3	181,4	69,3	5
1110T	9.320	4.500	120	42	83,6	0,508	324,1	258,8	127,0	160,3	245,4	228,6	122,2	190,5	73,9	5
1120T	13.700	4.000	140	61	97,9	0,735	327,2	304,8	149,2	179,4	179,3	257,0	146,3	220,0	83,6	6
1130T	19.900	3.600	170	67	140	0,907	365,3	330,2	161,9	217,5	217,4	295,1	149,5	225,0	94,8	6
1140T	28.600	3.300	200	67	210	1,13	419,1	374,6	184,2	254,0	254,0	335,8	155,8	234,7	113,8	6

① Veja as informações gerais na **página 10**.

② O furo máximo é para cubo com rasgo de chaveta retangular.

③ A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação publicada. As classificações de torque para cubos com buchas diferem das mostradas, consulte a **Tabela 18, página 36**.

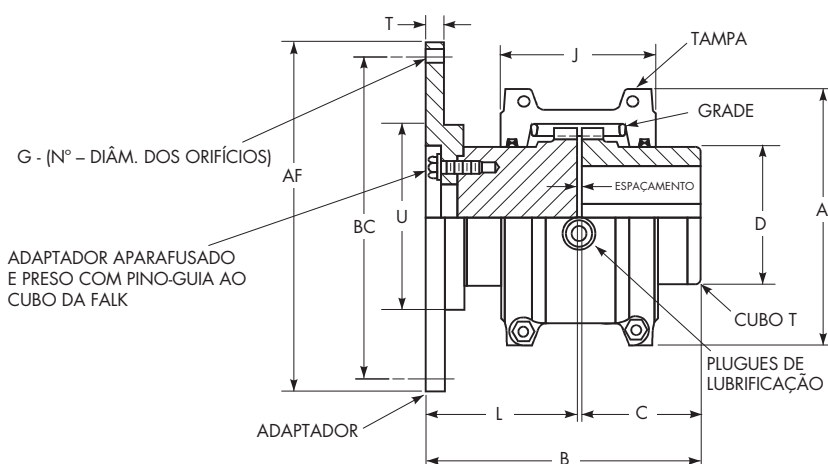
④ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. ⑤ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta sobre o rasgo de chaveta. Veja mais informações na Folha da Rexnord Engineering , 427-105.

⑥ O furo mínimo é o menor furo que pode ser perfurado em um cubo fornecido com um furo piloto (Rough Stock Bore - RSB). Dependendo do tamanho do acoplamento, cubos RSB podem ser fornecidos com um furo de centragem cego ou um furo passante, que permitirá a reusinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

Tipo T90 com adaptador de volante de motor

Usado principalmente para conectar o volante de um motor ao maquinário sendo acionado. As placas adaptadoras são projetadas para acomodar parafusos padrão SAE J620. O design T90 permite classificações de torque mais altas que resultam em acoplamentos menores e custos mais baixos do que os acoplamentos elastoméricos. A grade flexível fornece um amortecimento torsional, além de aceitar desalinhamentos. As placas adaptadoras são aparafusadas e presas ao cubo de modo a fornecer uma junção fixa.

Seleção — Determine o tamanho de acoplamento Steelflex apropriado usando o método de seleção. Compare o tamanho selecionado com os mostrados na tabela abaixo para o tamanho do eliminate volante do motor. Se o tamanho do acoplamento não estiver na tabela, envie informações detalhadas à Rexnord.



Dimensões

Adaptador (valores em pol)					Tamanho do acopl. ①	Classific. de torque de montagem (N.m) ④	Veloc. permitida (rpm) ⑤	Furo máx. Chav. quad. (mm) ⑥	Furo mín (mm) ⑦	Peso acopl. sem furo em cubo-T (kg)	Momento de inércia² (kg. m²))	A	B	C	D	J	L	U	ESPAÇAMENTO
Diâmetro embreagem	AF +0,000 - 0,005	8C	G	T															
6,5	8,500	7,875	6 - 0,344	0,375	1050T	395	3.600	50	13	8,16	0,025	138,2	141,7	60,5	66,5	79,2	78,0	127,0	3
				0,375	1060T	621	3.600	56	20	10,4	0,031	150,9	150,9	63,5	76,2	91,9	84,1	139,7	3
				0,375	1070T	904	3.600	67	20	13,2	0,038	162,1	176,3	76,2	87,4	95,2	96,8	149,4	3
7,5	9,500	8,750	8 - 0,344	0,375	1050T	395	3.600	50	13	9,07	0,034	138,2	141,7	60,5	66,5	79,2	78,0	127,0	3
				0,375	1060T	621	3.600	56	20	10,9	0,040	150,9	150,9	63,5	76,2	91,9	84,1	139,7	3
				0,375	1070T	904	3.600	67	20	13,6	0,047	162,1	176,3	76,2	87,4	95,2	96,8	149,4	3
8	10,375	9,625	6 - 0,406	0,375	1050T	395	3.600	50	13	9,53	0,044	138,2	141,7	60,5	66,5	79,2	78,0	127,0	3
				0,375	1060T	621	3.600	56	20	11,8	0,050	150,9	150,9	63,5	76,2	91,9	84,1	139,7	3
				0,375	1070T	904	3.600	67	20	14,5	0,057	162,1	176,3	76,2	87,4	95,2	96,8	149,4	3
				0,500	1080T	1.860	3.600	80	27	21,8	0,097	193,5	205,0	88,9	104,6	115,8	112,8	165,1	3
10	12,375	11,625	8 - 0,406	0,500	1080T	1.860	3.600	80	27	24,0	0,145	193,5	205,0	88,9	104,6	115,8	112,8	165,1	3
11,5	13,875	13,125	8 - 0,406	0,500	1090T	3.390	3.600	95	27	33,6	0,240	212,9	227,3	98,6	124,0	122,2	125,5	190,5	3
14	18,375	17,250	8 - 0,531	0,650	1100T	5.710	2.440	110	42	60,3	0,791	251,0	276,9	120,6	142,0	155,4	151,4	212,9	5
				0,750	1110T	8.470	2.250	120	42	73,5	0,965	269,7	292,1	127,0	160,3	161,5	160,3	231,9	5
16	20,375	19,250	8 - 0,531	0,650	1100T	5.710	2.440	110	42	65,8	1,097	251,0	276,9	120,6	142,0	155,4	151,4	212,9	5
				0,750	1110T	8.470	2.250	120	42	79,4	1,319	269,7	292,1	127,0	160,3	161,5	160,3	231,9	5
18	22,500	21,375	6 - 0,656	0,750	1110T	5.710	2.250	120	42	86,2	1,827	269,7	292,1	127,0	160,3	161,5	160,3	231,9	5
				0,750	1120T	12.400	2.025	140	61	110	2,096	307,8	341,1	149,4	179,3	191,5	185,4	254,0	6
				0,900	1130T	10.100	1.800	170	67	150	2,849	345,9	373,1	162,1	217,4	195,1	204,7	292,1	6
21	26,500	25,250	12 – 0,656	0,900	1130T	10.100	1.800	170	67	168	4,553	345,9	373,1	162,1	217,4	195,1	204,7	298,5	6
				1,000	1140T	26.000	1.650	200	67	217	5,768	384,0	419,9	184,2	254,0	201,2	229,4	336,6	6
				1,000	1150T	36.200	1.500	215	108	276	7,572	453,1	420,6	182,9	269,2	271,3	231,4	349,3	6
24	28,875	27,250	12 – 0,812	0,900	1130T	10.100	1.800	170	67	180	5,987	345,9	373,1	162,1	217,4	195,1	204,7	298,5	6
				1,000	1140T	26.000	1.650	200	67	230	7,332	384,0	419,9	184,2	254,0	201,2	229,4	336,6	6
				1,000	1150T	36.200	1.500	215	108	289	9,174	453,1	420,6	182,9	269,2	271,3	231,4	349,3	6
Usinado conforme necessário				1,000	1160T	50.800	1.350	240	121	298 ③	–	501,9	453,4	198,1	304,8	278,4	248,9	393,7	6
				1,250	1170T	67.800	1.225	280	134	409 ③	–	566,9	495,3	215,9	355,6	307,3	273,0	438,2	6

① Veja as informações gerais e notas de referência na **página 10**.

② O furo máximo é para cubo com rasgo de chaveta retangular.

③ Para o peso total do acoplamento, adicione $[0,101 \times (AF^2 - U^2) \times T]$ ao valor mostrado.

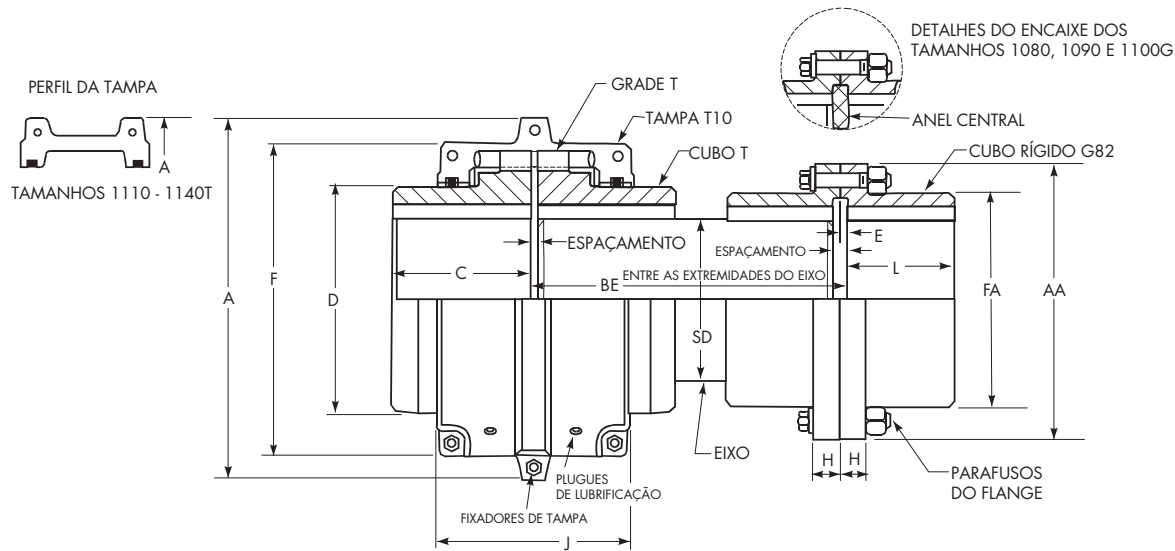
④ A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação publicada. As classificações de torque para cubos com buchas diferem das mostradas acima, consulte a **Tabela 18, página 36**.

⑤ Para velocidades maiores, consulte o fabricante.

⑥ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta sobre o rasgo de chaveta. Veja mais informações na Folha da Rexnord Engineering, 427-105.

⑦ O furo mínimo é o menor furo que pode ser perfurado em um cubo fornecido com um furo piloto (Rough Stock Bore - RSB). Dependendo do tamanho do acoplamento, cubos RSB podem ser fornecidos com um furo de centragem cego ou um furo passante, que permitirá a reusinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

Tipo T10/G82 com eixo flutuante



Dimensões (mm)

Tama- nho acopl. T10 ①	Tama- nho acopl. G82 ①	Classif. de torque (N.m) ③	Veloc. permi- tida (rpm) ④	Furo máx. (mm) ⑤		Furo mín. (mm) ⑤		Peso aco- pl. sem furo ou eixo (kg)	Peso adic. por mm de diâm. SD entre cubos (kg)	Peso lubr. (kg)	A	BE		C	D	E	F	H	J	L	AA	FA ②	SD	ESPAÇA- MENTO		Parafusos do flange	
				Cubo T10	Cubo G82	Cubo T10	Cubo G82					Min.	Máx.											Cubo T	Cubo G82	Qtde por flange e grau	Diâm. (pol)
1110T	1035G	9.320	2.250	120	164	42	51	125	0,0804	0,508	269,7	239,0	304,8	127,0	160,3	2,5	—	28,4	161,5	102,1	279,4	211,3	114,3	5	5	8- GR 8	0,750
1120T	1040G	13.700	2.025	140	196	61	64	183	0,0992	0,735	307,8	279,1	355,6	149,2	179,4	4,1	—	28,4	191,5	115,3	317,5	245,4	127,0	6	8	8- GR 8	0,750
1130T	1045G	19.900	1.800	170	216	67	76	261	0,143	0,907	345,9	307,1	381,0	161,9	217,5	4,1	—	28,4	195,1	130,6	345,9	274,1	152,4	6	8	10- GR 8	0,750
1140T	1050G	28.600	1.650	200	242	67	89	382	0,209	1,13	384,0	348,0	406,4	184,2	254,0	5,1	—	38,1	201,2	147,3	388,9	305,8	184,2	6	10	8- GR 8	0,875
1150T	1055G	39.800	1.500	215	267	108	102	508	0,254	1,95	453,1	372,1	406,4	182,9	269,2	5,1	391,2	38,1	271,5	172,7	425,4	334,3	203,2	6	10	14- GR 8	0,875
1160T	1060G	55.900	1.350	240	293	121	115	645	0,322	2,81	501,9	404,1	457,2	198,1	304,8	6,6	436,9	25,4	278,4	186,4	457,2	366,0	228,6	6	13	14- GR 8	0,875
1170T	1070G	74.600	1.225	280	341	134	127	983	0,397	3,49	566,9	459,2	508,0	215,9	355,6	8,4	487,2	28,4	307,3	220,2	527,0	424,9	254,0	6	17	16- GR 8	1,000
1180T	1080G	103.000	1.100	300	341	153	102	1.313	0,480	3,76	629,9	510,3	660,4	238,8	393,7	8,1	554,7	31,5	321,1	248,9	590,6	450,8	279,4	6	16	16- GR 8	1,125
1190T	1090G	137.000	1.050	335	380	153	115	1.756	0,572	4,4	675,6	557,5	711,2	259,1	436,9	8,1	607,8	38,1	325,1	275,8	660,4	508,0	304,8	6	16	18- GR 8	1,250
1200T	1100G	186.000	900	360	405	178	127	2.254	0,671	5,62	756,9	609,3	762,0	279,4	497,8	9,1	660,4	44,5	355,6	305,3	711,2	530,4	330,2	6	18	18- GR 8	1,250

① Veja as informações gerais na **página 10**.

② A dimensão FA é para superfície fundida não usinada para tamanhos 1180, 1190 e 1200.

③ A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação publicada. As classificações de torque para cubos com buchas diferem das mostradas, consulte a **Tabela 18, página 36**.

④ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. ⑤ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta sobre o rasgo de chaveta. Veja mais informações na Folha da Rexnord Engineering , 427-105.

⑥ O furo mínimo é o menor furo que pode ser perfurado em um cubo fornecido com um furo piloto (Rough Stock Bore - RSB). Dependendo do tamanho do acoplamento, cubos RSB podem ser fornecidos com um furo de centragem cego ou um furo passante, que permitirá a reusinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

Dados de engenharia

Tabela 13 — Classificações e diâmetros de eixo para motores NEMA de 60 Hertz e motores métricos de 50 Hertz

Tamanho da carcaça		Motores NEMA 60 Hertz (HP)																													
		Carcaças T																Carcaças TS													
Diâm. eixo (pol)		143	145	182	184	213	215	254	256	284	286	324	326	364	365	404	405	444	445	284	286	324	326	364	365	404	405	444	445		
3.600 rpm	À prova de gotejamento.	1-1/2	2-3	5	7-1/2	10	15	20	25	30	40	50	60	75	100	125	150	200	250	30	40	50	60	75	100	125	150	200	250		
	Blindado	1-1/2	2	3	5	7-1/2	10	15	20	25	30	40	50	60	75	—	100	125	150	25	30	40	50	60	75	—	100	125	150		
1800 rpm	À prova de gotejamento.	1	1-1/2, 2	3	5	7-1/2	10	15	20	25	30	40	50	60	75	100	125	150	200	25	30	40	50	60	75	100	125	150	200		
	Blindado	1	1-1/2, 2	3	5	7-1/2	10	15	20	25	30	40	50	60	75	—	100	125	150	25	30	40	50	60	75	—	100	125	150		
1200 rpm	À prova de gotejamento e blindado	3/4	1	1-1/2	2	3	5	7-1/2	10	15	20	25	30	40	50	60	75	100	125	15	20	25	30	40	50	60	75	100	125		
900 rpm	À prova de gotejamento e blindado	1/2	3/4	1	1-1/2	2	3	5	7-1/2	10	15	20	25	30	40	50	60	75	100	10	15	20	25	30	40	50	60	75	100		

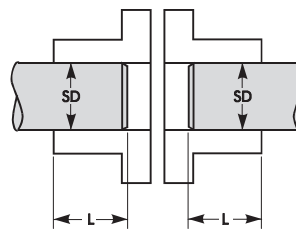
Motores métricos de 60 Hertz (kW)																		
Tamanho da carcaça	80	90S	90L	100L	112M	132S	132M	160M	160L	180M	180L	200M/L	225S	225M	250S	250M	280S	280M
Diâm. eixo (mm)	19	24	24	28	28	38	38	42	42	48	48	55	55 60	55 60	60, 65 70	60, 65 70	65, 75 80	65, 75 80
3.000 rpm	0,75 1,10	1,5	2,2	3,0	4	5,5 7,5	—	11 15	18,5	22	—	30 37	45	45	55	55 75	75 90	90 110
1.500 rpm	0,55 0,75	1,1	1,5	2,2 3,0	4	5,5	7,5	11	15	18,5	22	30	37 45	45	55	55 75	75 90	90 110
1.000 rpm	0,37 0,55	0,75	1,1	1,5	2,2	3	4 5,5	7,5	11	—	15	18,5 22	30	30	37	37 45	45 45	55 75
750 rpm	0,18 0,25	0,37	0,55	0,75 1,1	1,5	2,2	3	4 5,5	7,5	—	11	15	18,5	22	30	30 37	37 45	45 55

CUBOS EM SOBREPOSIÇÃO — Os cubos podem ficar em sobreposição ao eixo, desde que haja mais do que um diâmetro do eixo de engrenamento cubo/eixo para ajustes com folga ou mais de 0,75 vezes o diâmetro do eixo de engrenamento cubo/eixo para ajustes com interferência. Se o engrenamento for menos do que o requerido, use um cubo longo padrão listado na **Tabela 22** da **página 39**, ou envie as informações detalhadas da aplicação ao fabricante.

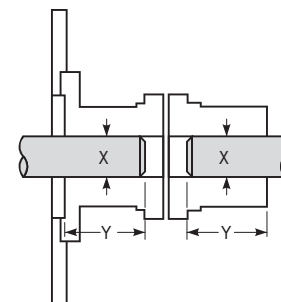
A dimensão L tem que ser igual ou maior do que a dimensão SD para ajustes com folga, ou maior do que 0,75 vezes a dimensão SD para ajustes com interferência. Para o Tipo T63, a dimensão Y tem que ser igual ou maior do que a dimensão X.

Exemplo: SD = 100 mm; então L tem que ser 100 mm ou mais para ajustes com folga ou 75 mm ou mais para ajustes com interferência.

CUIDADO: O efeito de rasgos de chaveta abertos no balanceamento do acoplamento deve sempre ser considerado.



Exemplo – Tipo T, sem ser o T63



Exemplo – Tipo T

Dados de engenharia

Tabela 14 — Faixas de furo de cubo Tipo T e de cubo flangeado com chavetas quadrada e retangular ③

Tamanho ①	Polegadas															Milímetros ⑤			
	Furo mín. ⑧	Para uma chaveta quadrada			Para uma chaveta retangular						Para duas chavetas quadradas			Para duas chavetas retangulares			Furo mín.	Furo máx.	
		Furo máx. ⑨	Y=X		Furo máx. ⑨	Y=X		Furo máx. ⑨	Y=W/2 ④		Furo máx. ⑨	Y=X		Furo máx. ⑨	Y=X			Ajustes de furo padrão da Tabela 30 ⑥	Ajuste interf. da Tabela 30 c/ paraf. de chaveta
			W	Y		W	Y		W	Y		W	Y		W	Y			
20/1020T	0,500	1,125 ②	0,250 ②	0,125 ②	1,187	0,250	0,093	1,250	0,250	0,062	—	—	—	—	—	—	13	28	24
30/1030T	0,500	1,375 ②	0,312 ②	0,156 ②	1,437	0,375	0,125	1,562	0,375	0,062	—	—	—	—	—	—	13	35	30
40/1040T	0,500	1,625 ②	0,375 ②	0,187 ②	1,750	0,375	0,125	1,750	0,375	0,062	—	—	—	—	—	—	13	43	38
50/1050T	0,500	1,875 ②	0,500 ②	0,250 ②	2,000	0,500	0,187	2,125	0,500	0,125	—	—	—	—	—	—	13	50	45
60/1060T	0,750	2,125 ②	0,500 ②	0,250 ②	2,250	0,500	0,187	2,375	0,625	0,125	—	—	—	—	—	—	20	56	50
70/1070T	0,750	2,500 ②	0,625 ②	0,312 ②	2,687	0,625	0,218	2,875	0,750	0,125	—	—	—	—	—	—	20	67	60
80/1080T	1,062	3,000 ②	0,750 ②	0,375 ②	3,250	0,750	0,250	3,375	0,875	0,187	—	—	—	—	—	—	27	80	75
90/1090T	1,062	3,500 ②	0,875 ②	0,437 ②	3,750	0,875	0,312	3,875	1,000	0,250	—	—	—	—	—	—	27	95	90
100/1100T	1,625	4,000 ②	1,000 ②	0,500 ②	4,250	1,000	0,375	4,500	1,000	0,250	—	—	—	—	—	—	42	110	100
110/1110T	1,625	4,500 ②	1,000 ②	0,500 ②	4,625	1,250	0,437	5,000	1,250	0,250	—	—	—	—	—	—	42	120	110
120/1120T	2,375	5,000 ②	1,250 ②	0,625 ②	5,375	1,250	0,437	5,750	1,500	0,250	—	—	—	—	—	—	61	140	120
130/1130T	2,625	6,000 ②	1,500 ②	0,750 ②	6,500	1,500	0,500	6,500	1,500	0,250	—	—	—	—	—	—	67	170	150
140/1140T	2,625	7,000	1,750	0,875	7,250 ②	1,750 ②	0,750 ②	7,750	2,000	0,500	—	—	—	—	—	—	67	200	180
150/1150T	4,250	7,500	1,750	0,875	8,000 ②	2,000 ②	0,750 ②	—	—	—	—	—	—	—	—	—	108	215	190
160/1160T	4,750	8,500	2,000	1,000	9,000 ②	2,000 ②	0,750 ②	—	—	—	—	—	—	—	—	—	121	240	215
1170T	5,250	9,750	2,500	1,250	10,000 ②	2,500 ②	0,875 ②	—	—	—	10,750	1,750	0,875	11,000	1,750	0,750	134	280	240
1180T	6,000	10,750	2,500	1,250	11,000 ②	2,500 ②	0,875 ②	—	—	—	12,000	1,750	0,875	12,250	2,000	0,750	153	300	260
1190T	6,000	11,750	3,000	1,500	12,000 ②	3,000 ②	1,000 ②	—	—	—	13,000	2,000	1,000	13,250	2,000	0,750	153	336	290
1200T	7,000	12,750	3,000	1,500	13,000 ②	3,000 ②	1,000 ②	—	—	—	14,000	2,500	1,250	14,250	2,500	0,875	178	360	320
1210T	7,000	13,750	3,500	1,750	14,000 ②	3,500 ②	1,250 ②	—	—	—	15,000	2,500	1,250	15,250	2,500	0,875	178	390	350
1220T	8,000	14,750	3,500	1,750	15,000 ②	3,500 ②	1,250 ②	—	—	—	16,000	2,500	1,250	16,250	3,000	1,000	178	420	380
1230T	8,000	15,750	4,000	2,000	16,000 ②	4,000 ②	1,500 ②	—	—	—	17,000	3,000	1,500	17,250	3,000	1,000	254	450	410
1240T	10,000	16,750	4,000	2,000	17,000 ②	4,000 ②	1,500 ②	—	—	—	18,000	3,000	1,500	18,250	3,000	1,000	254	480	440
1250T	10,000	18,000	4,000	2,000	18,500 ②	5,000 ②	1,750 ②	—	—	—	19,250	3,500	1,750	19,750	3,500	1,250 ⑦	⑦	⑦	⑦
1260T	10,000	19,500	5,000	2,500	20,000 ②	5,000 ②	1,750 ②	—	—	—	20,750	3,500	1,750	21,250	3,500	1,250 ⑦	⑦	⑦	⑦

Tabela 15 — Faixas de furo de cubo de eixo Tipo T31 e T35 com chavetas quadrada e retangular ③

Tamanho ①	Polegadas										Milímetros			
	Furo mín. ⑧	Para uma chaveta quadrada			Para uma chaveta retangular						Furo mín.	Furo máx.		
		Furo máx. ⑨	Y=X		Furo máx. ⑨	Y=X		Furo máx. ⑨	Y=W/2 ④			Ajustes de furo padrão da Tabela 30	Ajuste interf. da Tabela 30 c/ paraf. de chaveta	Com orif. p/ paraf. extrat. - Tabela 23 ou Tabela 24
			W	Y		W	Y		W	Y				
1020T	0,500	1,375 ②	0,312 ②	0,156 ②	1,437	0,375	0,125	1,562	0,375	0,062	13	35	30	35
1030T	0,500	1,625 ②	0,375 ②	0,188 ②	1,750	0,375	0,125	—	—	—	13	43	38	43
1040T	0,500	2,125 ②	0,500 ②	0,250 ②	2,250	0,500	0,188	2,375	0,625	0,125	13	56	50	56
1050T	0,500	2,375 ②	0,625 ②	0,312 ②	2,500	0,625	0,218	2,625	0,625	0,125	13	67	60	67
1060T	0,750	2,875 ②	0,750 ②	0,375 ②	3,125	0,750	0,250	3,250	0,750	0,125	20	80	76	80
1070T	0,750	3,125 ②	0,750 ②	0,375 ②	3,250	0,750	0,250	3,375	0,875	0,188	20	85	80	85
1080T	1,062	3,500 ②	0,875 ②	0,438 ②	3,750	0,875	0,312	3,875	1,000	0,250	27	95	90	88
1090T	1,062	4,000 ②	1,000 ②	0,500 ②	4,250	1,000	0,375	4,500	1,000	0,250	27	110	100	100
1100T	1,500	4,750 ②	1,250 ②	0,625 ②	5,000	1,250	0,438	5,250	1,250	0,250	39	130	120	120
1110T	2,000	5,500 ②	1,250 ②	0,625 ②	5,875	1,500	0,500	6,250	1,500	0,250	51	150	140	140
1120T	2,500	6,250 ②	1,500 ②	0,750 ②	6,500	1,500	0,500	6,750	1,750	0,625	64	170	165	160
1130T	3,000	6,750	1,750	0,875	7,000 ②	1,750 ②	0,750 ②	7,250	1,750	0,625	77	190	180	175
1140T	3,500	7,500	2,000	1,000	8,000 ②	2,000 ②	0,750 ②	8,500	2,000	0,500	89	210	200	200
1150T	4,000	9,750	2,000	1,000	10,000 ②	2,500 ②	0,875 ②	—	—	—	102	270	230	250
1160T	4,500	10,500	2,500	1,250	11,000 ②	2,500 ②	0,875 ②	—	—	—	115	290	260	280
1170T	5,000	12,000	3,000	1,500	13,000 ②	3,000 ②	1,000 ②	—	—	—	127	340	290	330
1180T	4,000	12,000	3,000	1,500	13,000 ②	3,000 ②	1,000 ②	—	—	—	102	340	310	340
1190T	4,500	13,250	3,500	1,750	14,250 ②	3,500 ②	1,250 ②	—	—	—	116	380	340	380
1200T	5,000	14,250	3,500	1,750	15,000 ②	3,500 ②	1,250 ②	—	—	—	127	400	365	400

① Veja as informações gerais na **página 10**.

Rasgos e raios de chaveta em sistema métrico serão de acordo com a ISO/R773 (DIN 6885/1) e tolerâncias de largura Js9, a menos que especificado diferente. Tolerâncias de largura P9 e D10 podem ser fornecidas sob encomenda. Veja as informações de tolerância no manual 427-140.

② As áreas sombreadas indicam furos máximos usando as chavetas recomendadas padrão mostradas na **Tabela 26**.

③ A menos que especificado diferente, os tamanhos 1020 a 1090 serão fornecidos com ajuste com folga e um parafuso de chaveta, e os tamanhos 1100 e maiores serão fornecidos para ajuste com interferência sem parafuso de chaveta. Exceção: Para os Tipos T50 e T70, os cubos do acoplamento são geralmente fornecidos com um ajuste com interferência média de 0,0005 mm por milímetro do diâmetro do eixo. Ajuste com folga e/ou cubos com parafusos de chaveta não são recomendados.

④ A profundidade do rasgo de chaveta Y do eixo é igual à metade da chaveta quadrada W. **NOTA:**Cheque as tensões da chaveta.

⑤ Aplica-se também aos cubos de acoplamentos Tipo T61 e T63, cubo piloto de T50 e cubo flangeado de T50 e T70.

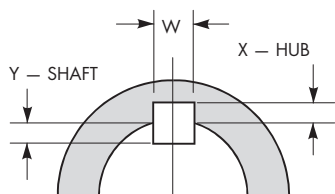
⑥ Com orifícios para parafusos extratores padrão conforme a **Tabela 23, página 39**.

⑦ Consulte a Rexnord.

⑧ O furo mínimo é o menor furo que pode ser perfurado em um cubo fornecido com um furo piloto (Rough Stock Bore - RSB). Dependendo do tamanho do acoplamento, cubos RSB podem ser fornecidos com um furo de centragem cego ou um furo passante, que permitirá a reusinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

⑨ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Veja mais informações na Folha da Rexnord Engineering, 427-105.

Dados de engenharia



CHEQUE TENSÕES NA CHAVETA

Tabela 16 — Faixas de furo de cubo Tipo T41 com chavetas quadrada e retangular

Tamanho ①	Polegadas								Milímetros		
	Furo mín. ⑥	Para uma chaveta quadrada				Para uma chaveta retangular				Furo máx.	
		Furo máx. ⑦	Y=X		Furo máx. ⑦	W	X	Y	Furo mín.	Ajustes de furo padrão da Tabela 30	Ajuste interf. da Tabela 30 c/ paraf. de chaveta
			W	X							
1020T41	0,500	1,000 ④	0,250	0,125	1,125	0,250	0,062	0,125	13	24 ⑤	⑤
1030T41	0,500	1,250 ④	0,250	0,125	1,375	0,312	0,093	0,156	13	32	⑤
1040T41	0,500	1,375 ④	0,312	0,156	1,625	0,375	0,062	0,187	13	38	32
1050T41	0,500	1,750 ④	0,375	0,187	1,875	0,500	0,125	0,250	13	45	40
1060T41	0,750	1,875 ④	0,500	0,250	2,125	0,500	0,125	0,250	20	50	45
1070T41	0,750	2,250 ④	0,500	0,250	2,500	0,625	0,125	0,312	20	60	50
1080T41	1,062	2,625 ④	0,625	0,312	2,750	0,625	0,125	0,312	27	70	65
					3,000	0,750	0,125	0,375	27	70	65
1090T41	1,062	3,125 ④	0,750	0,375	3,250	0,750	0,125	0,375	27	85	80
					3,500	0,875	0,187	0,437	27	85	80
1100T41	1,625	3,625 ④	0,875	0,437	3,750	0,875	0,187	0,437	42	100	90
					4,000	1,000	0,250	0,500	42	100	90
1110T41	1,625	4,000 ④	1,000	0,500	4,500	1,000	0,250	0,500	42	110	100
1120T41	2,375	4,500 ④	1,000	0,500	5,000	1,250	0,250	0,625	61	120	110
1130T41	2,625	5,250 ④	1,250	0,625	5,500	1,250	0,250	0,625	67	145	135
					6,000	1,500	0,250	0,750	67	145	135
1140T41	2,625	6,500 ④	1,500	0,750	7,250 ③	1,750	0,500	0,750	67	180	165
1150T41	4,250	6,750 ②	1,750	0,875	7,000 ④	1,750	0,750	0,750	108	190	180
					7,500 ③	1,750	0,500	0,750	108	190	180
					8,000 ③	2,000	0,375	0,750	108	190	180
1160T41	4,750	7,750 ②	2,000	1,000	8,500 ④	2,000	0,750	0,750	121	225	200
					9,000 ③	2,000	0,500	0,750	121	225	200
1170T41	5,250	9,000 ②	2,000	1,000	9,500 ④	2,500	0,875	0,875	134	250	230
					10,000 ③	2,500	0,500	0,875	134	250	230
1180T41	6,000	10,250 ②	2,500	1,250	11,000 ④	2,500	0,875	0,875	153	290	260
1190T41	6,000	11,000 ②	2,500	1,250	12,000 ④	3,000	1,000	1,000	153	320	285
1200T41	7,000	12,125 ②	3,000	1,500	13,000 ④	3,000	1,000	1,000	178	340	310

Tabela 17 — Faixas de furo de cubo Tipo G82 (usado em montagens de T10/G82) com chavetas quadrada e retangular

Tamanho ①	Polegadas							Milímetros			
	Furo mín. ⑥	Para uma chaveta quadrada			Para uma chaveta retangular			Furo mín.	Furo máx.		
		Furo máx. ⑦	Y=X		Furo máx. ⑦	Y=X			Ajustes de furo padrão da Tabela 30	Ajuste interf. da Tabela 30 c/ paraf. de chaveta	Com orif. p paraf. extrat. - Tabela 24
			W	X		W	X				
1035G	2,000 ④	5,875 ④	1,500 ④	0,750 ④	6,500	1,500	0,500	51	163	150	150
1040G	2,500	6,750	1,750	0,875	7,250 ④	1,750 ④	0,750 ④	64	196	167	185
1045G	3,000	7,625	1,750	0,875	8,125 ④	2,000 ④	0,750 ④	77	216	190	205
1050G	3,500	8,750	2,000	1,000	9,000 ④	2,000 ④	0,750 ④	89	235	220	228
1055G	4,000	9,750	2,000	1,000	10,000 ④	2,500 ④	0,875 ④	102	266	230	250
1060G	4,500	10,500	2,500	1,250	11,000 ④	2,500 ④	0,875 ④	115	290	260	280
1070G	5,000	12,000	3,000	1,500	13,000 ④	3,000 ④	1,000 ④	127	340	290	330
1080G	4,000	13,000	3,000	1,500	13,250 ④	3,000 ④	1,000 ④	102	340	310	340
1090G	4,500	14,250	3,500	1,750	15,000 ④	3,500 ④	1,250 ④	115	380	340	380
1100G	5,000	15,000	3,500	1,750	15,500 ④	3,500 ④	1,250 ④	127	400	365	400

- ① Veja as informações gerais na **página 10**. A menos que especificado diferente, os tamanhos 1020 a 1090 serão fornecidos com ajuste com folga e um parafuso de chaveta e os tamanhos 1100 e maiores serão fornecidos para ajuste com interferência sem parafuso de chaveta.
- ② Furo máximo com chaveta quadrada opcional.
- ③ É requerida uma chaveta retangular especial.
- ④ Os furos máximos usando as chavetas padrão recomendadas são mostrados na **Tabela 26**.
- ⑤ Não é recomendado o uso de ajuste com interferência.
- ⑥ O furo mínimo é o menor furo que pode ser perfurado em um cubo fornecido com um furo piloto (Rough Stock Bore - RSB). Dependendo do tamanho do acoplamento, cubos RSB podem ser fornecidos com um furo de centragem cego ou um furo passante, que permitirá a reusinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.
- ⑦ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Veja mais informações na Folha da Rexnord Engineering, 427-105.

Dados de engenharia

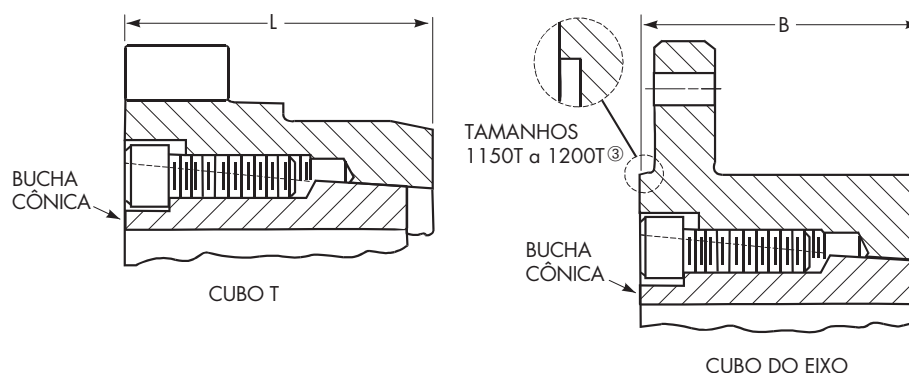


Tabela 18 — Buchas de trava cônica para cubos Tipo T e cubos de eixo ①

Tamanho do acoplamento	Cubo T				Cubo de eixo				
	Bucha de trava cônica			L (mm)	Bucha de trava cônica			B (mm)	Tam. cubo rígido acopl. engr.
	Núm. bucha	Faixa do furo② (mm)	Torque (N.m)		Núm. bucha	Faixa do furo② (mm)	Torque (N.m)		
1020T	—	—	—	—	1.108	13 a 25	52	35,1	—
1030T	1.108	13 a 25	147	41,1	1.108	13 a 25	147	41,1	—
1040T	1.108	13 a 25	147	41,1	1.310	13 a 35	249	53,8	—
1050T	1.215	13 a 32	407	47,8	1.615	13 a 42	435	60,4	—
1060T	1.615	13 a 42	486	53,8	2.012	13 a 50	684	73,2	—
1070T	2.012	13 a 50	808	53,8	2.525	20 a 65	994	79,2	—
1080T	2.525	20 a 65	1.277	66,5	2.525	20 a 65	1.277	88,9	—
1090T	3.030	24 a 80	2.712	79,2	3.030	24 a 80	2.712	101,6	—
1100T	3.030	24 a 80	2.712	88,9	3.535	31 a 91	5.062	90,4	—
1110T	3.535	31 a 91	5.062	91,9	4.040	37 a 103	8.734	104,1	—
1120T	4.040	37 a 103	8.734	111,3	4.545	50 a 114	12.428	119,4	—
1130T	4.545	50 a 114	12.428	117,3	5.050	61 a 127	14.236	134,6	—
1140T	5.050	61 a 127	14.236	130,0	5.050	61 a 127	14.236	152,4	—
1150T	5.050	61 a 127	14.236	182,9	6.050	88 a 152	31.862	172,7 ③	1.055
1160T	5.050	61 a 127	14.236	198,1	7.060	100 a 177	47.002	186,4 ③	1.060
1170T	7.060	100 a 177	47.002	215,9	8.065	117 a 203	51.521	220,2 ③	1.070
1180T	8.065	117 a 203	51.521	238,8	8.065	117 a 203	51.521	248,9 ③	1.080
1190T	8.065	117 a 203	51.521	259,1	10.085	178 a 254	98.184	275,8 ③	1.090
1200T	10.085	178 a 254	98.184	279,4	10.085	178 a 254	98.184	304,8 ③	1.100

① Use cubos com furo reto para aplicações de cargas de impacto ou cargas reversíveis, ou para aplicações que exijam fatores de serviço de acoplamento de 1,75 ou mais, ou consulte o fabricante para obter informações sobre seleção, preço e entrega de buchas especiais. Consulte o fabricante para seleção de buchas de trava cônica para acoplamentos Tipo T50 e T70.

② As buchas requerem rasgos de chaveta para eixo de acordo com a ISO R773.

③ Para tamanhos 1150T a 1200T, a dimensão "B" é para o rebaixo de furo do cubo.

Dados de engenharia

Tabela 19 — Valores de momento de inércia (kg.m²)

(Os valores de momento de inércia são baseados em cubos sem furo; vedações, plugues de lubrificação e juntas não são considerados.)

Tamanho do acoplamento	Tipo de acoplamento											
	T10	T20	T31		T35		T10/G82 ①			T50		T70
			Momento de inércia (BE min.)	Momento de inércia adicionado por pol de BE acima do mínimo	Momento de inércia (BE min.)	Momento de inércia adicionado por pol de BE acima do mínimo	Tamanho cubo rígido	Momento de inércia (sem eixo)	Momento de inércia adic. por pol de compr. de diâm. SD entre cubos	Momento de inércia (cada acoplamento)	Momento de inércia adic. por pol de compr. de diâm. SD entre cubos	
1020T	0,0014	0,0016	0,00286	0,00000207	0,00214	0,00000207	—	—	—	—	—	—
1030T	0,0022	0,0023	0,00449	0,00000484	0,00336	0,00000484	—	—	—	0,00434	0,000000500	0,00434
1040T	0,0033	0,0035	0,00930	0,00000876	0,00629	0,00000876	—	—	—	—	—	—
1050T	0,0073	0,0075	0,0181	0,0000161	0,0127	0,0000161	—	—	—	0,0181	0,00000161	0,0181
1060T	0,012	0,012	0,0387	0,0000274	0,0253	0,0000274	—	—	—	—	—	—
1070T	0,019	0,018	0,0513	0,0000468	0,0349	0,0000468	—	—	—	0,0422	0,00000509	0,0420
1080T	0,045	0,043	0,116	0,0000964	0,0804	0,0000964	—	—	—	0,101	0,0000124	0,101
1090T	0,079	0,080	0,236	0,000187	0,157	0,000187	—	—	—	0,177	0,0000258	0,176
1100T	0,178	0,178	0,514	0,000313	0,346	0,000313	—	—	—	0,417	0,0000629	0,417
1110T	0,270	0,272	0,798	0,000523	0,534	0,000523	1035G	0,787	0,000130	0,699	0,0000916	0,697
1120T	0,514	0,472	1,56	0,000817	1,04	0,000817	1040G	1,51	0,000199	0,801	0,000162	0,800
1130T	0,990	1,05	2,51	0,00176	1,75	0,00176	1045G	2,56	0,000412	1,42	0,000266	1,42
1140T	1,85	1,88	4,35	0,00326	3,10	0,00326	1050G	4,78	0,000879	2,81	0,000348	2,80
1150T	3,49	3,29	9,00	0,00276	6,24	0,00276	1055G	8,23	0,00130	3,04	0,000559	—
1160T	5,82	6,03	12,8	0,00454	9,90	0,00454	1060G	12,1	0,00209	9,13	0,00130	—
1170T	10,4	10,4	24,8	0,00909	17,6	0,00909	1070G	23,7	0,00318	15,0	0,00130	—
1180T	18,3	—	39,7	0,0138	29,0	0,0138	1080G	38,3	0,00466	25,8	0,00209	—
1190T	26,2	—	65,0	0,0214	45,6	0,0214	1090G	62,2	0,00659	36,9	0,00318	—
1200T	43,6	—	93,5	0,0381	68,5	0,0381	1100G	92,7	0,00908	59,8	0,00466	—
1210T	75,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1220T	113	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1230T	175	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1240T	339	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1250T	525	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1260T	712	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

① Os valores mostrados são para comprimentos de cubo padrão.

Desalinhamento de acoplamento

Quando os acoplamentos são alinhados com precisão, é possível obter uma vida útil máxima e manutenções mínimas dos acoplamentos e equipamentos conectados. A expectativa de vida útil do acoplamento entre o alinhamento inicial e os limites máximos de operação é uma função da carga, velocidade e lubrificação. Para aplicações que exigem desalinhamento maior, consulte a Rexnord, fornecendo detalhes sobre a aplicação. O **desalinhamento angular** é expressado em graus e como a diferença entre o valor de X menos Y, como mostrado na figura.

O **desalinhamento paralelo** é a distância P entre as linhas de centro do cubo, como mostrado.

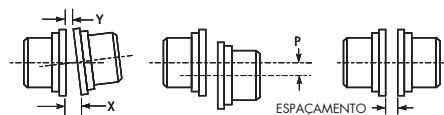


Tabela 20 — Capacidade de desalinhamento (mm) ②

Tamanho acopl.	Máxima recomendada para instalação				Máxima em operação			Espaçamento normal ± 10%	
	Desvio paralelo-P			Angular (1/16") X menos Y	Desvio paralelo-P ③		Angular (1/4") X menos Y	Todos os tipos exceto T31	Tipo T31
	Tipos T10, T20 T31, T35 T41, T63	Tipo T50	Tipo T70		Tipos T10, T20 T31, T35 T41, T63	Tipo T70			
20/1020T	0,15	—	—	0,08	0,30	—	0,25	3	5
30/1030T	0,15	0,05	0,08	0,08	0,30	0,15	0,30	3	5
40/1040T	0,15	—	—	0,08	0,30	—	0,33	3	5
50/1050T	0,20	0,05	0,10	0,10	0,41	0,20	0,41	3	5
60/1060T	0,20	—	—	0,13	0,41	—	0,46	3	5
70/1070T	0,20	0,05	0,10	0,13	0,41	0,20	0,51	3	5
80/1080T	0,20	0,05	0,10	0,15	0,41	0,20	0,61	3	5
90/1090T	0,20	0,08	0,10	0,18	0,41	0,20	0,71	3	5
100/1100T	0,25	0,08	0,13	0,20	0,51	0,25	0,84	5	6
110/1110T	0,25	0,08	0,13	0,23	0,51	0,25	0,91	5	6
120/1120T	0,28	0,08	0,15	0,25	0,56	0,28	1,02	6	10
130/1130T	0,28	0,10	0,15	0,30	0,56	0,28	1,19	6	10
140/1140T	0,28	0,10	0,15	0,33	0,56	0,28	1,35	6	10
150/1150T	0,30	0,10	0,15	0,41	0,61	0,30	1,57	6	10
160/1160T	0,30	0,13	0,15	0,46	0,61	0,30	1,78	6	10
170/1170T	0,30	0,13	0,15	0,51	0,61	0,30	2,01	6	10
180/1180T	0,38	0,13	0,20	0,56	0,76	0,38	2,26	6	10
190/1190T	0,38	0,15	0,20	0,61	0,76	0,38	2,46	6	10
200/1200T	0,38	0,15	0,20	0,69	0,76	0,38	2,72	6	10
1210T	0,46	—	—	0,74	0,91	—	3,00	13	—
1220T	0,46	—	—	0,81	0,91	—	3,28	13	—
1230T	0,46	—	—	0,89	0,97	—	3,61	13	—
1240T	0,48	—	—	0,97	0,97	—	3,91	13	—
1250T	0,51	—	—	1,07	1,02	—	4,29	13	—
1260T	0,51	—	—	1,17	1,02	—	4,65	13	—

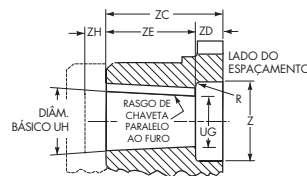
② Os valores podem ser combinados para uma determinada instalação ou condição de operação.

③ Os limites de desvio paralelo operacionais do acoplamento Tipo T50 com montagem de eixo flutuante são uma função de 1/4° e da distância entre as extremidades do eixo.

Dados de engenharia

Cubo Mill Motor e dimensões de furo cônico — mm

Padronizado para motores de laminador AISE. Também disponível para usar em outras aplicações de eixo cônico, como bombas maiores, compressores e turbinas.



Somente para cubos Tipo T ou cubos de eixos T31/T35

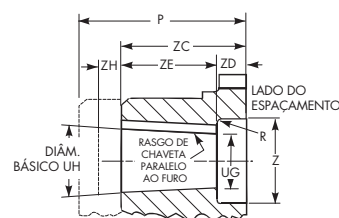
Tabela 21 — Seleção de acoplamento para motor de laminador de CC e CA AISE padrão (mm)

Tamanhos de carcaça do motor			Tamanho acopl. ①	R	Z	UG	UH	Rasgo de chaveta	ZC	ZD	ZE	ZH +0,XXX -0,000
2 602	802 A, B e C	AC 1, 2 e 4	1060T	3,0	66,68	36,50	44,46	12,70 x 6,35	100,1	23,9	76,2	0,61
			1070T	3,0	66,68							
			1080T	7,9	88,90							
			1090T	7,9	88,90							
			1100T	7,9	88,90							
603 604	803 804	—	1070T	3,0	76,20	41,53	50,80	19,05 x 6,35	114,3	25,4	88,9	0,74
			1080T	9,7	101,60							
			1090T	9,7	101,60							
			1100T	9,7	101,60							
606	806	AC 8 e 12	1080T	3,0	88,90	52,91	63,50	12,70 x 6,35	130,0	28,4	101,6	0,74
			1090T	9,7	114,30							
			1100T	9,7	114,30							
			1110T	9,7	114,30							
608	808	—	1090T	3,0	111,13	64,29	76,20	19,05 x 6,35	146,0	31,8	114,3	0,74
			1100T	12,7	136,53							
			1110T	12,7	136,53							
			1120T	12,7	136,53							
610	810	AC18	1100T	3,0	127,00	70,64	82,55	19,05 x 6,35	149,4	35,1	114,3	0,86
			1110T	12,7	152,40							
			1120T	12,7	152,40							
			1130T	12,7	152,40							
612	812	AC 25 e 30	1100T	3,0	133,35	78,84	92,08	19,05 x 6,35	165,1	38,1	127,0	0,86
			1110T	3,0	133,35							
			1120T	3,0	158,75							
			1130T	3,0	158,75							
			1140T	3,0	158,75							
614	814	AC 40 e 50	1110T	3,0	149,23	94,72	107,95	25,40 x 9,53	168,1	41,1	127,0	0,86
			1120T	3,0	149,23							
			1130T	12,7	171,45							
			1140T	12,7	171,45							
616	816	—	1120T	3,0	165,10	102,92	117,48	31,75 x 9,53	184,2	44,4	139,7	0,86
			1130T	15,7	203,20							
			1140T	15,7	203,20							
618	818	—	1130T	3,0	177,80	111,13	127,00	31,75 x 12,70	185,7	33,3	152,4	0,97
			1140T	15,7	215,90		126,85		184,2		44,4	
			1150T	15,7	215,90		126,72		182,9		60,5	
0,620	—	—	1140T	6,4	222,25	131,37	147,98	38,05 x 19,05	204,0	44,4	159,5	0,97
			1150T	19,0	247,65		145,80		182,9		138,4	
			1160T	19,0	247,65		147,37		198,1		153,7	
622	—	—	1140T	6,4	222,25	139,57	154,51	38,10 x 19,05	204,0	60,5	143,5	0,97
			1150T	19,0	247,65		152,32		182,9		122,4	
			1160T	19,0	247,65		153,90		198,1		137,7	
			1170T	19,0	247,65		155,75		215,9		155,4	
			1180T	19,0	247,65		171,91		238,8		178,3	
624	—	—	1140T	6,4	222,25	153,34	168,28	38,05 x 19,05	204,0	60,5	143,5	0,97
			1150T	19,0	247,65		166,09		182,9		122,4	
			1160T	19,0	247,65		167,67		198,1		137,7	
			1170T	19,0	247,65		169,52		215,9		155,4	
			1180T	19,0	247,65		171,91		238,8		178,3	
			1190T	19,0	247,65		174,02		259,1		198,6	
			1190T	19,0	247,65		174,02		259,1		198,6	

① As seleções de acoplamento são baseadas na capacidade do furo do acoplamento e nos comprimentos de cubos padrão disponíveis. Verifique a classificação do acoplamento para todas as seleções e a tensão da chaveta do cubo para as seleções de motor do laminador 620 ou maior.

Dados de engenharia

A **Tabela 22** especifica as limitações de conicidade e rebaixo de furo para as exigências normais. Para aplicações que requeiram diâmetros ou profundidades de rebaixo de furo que excedam esses limites, e que exijam cubos mais longos do que os listados, consulte a Rexnord.



Somente para cubos Tipo T ou cubos de eixos T31/T35 ①

Tabela 22 — Limitações de conicidade e furo rebaixado (mm) ①

Tamanho	Cubo longo padrão Comprim. P máx. ②	R	Z máx.	UG mín.	UH máx.	ZD máx	Chaveata ③
20/1020T	98,6	3,0	36,53	13	28	15,7	8 x 7
30/1030T	104,6	3,0	46,02	13	35	15,7	10 x 8
40/1040T	104,6	3,0	53,98	13	45	15,7	12 x 8
50/1050T	165,1	6,4	65,07	13	50	20,6	14 x 9
60/1060T	167,4	6,4	73,03	20	56	20,6	16 x 10
70/1070T	167,4	6,4	84,12	20	67	22,4	20 x 12
80/1080T	205,5	9,7	103,17	27	80	31,8	22 x 14
90/1090T	205,5	9,7	117,48	27	95	35,1	25 x 14
100/1100T	204,7	12,7	136,53	42	110	42,9	28 x 16
110/1110T	204,7	12,7	152,40	42	120	44,5	32 x 18
120/1120T	204,0	15,7	165,10	61	140	50,8	36 x 20
130/1130T	204,0	15,7	203,20	67	170	52,3	40 x 22
140/1140T	204,0	19,1	234,95	67	200	57,2	45 x 25
150/1150T	182,9	19,1	266,70	108	215	63,5	50 x 28
160/1160T	198,1	19,1	304,80	121	240	69,9	56 x 32
1170T	215,9	19,1	355,60	134	280	76,2	63 x 32

Tabela 23 — Orifícios para parafusos extratores de acoplamento Tipo T Steelflex (mm)

Tamanho	Cubo T		Cubo do eixo	
	Circ. paraf.	Tol. passo – 6H	Circ. paraf. ④	Tol. passo – 6H
1020T	39	M4 x 0,7 x 10	71	M10 x 1,5 x ⑤
1030T	47	M4 x 0,7 x 10	79	M10 x 1,5 x ⑤
1040T	54	M4 x 0,7 x 10	98	M10 x 1,5 x ⑤
1050T	63	M5 x 0,8 x 10	108	M10 x 1,5 x ⑤
1060T	73	M6 x 1,0 x 10	125	M10 x 1,5 x ⑤
1070T	84	M6 x 1,0 x 10	133	M10 x 1,5 x ⑤
1080T	100	M6 x 1,0 x 10	103	M10 x 1,5 x 13
1090T	116	M8 x 1,25 x 11	117	M10 x 1,5 x 13
1100T	133	M8 x 1,25 x 13	146	M16 x 2,0 x 21
1110T	149	M10 x 1,5 x 16	166	M16 x 2,0 x 21
1120T	168	M10 x 1,5 x 16	190	M20 x 2,5 x 24
1130T	197	M16 x 2,0 x 21	208	M20 x 2,5 x 24
1140T	236	M16 x 2,0 x 21	235	M20 x 2,5 x 24
1150T	263	M16 x 2,0 x 24	—	—
1160T	298	M22 x 2,5 x 27	—	—
1170T	338	M30 x 3,5 x 32	—	—
1180T	378	M30 x 3,5 x 38	—	—
1190T	413	M36 x 4,0 x 45	—	—
1200T	456	M36 x 4,0 x 45	—	—
1210T	497	M36 x 4,0 x 45	—	—
1220T	541	M36 x 4,0 x 45	—	—
1230T	586	M36 x 4,0 x 45	—	—
1240T	633	M36 x 4,0 x 45	—	—
1250T	690	M36 x 4,0 x 45	—	—
1260T	749	M36 x 4,0 x 45	—	—

- ① Consulte a Rexnord para outros cubos.
 ② Comprimento de cubo longo padrão disponível para cubos Tipo T e cubos flangeados; consulte o fabricante para comprimentos maiores.
 ③ O rasgo de chaveta mostrado é para furo máximo.
 ④ Localize os furos de parafuso extrator a 90° do rasgo de chaveta, exceto nas situações citadas na nota de rodapé. ⑤.
 ⑤ Perfure e abra a rosca, de um lado a outro do flange, entre os orifícios existentes. A relação ao rasgo de chaveta pode variar livremente.
 ⑥ Veja as informações gerais na **página 39**. ⑦
 As informações da série 1000T também se aplicam à série 10T, por ex., 1020=20.
 ⑧ Aplica-se também aos cubos Tipo T61 e T63, cubo piloto de T50 e cubo flangeado de acoplamentos Tipo T50 e T70.
 ⑨ Não se recomenda o uso de ajuste com interferência.

Tabela 24 — Orifícios para parafusos extratores de cubo rígido de acoplamento de engrenagem Tipo G (mm)

Tamanho ⑥	Circ. paraf. do cubo rígido	Tol. passo – 6H
1035G	182,37	M12 x 1,75 x 16
1040G	209,80	M16 x 2,0 x 20
1045G	233,17	M16 x 2,0 x 20
1050G	259,08	M20 x 2,5 x 22
1055G	284,48	M20 x 2,5 x 22
1060G	316,48	M20 x 2,5 x 22
1070G	368,30	M24 x 3,0 x 30
1080G	400,05	M24 x 3,0 x 30
1090G	457,20	M30 x 3,5 x 38
1100G	471,47	M36 x 4,0 x 45
1110G	520,70	M36 x 4,0 x 45

Tabela 25 — Ajuste com interferência, furos máx. reduzidos e parafuso de chaveata — Todos os acoplamentos Tipo T (mm)

Tamanho ⑦	T ⑧	Cubo T41	Cubo de eixo para T31 e T35
1020T	25,40	⑨	31,75
1030T	31,75	⑨	38,10
1040T	34,93	31,75	50,80
1050T	44,45	38,10	53,98
1060T	47,63	44,45	69,85
1070T	57,15	53,98	73,03
1080T	69,85	60,33	82,55
1090T	82,55	73,03	95,25
1100T	88,90	82,55	114,30
1110T	101,60	95,25	127,00
1120T	114,30	107,95	152,40
1130T	139,70	127,00	165,10
1140T	165,10	149,23	190,50
1150T	177,80	165,10	222,25
1160T	203,20	190,50	247,65
1170T	228,60	225,43	279,40
1180T	247,65	247,65	298,45
1190T	273,05	273,05	330,20
1200T	298,45	298,45	342,90

Dados de engenharia

Tabela 26 — Chavetas comerciais recomendadas para furos com uma chaveta (pol/mm)

Polegadas (de acordo com o padrão ANSI B17.1)											
Diâm. do eixo		Chaveta	Diâm. do eixo		Chaveta	Diâm. do eixo		Chaveta	Diâm. do eixo		Chaveta
De	Até		De	Até		De	Até		De	Até	
0,438	0,562	0,125 x 0,125	1,750	2,250	0,500 x 0,500	4,500	5,500	1,250 x 1,250	11,000	13,000	3,000 x 2,000
0,562	0,875	0,188 x 0,188	2,250	2,750	0,625 x 0,625	5,500	6,500	1,500 x 1,500	13,000	15,000	3,500 x 2,500
0,875	1,250	0,250 x 0,250	2,750	3,250	0,750 x 0,750	6,500	7,500	1,750 x 1,500	15,000	18,000	4,000 x 3,000
1,250	1,375	0,312 x 0,312	3,250	3,750	0,875 x 0,875	7,500	9,000	2,000 x 1,500	18,000	20,000	5,000 x 3,500
1,375	1,750	0,375 x 0,375	3,750	4,500	1,000 x 1,000	9,000	11,000	2,500 x 1,750	—	—	—
Milímetros (de acordo com o padrão ISO R73)											
6	8	2 x 2	38	44	12 x 8	95	110	28 x 16	260	290	63 x 32
8	10	3 x 3	44	50	14 x 9	110	130	32 x 18	290	330	70 x 36
10	12	4 x 4	50	58	16 x 10	130	150	36 x 20	330	380	80 x 40
12	17	5 x 5	58	65	18 x 11	150	170	40 x 22	380	440	90 x 45
17	22	6 x 6	65	75	20 x 12	170	200	45 x 25	440	500	100 x 50
22	30	8 x 7	75	85	22 x 14	200	230	50 x 28	—	—	—
30	38	10 x 8	85	95	25 x 14	230	260	56 x 32	—	—	—

Tabela 27 — Ajustes de furo padrão — a menos que especificado diferente, cubos de acoplamento Falk serão perfurados com os seguintes ajustes de furo:

Modelo	Tamanho do acoplamento	Tipo de acoplamento	Ajuste do furo
Acoplamentos de grade Steelflex	1020 - 1090	T10, T20, T31, T35, T41	Folga
	1100 e maior	Todos os tipos	Interferência
	Todos os tamanhos	T50, T63, T70, T90	Interferência

Tabela 28 — Furos recomendados para cubos de aço (pol)

Diâm. do eixo		Ajuste com folga		Ajuste com interferência	
Furo do cubo	Folga	Furo do cubo	Interferência	Furo do cubo	Interferência
+ 0,0000	+ 0,0010	0,0000	+ 0,0005	0,0000	0,0010
- 0,0005	- 0,0000	0,0015	- 0,0000	0,0010	0,0005
0,5000	0,5000		0,4990		
0,5625	0,5625		0,5615		
0,6250	0,6250		0,6240		
0,6875	0,6875		0,6865		
0,7500	0,7500		0,7490		
0,8125	0,8125		0,8115		
0,8750	0,8750		0,8740		
0,9375	0,9375		0,9365		
1,0000	1,0000		0,9990		
1,0625	1,0625		1,0615		
1,1250	1,1250		1,1240		
1,1875	1,1875		1,1865		
1,2500	1,2500		1,2490		
1,3125	1,3125		1,3115		
1,3750	1,3750		1,3740		
1,4375	1,4375		1,4365		
1,5000	1,5000		1,4990		
+ 0,0000	+ 0,0010	0,0000	+ 0,0005	0,0000	0,0005
- 0,0010	- 0,0000	0,0020	- 0,0000	0,0015	0,0010
1,5625	1,5625		1,5610		
1,6250	1,6250		1,6235		
1,6875	1,6875		1,6860		
1,7500	1,7500		1,7485		
1,8125	1,8125		1,8110		
1,8750	1,8750		1,8735		
1,9375	1,9375		1,9360		
2,0000	2,0000		1,9985		
+ 0,0000	+ 0,0015	0,0000	+ 0,0005	0,0000	0,0005
- 0,0010	- 0,0000	0,0025	- 0,0010	0,0015	0,0010
2,0625	2,0625		2,0610		
2,1250	2,1250		2,1235		
2,1875	2,1875		2,1860		
2,2500	2,2500		2,2480		
2,3125	2,3125		2,3105		
2,3750	2,3750		2,3730		
2,4375	2,4375		2,4355		
2,5000	2,5000		2,4980		
2,5625	2,5625		2,5605		
2,6250	2,6250		2,6230		
2,6875	2,6875		2,6855		
2,7500	2,7500		2,7480		
2,8125	2,8125		2,8105		
2,8750	2,8750		2,8730		
2,9375	2,9375		2,9355		
3,0000	3,0000		2,9980		
+ 0,0000	+ 0,0015	0,0000	+ 0,0010	0,0005	0,0020
- 0,0010	- 0,0000	0,0025	- 0,0000	0,0025	0,0020
3,0625	3,0625		3,0600		
3,1250	3,1250		3,1225		
3,1875	3,1875		3,1850		
3,2500	3,2500		3,2475		
3,3125	3,3125		3,3100		
3,3750	3,3750		3,3725		
3,4375	3,4375		3,4350		
3,5000	3,5000		3,4975		
3,5625	3,5625		3,5600		
3,6250	3,6250		3,6225		
3,6875	3,6875		3,6850		
3,7500	3,7500		3,7475		
3,8125	3,8125		3,8100		
3,8750	3,8750		3,8725		
3,9375	3,9375		3,9350		
4,0000	4,0000		3,9975		
4,0625	4,0625		4,0590		
4,1250	4,1250		4,1215		
4,1875	4,1875		4,1840		
4,2500	4,2500		4,2465		
4,3125	4,3125		4,3090		
4,3750	4,3750		4,3715		
4,4375	4,4375		4,4340		
4,5000	4,5000		4,4965		
4,5625	4,5625		4,5590		
4,6250	4,6250		4,6215		
4,6875	4,6875		4,6840		
4,7500	4,7500		4,7465		
4,8125	4,8125		4,8090		
4,8750	4,8750		4,8715		
4,9375	4,9375		4,9340		
5,0000	5,0000		4,9965		
5,0625	5,0625		5,0585	0,0015	
5,1250	5,1250		5,1210	0,0040	
5,1875	5,1875		5,1835		
5,2500	5,2500		5,2460		
5,3125	5,3125		5,3085		
5,3750	5,3750		5,3710		
5,4375	5,4375		5,4335		
5,5000	5,5000		5,4960		
5,5625	5,5625		5,5585		
5,6250	5,6250		5,6210		
5,6875	5,6875		5,6835		
5,7500	5,7500		5,7460		
5,8125	5,8125		5,8085		
5,8750	5,8750		5,8710		
5,9375	5,9375		5,9335		
6,0000	6,0000		5,9960		
6,2500	6,2500		6,2460		
6,5000	6,5000		6,4960		
Diâm. do eixo		Ajuste com interferência		Ajuste com interferência	
Furo do cubo	Interferência	Furo do cubo	Interferência	Furo do cubo	Interferência
+ 0,0000	+ 0,0015	0,0015	0,0015		
- 0,0010	- 0,0000	0,0040	0,0040		
6,7500	6,7460				
7,0000	6,9960				
+ 0,0000	+ 0,0020	0,0020	0,0020		
- 0,0010	- 0,0000	0,0050	0,0050		
7,2500	7,2450				
7,5000	7,4950				
7,7500	7,7450				
8,0000	7,9950				
8,2500	8,2445	0,0025	0,0025		
8,5000	8,4945	0,0055	0,0055		
8,7500	8,7445				
9,0000	8,9945				
9,2500	9,2440	0,0030	0,0030		
9,5000	9,4940	0,0060	0,0060		
9,7500	9,7440				
10,0000	9,9940				
10,2500	10,2435	0,0035	0,0035		
10,5000	10,4935	0,0065	0,0065		
10,7500	10,7435				
11,0000	10,9935				
11,2500	11,2430	0,0040	0,0040		
11,5000	11,4930	0,0070	0,0070		
11,7500	11,7430				
12,0000	11,9930				
12,5000	12,4925	0,0045	0,0045		
13,0000	12,9925	0,0075	0,0075		
13,5000	13,4920	0,0050	0,0050		
14,0000	13,9920	0,0080	0,0080		
14,5000	14,4915	0,0055	0,0055		
15,0000	14,9915	0,0085	0,0085		
+ 0,0000	+ 0,0025	0,0055	0,0055		
- 0,0010	- 0,0000	0,0090	0,0090		
15,5000	15,4910				
16,0000	15,9910				
16,5000	16,4905	0,0060	0,0060		
17,0000	16,9905	0,0095	0,0095		
17,5000	17,4895	0,0070	0,0070		
18,0000	17,9895	0,0105	0,0105		
18,5000	18,4890	0,0075	0,0075		
19,0000	18,9890	0,0110	0,0110		
19,5000	19,4880	0,0085	0,0085		
20,0000	19,9880	0,0120	0,0120		

Tabela 29 — Tolerâncias de furo recomendadas para cubos de acoplamento Falk de aço - mm

Diâmetro do eixo (ISO/R775-1969)		Tolerância do diâmetro do furo		
Nominal	Tolerância	Folga	Incerto	Interferência
6 a 30	j6 / k6 ①	F7	H7	M6
Acima de 30 a 50	k6	F7	H7	K6
Acima de 50 a 80	m6	F7	H7	K7
Acima de 80 a 100	m6	F7	H7	M7
Acima de 100 a 200	m6	F7	H7	P7
Acima de 200 a 355	m6	F7	H7	R7
Acima de 355 a 500	m6	F7	H7	R8

① De acordo com DIN 748 — Diferente da ISO/R775.

Tabela 30 — Furos recomendados para eixos métricos de acordo com a ISO/R775–1969 (ANSI/AGMA 9112) (mm) ②

	Diâmetro do eixo	Ajuste com folga		Ajuste incerto		Ajuste com interferência	
		Furo do cubo	Ajuste ③	Furo do cubo	Ajuste ③	Furo do cubo	Ajuste ③
	j6	F7	+ 0,008	H7	- 0,008	M6	- 0,023
mm	+ 0,008 / - 0,003	+ 0,016 / + 0,034	+ 0,037	+ 0,000 / + 0,018	+ 0,021	- 0,015 / - 0,004	- 0,001
12	12,008/11,997	12,016/12,034	↓	12,000/12,018	↓	11,985/11,996	↓
14	14,008/13,997	14,016/14,034	↓	14,000/14,018	↓	13,985/13,996	↓
16	16,008/15,997	16,016/16,034	↓	16,000/16,018	↓	15,985/15,996	↓
18	18,008/17,997	18,016/18,034	↓	18,000/18,018	↓	17,985/17,996	↓
	j6	F7	+ 0,011	H7	- 0,009	M6	- 0,026
mm	+ 0,009 / - 0,004	+ 0,020 / + 0,041	+ 0,045	+ 0,000 / + 0,021	+ 0,025	- 0,017 / - 0,004	+ 0,000
19	19,009/18,996	19,020/19,041	↓	19,020/19,041	↓	18,983/18,996	↓
20	20,009/19,996	20,020/20,041	↓	20,020/20,041	↓	20,983/20,996	↓
22	22,009/21,996	22,020/22,041	↓	22,020/22,041	↓	21,983/21,996	↓
24	24,009/23,996	24,020/24,041	↓	24,020/24,041	↓	23,983/23,996	↓
25	25,009/24,996	25,020/25,041	↓	25,020/25,041	↓	24,983/24,996	↓
28	28,009/27,996	28,020/28,041	↓	28,020/28,041	↓	27,983/27,996	↓
30	30,009/29,996	30,020/30,041	↓	30,020/30,041	↓	29,983/29,996	↓
>30	k6	F7	+ 0,007	H7	- 0,018	K6	- 0,031
mm	+ 0,018 / + 0,002	+ 0,025 / + 0,050	+ 0,048	+ 0,000 / + 0,025	+ 0,023	- 0,013 / + 0,003	+ 0,001
32	32,018/32,002	32,025/32,050	↓	32,000/32,025	↓	31,987/32,003	↓
35	35,018/35,002	35,025/35,050	↓	35,000/35,025	↓	34,987/35,003	↓
38	38,018/38,002	38,025/38,050	↓	38,000/38,025	↓	37,987/38,003	↓
40	40,018/40,002	40,025/40,050	↓	40,000/40,025	↓	39,987/40,003	↓
42	42,018/42,002	42,025/42,050	↓	42,000/42,025	↓	41,987/42,003	↓
45	45,018/45,002	45,025/45,050	↓	45,000/45,025	↓	44,987/45,003	↓
48	48,018/48,002	48,025/48,050	↓	48,000/48,025	↓	47,987/48,003	↓
50	50,018/50,002	50,025/50,050	↓	50,000/50,025	↓	49,987/50,003	↓
>50	m6	F7	+ 0,000	H7	- 0,030	K7	- 0,051
mm	+ 0,030 / + 0,011	+ 0,030 / + 0,060	+ 0,049	+ 0,000 / + 0,030	+ 0,019	- 0,021 / + 0,009	- 0,002
55	55,030/55,011	55,030/55,060	↓	55,000/55,030	↓	54,975/55,009	↓
56	56,030/56,011	56,030/56,060	↓	56,000/56,030	↓	55,975/56,009	↓
60	60,030/60,011	60,030/60,060	↓	60,000/60,030	↓	59,975/60,009	↓
63	63,030/63,011	63,030/63,060	↓	63,000/63,030	↓	62,975/63,009	↓
65	65,030/65,011	65,030/65,060	↓	65,000/65,030	↓	64,975/65,009	↓
70	70,030/70,011	70,030/70,060	↓	70,000/70,030	↓	69,975/70,009	↓
71	71,030/71,011	71,030/71,060	↓	71,000/71,030	↓	70,975/71,009	↓
75	75,030/75,011	75,030/75,060	↓	75,000/75,030	↓	74,975/75,009	↓
80	80,030/80,011	80,030/80,060	↓	80,000/80,030	↓	79,975/80,009	↓
>80	m6	F7	+ 0,001	H7	- 0,035	M7	- 0,070
mm	- 0,035 / + 0,013	+ 0,036 / + 0,071	+ 0,058	+ 0,000 / + 0,035	+ 0,022	- 0,035 / + 0,000	- 0,013
85	85,035/85,013	85,036/85,071	↓	85,000/85,035	↓	84,965/85,000	↓
90	90,035/90,013	90,036/90,071	↓	90,000/90,035	↓	89,965/90,000	↓
95	95,035/95,013	95,036/95,071	↓	95,000/95,035	↓	94,965/95,000	↓
100	100,035/100,013	100,036/100,071	↓	100,000/100,035	↓	99,965/100,000	↓
>100	m6	F7		H7		P7	- 0,094
mm	- 0,035 / + 0,013	+ 0,036 / + 0,071		+ 0,000 / + 0,035		- 0,059 / - 0,024	+ 0,037
110	110,035/110,013	110,036/110,071	↓	110,000/110,035	↓	109,941/109,976	↓
120	120,035/120,013	120,036/120,071	↓	120,000/120,035	↓	119,941/119,976	↓
>120	m6	F7	+ 0,003	H7	- 0,040	P7	- 0,108
mm	+ 0,040 / + 0,015	+ 0,043 / + 0,083	+ 0,068	+ 0,000 / + 0,040	+ 0,025	- 0,068 / - 0,028	- 0,043
125	125,040/125,015	125,043/125,083	↓	125,000/125,040	↓	124,932/124,972	↓
130	130,040/130,015	130,043/130,083	↓	130,000/130,040	↓	129,932/129,972	↓
140	140,040/140,015	140,043/140,083	↓	140,000/140,040	↓	139,932/139,972	↓
150	150,040/150,015	150,043/150,083	↓	150,000/150,040	↓	149,932/149,972	↓
160	160,040/160,015	160,043/160,083	↓	160,000/160,040	↓	159,932/159,972	↓
170	170,040/170,015	170,043/170,083	↓	170,000/170,040	↓	169,932/169,972	↓
180	180,040/180,015	180,043/180,083	↓	180,000/180,040	↓	179,932/179,972	↓

② As dimensões sombreadas são em milímetros.

③ Valores positivos são para ajuste com folga e valores negativos para ajuste com interferência. Somente para referência.

Dados de engenharia

Tabela 30 — Furos recomendados para eixos métricos de acordo com a ISO/R775–1969 (ANSI/AGMA 9112) ① (cont.)

	Diâmetro do eixo	Ajuste com folga		Ajuste incerto		Ajuste com interferência	
		Furo do cubo	Ajuste ②	Furo do cubo	Ajuste ②	Furo do cubo	Ajuste ②
>180	m6	F7	+ 0,004	H7	- 0,046	P7	- 0,125
mm	+ 0,046 / + 0,017	+ 0,050 / + 0,096	+ 0,079	+ 0,000 / + 0,046	+ 0,029	- 0,079 / - 0,033	- 0,050
190	190,046/190,017	190,050/190,096	↓	190,000/190,046	↓	189,921/189,967	↓
200	200,046/200,017	200,050/200,096		200,000/200,046		199,921/199,967	
>200	m6	F7		H7		R7	- 0,155
mm	+ 0,046 / + 0,017	+ 0,050 / + 0,096		+ 0,000 / + 0,046		- 0,109 / - 0,063	- 0,080
210	210,046/210,017	210,050/210,096		210,000/210,046		209,891/209,937	↓
220	220,046/220,017	220,050/220,096		220,000/220,046		219,891/219,937	
225	225,046/225,017	225,050/225,096		225,000/225,046		224,891/224,937	
>225	m6	F7	↓	H7	↓	R7	- 0,159
mm	+ 0,046 / + 0,017	+ 0,050 / + 0,096		+ 0,000 / + 0,046		- 0,113 / - 0,067	- 0,084
230	230,046/230,017	230,050/230,096		230,000/230,046		229,887/229,933	↓
240	240,046/240,017	240,050/240,096		240,000/240,046		239,887/239,933	
250	250,046/250,017	250,050/250,096		250,000/250,046		249,887/249,933	
>250	m6	F7	+ 0,004	H7	- 0,052	R7	- 0,178
mm	+ 0,052 / + 0,020	+ 0,056 / + 0,108	+ 0,088	+ 0,000 / + 0,052	+ 0,032	- 0,126 / - 0,074	- 0,094
260	260,052/260,020	260,056/260,108	↓	260,000/260,052	↓	259,874/259,926	↓
270	270,052/270,020	270,056/270,108		270,000/270,052		269,874/269,926	
280	280,052/280,020	280,056/280,108		280,000/280,052		279,874/279,926	
>280	m6	F7		H7		R7	- 0,182
mm	+ 0,052 / + 0,020	+ 0,056 / + 0,108		+ 0,000 / + 0,052		- 0,130 / - 0,078	- 0,098
290	290,052/290,020	290,056/290,108	↓	290,000/290,052	↓	289,870/289,922	↓
300	300,052/300,020	300,056/300,108		300,000/300,052		299,870/299,922	
310	310,052/310,020	310,056/310,108		310,000/310,052		309,870/309,922	
315	315,052/315,020	315,056/315,108		315,000/315,052		314,870/314,922	
>315	m6	F7	+ 0,005	H7	- 0,057	R7	- 0,201
mm	+ 0,057 / + 0,021	+ 0,062 / + 0,119	+ 0,098	+ 0,000 / + 0,057	+ 0,036	- 0,144 / - 0,087	- 0,108
320	320,057/320,021	320,062/320,119	↓	320,000/320,057	↓	319,856/319,913	↓
330	330,057/330,021	330,062/330,119		330,000/330,057		329,856/329,913	
340	340,057/340,021	340,062/340,119		340,000/340,057		339,856/339,913	
350	350,057/350,021	350,062/350,119		350,000/350,057		349,856/349,913	
355	355,057/355,021	355,062/355,119		355,000/355,057		354,856/354,913	
>355	m6	F7	↓	H7	↓	R8	- 0,260
mm	+ 0,057 / + 0,021	+ 0,062 / + 0,119		+ 0,000 / + 0,057		- 0,203 / - 0,114	- 0,135
360	360,057/360,021	360,062/360,119		360,000/360,057		359,797/359,886	↓
370	370,057/370,021	370,062/370,119		370,000/370,057		369,797/369,886	
380	380,057/380,021	380,062/380,119		380,000/380,057		379,797/379,886	
390	390,057/390,021	390,062/390,119		390,000/390,057		389,797/389,886	
400	400,057/400,021	400,062/400,119		400,000/400,057		399,797/399,886	
>400	m6	F7	+ 0,005	H7	- 0,063	R8	- 0,286
mm	+ 0,063 / + 0,023	+ 0,068 / + 0,131	+ 0,108	+ 0,000 / + 0,063	+ 0,040	- 0,223 / - 0,126	- 0,149
410	410,063/410,023	410,068/410,131	↓	410,000/410,063	↓	409,777/409,874	↓
420	420,063/420,023	420,068/420,131		420,000/420,063		419,777/419,874	
430	430,063/430,023	430,068/430,131		430,000/430,063		429,777/429,874	
440	440,063/440,023	440,068/440,131		440,000/440,063		439,777/439,874	
450	450,063/450,023	450,068/450,131		450,000/450,063		449,777/449,874	
>450	m6	F7	↓	H7	↓	R8	- 0,292
mm	+ 0,063 / + 0,023	+ 0,068 / + 0,131		+ 0,000 / + 0,063		- 0,229 / - 0,132	- 0,155
460	460,063/460,023	460,068/460,131		460,000/460,063		459,771/459,868	↓
470	470,063/470,023	470,068/470,131		470,000/470,063		469,771/469,868	
480	480,063/480,023	480,068/480,131		480,000/480,063		479,771/479,868	
490	490,063/490,023	490,068/490,131		490,000/490,063		489,771/489,868	
500	500,063/500,023	500,068/500,131		500,000/500,063		499,771/499,868	

① As dimensões sombreadas são em milímetros.

② Valores positivos são para ajuste com folga e valores negativos para ajuste com interferência. Somente para referência.



1-866-REXNORD/1-866-739-6673 (nos EUA)
+1-414-643-2366 (fora dos EUA)
www.rexnord.com

Por que escolher a Rexnord?

Quando se trata de fornecer produtos de engenharia de alto padrão, que melhoram a produtividade e a eficiência de aplicações industriais em todo o mundo, a Rexnord é a mais confiável do setor. Compromisso com a satisfação do cliente e valor superior em todas as funções do negócio.

Proporcionamos o menor custo total de propriedade

Produtos de alta qualidade projetados para ajudar a evitar tempo de inatividade de equipamentos e aumentar a produtividade e a segurança das operações.

Conhecimento especializado valioso

Uma ampla linha de produtos é acompanhada por equipes globais de especialistas em vendas, atendimento ao cliente e suporte de manutenção, disponíveis a qualquer momento.

Soluções para aumentar a facilidade de fazer negócios.

O compromisso com a excelência operacional garante os produtos certos, no lugar certo e no momento certo.



Rexnord Corporation

A Rexnord é uma empresa global presente em diferentes segmentos de negócios e voltada para o crescimento, sendo líder nos mercados que atua através de marcas altamente confiáveis e reconhecidas, atendendo à mais ampla gama de mercados.

Process and Motion Control

A plataforma Process and Motion Control da Rexnord projeta, fabrica, comercializa e repara componentes mecânicos de alta engenharia usados em sistemas complexos, onde os requisitos de confiabilidade e o custo de falhas ou tempo de paralisação de nossos clientes são extremamente altos.

Water Management

A plataforma Water Management da Rexnord projeta, aprovisiona, fabrica e comercializa produtos que proporcionam e melhoram a qualidade, a segurança, o controle de fluxo e a conservação da água.



Avenida Adalberto Simão Nader, 425
Loja 9 - Mata da Praia - Vitória-ES
CEP: 29066-370, (27) 3315-1100
E-mail: accmvitoria@accmvitoria.com.br
Site: www.accmvitoria.com.br

REXNORD

Rex® FALK Link-Belt® marbett® MCC BERG highfield Stearns®