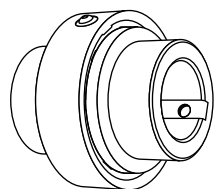
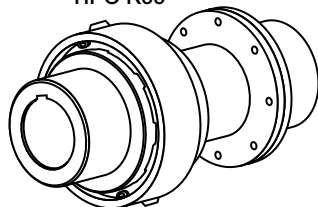
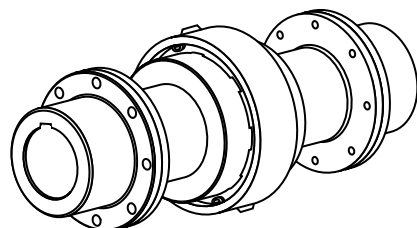


**TIPO R10**

**TIPO R35**

**TIPO R31**


### Como usar este manual

Este manual fornece instruções detalhadas sobre instalação, manutenção e identificações de peças. Use o índice abaixo para localizar a informação desejada.

### Índice

Introdução .....	Pág. 1
Instalação com eixos próximos, espaçador ou cega	Págs. 1-5
Manutenção preventiva e substituição de elemento...	Pág. 5
Identificação de peças.....	Págs. 6-8

**SIGA ATENCIOSAMENTE AS INSTRUÇÕES DESTA MANUAL PARA GARANTIR O MELHOR DESEMPENHO POSSÍVEL E UMA OPERAÇÃO SEM PROBLEMAS.**

### Introdução

Este manual se aplica aos acoplamentos Falk Wrapflex de tamanhos 2R a 80R para os Tipos R10, R31 e R35.

**CUIDADO:** Consulte nos códigos de segurança locais os requisitos referentes a segurança de proteções para elementos rotativos. Siga todas as normas de segurança aplicáveis ao instalar os acoplamentos ou fazer a sua manutenção.

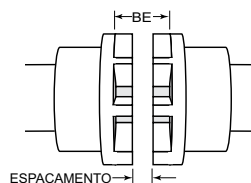
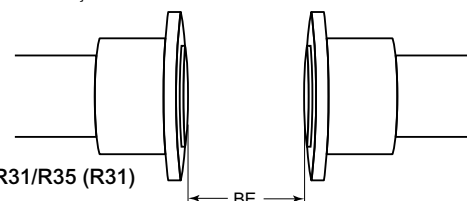
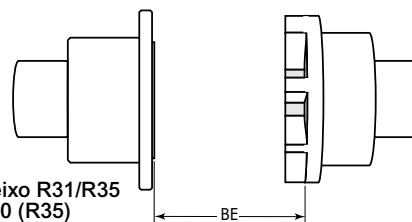
**ADVERTÊNCIA:** Bloqueie o interruptor de partida do motor primário e remova todas as cargas externas do redutor antes de instalar os acoplamentos ou fazer a sua manutenção.

**ADVERTÊNCIA:** A faixa de temperatura de operação é: -40 °C (-40 °F) a 95 °C (200 °F). Consulte o fabricante com relação a qualquer aplicação em que a temperatura de operação seja menor do que 0 °C (32 °F) ou maior do que 65 °C (150 °F). A exposição a produtos químicos e fluidos também pode afetar o desempenho do acoplamento. Consulte o fabricante sobre a compatibilidade de produtos químicos e fluidos, ou veja o manual 497-110.

### Instalação de acoplamentos Wrapflex Tipo R

A instalação dos acoplamentos Falk Wrapflex requer somente o uso de ferramentas mecânicas padrão. Especificamente, deve-se ter disponível soquetes sextavados, chave para sextavado interno, torquímetro, régua e calibradores de folga ou relógio comparador. Os acoplamentos de tamanho 2R a 50R geralmente possuem dois parafusos fixadores para ajuste com folga, um sobre o rasgo de chaveta e outro a 90° do rasgo de chaveta. Os acoplamentos de tamanho 60R a 80R possuem como padrão um rasgo de chaveta para ajuste por interferência, sem parafusos fixadores.

## 1 – Montagem dos cubos

**Cubos R10**

**Cubos do eixo R31/R35 (R31)**

**Cubo do eixo R31/R35 e cubo R10 (R35)**


Bloqueie o interruptor de partida do motor primário. Limpe todas as peças metálicas com um solvente não inflamável. Cheque se há rebarbas nos cubos, eixos e rasgos de chavetas. Tire as rebarbas, se necessário.

**IMPORTANTE:** Antes de montar o cubo R10, coloque a capa no eixo no qual o cubo R10 será montado.

**CUBOS DE AJUSTE COM FOLGA** – Não aqueça cubos que tenham ajuste com folga. Instale as chavetas. Monte os cubos com a face do flange do cubo (cubos R10) ou a face do encaixe do cubo (cubos de eixo R31/R35) nivelada com a extremidade do eixo, ou conforme outra especificação. Aperte os parafusos sobre a chaveta do cubo até o torque especificado (veja a Tabela 1, pág. 2). Posicione os equipamentos aproximadamente com o espaçamento de cubo (cubos R10 – veja a Tabela 4, pág. 5) ou a distância entre as extremidades do eixo (acoplamentos espaçadores R31 ou R35) especificados, com o mínimo de alinhamento de desvio ou angular.

**CUBOS COM AJUSTE POR INTERFERÊNCIA** – Aqueça os cubos até no máximo 135 °F (275 °C) usando uma estufa, maçarico, aquecimento por indução ou banho de óleo.

Se for usar um maçarico comum ou oxiacetilênico, use uma mistura com excesso de acetileno. Marque os corpos dos cubos em vários pontos próximos ao centro de seus comprimentos usando giz de cera sensível à temperatura, com ponto de fusão de 135 °F (275 °C). Dirija a chama para o furo do cubo, movimentando-a constantemente para evitar superaquecimento de uma área.

**ADVERTÊNCIA:** Se for usar banho de óleo, este deve ter um ponto de fulgor mínimo de 177 °F (350 °C). Não coloque os cubos no fundo do recipiente. Não use chama aberta em uma atmosfera combustível ou perto de materiais combustíveis.

Aqueça os cubos conforme as instruções acima. Monte os cubos o mais rápido possível, com a face do flange do cubo (cubos R10) ou a face do encaixe do cubo (cubos de eixo R31/R35) nivelada com a extremidade do eixo, ou conforme outra especificação. Espere que os cubos esfriem antes de prosseguir. Insira os parafusos

**TABELA 1 – Parafusos Wrapflex e torques de aperto**

TAMANHO DO ACOPLAMENTO	Parafusos do cubo R10 †				Parafusos da tampa ‡					
	Tamanho do parafuso	Tamanho da chave sextavado interno	Torque de aperto		Tamanho do parafuso	Tamanho da chave sextavado interno	Torque de aperto			
			(N.m)	(lb.pol)			Tampa de nylon		Tampa de aço	
						(N.m)	(lb.pol)	(N.m)	(lb.pol)	
2R	M6	M3	6,0	55	M3	M2	0,20	2,0	0,40	4,0
3R	M6	M3	6,0	55	M3	M2	0,20	2,0	0,40	4,0
4R	M8	M4	12	110	M4	M2,5	0,50	5,0	1,0	10
5R	M8	M4	12	110	M4	M2,5	1,0	10	1,0	10
10R	M10	M5	25	220	M4	M2,5	1,0	10	1,0	10
20R	M10	M5	25	220	M6	M4	5,0	45	5,0	45
30R	M12	M6	50	440	M6	M4	5,0	45	5,0	45
40R	M12	M6	50	440	M8	M5	10,0	90	10,0	90
50R	M16	M8	100	880	M8	M5	10,0	90	10,0	90
60R	M16	M8	100	880	M10	M6	...	...	15,0	135
70R	M16	M8	100	880	M10	M6	...	...	15,0	135
80R	M16	M8	100	880	M10	M6	...	...	15,0	135

**TABELA 1 – Parafusos Wrapflex e torques de aperto (cont.)**

TAMANHO DO ACOPLAMENTO	Tamanho do cubo do eixo	Parafusos do cubo do eixo R31/R35 *				Parafusos de flange R31/R35					
		Tamanho do parafuso	Tamanho da sextavada	Torque de aperto		Tamanho do parafuso	Comprimento do parafuso	Qtd. por flange	Núm. de peça do conjunto do flange	Torque de aperto	
				(lb.pol)	(N.m)					(N.m)	(lb.pol)
5R	1020T	1/4"	1/8"	70	8,0	M6	16 mm	4	3700046	15	130
10R	1030T	1/4"	1/8"	70	8,0	M6	16 mm	8	3700047	15	130
20R	1040T	3/8"	3/16"	240	27	M6	16 mm	8	3700047	15	130
30R	1050T	3/8"	3/16"	240	27	M8	20 mm	8	3700048	35	310
40R	1060T	3/8"	3/16"	240	27	M10	25 mm	8	3700049	68	600
40R	1070T	3/8"	3/16"	240	27	M10	25 mm	12	3700050	68	600
50R	1080T	3/8"	3/16"	240	27	M12	30 mm	12	3700051	125	1100
60R	1090T	3/8"	3/16"	240	27	M16	40 mm	12	3700237	200	1800
70R	1100T	1/2"	1/4"	600	68	M20	45 mm	12	3700238	400	3600
70R	1110T	1/2"	1/4"	600	68	M20	45 mm	12	3700238	400	3600
80R	1120T	5/8"	5/16"	1200	135	M24	50 mm	12	3700436	700	6200
80R	1130T	5/8"	5/16"	1200	135	M27	60 mm	12	3700437	1000	8800

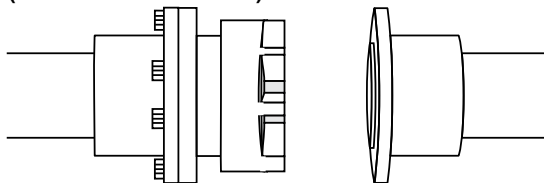
† Para cubos R10 de tamanhos 2R a 50R, ajustes com folga de chaveta única e dois parafusos fixadores (um sobre a chaveta e outro a 90°) são o padrão. Para cubos R10 de tamanhos 60R a 80R, ajustes por interferência de chaveta única e SEM parafusos fixadores são o padrão. Ajustes com folga para os tamanhos 60R a 80R são oferecidos sob encomenda, e incluem dois parafusos fixadores.

‡ Não exceda os valores de torque de aperto especificados na Tabela 1. Para tampas de nylon, aperte os parafusos somente até um "encaixe firme". Para tampas de aço, aperte os parafusos até um "encaixe firme" mais 1/8 de volta.

• Para cubos R31/R35 de tamanhos 5R a 50R, ajustes com folga de chaveta única e parafusos fixadores são o padrão. Para cubos R31/R35 de tamanhos 60R a 80R, ajustes por interferência de chaveta única e SEM parafusos fixadores são o padrão. Ajustes com folga para os tamanhos 60R a 80R são oferecidos sob encomenda.

(se necessário) e aperte-os até o torque especificado na Tabela 1. Posicione os equipamentos aproximadamente com o espaçamento de cubo (cubos R10 – veja a Tabela 4, pág. 4) ou a distância entre as extremidades do eixo (acoplamento espaçadores R31 ou R35) especificados, com o mínimo de alinhamento de desvio ou angular.

**2 – Instalação dos cubos espaçadores (somente R31/R35)**



**Instalação do cubo espaçador**

Cuidadosamente, posicione os cubos espaçadores no encaixe do cubo do eixo e fixe as peças juntas. Aperte os parafusos do flange até a especificação da Tabela 1.

**Alinhamento – Maximização do desempenho e da vida útil**

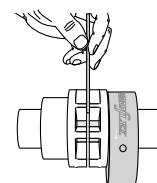
O desempenho e a vida útil dos acoplamentos dependem muito de como eles são instalados e mantidos. Antes de

instalar o acoplamento, verifique se os pés estão alinhados e se as fundações do equipamento a ser conectado atendem aos requisitos do fabricante. Recomenda-se o uso de calços de aço inoxidável.

Alinhamento usando barra espaçadora e régua. Esta prática é comprovadamente adequada para várias aplicações industriais. Contudo, para um alinhamento final mais preciso, recomenda-se o uso de relógios comparadores, lasers, alinhamento computadorizado ou análise gráfica. O método mais simples para medir desalinhamentos e posicionar equipamentos dentro das tolerâncias é o alinhamento computadorizado. Os cálculos também podem ser feitos de modo gráfico ou matemático.

Os acoplamentos Falk Wrapflex Tipos R10, R31 e R35 não são adequados para aplicações com limite de folga axial.

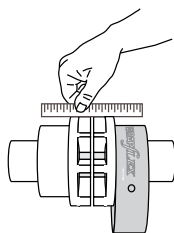
**3 – Alinhamento angular e do espaçamento**



Use uma barra espaçadora da mesma espessura que o espaçamento especificado na Tabela 4. Insira a barra entre os dentes do cubo, como mostrado acima, em intervalos de 90° até a mesma profundidade e, usando calibradores de folga, meça a folga entre a barra e a face dos dentes do cubo. A diferença entre as medidas de espaçamento mínima e máxima não pode exceder o limite ANGULAR DE INSTALAÇÃO especificado na Tabela 4.

Se for usar um relógio comparador, coloque-o em um dos cubos ou eixo e faça leituras a partir da face do espaçamento do dente ou de outra face paralela ao segundo cubo. Os dois cubos DEVEM ser rotacionados juntos para que esta leitura seja precisa.

#### 4 – Alinhamento de desvios



Alinhe de modo que uma régua fique nivelada (ou dentro dos limites especificados na Tabela 4) com os dois cubos, como mostrado acima, e também em intervalos de 90°. Verifique com calibradores de folga. A folga não pode exceder o limite de desvio PARALELO de instalação especificado na Tabela 4.

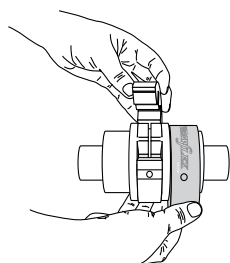
Se usar um relógio comparador, coloque-o em um dos cubos e gire o cubo 360° enquanto faz leituras a partir do diâmetro externo do flange do outro cubo. Os resultados mais precisos são obtidos girando-se os dois cubos ao mesmo tempo. O TIR (leitura total do indicador) não pode exceder duas vezes o limite de instalação especificado na Tabela 4.

Aperte todos os parafusos de ancoragem e repita as checagens do desvio paralelo, espaçamento e alinhamento angular. Se necessário, realinhe os acoplamentos.

#### 5 – Alinhamento paralelo e angular combinados

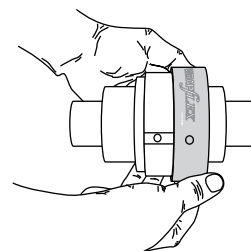
O valor do desalinhamento angular irá limitar a capacidade de desalinhamento de desvio paralelo, e vice-versa. Consulte o gráfico "limites de desalinhamento combinado" na pág. 6.

#### 6 – Instalação de elemento



Gire um cubo de modo que os dentes de ambos os cubos fiquem alinhados axialmente. Separe o elemento de modo que se encaixe sobre os dentes do cubo e "envolva" o elemento entre os dois cubos.

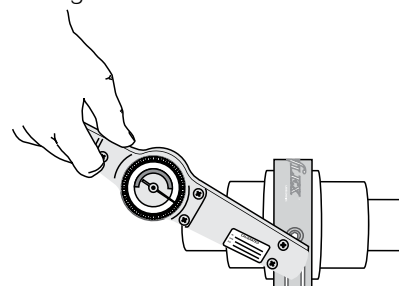
#### 7 – Instalação da tampa



Mova a tampa ao longo do elemento, com o orifício do parafuso da tampa aproximadamente alinhado à fenda de localização no elemento. Pode ser necessário usar um martelo macio para instalar a tampa em acoplamentos maiores.

Ao usar uma tampa de nylon, se a tampa e o elemento estiverem alinhados adequadamente, a chave de localização da tampa se engatará na fenda do elemento – isto auxiliará na montagem cega. Empurre ou bata levemente a tampa sobre o elemento, até que esteja centralizada axialmente no elemento.

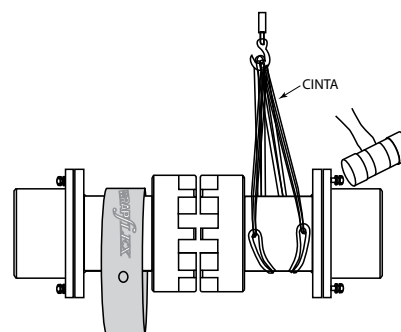
Se estiver usando uma tampa de aço, empurre ou bata levemente a tampa sobre o elemento e centralize a tampa axialmente, ao mesmo tempo em que verifica se os orifícios dos parafusos na tampa e no elemento estão alinhados. Para as tampas de aço 2R–50R, use os planos no diâmetro externo da tampa como auxílio visual para alinhar os orifícios rosqueados da tampa com a fenda e o orifício de folga do elemento.



Instale e aperte os parafusos da tampa. NÃO exceda os valores de torque de aperto especificados na Tabela 1. Para tampas de nylon, aperte os parafusos somente até um "encaixe firme". Para tampas de aço, aperte os parafusos até um "encaixe firme" mais 1/8 de volta.

CUIDADO: Não coloque o acoplamento em operação antes de apertar os parafusos da tampa.

#### 8 – Remoção do cubo espaçador R35/R35



Remova os parafusos da tampa e deslize a tampa para fora de um dos lados do elemento. Remova o elemento. Remova todos os parafusos do flange em cada cubo do eixo, com exceção de dois parafusos, em lados opostos. Enquanto segura um dos cubos espaçadores (com uma cinta ou outro dispositivo), solte os dois parafusos restantes cerca de 6 mm (1/4"), não mais do que isso. Bata levemente nos parafusos com um martelo até desengatar o cubo espaçador Wrapflex do cubo do eixo. Remova os dois últimos parafusos e, dando suporte ao cubo espaçador, puxe-o para cima. Repita a operação para o segundo cubo espaçador.

**CUIDADO:** O cubo espaçador tem que ficar apoiado enquanto os parafusos do flange são removidos, para evitar a sua queda.

### 9 – Instruções de instalação para cubo com buchas QD

Para instalar buchas QD e cubos Falk Tipo R, consulte as instruções de instalação do fabricante fornecidas com as buchas.

Use somente os componentes de montagem fornecidos pela Falk (parafusos de cabeça sextavada e arruelas de pressão) para montar as buchas QD nos cubos de acoplamentos Falk Tipo R. NÃO use os componentes de montagem fornecidos com as buchas QD.

**TABELA 2 – Torque de aperto recomendado para a bucha QD no Tipo R10 (parafusos em pol)**

Tamanho do acoplamento	Bucha QD	Parafuso de cabeça sextavada	Torque de aperto	
			lb.pol	N.m
5R	JA	10 - 24 UNC x 1,00	60	7
10R	JA	10 - 24 UNC x 1,00	60	7
20R	SD	0,250 - 20 UNC x 1,00	108	12
30R	SD	0,250 - 20 UNC x 1,00	108	12
40R	SF	0,375 - 16 UNC x 1,25	360	41
50R	E	0,500 - 13 UNC x 1,75	720	81
60R	J	0,625 - 11 UNC x 2,50	1620	183
70R	J	0,625 - 11 UNC x 2,50	1620	183
80R	M	0,750 - 10 UNC x 3,00	2700	305

★ Parafusos SAE Grau 5.

**TABELA 2 – Torque de aperto recomendado para a bucha QD no Tipo R10 (fixadores em mm)**

Tamanho do acoplamento	Bucha QD	Parafuso de cabeça sextavada	Torque de aperto	
			N.m	lb.pol
5R	JA	M5 x 0,8 x 25 mm	7	60
10R	JA	M5 x 0,8 x 25 mm	7	60
20R	SD	M6 x 1,0 x 25 mm	12	108
30R	SD	M6 x 1,0 x 25 mm	12	108
40R	SF	M10 x 1,5 x 35 mm	41	360
50R	E	M12 x 1,75 x 45 mm	81	720
60R				
70R				
80R		Consulte o fabricante		

† Parafusos ISO 8,8 DIN 933. Arruelas DIN 1278.

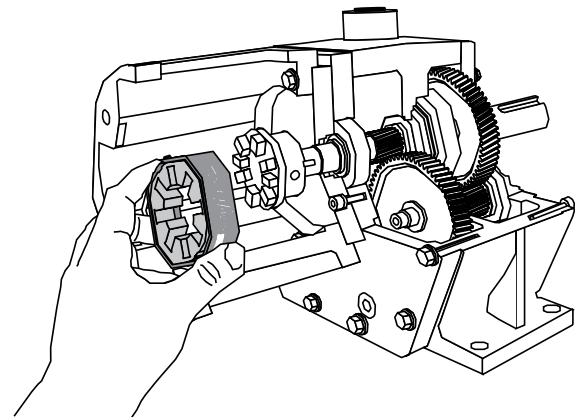
### 10 – Montagem cega

O termo montagem cega refere-se à capacidade de completar a montagem ou conexão dos componentes do acoplamento sem realmente ver o acoplamento.

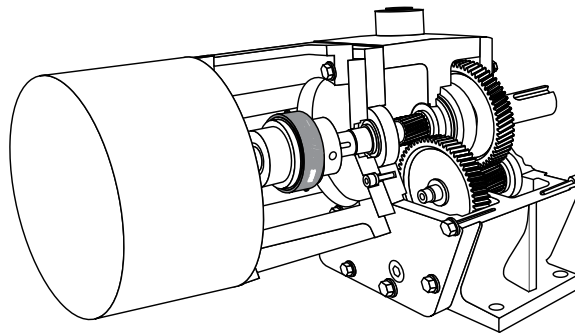
Os acoplamentos Wrapflex podem ser montados cega ou axialmente com adaptadores de motor ou alojamentos de campânula.

#### Instruções

1. Monte os dois cubos nos respectivos eixos, com as extremidades dos eixos niveladas com as extremidades das faces do cubo, a menos que determinado diferente. Recheque o espaço para montagem, certificando-se de que o espaçamento exigido para a face do cubo do acoplamento será obtido durante a montagem.



2. Monte a tampa sobre o elemento flexível, não esquecendo de apertar bem os dois parafusos da tampa. Certifique-se de que o elemento bipartido não está sendo sobreposto, e posicione a tampa/elemento montado sobre a parte inferior dos dois cubos (no caso de uma montagem vertical) ou no cubo dentro do alojamento de campânula ou adaptador do motor (para montagem horizontal).



3. Engate axialmente o cubo do eixo do motor no elemento até que o assentamento dos dentes do elemento e o piloto do adaptador do motor ou alojamento de campânula estejam corretos. Os cubos Wrapflex possuem uma pequena conicidade para facilitar o seu engrenamento. Complete a montagem conectando o motor ao alojamento de campânula ou adaptador do motor instalando os parafusos apropriados e apertando-os até o torque adequado.

## 11 – Manutenção preventiva e substituição do elemento

Execute uma inspeção visual periódica do elemento com o equipamento desligado e bloqueado. Sem remover a tampa, cheque se há desgastes ou trincas nas superfícies do elemento logo abaixo da tampa. Se observar algum detrito ou dano, siga estes procedimentos de manutenção:

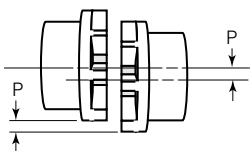
1. Remova a tampa e o elemento e verifique se há desgaste no elemento. Substitua o elemento se o desgaste exceder 10% da espessura do dente ou se houver trincas com uma das seguintes características:
  - a. Uma ou mais trincas chegou ao diâmetro externo do elemento, podendo causar a divisão ou separação iminente do elemento.
  - b. Uma ou mais trincas estendendo-se pela espessura total de um dente.

2. Cheque o alinhamento antes de reinstalar ou trocar o elemento. O desgaste excessivo ou rápido do elemento é geralmente uma indicação de desalinhamento do acoplamento. Se o alinhamento não estiver dentro dos limites de instalação especificados na Tabela 4, realinhe o acoplamento de acordo com as instruções de alinhamento.

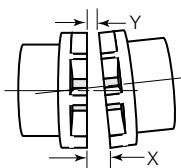
3. Cheque o torque de aperto de todos os parafusos.

Se não for possível executar uma inspeção visual periódica, considere remover e inspecionar o elemento anualmente, ou em outra frequência considerada adequada, para evitar paradas não programadas do equipamento e do trabalho.

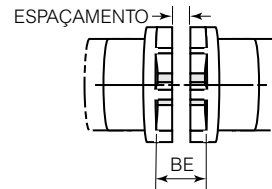
DESALINHAMENTO PARALELO



DESALINHAMENTO ANGULAR



ESPAÇAMENTO NORMAL


**TABELA 4 – Limites operacionais, de instalação e alinhamento ★**

TAMANHO	Distância entre extremidades do eixo (BE) *		Limites de instalação							Limites operacionais						Velocidade permitida (rpm)	
			Desvio paralelo-P		Angular (X-Y)			Espaç. normal ±10% *		Desvio paralelo-P		Angular (X-Y)			Espaç. normal ±10% *		
	mm	pol	Máx mm	Máx pol	Máx graus	Máx mm	Máx pol	mm	pol	Máx mm	Máx pol	Máx graus	Máx mm	Máx pol	mm		pol
<b>2R</b>	16,5	0,65	0,25	0,010	0,25	0,17	0,007	1,50	0,062	0,50	0,020	1,00	0,68	0,027	1,50	0,062	4500
<b>3R</b>	18,5	0,73	0,25	0,010	0,25	0,22	0,009	1,50	0,062	0,50	0,020	1,00	0,89	0,035	1,50	0,062	4500
<b>4R</b>	19,5	0,77	0,25	0,010	0,25	0,25	0,010	1,50	0,062	0,50	0,020	1,00	1,01	0,040	1,50	0,062	4500
<b>5R</b>	20,0	0,78	0,50	0,020	0,25	0,28	0,011	2,00	0,078	1,00	0,040	1,00	1,12	0,044	2,00	0,078	4500
<b>10R</b>	24,0	0,94	0,50	0,020	0,25	0,33	0,013	2,00	0,078	1,00	0,040	1,00	1,32	0,052	2,00	0,078	4500
<b>20R</b>	32,0	1,26	1,00	0,040	0,25	0,44	0,018	2,00	0,078	2,00	0,080	1,00	1,78	0,070	2,00	0,078	4500
<b>30R</b>	36,0	1,42	1,00	0,040	0,25	0,51	0,020	2,00	0,078	2,00	0,080	1,00	2,06	0,081	2,00	0,078	4500
<b>40R</b>	47,0	1,85	1,00	0,040	0,25	0,65	0,026	5,00	0,188	2,00	0,080	1,00	2,62	0,103	5,00	0,188	3600
<b>50R</b>	61,0	2,39	1,00	0,040	0,25	0,83	0,033	5,00	0,188	2,00	0,080	1,00	3,32	0,131	5,00	0,188	3000
<b>60R</b>	75,4	2,97	1,00	0,040	0,25	0,99	0,039	5,00	0,188	2,00	0,080	1,00	3,98	0,157	5,00	0,188	2500
<b>70R</b>	84,4	3,31	1,00	0,040	0,25	1,18	0,046	5,00	0,188	2,00	0,080	1,00	4,71	0,186	5,00	0,188	2100
<b>80R</b>	96,8	3,82	1,00	0,040	0,25	1,43	0,056	6,00	0,250	2,00	0,080	1,00	5,73	0,225	6,00	0,250	1800

★ O desalinhamento angular é a dimensão X menos a dimensão Y. O desalinhamento paralelo é a distância P entre as linhas de centro do cubo.

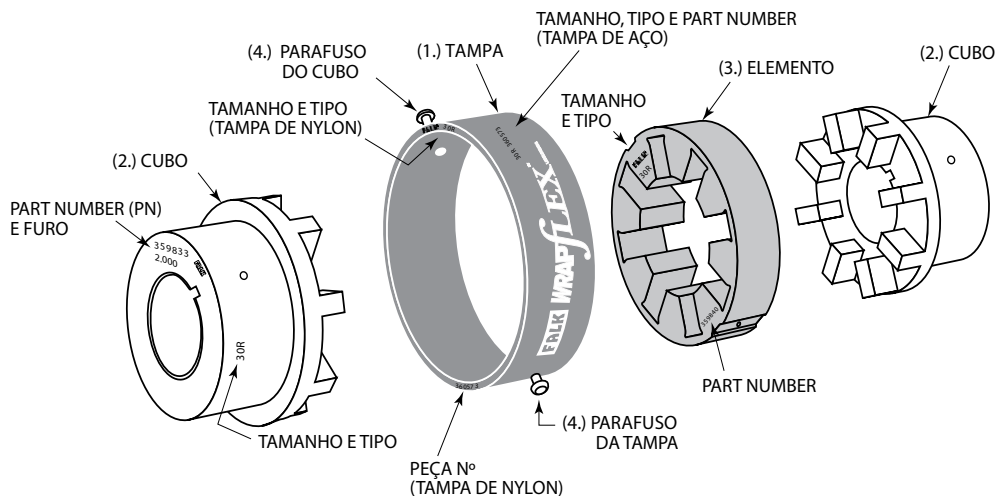
\* A tolerância da dimensão "BE" é ±10% do "Espaçamento normal" listado. Os cubos podem ser montados para comprimentos mais curtos do que o BE padrão, desde que as extremidades do eixo não se estendam para dentro do "espaçamento" e as chavetas não se estendam além do barril do cubo e para dentro do espaço do dente. Coloque as chavetas no lugar para um ajuste por interferência sem usar parafusos. Não se recomenda que os cubos fiquem salientes.

## Identificação de peças

Todas as peças do acoplamento possuem números de identificação, como mostrado abaixo.

### LOCALIZAÇÃO DO PART NUMBER

#### TIPO R10



### INFORMAÇÕES PARA COMPRA

1. Identifique as peças de acordo com o nome acima.
2. Forneça as seguintes informações.

**EXEMPLO:**

**Tamanho do acoplamento: 30**

**Tipo de acoplamento: R10**

**Modelo:**

**Tipo de tampa:**

**Nylon (padrão)**

**Aço/Epóxi**

**Furo: 2,000**

**Rasgo de chaveta: 0,500 x 0,250**

3. Contate seu distribuidor Rexnord ou a fábrica para obter informações de preço e disponibilidade.

### DESCRIÇÃO DA PEÇA

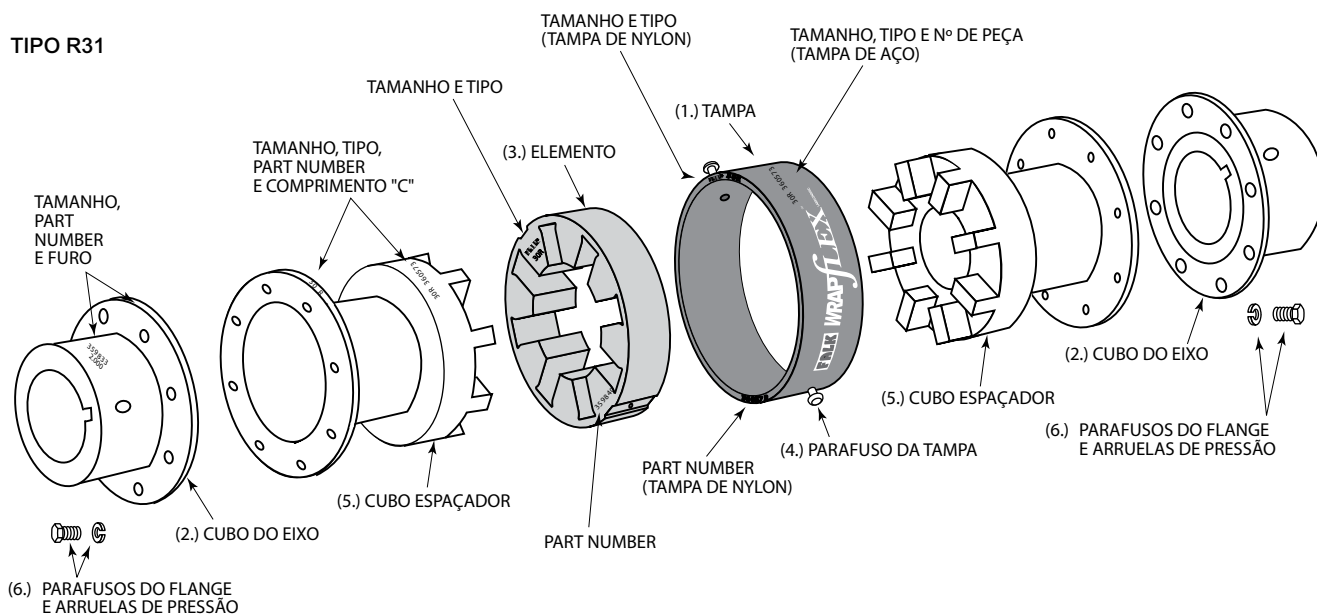
1. Tampa
2. Cubos (2) – Especifique o furo e rasgo de chaveta
3. Elemento
4. Parafusos da tampa (2) – Fornecidos com o elemento

## Identificação de peças

Todas as peças do acoplamento possuem números de identificação, como mostrado abaixo.

### LOCALIZAÇÃO DO PART NUMBER

TIPO R31



## INFORMAÇÕES PARA COMPRA

1. Identifique as peças de acordo com o nome acima.
2. Forneça as seguintes informações.

### EXEMPLO:

**Tamanho do acoplamento: 30**

**Tipo de acoplamento: R31**

**Modelo:**

**Tipo de tampa:**

**Nylon (padrão)**

**Aço/Epóxi**

**Furo: 2,000**

**Rasgo de chaveta: 0,500 x 0,250**

**Distância entre as extremidades do eixo (BE): 7,250**

**Comprimento do cubo espaçador "C": 2,9663**

**(Especifique dois valores de comprimento "C" se os cubos espaçadores não tiverem o mesmo comprimento)**

3. Contate seu distribuidor Rexnord ou a fábrica para obter informações de preço e disponibilidade.

## DESCRIÇÃO DA PEÇA

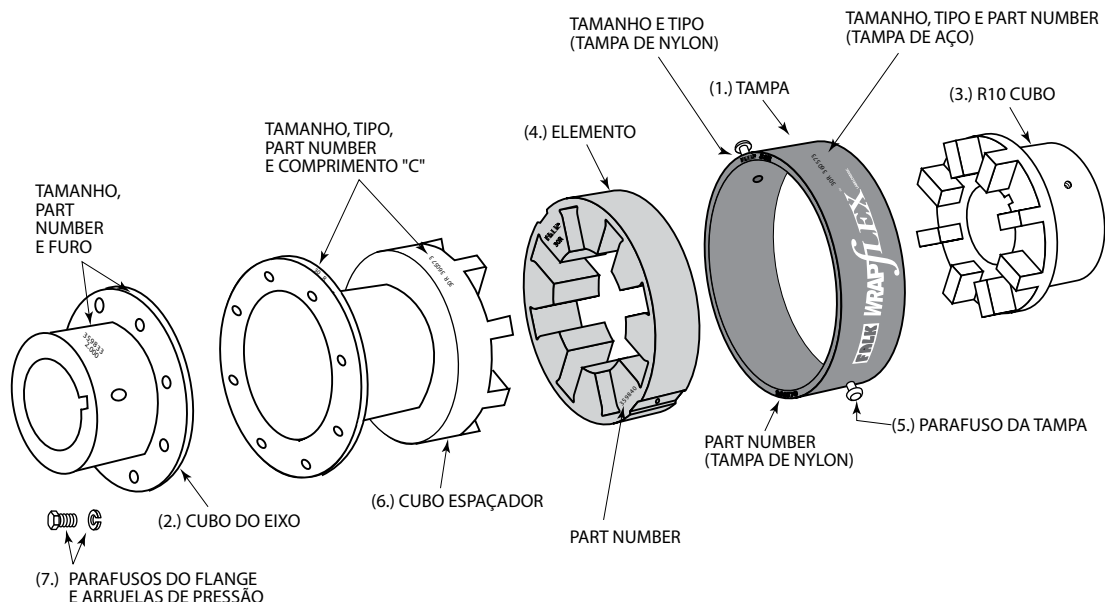
1. Tampa
2. Cubos do eixo (2) – Especifique o furo e rasgo de chaveta
3. Elemento
4. Parafusos da tampa (2) – Fornecidos com o elemento
5. Cubos espaçadores (2) – Especifique BE e o comprimento "C"
6. Parafusos do flange e arruelas de pressão

### Identificação de peças

Todas as peças do acoplamento possuem números de identificação, como mostrado abaixo.

### LOCALIZAÇÃO DO PART NUMBER

TIPO R35



### INFORMAÇÕES PARA COMPRA

1. Identifique as peças de acordo com o nome acima.
2. Forneça as seguintes informações.

**EXEMPLO:**

**Tamanho do acoplamento: 30**

**Tipo de acoplamento: R35**

**Modelo:**

**Tipo de tampa:**

Nylon (padrão)

Aço/Epóxi

**Furo: 2,000**

**Rasgo de chaveta: 0,500 x 0,250**

**Distância entre as extremidades do eixo (BE): 5,000**

**Comprimento "C" do cubo espaçador: 3,6327**

3. Contate seu distribuidor Rexnord ou a fábrica para obter informações de preço e disponibilidade.

### DESCRIÇÃO DA PEÇA

1. Tampa
2. Cubo do eixo (1) – Especifique o furo e rasgo de chaveta
3. Cubos R10 (1) – Especifique o furo e rasgo de chaveta
4. Elemento
5. Parafusos da tampa (2) – Fornecidos com o elemento
6. Cubo espaçador (1) – Especifique BE e o comprimento "C"
7. Parafusos do flange e arruelas de pressão