Catálogo de acoplamentos de engrenagem

Faça o download das versões mais atualizadas em www.rexnord.com

REXNORD

Acoplamentos de engrenagem Falk Lifelign

(métrico)

FALK®

Índice

DESCRIÇÃO **PÁGINA**

Guia de aplicação de acoplamentos de engrenagem Falk Lifelign . . . . . **3 – 5**
Como selecionar **6, 7**
Método de seleção rápida **8, 9**
Fatores de serviço **10, 11**
Como encomendar. **11**
Produtos **11**

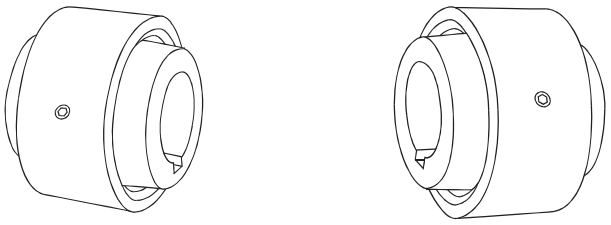
ACOPLAMENTO DE ENGRENAGEM COM CAPA CONTÍNUA
Tipo GC02 de engrenamento duplo com capa contínua **12**
Tipo GC05 de engrenamento simples com capa contínua **13, 14**

ACOPLAMENTOS DE ENGRENAGEM COM CAPA FLANGEADA PADRÃO
Tipo G20 de engrenamento duplo com capa flangeada padrão **15**
Tipo G32 com espaçador e capa flangeada padrão. **16**
Tipo G52 de engrenamento simples com capa flangeada padrão . . . . . **17 – 19**
Tipo GV20 de engrenamento duplo vertical com capa flangeada padrão **20**
Tipo GV52 de engrenamento simples vertical com capa flangeada padrão **21**
Tipos G62, G63, G66 e G67 com polia de freio/freio a disco e capa flangeada padrão **22**
Tipos G62 e G66 com polia de freio e capa flangeada padrão (para freios AISE) **23**
Tipo GL20 de engrenamento duplo deslizante com capa flangeada padrão **24**
Tipo GL52 de engrenamento simples deslizante com capa flangeada padrão **25**
Tipo G70 desengatável (Acionamentos de avanço lento) **26**
Tipo G72 desengatável. **27**
Tipo GP20/52/82 isolado com capa flangeada padrão. **28**
Tipo G82 rígido com capa flangeada padrão **29**
Tipo GV82 rígido com capa flangeada padrão para carga axial **30**
Tipo GR20 de engrenamento duplo/pino de cisalhamento com capa flangeada padrão **31**
Tipo G com capa flangeada padrão e furos cônicos mill motor **32**

ACOPLAMENTOS DE ENGRENAGEM COM CAPA FLANGEADA GRANDE
Tipo G20 de engrenamento duplo com capa flangeada grande **33**
Tipo G52 de engrenamento simples com capa flangeada grande. **34, 35**
Tipo G20 de engrenamento duplo vertical com capa flangeada grande **36**
Tipo G52 de engrenamento simples vertical com capa flangeada grande. **37**
Tipo GL20-4 de engrenamento duplo deslizante com capa flangeada grande **38**
Tipo G70 grande desengatável **39**
Tipo G82 rígido com capa flangeada grande **40**
Tipo GR20 de engrenamento duplo/pino de cisalhamento com capa flangeada grande **41**

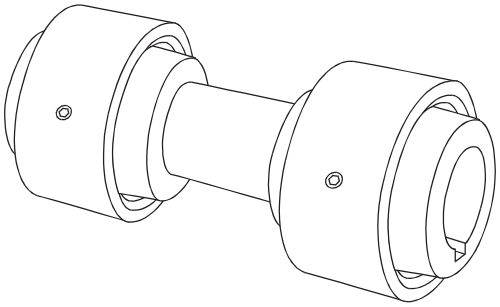
DADOS TÉCNICOS
Dados de engenharia — Capa flangeada padrão e capa contínua . . . . . **42 – 46**
Dados de engenharia — Capa flangeada grande . . . . . **47 – 51**
Dados de engenharia — Todos os acoplamentos de engrenagem . . . . . **51 – 53**
Nomenclatura dos acoplamentos de engrenagem Lifelign **54**
Guia de intercambialidade **55, 56**
Folha de dados de aplicação de acoplamento **57**

Guia de aplicação de acoplamentos de engrenagem Falk Lifelign



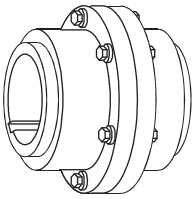
Tipos GC02 e GC05

Com dois cubos e uma capa, a simplicidade deste acoplamento com capa contínua permite que ele seja facilmente adaptado a uma grande variedade de aplicações. Ele é bastante compacto, possui baixa massa de rotação e tem um custo inicial mais baixo do que os tipos flangeados. (Veja as **paginas 12 e 13**.)

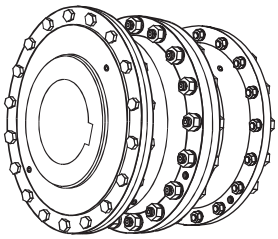


Tipo GC05 com eixo flutuante

As montagens com eixo flutuante são usadas quando a distância entre equipamentos é grande demais para acoplamentos espaçadores. Uma montagem de eixo flutuante padrão consiste de dois acoplamentos de engrenamento simples padrão e um eixo de conexão. Um eixo flutuante pode eliminar a necessidade de suportes adicionais de rolamentos ao longo dos eixos distanciadores, pois o eixo é suportado por equipamentos conectados através de acoplamentos de engrenamento simples. (Veja a **pág. 14**.)



Tipos G20 e GV20

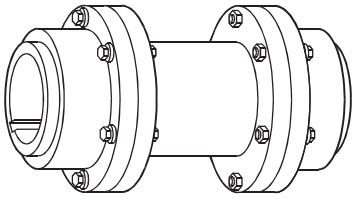


Acoplamento de engrenagem Tipo G grande

O Tipo G20 com engrenamento duplo e monobloco possui duas metas flexíveis para acomodar tanto desalinhamento paralelo quanto angular, ou uma combinação dos dois, assim como folga axial. É o mais recomendado para todas as aplicações monobloco horizontais, incluindo ventiladores, pontes rolantes, transportadores e equipamentos de laminadores de aço e celulose. Com kits de folga axial limitada, ele é adaptável para uso em motores elétricos, geradores ou qualquer máquina que contenha rolamentos de rolos ou mancal de bucha. (Veja a **pág. 15**.)

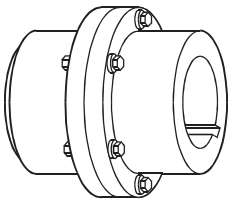
O acoplamento Tipo GV20 de engrenamento duplo vertical é um acoplamento de engrenamento duplo horizontal padrão modificado para acomodar a montagem de capa centralizante. Ele é recomendado para inclinações acima de 10º. (Veja **paginas 20 e 36**.)

O acoplamento Tipo G grande está disponível em todos os tipos para capacidades de até 8.185.000 N.m, (72.450.000 lb.pol). (Veja a **pág. 33**.)



Tipo G32

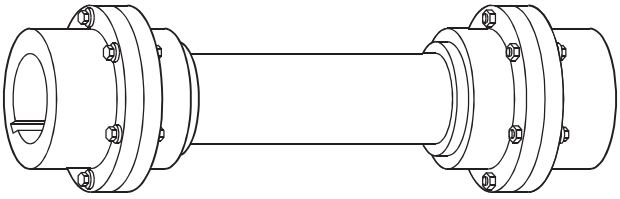
Os acoplamentos espaçadores para aplicações em bombas e compressores simplificam a manutenção dos equipamentos conectados. Os acoplamentos espaçadores usam um acoplamento de engrenamento duplo padrão com um tubo espaçador e um conjunto adicional de parafusos. Alguns comprimentos padrão de espaçadores são mantidos em estoque e estão disponíveis para entrega rápida. Outros comprimentos especiais também estão disponíveis. (Veja a **pág. 16**.)



Tipos G52 e GV52

O Tipo G52 de engrenamento simples é usado com eixos flutuantes ou sistemas de redutor de três rolamentos. Ele tem uma metade flexível e uma metade rígida e aceita somente desalinhamento angular. (Veja as **paginas 17 e 34**.)

O acoplamento Tipo GV52 de engrenamento simples vertical é um acoplamento de engrenamento simples horizontal padrão modificado para acomodar a montagem de capa centralizante. Ele é recomendado para inclinações acima de 10º. A capacidade de carga descendente para tamanhos 1010 a 1030GV52 é 4.536 kg; para tamanhos 1035 a 1070GV52 é 13.608 kg e para tamanhos 1080GV52 e maior é 39.463 kg. (Veja as **paginas 21 e 37**.)

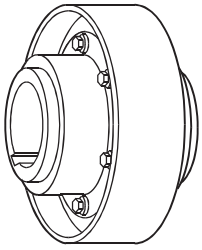


Tipos G52 e GV52

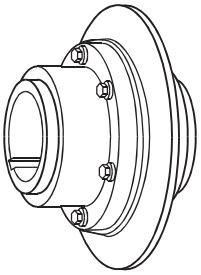
As montagens com eixo flutuante são usadas quando a distância entre equipamentos é grande demais para acoplamentos espaçadores. Uma montagem de eixo flutuante padrão consiste de dois acoplamentos de engrenamento simples padrão, dois discos de espaçamento e um eixo de conexão. Um eixo flutuante pode eliminar a necessidade de suportes adicionais de rolamentos ao longo dos eixos distanciadores, pois o eixo é suportado por equipamentos conectados através de acoplamentos de engrenamento simples. (Veja as **paginas 18, 19** e **35**.) Quando usado com um eixo flutuante vertical em inclinações acima de 10º, o Tipo GV52 é usado como o acoplamento mais baixo de suporte do eixo. (Veja as **paginas 21 e 37**.)

Cubos flexíveis em eixo flutuante (RFFR) – A montagem de cubos flexíveis em eixo flutuante permite trocas mais fáceis, e também que cubos rígidos com diâmetros de furo maiores sejam usados nos eixos dos equipamentos conectados. Isto geralmente significa que um tamanho menor de acoplamento pode ser usado.

Cubos rígidos em eixo flutuante (FRRF) – Quando os cubos rígidos são colocados em eixo flutuante, eixos mais curtos podem ser utilizados, pois não é necessário considerar recuos de tampa.

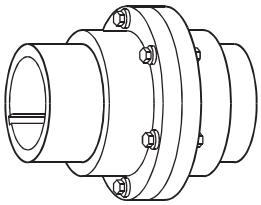


Tipos G62 e 66



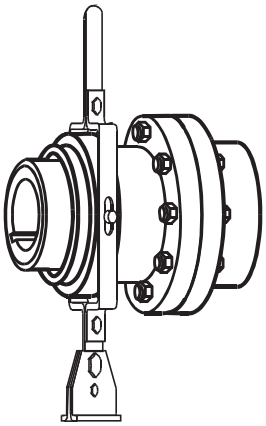
Tipo G63

Acoplamentos de engrenamento duplo ou engrenamento simples com polia de freio e freios a discos são usados em aplicações como guindastes, gruas e transportadores. Os acoplamentos com polia de freio e freio a disco acomodam um desalinhamento entre os equipamentos conectados e eliminam a necessidade de extensões de eixo duplas em motores e redutores para aplicações que exigem freios.
(Veja as **paginas 22 e 23**.)



Tipos GL20 e GL52

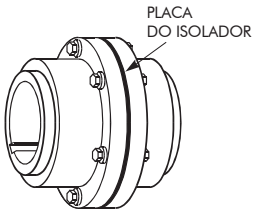
Acoplamentos deslizantes com engrenamento duplo ou simples são usados para aplicações que exigem movimento axial, de modo a acomodar expansão ou ajuste térmico do eixo. (Veja as **paginas 24 e** , **25** e **38**.)



Tipos G70 e G72

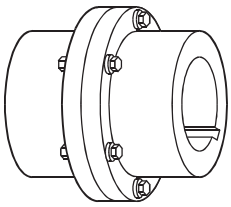
Os acoplamentos Tipo G70 de desconexão são usados para aplicações de baixa velocidade que requerem rápida desconexão de equipamentos ou acionamento de avanço lento. O acoplamento é usado para facilitar a manutenção ou inspeção ocasional de componentes do sistema redutor e é mais comumente usado em sistemas de acionamentos de avanço lento estacionários ou portáteis onde o conjunto de capa/cubo da extremidade acionadora é montado no eixo acionador para conectar ou desconectar em parada estacionária. (Veja as **paginas 26 e 39**.)

Os acoplamentos Tipo G72 de desconexão foram projetados para uso em aplicações de altas velocidades que requerem desconexões rápidas, tais como redutores de apoio. Quando o cubo flexível longo é montado no eixo acionador auxiliar, a troca é executada em parada estacionária engrenando o cubo de giro livre. (Veja a **pág. 27**.)



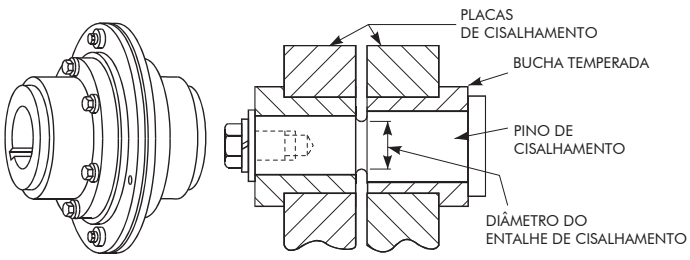
Tipos GP20, 52 e 82

Acoplamentos isolados com engrenamento duplo, simples ou rígido são usados para eliminar o fluxo de corrente dispersa de um eixo para outro e proteger equipamentos elétricos sensíveis. Eles não têm o propósito de suportar altas correntes potenciais, curto-circuitos ou cargas estáticas. Os acoplamentos isolados consistem de capas e cubos padrão e utilizam parafusos allen de diâmetro reduzido. A placa isolante é feita de material fenólico NEMA Grau LE e as buchas e arruelas isolantes são feitas de material fenólico NEMA Grau G9. (Veja a **pág. 28**.)



Tipos G82 e GV82

Os acoplamentos rígidos são usados quando não há necessidade de acomodar desalinhamento, e onde cargas axiais são geradas, tal como em aplicações de misturador vertical. (Veja as **paginas 29, 30** e **40**.)



Tipo GR20

Acoplamentos de pino de cisalhamento são usados em aplicações sujeitas a emperramento e sobrecarga. Quando os pinos quebram, o equipamento é fisicamente desconectado, evitando danos. Se as configurações de cisalhamento desejadas são desconhecidas, consulte o fabricante. (Veja as **paginas 31 e 41**.)

Como selecionar

Método padrão de seleção

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 de engrenagem:

- 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, aplicações de frenagem ou deslizamentos axiais de alta frequência (maior do que 5 por hora). Para essas condições, use o método de seleção por fórmula na próxima página. Para aplicações que requerem mudanças rápidas de direção ou inversões de torque, consulte o fabricante.

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

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

   Onde: O valor de HP (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.

2. **Fator de serviço:** Determine o fator de serviço apropriado a partir das **Tabela 4 e Tabela 5, pág. 10**, **pág. 10** ou **Tabela 6, pág. 11**, **pág. 11**.

3. **Mínima classificação 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 as **páginas 3** e **5** e selecione o tipo de acoplamento adequado.

5. **Tamanho:** Determine o tamanho apropriado do tipo selecionado na **Tabela 1, pág. 6** seguindo a coluna de torque até um valor que seja igual ou maior do que o determinado no passo 3 acima. Vá para as páginas de dimensão do tipo de acoplamento selecionado e verifique o seguinte para o tamanho selecionado.

6. **Verifique:** Capacidades e dimensões do acoplamento.

   A. Furos — Compare os diâmetros do eixo com o furo máximo do acoplamento. Se o furo não for adequado, considere usar uma chaveta reduzida, encontrada nas tabelas de engenharia, ou selecione um acoplamento de tamanho maior.

   B. Velocidades (rpm) — Compare a velocidade de operação com a velocidade permitida para o acoplamento. Se os valores catalogados não forem adequados, considere fazer balanceamento. Balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas. Entre me contato com o fabricante com os detalhes da aplicação. Verifique no manual de instruções e manutenção ou contate o fabricante para informações sobre graxas NLGI1 tipo LTG.

   C. Dimensões — As verificações a ser feitas são: comprimento dos cubos e folgas de alinhamento em comparação com comprimentos de eixo; diâmetro externo do acoplamento em comparação com folgas radiais.

Exemplo de seleção padrão:

Selecione um acoplamento de engrenagem para conectar um motor elétrico de 350 kW, 1.000 rpm ao eixo de alta velocidade do redutor de um guincho de manobra. A separação máxima do eixo é 6 mm. O diâmetro do eixo do motor é 85 mm e o rasgo de chaveta é 22 mm x 14 mm. O diâmetro do eixo do guincho é 75 mm e o rasgo de chaveta é 20 mm x 12 mm. As extensões do guincho e do motor têm ambas 150 mm de comprimento.

1. **Determine a classificação requerida:**

   $$\text{Torque do sistema (N.m)} = \frac{\text{350 kW x 9.549}}{\text{1.000 rpm}} = 3342$$

2. **Fator de serviço:** Da **Tabela 4, pág. 10**, **pág. 10** de fator de serviço = 1,5.

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

   1,5 x 3.342 N.m = 5.013 N.m

4. **Tipo:** Na **pág. 3**, para conectar eixos monobloco (espaçamento de 6 mm), o acoplamento Tipo 1025GC02 ou 1025G20 de engrenamento duplo é a seleção adequada. Veja as dimensões na pág. **pág. 12 ou 15**.

5. **Tamanho:** Na **pág. 12**, o tamanho 1025GC02, ou na **pág. 15**, o tamanho 1025G20, com uma classificação de torque de 7.470 N.m, é a seleção adequada, pois excede a mínima classificação do acoplamento requerida de 5.013 N.m.

6. **Verifique:** Capacidade de velocidade máxima de 3.330 (1025GC02) e 5.000 (1025G20) rpm excede a velocidade requerida de 1.000 rpm. O diâmetro de furo máximo de 98 mm excede os diâmetros reais do eixo.

Tabela 1 — Classificações de torque e potência

Tamanho do acoplamento	Classif. de torque (N.m)	kW/ 100 rpm
1010G/GC	1.140	11,9
1015G/GC	2.350	24,6
1020G/GC	4.270	44,7
1025G/GC	7.470	78,3
1030G/GC	12.100	127
1035G/GC	18.500	194
1040G	30.600	321
1045G	42.000	440
1050G	56.600	593
1055G	74.000	775
1060G	90.400	947
1070G	135.000	1.420

Tamanho do acoplamento		Classificação de torque (N.m) x 10^3		kW/ 100 rpm	
		Série 1000	Série 2000	Série 1000	Série 2000
1080G	2080G	170	234	1.780	2.450
1090G	2090G	226	315	2.360	3.300
1100G	2100G	310	443	3.250	4.640
1110G	2110G	413	609	4.320	6.380
1120G	2120G	555	777	5.810	8.140
1130G	2130G	719	925	7.530	9.690
1140G	2140G	911	1.140	9.540	11.900
1150G	2150G	1.100	1.350	11.500	14.200
1160G	2160G	1.310	1.640	13.700	17.100
1180G	2180G	1.660	2.140	17.400	22.400
1200G	2200G	2.140	2.850	22.400	29.800
1220G	2220G	2.720	3.560	28.500	37.300
1240G	2240G	3.470	4.480	36.400	47.000
1260G	2260G	4.490	5.480	47.000	57.400
1280G	2280G	5.840	6.760	61.100	70.800
1300G	2300G	6.760	8.190	70.800	85.700

Como selecionar

Método de seleção por fórmula

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

- 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).
- Deslizamento axial de alta frequência
- Acoplamentos com pino de cisalhamento

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

   Torque de seleção (N.m) = Torque de pico do sistema

   ou

   $$\text{Torque de seleção (N.m)} = \frac{\text{kW de pico do sistema x 9.549}}{\text{rpm}}$$

   B. Torque de pico reversível

   Torque de seleção (N.m) = 1,5 x Torque de pico do sistema

   ou

   $$\text{Torque de seleção (N.m)} = \frac{\text{1,5 x kW de pico x 9.549}}{\text{rpm}}$$

   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:

   Torque de seleção (N.m) = 0,5 x Torque de pico do sistema

   ou

   $$\text{Torque de seleção (N.m)} = \frac{\text{0,5 x kW de pico x 9.549}}{\text{rpm}}$$

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

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

   Torque de seleção (N.m) = Classificação do torque do freio x F.S.

3. **Deslizamento axial de alta frequência:** Para acoplamentos Tipo GL, se o movimento axial ocorre mais de 5 vezes por hora, adicione 0,25 ao fator de serviço.

   $$\text{Torque de seleção (N.m)} = \frac{\text{kW x 9.549 x (F.S. + 0,25)}}{\text{rpm}}$$

4. **Acoplamentos com pino de cisalhamento:** Ao selecionar acoplamentos Tipo GR, certifique-se de que o torque de cisalhamento requerido está dentro da faixa miníma/máxima para o tamanho de acoplamento selecionado. Consulte as **paginas 31 e 41**.

O valor de torque de cisalhamento fornecido pelo usuário tem que ser baseado em uma análise do sistema. É recomendado que o valor do torque de cisalhamento para casos de aplicações não reversíveis seja pelo menos 225% do valor de torque normal transmitido, para evitar a quebra dos pinos de cisalhamento devido a fadiga durante a partida do motor. Para aplicações reversíveis, o ajuste de torque de cisalhamento recomendado é 300-400% do torque normal para evitar falhas por fadiga. Se o equipamento conectado não pode suportar esse níveis de torque, espere ter que substituir os pinos de cisalhamento mais frequentemente.

Exemplo de seleção de fórmula — Carga de pico:

Selecione um acoplamento de engrenagem para conectar um eixo de baixa velocidade de redutor a uma mesa de laminador de saída reversível. 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 motor é 100 mm e a chaveta é 28 mm x 16 mm. O diâmetro do rolo da mesa de saída é 135 mm e a chaveta é 36 mm x 20 mm. A separação máxima do eixo é 12 mm. As extensões do eixo do motor e do redutor tem comprimento de 180 mm cada uma.

1. **Tipo:** Na **pág. 3**, para conectar eixos monobloco (espaçamento de 12 mm), o acoplamento Tipo G20 de engrenamento duplo é a seleção adequada.
2. **Mínima classificação do acoplamento requerida:**

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

   1,5 x 17.000 = 25.500 Torque de seleção
3. **Tamanho:** Na **Tabela 1, pág. 6**, o acoplamento tamanho 1040G20 com classificação de torque de 30.600 excede o torque de seleção de 25.500
4. **Verifique:** O furo máximo de 160 mm, na **Tabela 13, pág. 43**, a velocidade permitida de 3.600 e a dimensão M de 145 mm na **pág. 15** atendem aos requisitos.

Método de seleção rápida

1. **Selecione o tipo de acoplamento.**

   A acoplamento Tipo G20 é a seleção adequada para a maioria das aplicações industriais. Para acoplamentos de desconexão rápida, especialmente adequados para aplicações de bombas, considere o acoplamento espaçador Tipo G32. 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 as **Tabela 4, pág. 10** e **Tabela 5, pág. 10** na **pág. 10**.

   B. Para aplicações com acoplamento Tipo GL com deslizamento, frenagem e carga de pico, consulte o método de seleção por fórmula na **pág. 7**.

3. **Determine a potência equivalente.**

   Consulte a **Tabela 2, pág. 8** abaixo. Abaixo do kW real requerido do motor e oposto ao fator de serviço determinado no passo 2, leia o kW equivalente.

4. **Determine o tamanho do acoplamento.**

   A. Consulte a **Tabela 3, pág. 9**, **pág. 9**. Trace horizontalmente a partir da velocidade requerida até um valor que seja igual ou maior do que o kW equivalente determinado no passo 3. Leia o tamanho do acoplamento no topo da coluna referente.

   B. Compare os diâmetros do eixo com os furos máximos do acoplamento. Se for necessário um furo maior, selecione um acoplamento maior.

   C. Compare a velocidade requerida com a velocidade permitida para o acoplamento selecionado. Se for requerida uma velocidade maior, contate um representante local da Rexnord e informe-lhe os detalhes da aplicação.

   D. Verifique as dimensões... A dimensão M especialmente.

Exemplo:

Selecione um acoplamento de engrenagem para conectar um motor elétrico de 250 kW, 68 rpm, ao eixo de alta velocidade do redutor de um guincho de manobra. A separação máxima do eixo é 10 mm. O diâmetro do eixo do motor é 80 mm e o diâmetro do eixo do redutor é 160 mm. As extensões do eixo do motor e do redutor têm comprimento de 153 mm cada uma.

Seleção:

1. Para conectar eixos monobloco (espaçamento de 10 mm) e acomodar desalinhamentos antecipados para o eixo, o acoplamento Tipo G20 de engrenamento duplo mostrado na **pág. 15** é a melhor seleção.
2. O fator de serviço pela **Tabela 4, pág. 10** é 1,5.
3. Da **Tabela 2, pág. 8** abaixo, o kW equivalente é 250.
4. Da **Tabela 3, pág. 9**, **pág. 9**, o tamanho do acoplamento é 1040G para 68 rpm e kW equivalente de 250. Da tabela na **pág. 15**, o furo máximo de 180 mm, a velocidade permitida de 5.000 rpm e a dimensão M de 92 mm são todas satisfatórias.

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	75	90	110	132	150	185	200	220	250	300	330
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	15	18,5	22	30	37	45	55	75	90	110	132	150	185	200	220	250	300	330
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	93,8	113	138	165	188	231	250	275	313	375	413
1,50	0,38	0,56	0,83	1,1	1,7	2,3	3,3	4,5	6,0	8,3	11,3	13,8	16,5	22,5	27,8	33,0	45,0	55,5	67,5	82,5	113	135	165	198	225	278	300	330	375	450	495
1,75	0,44	0,65	0,96	1,3	1,9	2,6	3,9	5,3	7,0	9,6	13,1	16,1	19,3	26,3	32,4	38,5	52,5	64,8	78,8	96,3	131	158	193	231	263	324	350	385	438	525	578
2,00	0,50	0,74	1,1	1,5	2,2	3,0	4,4	6,0	8,0	11,0	15,0	18,4	22,0	30,0	37,0	44,0	60,0	74,0	90,0	110	150	180	220	264	300	370	400	440	500	600	660
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	188	225	275	330	375	463	500	550	625	750	825
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	225	270	330	396	450	555	600	660	750	900	990
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	263	315	385	462	525	648	700	770	875	1.050	1.155

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

Método de seleção rápida

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

	1010G	1015G	1020G	1025G	1030G	1035G	1040G	1045G	1050G	1055G	1060G	1070G
Furo máx. (G10/G20), mm	50	65	78	98	111	134	160	183	200	220	244	289
Veloc. máx. (G10/G20)	8.000	6.500	5.600	5.000	4.400	3.900	3.600	3.200	2.900	2.650	2.450	2.150
Torque (N.m)	1.140	2.350	4.270	7.470	12.100	18.500	30.600	42.000	56.600	74.000	90.400	135.000
kW / rpm	0,119	0,246	0,447	0,783	1,27	1,94	3,21	4,40	5,93	7,75	9,47	14,2
rpm	Classificações de kW											
4.500	536	1.110	2.010	3.520	–	–	–	–	–	–	–	–
3.600	428	886	1.610	2.820	4.570	6.980	11.600	–	–	–	–	–
3.000	357	738	1.340	2.350	3.810	5.820	9.630	13.200	–	–	–	–
2.500	298	615	1.120	1.960	3.180	4.850	8.030	11.000	14.800	19.400	–	–
2.100	250	517	939	1.640	2.670	4.070	6.740	9.240	12.500	16.300	19.900	29.800
1.800	214	443	805	1.410	2.290	3.490	5.780	7.920	10.700	14.000	17.000	25.600
1.750	208	431	782	1.370	2.220	3.400	5.620	7.700	10.400	13.600	16.600	24.900
1.450	173	357	648	1.140	1.840	2.810	4.650	6.380	8.600	11.200	13.700	20.600
1.170	139	288	523	916	1.490	2.270	3.760	5.150	6.940	9.070	11.100	16.600
1.000	119	246	447	783	1.270	1.940	3.210	4.400	5.930	7.750	9.470	14.200
870	104	214	389	681	1.100	1.690	2.790	3.830	5.160	6.740	8.240	12.400
720	85,7	177	322	564	914	1.400	2.310	3.170	4.270	5.580	6.820	10.200
650	77,4	160	291	509	826	1.260	2.090	2.860	3.850	5.040	6.160	9.230
580	69,0	143	259	454	737	1.130	1.860	2.550	3.440	4.500	5.490	8.240
520	61,9	128	232	407	660	1.010	1.670	2.290	3.080	4.030	4.920	7.380
420	50,0	103	188	329	533	815	1.350	1.850	2.490	3.260	3.980	5.960
350	41,7	86,1	156	274	445	679	1.120	1.540	2.080	2.710	3.310	4.970
280	33,3	68,9	125	219	356	543	899	1.230	1.660	2.170	2.650	3.980
230	27,4	56,6	103	180	292	446	738	1.010	1.360	1.780	2.180	3.270
190	22,6	46,7	84,9	149	241	369	610	836	1.130	1.470	1.800	2.700
155	18,4	38,1	69,3	121	197	301	498	682	919	1.200	1.470	2.200
125	14,9	30,8	55,9	97,9	159	243	401	550	741	969	1.180	1.780
100	11,9	24,6	44,7	78,3	127	194	321	440	593	775	947	1.420
84	10,0	20,7	37,5	65,8	107	163	270	370	498	651	795	1.190
68	8,09	16,7	30,4	53,2	86,4	132	218	299	403	527	644	966
56	6,66	13,8	25,0	43,8	71,1	109	180	246	332	434	530	795
45	5,36	11,1	20,1	35,2	57,2	87,3	144	198	267	349	426	639
37	4,40	9,10	16,5	29,0	47,0	71,8	119	163	219	287	350	525
30	3,57	7,38	13,4	23,5	38,1	58,2	96,3	132	178	233	284	426
25	2,98	6,15	11,2	19,6	31,8	48,5	80,3	110	148	194	237	355
20	2,38	4,92	8,94	15,7	25,4	38,8	64,2	88,0	119	155	189	284
16,5	1,96	4,06	7,38	12,9	21,0	32,0	53,0	72,6	97,8	128	156	234
13,5	1,61	3,32	6,03	10,6	17,1	26,2	43,3	59,4	80,1	105	128	192
11	1,31	2,71	4,92	8,61	14,0	21,3	35,3	48,4	65,2	85,3	104	156
9	1,07	2,21	4,02	7,05	11,4	17,5	28,9	39,6	53,4	69,8	85,2	128
7,5	0,893	1,85	3,35	5,87	9,53	14,6	24,1	33,0	44,5	58,1	71,0	107
5	0,595	1,23	2,24	3,92	6,35	9,70	16,1	22,0	29,7	38,8	47,4	71,0

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
AERADOR	2,0
AGITADORES	
Vertical e horizontal	
Rosca, hélice, pá	1,0
ALIMENTADORES	
Correia, esteira, disco, rosca	1,0
De vaivém	2,5
BOMBA	
Alimentação de caldeira	1,5
Bomba de vácuo	1,25
Bomba espiral, cavidade progressiva	1,25
Centrífuga— Velocidade constante	1,0
Decapagem, com acumuladores	1,25
Engrenagem, rotativa ou pás	1,25
Mudanças frequentes de velocidade sob carga	1,25
Pistão, êmbolo mergulhador	
1 cilindro, simples ou dupla ação	3,0
2 cilindros, ação simples	2,0
2 cilindros, dupla ação	1,75
3 ou mais cilindros	1,5
BRITADOR DE MARTELOS	1,75
CAIXA DA DIREÇÃO	1,0
CARREGADOR MECÂNICO	1,0
CLARIFICADOR OU CLASSIFICADOR	1,0
COMPRESSOR	
Alternativo	
Conexão direta	Consulte o fabricante
Sem volante	Consulte o fabricante
② Com volante e engrenagem entre o compressor e acionador primário	
1 cilindro, ação simples	3,0
1 cilindro, dupla ação	3,0
2 cilindros, ação simples	3,0
2 cilindros, dupla ação	3,0
3 cilindros, ação simples	3,0
3 cilindros, dupla ação	2,0
4 ou mais cilindros ação simples	1,75
4 ou mais cilindros dupla ação	1,75
Centrífugo	1,0
Rotativo, lóbulos ou palhetas	1,25
Rotativo, rosca	1,0
DINAMÔMETRO	1,0
EIXO DE TRANSMISSÃO	
Qualquer maquinário de processamento	1,5
ELEVADOR DE PESSOAS	**Não aprovado**
ELEVADOR E REBOQUE MECÂNICO	**Não aprovado**
ELEVADORES	
Baldes, descarga centrífuga	1,25
Cargas ou passageiros	**Não aprovado**
Descarga por gravidade	1,25
ESCADA ROLANTE	**Não aprovado**
EXCITADOR, GERADOR	1,0
EXTRUSORA, PLÁSTICO	1,5
GERADORES	
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 corrediça	1,75
Rampa	1,5

Aplicação	Fator de serviço
LAVADORA OU TAMBOR ROTATIVO DE LAVANDERIA	2,0
MALAXADEIRA DE ARGILA	1,75
MÁQUINA DE LAVRAR MADEIRA	1,0
MÁQUINA OPERATRIZ	
Acionamento principal	1,5
Redutor auxiliar e tranversal	1,0
Rolo de dobramento, prensa de recorte, prensa de perfilar, aplainador, laminador de chapas reversível	1,75
MÁQUINA PARA CONFORMAR METAIS	
Bobinadeira e desenroladeira	1,5
Carro de bancada de estiramento e acionamento principal	2,0
Enrolador de fios	1,5
Extrusora	2,0
Fundidor contínuo	1,75
Máquina agrícola e moinho de conformação	2,0
Talhadeira	1,0
Trefiladora ou aplanador	1,75
MISTURADOR (veja Agitador)	
Concreto	1,75
Misturador de areia de moldagem	1,5
PENEIRADOR	
Água	1,0
Grosso	2,0
Lavagem do ar	1,0
Rotativo com carvão ou areia	1,5
Vibratório	2,5
PLATAFORMA DE TRABALHO ELEVATÓRIA	**Não aprovado**
PRENSA, IMPRESSÃO	1,5
PULVERIZADOR	
Britador de martelos e cortador	1,75
Rolete	1,5
PUXADOR DE BARÇAÇA	1,5
PUXADOR DE VAGÃO	1,5
RETALHADOR DE PNEUS	1,50
SARILHO	1,5
SOPRADOR	
Centrífugo	1,0
Lóbulos ou palhetas	1,25
TAMBOR DE LIMPEZA	1,75
③ **TRANSPORTADORES**	
Baldes	1,25
Correia, peças para montar, esteira, corrente, palhetas, rosca	1,0
Roletes, vibratório e de vaivém	3,0
VENTILADORES	
Centrífugo	1,0
Corrente de ar forçada — Através da linha de partida	1,5
Corrente de ar induzida com limpador de lâmina ou controle de válvula	1,25
Corrente de ar induzida sem controles	2,0
Motor de ar forçado acionado por embreagem deslizante elétrica ou de fluido	1,0
Recirculação de gás	1,5
Torre de resfriamento	2,0
VIRADOR DE VAGÃO	2,5

① Para acoplamentos Tipo GL, se o movimento axial ocorre mais de 5 vezes por hora, adicione 0,25 ao fator de serviço. Quando mancais tipo capa ou rolamentos cilíndricos são instalados em motores elétricos, geradores, mecanismos, compressores e outras máquinas, recomenda-se o uso de kits de limite de folga axial para proteger os rolamentos. Encomende discos de folga axial limitada com o acoplamento.

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 ①

Os Fatores de serviço (F.S.) para motores de combustão interna são os exigidos para aplicações em que o uso de volantes de inércia impedem flutuações de torque acima de ±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 ①					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

① Para usar a **Tabela 5, pág. 10**, determine primeiro o fator de serviço da aplicação usando a **Tabela 4, pág. 10**. Use esse fator para determinar o F.S. do motor na **Tabela 5, pág. 10**. Quando o fator de serviço da **Tabela 4, pág. 10** for maior do que 2,5, consulte o fabricante com os detalhes da aplicação.

Indústria	Fator de Serviço
AÇUCAREIRA	
Acionamento elétrico ou de máquina a vapor com engrenagens helicoidais, em espinha de peixe ou dentadas com qualquer acionador primário	1,75
Carregador de cana e nivelador	1,75
Cortador e triturador de cana	2,0
Gaiola desbastadora, acionador de turbina com engrenagens helicoidais ou em espinha de peixe	1,5
ALIMENTÍCIA	
Cortador de beterraba	1,75
Cozedor de cereal	1,25
Máquina de enchimento de garrafa e lata	1,0
Misturador de massa, moedor de carne	1,75
BORRACHA	
Abridor de prensa de pneu e tubo (torque de pico)	1,0
Calandra	2,0
Extrusora	1,75
Filtro, peletizador	1,75
Laminador de aquecimento	
Três ou mais laminadores em linha	1,75
Um ou dois laminadores em linha	2,0
Lavador	2,5
Malaxadeira, refinador ou folhadeira	
Cinco ou mais em linha	1,75
Três ou quatro em linha	2,0
Uma ou duas em linha	2,5
Máquina de fabricação de pneu	2,5
Misturador Banbury ou intensivo	2,5
Quebrador, plastificador	2,5
DRAGA	
Acionamento de tela, empilhadeira	1,75
Bombas (carga uniforme)	1,5
Cabeça de corte, acionamento guia	2,0
Enrolador de cabo	1,75
Guincho de manobra	1,5
Guincho de utilidades	1,5
Transportadores	1,25
EQUIPAMENTO DE SISTEMA DE ESGOTO	
Peneira de barras, alimentador químico, coletor, peneira de desaguar, coletor de sedimentos	1,0
FABRICAÇÃO DE CERVEJA E DESTILAÇÃO	
Cozedor, serviço contínuo	1,25
Cuba de decantação	1,5
Cuba de mosto	1,25
Funil de alimentação com balança, picos frequentes	1,75
Máquina de enchimento de garrafa e lata	1,0
Tanque de fermentação	1,0
INDÚSTRIA TEXTIL	
Calandra, máquina de cartões	1,5
Calandragem, colocador de camada macia, amaciador	1,25
Câmara seca, tear	1,5
Dosador	1,25
Maquinário de tingimento	1,25
Máquina de acabamento de tecido	1,5
Máquina de fiar, quadro pinçador, sarilho	1,5
Máquinas de tricotagem	Consulte o fabricante
④ **LAMINADOR DE METAISPROCESSAMENTO DE AGREGADOS, CIMENTO, FORNOS DE MINERAÇÃO; LAMINADOR DE TUBOS, HASTES E ESFERAS**	
Acionamento de enroladeira	1,75
Acionamento de tampa de forno poço —	
Avançador	2,0
Elevador	1,0
Bancada de trefilação	2,0
Bobinadeira (para cima ou para baixo) somente laminadores a frio	1,5
Bobinadeira (para cima ou para baixo) somente laminadores a quente	2,0
Carro de lingotes	2,0
Cisalhador, cortador de pontas de refugos	Consulte o fabricante
Ejetor de peças	2,0
Empurrador de forno	2,0
Endireitador	2,0
Fundidor contínuo	1,75
Laminador a frio — Laminador de tiras	Consulte o fabricante
Guardas laterais	3,0
Laminador a quente —	
Acionamento de aparador de bordas	Consulte o fabricante
Laminador debastador reversível	Consulte o fabricante
Laminador de chapas ou tiras	Consulte o fabricante
Laminador de placas	Consulte o fabricante
Laminador de encruamento	Consulte o fabricante
Laminador de perfis comerciais	Consulte o fabricante
Laminador de tiras para tubos	Consulte o fabricante
Laminador de tubos sem costura	
Bobinadeira	2,0
Mancal de empuxo axial	2,0
Perfurador	3,0
Roletes de transportador de tubos	2,0

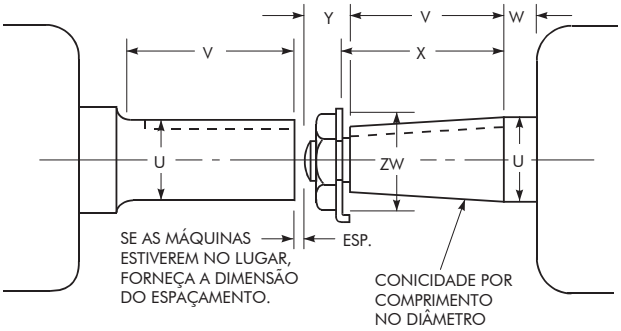
Indústria	Fator de Serviço
Laminador de vergalhões	Consulte o fabricante
Leito de resfriamento	1,5
Manipulador	3,0
Maquinário de trefilação	1,75
Mecanismo de ajustagem	2,0
Mesa de laminador	
Fuga de metal líquido, não reversível, não obstruível	2,0
Fuga de metal líquido, reversível	3,0
Laminador desbastador	3,0
Leito quente ou transferência, não reversível	1,5
Planta de coque	
Abridor de porta	2,0
Acionamento de êmbolo de empurrador	2,5
Acionamento de tração de carro Larry ou empurrador	3,0
Roletes de alimentação - Laminador desbastador	3,0
Separador (quebrador de tarugos)	2,0
Serras a frio e a quente	2,0
Talhadeira, somente laminador de aço	1,75
MADEIREIRA	
Aparador	1,75
Aparador de bordas, lâminas duplas, cortador	2,0
Aplainador	1,75
Mesa de seleção	1,5
Puxador de toras	2,0
Rolos, não reversão	1,25
Rolos, reversão	2,0
Serra de fita	1,5
Serra de vaivém	Consultar o fabricante
Serra circular, corte	1,75
Transportador de serragem	1,25
Transportador de tábuas	1,75
OLARIA	
Prensa de tijolo, máquina de briquete, máquina de trabalho com argila, malaxadeira de argila	1,75
PAPEL E CELULOSE	
Batedor e desagregador de polpa	1,75
Bobinador, desbobinador, sarilho	1,5
Bomba de vácuo	1,25
Bomba para materiais, centrífuga Mudanças frequentes de velocidade sob carga	1,25
Velocidade constante	1,0
Branqueador, revestidor	1,0
Calandra e super calandra	1,75
Cilindro	1,75
Cortador, enxugador de feltro	2,0
Corte auxiliar, hidráulico	2,0
Corte, mecânico	2,0
Eixo de transmissão	1,5
Estirador de feltro	1,25
Fourdrinier	1,75
Jordan	2,0
Máquina de conversão	1,25
Picador	2,5
Prensa	1,75
Puxador de toras	2,0
Rolete de sucção	1,75
Rolo de sucção	1,75
Secador	1,75
Tambor de corte	
Eixo L.S. do redutor com acionamento final – helicoidal ou engrenagem em espinha de peixe	2,0
Engrenagem com dente fundido	3,0
Engrenagem de dentes usinada	2,5
Tanque de massa, lavador, espessador	1,5
Triturador de polpa	1,75
PETROLÍFERA	
Bombeamento de poços de óleo (não acima de 150% do torque de pico)	2,0
Forno rotativo	2,0
Prensa de filtragem de parafina	1,5
Resfriador	1,25
PROCESSAMENTO DE AGREGADOS, CIMENTO, FORNOS DE MINERAÇÃO; LAMINADOR DE TUBOS, HASTES E ESFERAS	
Britador de martelos ou cortador	1,75
Britador, minério ou pedra	2,5
Direto ou no eixo de saída do redutor, com engrenagem de dentes usinada no último acionamento	2,0
Engrenagem em espinha de peixe ou helicoidal única	1,75
Elevador	Veja a lista geral
Grosso	2,0
Moinho ou tambor de limpeza	1,75
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.

Tabela 6 — Fatores de serviço

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 causam 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. Quantidade
5. Tamanho e tipo do acoplamento, horizontal, vertical, por ex. Tamanho 1010, Tipo G20
6. Espaçamento do eixo ou distância entre as extremidades do eixo (dimensão BE)
7. Os diâmetros de furo serão de acordo com a **Tabela 35, pág. 52**, a menos que especificado diferente.
8. Dimensões do eixo da seguinte maneira:

Para eixos retilíneos:

Eixo acionador	Eixo acionado
Diâmetro U _____	Diâmetro U _____
Comprimento V_____	Comprimento V_____
Rasgo de chaveta _____	Rasgo de chaveta _____

NOTE: Forneça as tolerâncias do eixo se elas forem diferentes das mostradas na **Tabela 24, pág. 48**. Para outros requisitos de eixo/furo, consulte a Rexnord.

Para eixos cônicos: Especifique se o rasgo de chaveta deve ser paralelo ao eixo ou ao furo.

Diâmetro U _____	Através das partes planas_____
Comprimento V_____	Cantos ZW _____
Comprimento W _____	Conicidade por pé_____
Comprimento X_____	Rasgo de chaveta _____
Comprimento Y_____	

Produtos

Notas de segurança

Instale e opere os produtos da Rexnord® de acordo com os códigos de segurança locais e federais aplicáveis e conforme os manuais de instalação da Rexnord, disponíveis sob solicitação. Proteções de segurança para componentes rotatívos podem ser compradas da Rexnord como acessórios opcionais. Consulte o representante local da Rexnord para obter informações detalhadas.

ADVERTÊNCIA: *Bloqueie a fonte de alimentação e remova todas as cargas externas do sistema antes de tentar fazer a manutenção de qualquer componente no sistema. Bloquear a fonte de alimentação e remover as cargas irá reduzir a possibilidade de reações ou movimentos inesperados no sistema.*

Graxa de longa duração (LTG) — Os benefícios incluem: aumento da vida útil do acoplamento, significativas extensões de intervalos de relubrificação, redução dos custos de manutenção, redução de tempo de paralisação, lubrificação superior, alta capacidade de carregamento de carga e utilização até 121°C (250°F).

Para informações sobre a graxa LTG da Falk , solicite o formulário 840201B.
Os acoplamentos de grade Lifelign são garantidos por 3 anos quando lubrificados com graxa LTG da Falk.

Garantia

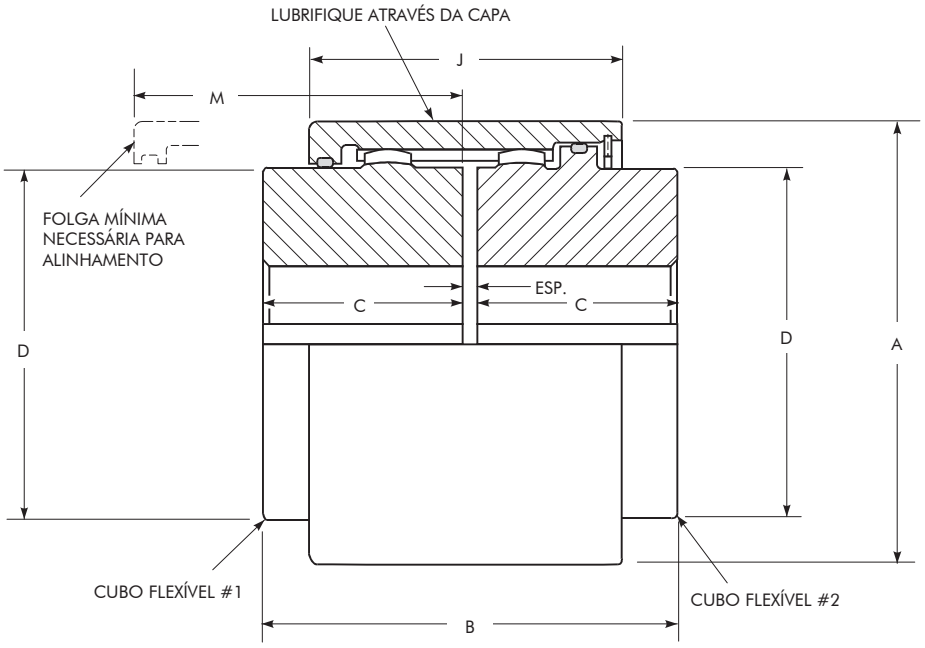
Temos tanta confiança no desempenho e na confiabilidade da última geração de redutores Falk que oferecemos a melhor garantia do mercado para este setor. A nossa garantia de 3 anos para serviços pesados fornece proteção "eixo-a-eixo" para todos os componentes Falk, incluindo rolamentos e vedações. É a primeira vez que este tipo de garantia é oferecido no mercado, sendo mais uma forte comprovação de que a Rexnord oferece o maior valor do setor para redutores e acoplamentos.①

① A garantia é válida por 3 anos a partir da data de remessa.

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, os cubos de acoplamentos da Rexnord serão perfurados para ajuste com interferência, sem parafuso de chaveta. Cubos com ajuste com folga e parafuso de chaveta podem ser fornecidos se especificado.

Tipo GC02 de engrenamento duplo com capa contínua



Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ②	Veloc. permitida (rpm) ③	Furo máx. (mm) ④	Furo mín. ⑤	Peso acopl. sem furo (kg)	Peso lubr. (kg)	A	B	C	D	J	M	ESP.
1010GC	1.140	5.300	50	12,7	3,45	0,0113	88,9	88,8	42,9	68,6	61,2	65	3
1015GC	2.350	4.300	65	19,0	6,17	0,0283	109,2	101,6	49,3	86,4	76,2	81	3
1020GC	4.270	3.700	78	25,4	11,3	0,0425	132,1	127,0	62,0	105,2	94,5	99	3
1025GC	7.470	3.300	98	31,8	21,3	0,0652	163,6	159.0	77,0	130,6	109,1	116	5
1030GC	12.100	2.900	111	38,1	34,0	0,0936	190,5	187,4	91,2	152,4	119,9	126	5
1035GC	18.500	2.600	134	50,8	51,7	0,1219	215,9	218,8	106,4	177,8	133,5	140	6

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.

② A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.

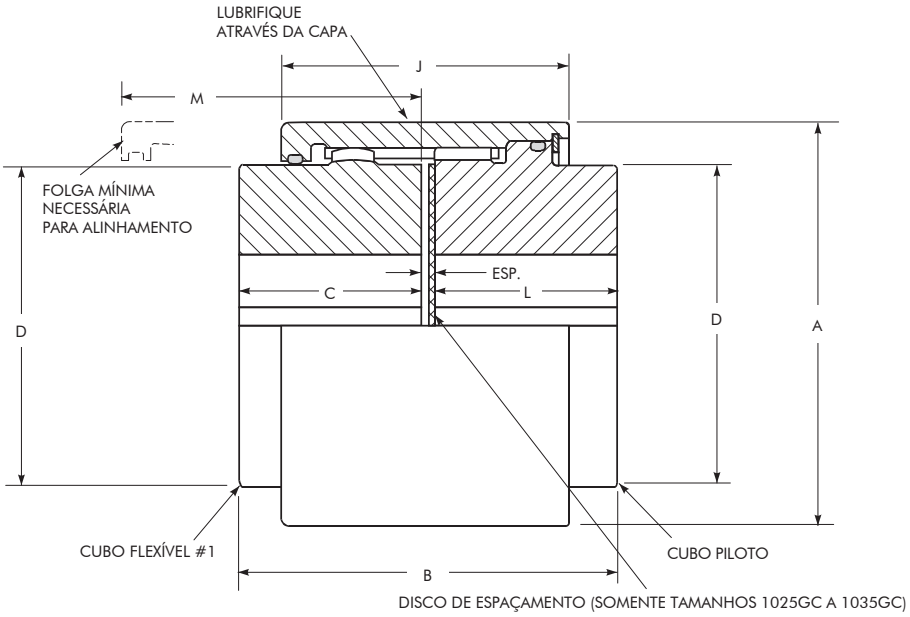
③ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.

④ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35**, **pág. 52**.

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 usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

 NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material pedido podem ser fornecidas mediante pedido.

Tipo GC05 de engrenamento simples com capa contínua



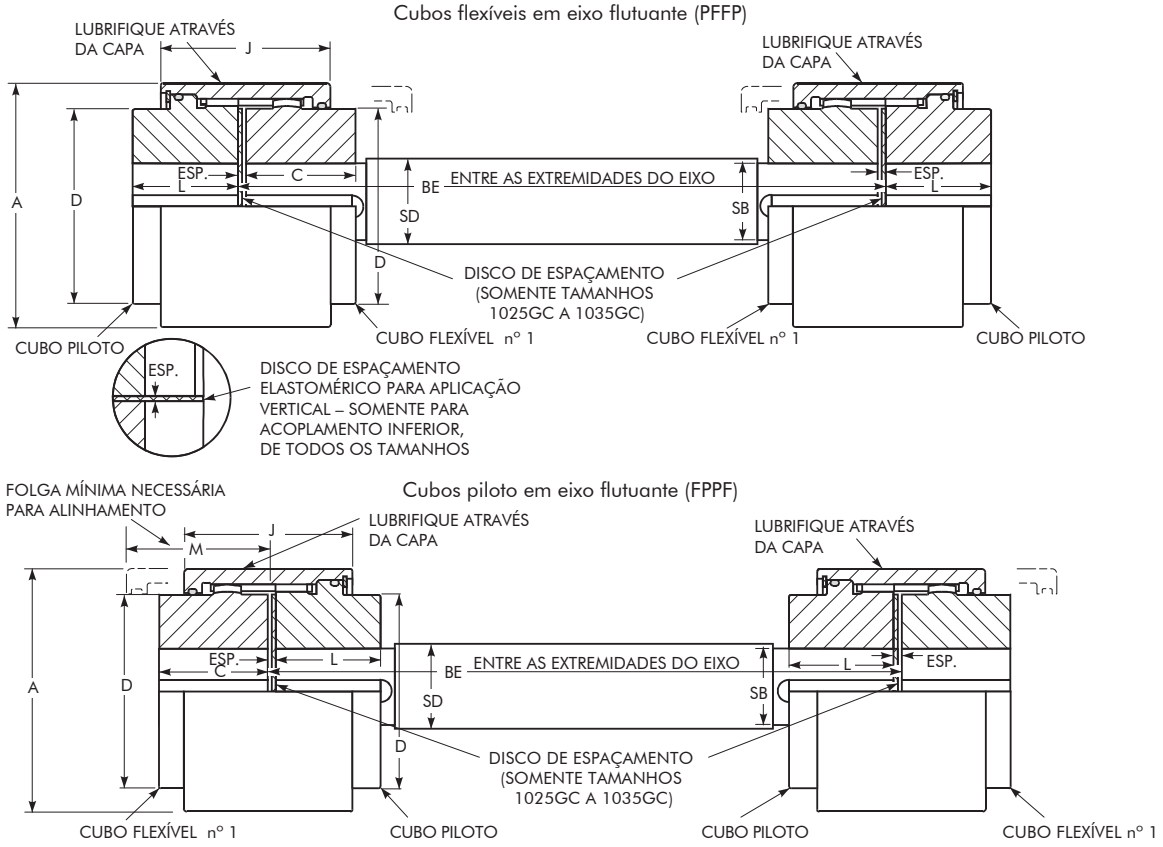
Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ②	Veloc. permitida (rpm) ③	Furo máx. (mm) ④	Furo mín. (mm) ⑤	Peso acopl. sem furo (kg)	Peso lubr. (kg)	A	B	C	D	J	L	M	ESP.
1010GC	1.140	5.300	50	12,7	3,49	0,00850	88,9	88,9	42,9	68,6	61,2	42,9	65	3
1015GC	2.350	4.300	65	19,0	6,40	0,0198	109,2	103,6	49,3	86,4	76,2	51,1	81	3
1020GC	4.270	3.700	78	25,4	11,7	0,0312	132,1	128,8	62,0	105,2	94,5	63,8	99	3
1025GC	7.470	3.300	98	31,8	21,8	0,0522	163,6	158,8	77,0	130,6	109,1	77,0	116	5
1030GC	12.100	2.900	111	38,1	34,6	0,0730	190,5	187,2	91,2	152,4	119,9	91,2	126	5
1035GC	18.500	2.600	134	50,8	52,2	0,0957	215,9	219,2	106,4	177,8	133,5	106,4	140	6

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.
② A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.
③ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.
④ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14, pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35, pág. 52**.
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 usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

Tipo GC05 de engrenamento simples com capa contínua

Eixo flutuante



Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ②	Veloc. permitida (rpm) ③	Furo máx. (mm) ④	Furo mín. ⑤	Peso acopl. sem furo (kg)	Peso lubr. (kg)	A	BE mín.		C	D	J	L	M	ESP.
								PFFP	FPPF						
1010GC	1.140	5.300	50	12,7	3,49	0,00850	88,9	190	92,2	42,9	68,6	61,2	42,9	65	3
1015GC	2.350	4.300	65	19,0	6,40	0,0198	109,2	235	104,9	49,3	86,4	76,2	51,1	81	3
1020GC	4.270	3.700	78	25,4	11,7	0,0312	132,1	290	130,3	62,0	105,2	94,5	63,8	99	3
1025GC	7.470	3.300	98	31,8	21,8	0,0522	163,6	338	163,6	77,0	130,6	109,1	77,0	116	5
1030GC	12.100	2.900	111	38,1	34,6	0,0730	190,5	368	192,0	91,2	152,4	119,9	91,2	126	5
1035GC	18.500	2.600	134	50,8	52,2	0,0957	215,9	413	225,6	106,4	177,8	133,5	106,4	140	6

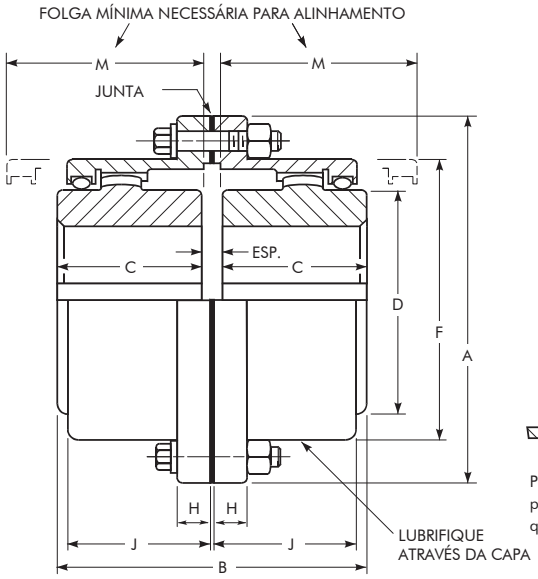
Eixo flutuante

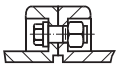
Tamanho ①	Classific. de torque montag. (N.m) ②	Diâm. extr. eixo SB (mm)	Diâm. eixo SD (mm)	Peso (kg) por mm	Momento de inércia ($Kg.m^2$) por mm	Eixos flutuantes (mm) BE máx. (mm) para várias rpm ③						
						1.750	1.430	1.170	870	720	580	540 e menos
1010GC	439	38,1	39,7	0,00964	0,00000196	1.371	1.524	1.676	1.955	2.159	2.387	2.463
	1.140	47,6	50,8	0,0159	0,00000518	1.549	1.727	1.905	2.209	2.438	2.717	2.794
1015GC	1.169	50,8	54,0	0,0179	0,00000657	1.600	1.778	1.955	2.286	2.514	2.794	2.870
	2.350	60,3	63,5	0,0248	0,0000126	1.752	1.930	2.133	2.463	2.717	3.022	3.124
1020GC	2.282	63,5	66,7	0,0273	0,0000152	1.778	1.981	2.184	2.540	2.794	3.098	3.200
	4.270	73,0	76,2	0,0357	0,0000259	1.905	2.108	2.336	2.717	2.971	3.237	3.429
1025GC	4.463	79,4	82,6	0,0420	0,0000357	1.981	2.209	2.438	2.819	3.098	3.454	3.556
	7.470	92,1	95,2	0,0559	0,0000634	2.133	2.362	2.616	3.022	3.327	3.708	3.835
1030GC	8.508	98,4	101,6	0,0636	0,0000820	2.209	2.438	2.692	3.124	3.454	3.835	3.962
	12.100	104,8	108,0	0,0718	0,000104	2.260	2.514	2.794	3.225	3.556	3.962	4.064
1035GC	13.333	114,3	120,6	0,0896	0,000163	2.413	2.667	2.946	3.403	3.759	4.191	4.292
	18.500	123,8	127,0	0,0993	0,000200	2.463	2.717	3.022	3.505	3.860	4.292	4.419

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.
② Limitado pelo tamanho do acoplamento ou diâmetro da extremidade do eixo, ou ambos. Veja o procedimento de seleção na **pág. 18**.
③ Interpole para velocidades intermediárias. O BE máximo é baseado em 70% da velocidade crítica. Consulte o fabricante sobre velocidades mais altas de operação.
④ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na in **Tabela 35**, **pág. 52**.
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 usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

 NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material pedido podem ser fornecidas mediante pedido.

Tipo G20 de engrenamento duplo com capa flangeada padrão





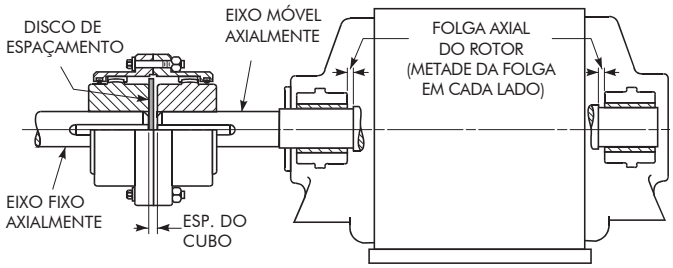
Para tamanhos 1010G a 1055G, parafusos protegidos Tipo G10 fornecidos somente quando especificado na ordem de compra

Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ④	Veloc. permitida (rpm) ⑤	Furo máx. ⑥	Furo mín. ⑦	Peso acopl. sem furo (kg)		Peso lubr. (kg)	A	B	C	D	F	H	J	M	ESP.
					G10	G20										
1010G	1.140	8.000	50	13	4,08	4,54	0,0408	115,9	88,9	42,9	68,6	83,8	14,0	38,9	51	3
1015G	2.350	6.500	65	20	7,71	9,07	0,0726	152,40	101,6	49,3	86,4	105,2	19,0	47,8	61	3
1020G	4.270	5.600	78	26	13,6	15,9	0,113	177,80	127,0	62,0	105,2	126,5	19,0	59,4	77	3
1025G	7.470	5.000	98	32	24,9	29,5	0,2127	212,70	158,9	77,0	130,6	154,9	21,8	71,6	92	5
1030G	12.100	4.400	111	39	38,6	43,1	0,363	239,70	187,4	91,2	152,4	180,3	21,8	83,8	107	5
1035G	18.500	3.900	134	51	61,2	68,0	0,544	279,40	218,9	106,4	177,8	211,3	28,4	97,5	130	6
1040G	30.600	3.600	160	64	88,5	97,5	0,907	317,50	247,3	120,6	209,6	245,4	28,4	111,3	145	6
1045G	42.000	3.200	183	77	127	136	1,04	346,10	277,7	134,9	235,0	274,1	28,4	122,9	166	8
1050G	56.600	2.900	200	89	177	191	1,77	388,90	314,3	153,2	254,0	305,8	38,1	140,7	183	8
1055G	74.000	2.650	220	102	238	249	2,22	425,40	344,3	168,1	279,4	334,3	38,1	158,0	204	8
1060G	90.400	2.450	244	115	–	306	3,18	457,20	384,4	188,2	304,8	366,0	25,4	169,2	229	8
1070G	135.000	2.150	289	127	–	485	4,35	527,0	451,5	220,7	355,6	424,9	28,4	195,6	267	10

Tabela 7 — Limite de folga axial e dimensões de disco de espaçamento padrão (mm)

Tamanho	B	Folga axial ②	Disco de espaçamento ③		ESP.
			Espessura	Diâm.	
1010G	90,9	2,39	4	75	5
1015G	103,6	2,39	4	94	5
1020G	129,8	2,39	5	114	6
1025G	162,3	2,39	7	141	8
1030G	191,5	2,39	8	165	9
1035G	223,3	4,78	8	192	10
1040G	251,7	4,78	8	227	10
1045G	283,2	4,78	11	253	13
1050G	319,8	4,78	11	278	13
1055G	350,5	4,78	12	305	14
1060G	392,4	4,78	14	333	16
1070G	459,7	4,78	16	384	18



① Veja as informações gerais na **pág. 11**.

② Se esses valores excederem metade da folga axial do rotor ou a especificação equivalente do fabricante, consulte a fábrica.

③ Material do disco de espaçamento: Neoprene, durômetro 70.

④ A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.

⑤ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas. Verifique no manual de instruções e manutenção ou contate o fabricante para informações sobre velocidades mínimas com graxas NLGI1 tipo LTG.

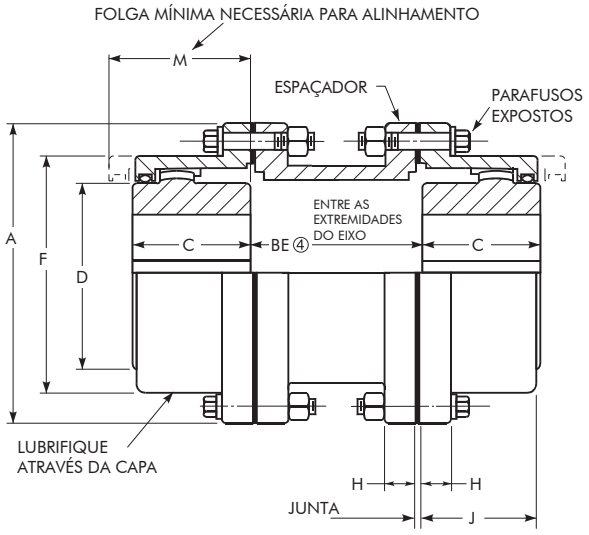
⑥ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 15**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35**, **pág. 52** e **Tabela 23, pág. 47**.

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 usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material solicitado podem ser fornecidas mediante solicitação.

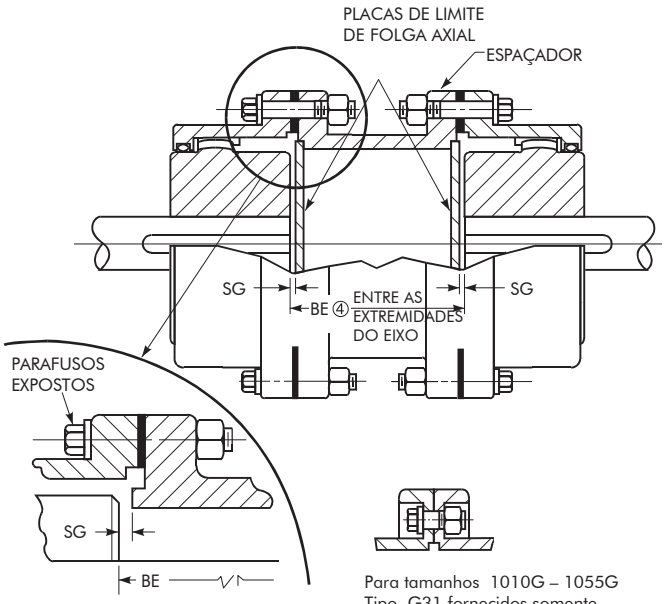
Tipo G32 com espaçador e capa flangeada padrão

Sem limite de folga axial



Tamanho	Espaçadores BE padrão				
	89	111	114	127	178
1010G	X	X	–	X	–
1015G	–	–	–	X	–
1020G	–	X	–	X	X
1025G	–	–	–	X	X
1030G	–	–	–	X	X
1035G	–	–	X ⑨	–	–

Com limite de folga axial
(Veja o balanço de dimensões no desenho à esquerda.)



DESIGN DE ESPAÇADOR SEM ESTOQUE DE TAMANHOS 1010 A 1070G32.

Para tamanhos 1010G – 1055G Tipo G31 fornecidos somente quando especificado na ordem de compra

Dimensões (mm)

Tamanho	Folga axial ①	SG	Adição ao estoque Comprimento BE ②
1015G	2,4	0,5969	2,2
1020G	2,4	0,5969	2,7
1025G	2,4	0,5969	3,7
1030G	2,4	0,5969	4,7
1035G	4,8	1,19	4,7
1040G a 1070G	4,8	1,19	Nenhum

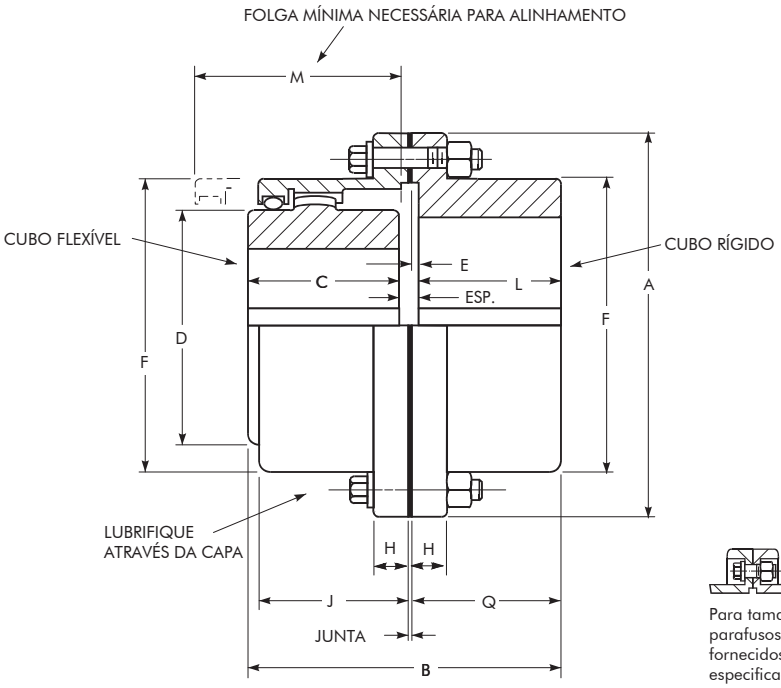
Dimensões (mm)

Tamanho ③	Classif. de torque (N.m) ⑤	Veloc. permitida (rpm) ⑥	Furo máx. ⑦	Furo mín. ⑧	Peso acopl. (kg)		Peso lubr. (kg)		A	BE mín. ④		C	D	F	H	J	M
					Peso acopl. sem furo e BE mín.	Peso extra espaçador por mm de comprim.	Peso mín. menos espaçador	Mais por mm de comprim. espaçador		G31	G32						
1010G	1.140	7.000	50	13	6,80	0,0120	0,0408	–	115,9	82	82	42,9	68,6	83,8	14,0	38,9	51
1015G	2.350	5.500	65	20	13,6	0,0127	0,0726	–	152,4	82	82	49,3	86,4	105,2	19,0	47,8	61
1020G	4.270	4.600	78	26	20,4	0,0166	0,113	0,000536	177,8	82	82	62,0	105,2	126,5	19,0	59,4	77
1025G	7.470	4.000	98	32	38,6	0,0205	0,227	0,00107	212,7	108	95	77,0	130,6	154,9	21,8	71,6	92
1030G	12.100	3.600	111	39	54,4	0,0236	0,363	0,00107	239,7	108	95	91,2	152,4	180,3	21,8	83,8	107
1035G	18.500	3.100	134	51	88,5	0,0359	0,544	0,00214	279,4	130	120	106,4	177,8	211,3	28,4	97,5	130
1040G	30.600	2.800	160	64	122,5	0,0500	0,907	0,00357	317,5	130	120	120,6	209,6	245,4	28,4	111,3	145
1045G	42.000	2.600	183	77	166	0,0736	1,04	0,00357	346,1	130	120	134,9	235,0	274,1	28,4	122,9	166
1050G	56.600	2.400	200	89	238	0,0814	1,77	0,00357	388,9	184	146	153,2	254,0	305,8	38,1	140,7	183
1055G	74.000	2.200	220	102	306	0,0895	2,22	0,00357	425,4	184	146	168,1	279,4	334,3	38,1	158,0	204
1060G	90.400	2.100	244	115	358	0,117	3,18	0,00357	457,2	–	146	188,2	304,8	366,0	25,4	169,2	229
1070G	135.000	1.800	289	127	562	0,141	4,35	0,00357	527,0	–	146	220,7	355,6	424,9	28,4	195,6	267

① Se esses valores excederem metade da folga axial do rotor ou a especificação do fabricante do equipamento, consulte a fábrica.
② Tem que ser aplicada a devida adição à dimensão BE (entre extremidades do eixo) para acoplamentos com espaçadores de estoque e limite de folga axial.
③ Veja as informações gerais na **pág. 11**.
④ BE é a distância entre as extremidades do eixo quer seja usado comprimento de espaçador padrão (em estoque) ou especial.
⑤ A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.
⑥ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.
⑦ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35**, **pág. 52** e **Tabela 23, pág. 47**.
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 usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.
⑨ Os orifícios dos parafusos são assimétricos para facilitar a folga.

 NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material pedido podem ser fornecidas mediante pedido.

Tipo G52 de engrenamento simples com capa flangeada padrão



Para tamanhos 1010G a 1055G, parafusos protegidos Tipo G51 fornecidos somente quando especificado na ordem de compra

Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ②	Veloc. permitida (rpm) ③	Furo máx. ④		Furo mín. ⑤	Peso acopl. sem furo (kg)		Peso lubr. (kg)	A	B	C	D	E	F	H	J	L	M	Q	ESP.
			Cubo flexível	Cubo rígido		G51	G52													
1010G	1.140	8.000	50	65	13	4,08	4,54	0,0227	115,9	86,6	42,9	68,6	2,5	83,8	14,0	38,9	39,6	51	42,2	4
1015G	2.350	6.500	65	80	20	8,16	9,07	0,0408	152,4	99,6	49,3	86,4	2,5	105,2	19,0	47,8	46,2	61	48,8	4
1020G	4.270	5.600	78	98	26	13,6	15,9	0,0680	177,8	124,5	62,0	105,2	2,5	126,5	19,0	59,4	58,4	76	61,0	4
1025G	7.470	5.000	98	118	32	24,9	27,2	0,118	212,7	155,4	77,0	130,6	2,5	154,9	21,8	71,6	73,7	91	76,2	5
1030G	12.100	4.400	111	140	39	38,6	43,1	0,181	239,7	183,9	91,2	152,4	2,5	180,3	21,8	83,8	87,9	107	90,4	5
1035G	18.500	3.900	134	163	51	61,2	68,0	0,272	279,4	214,1	106,4	177,8	2,5	211,3	28,4	97,5	102,1	130	104,6	6
1040G	30.600	3.600	160	196	64	90,7	99,8	0,467	317,5	242,8	120,6	209,6	4,1	245,4	28,4	111,3	115,3	145	119,4	7
1045G	42.000	3.200	183	216	77	129,3	136	0,557	346,1	273,1	134,9	235,0	4,1	274,1	28,4	122,9	130,6	165	134,6	8
1050G	56.600	2.900	200	235	89	181,4	195	0,907	388,9	309,1	153,2	254,0	5,1	305,8	38,1	140,7	147,3	183	152,4	9
1055G	74.000	2.650	220	266	102	251,7	263	1,13	425,4	349,5	168,1	279,4	5,1	334,3	38,1	158,0	172,7	203	177,8	9
1060G	90.400	2.450	244	290	115	–	324	1,70	457,2	385,1	188,2	304,8	6,6	366,0	25,4	169,2	186,4	229	193,0	10
1070G	135.000	2.150	289	340	127	–	508	2,27	527,0	453,6	220,7	355,6	8,4	424,9	28,4	195,6	220,2	267	228,6	13

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.

② A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.

③ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.

④ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35**, **pág. 52** e **Tabela 23, pág. 47**.

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 usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

Tipo G52 de engrenamento simples com capa flangeada padrão

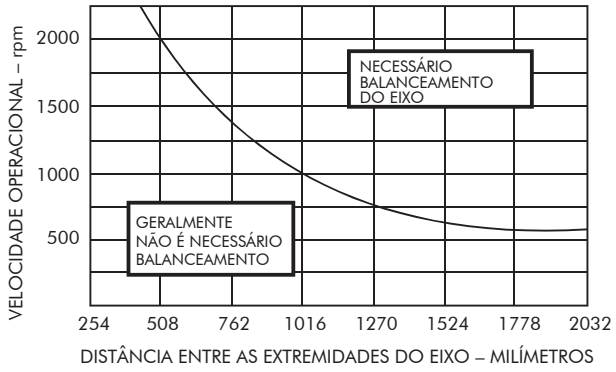
Eixo flutuante/Dimensões (mm)

Uma montagem de eixo flutuante padrão consiste de dois acoplamentos de engrenamento simples padrão, dois discos de espaçamento e um eixo de conexão.

Um eixo flutuante pode eliminar a necessidade de suportes adicionais de rolamentos ao longo dos eixos distanciadores, pois o eixo é suportado nas extremidades por equipamentos conectados através de acoplamentos de engrenamento simples.

Cubos flexíveis em eixo flutuante (RFFR)

A montagem de cubos flexíveis em eixo flutuante permite uma substituição mais fácil no caso de desgaste e permite que cubos rígidos, com seu maior diâmetro de furo, sejam usados nos eixos dos equipamentos conectados. Isto geralmente significa que um tamanho menor de acoplamento pode ser usado.



Cubos rígidos em eixo flutuante (FRRF)

Quando cubos rígidos são montados em eixo flutuante, extensões de eixo mais curtas podem ser acomodadas, pois não é necessário considerar recuos de tampa. Como os cubos flexíveis são montados externamente, os pontos de articulação são mais distantes, fornecendo maior capacidade de desalinhamento paralelo.

Seleção de eixo flutuante sólido

Acoplamentos Tipo G52/GV52 de engrenamento simples são usados com eixos flutuantes em aplicações na horizontal ou vertical. Para aplicações verticais, selecione um acoplamento Tipo GV para a montagem do acoplamento inferior. Selecione eixo flutuantes da seguinte maneira:

1. Use o método padrão de seleção ou método de seleção por fórmula, **pág. 6 e 7** para escolher os acoplamentos. Registre o torque do sistema do método padrão de seleção ou o torque de seleção do método de seleção por fórmula.
2. Na tabela abaixo, selecione um diâmetro de eixo que tenha uma classificação de torque de montagem igual ou maior do que o torque do sistema ou torque de seleção determinado na seleção do acoplamento.
3. Verifique na tabela abaixo o BE máximo para o diâmetro do eixo selecionado e a velocidade de operação para o comprimento de eixo requerido. Use o gráfico à esquerda para determinar se o eixo requer balanceamento.
4. Se o comprimento do eixo da aplicação exceder o BE máximo listado, selecione o próximo tamanho maior de diâmetro do eixo ou de acoplamento. Consulte o fabricante se a sua aplicação envolver velocidades maiores ou comprimentos mais longos de eixo do que os listados abaixo.

Eixo flutuante — milímetros (mm)

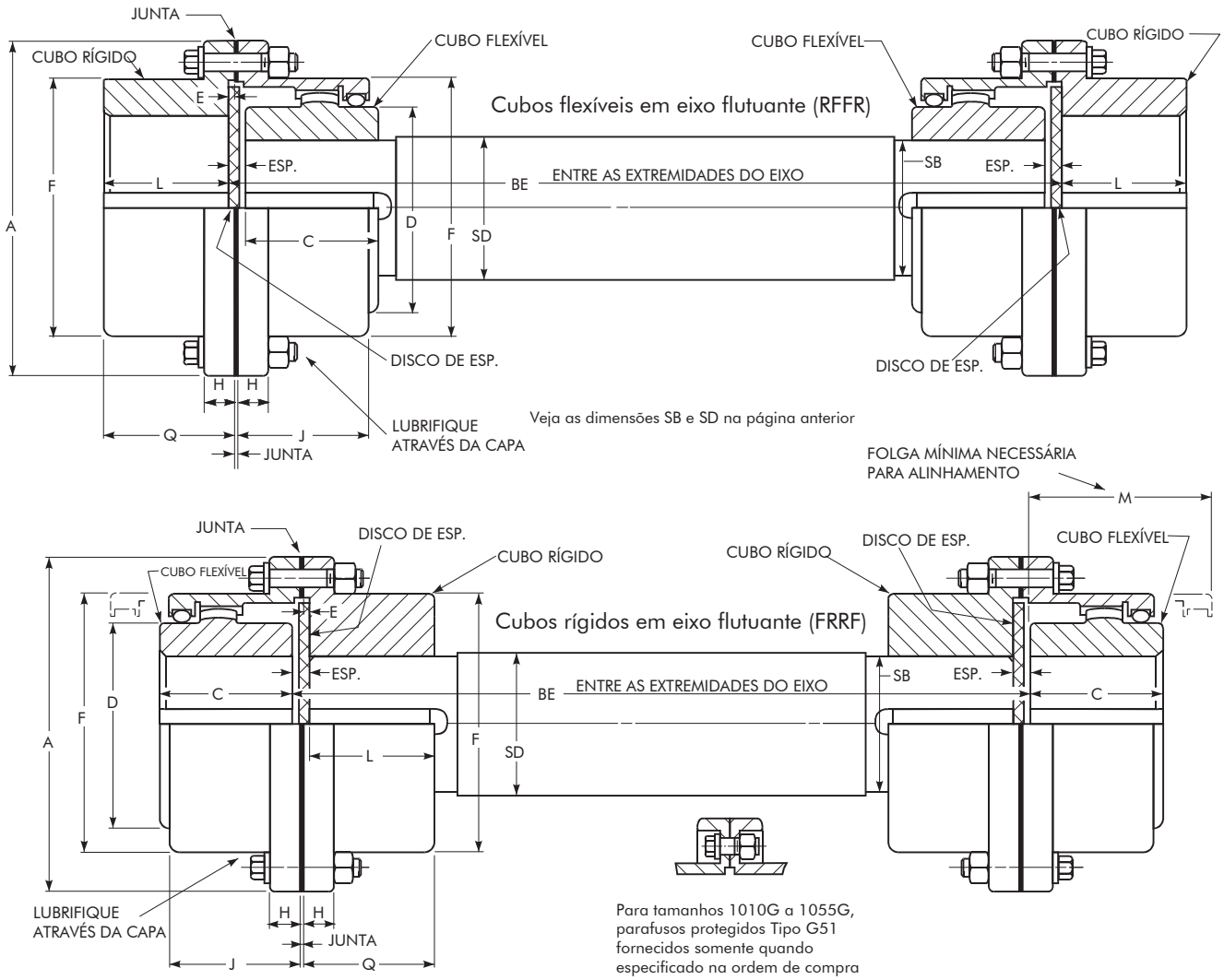
Tamanho ①	Classific. de torque de montagem (N.m) ②	Diâm. extr. eixo SB	Diâm. eixo SD	Peso (kg) por mm	Momento de inércia ($Kg.m^2$) por mm	BE máx. para várias rpm ③						
						1.750	1.430	1.170	870	720	580	540 e menos
1010G	493	38,1	39,7	0,00964	0,00000196	1.371	1.524	1.676	1.955	2.159	2.387	2.463
	1.140	47,6	50,8	0,0159	0,00000518	1.549	1.727	1.905	2.209	2.438	2.717	2.794
1015G	1.169	50,8	54,0	0,0179	0,00000657	1.600	1.778	1.955	2.286	2.514	2.794	2.870
	2.350	60,3	63,5	0,0248	0,0000126	1.752	1.930	2.133	2.463	2.717	3.022	3.124
1020G	2.282	63,5	66,7	0,0273	0,0000152	1.778	1.981	2.184	2.540	2.794	3.098	3.200
	4.270	73,0	76,2	0,0557	0,0000259	1.905	2.108	2.336	2.717	2.971	3.327	3.429
1025G	4.463	79,4	82,6	0,0420	0,0000357	1.981	2.209	2.438	2.819	3.098	3.454	3.556
	7.470	92,1	95,2	0,0559	0,0000634	2.133	2.362	2.616	3.022	3.237	3.708	3.835
1030G	8.508	98,4	101,6	0,0636	0,0000820	2.209	2.438	2.692	3.124	3.454	3.835	3.962
	12.100	104,8	108,0	0,0718	0,000104	2.260	2.514	2.794	3.225	3.556	3.962	4.064
1035G	13.333	114,3	120,6	0,0896	0,000163	2.413	2.667	2.946	3.403	3.759	4.191	4.292
	18.500	123,8	127,0	0,993	0,000200	2.463	2.717	3.022	3.505	3.860	4.292	4.419
1040G	24.327	139,7	146,0	0,131	0,000350	2.641	2.921	3.251	3.759	4.140	4.597	4.749
	30.600	146,0	152,4	0,143	0,000415	2.692	2.997	3.302	3.835	4.216	4.699	4.851
1045G	31.581	152,4	165,1	0,168	0,000572	2.819	3.124	3.454	3.987	4.394	4.902	5.029
	42.000	171,5	203,2	0,254	0,00131	3.124	3.454	3.810	4.445	4.876	5.435	5.588
1050G	37.886	161,9	165,1	0,168	0,000572	2.819	3.124	3.454	3.987	4.394	4.902	5.029
	56.600	187,3	203,2	0,254	0,00131	3.124	3.454	3.810	4.445	4.876	5.435	5.588
1055G	37.886	161,9	165,1	0,168	0,000572	2.819	3.124	3.454	3.987	4.394	4.902	5.029
	74.000	200,0	203,2	0,254	0,00131	3.124	3.454	3.810	4.445	4.876	5.435	5.588
1060G	71.410	200,0	203,2	0,254	0,00131	3.124	3.454	3.810	4.445	4.876	5.435	5.588
	90.400	215,9	217,4	0,291	0,00172	3.225	3.581	3.962	4.597	5.054	5.613	5.791
1070G	71.410	200,0	203,2	0,254	0,00131	3.124	3.454	3.810	4.445	4.876	5.435	5.588
	135.000	241,3	242,8	0,363	0,00268	3.403	3.784	4.191	4.851	5.334	5.943	6.121

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.
② A classificação de torque de montagem é limitada pelo tamanho do acoplamento ou diâmetro da extremidade, ou por ambos.
③ Interpole para velocidades intermediárias. O BE máximo é baseado em 70% da velocidade crítica. Consulte o fabricante sobre velocidades mais altas de operação.

 NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material pedido podem ser fornecidas mediante pedido.

Tipo G52 de engrenamento simples com capa flangeada padrão

Eixo flutuante



Dimensões (mm)

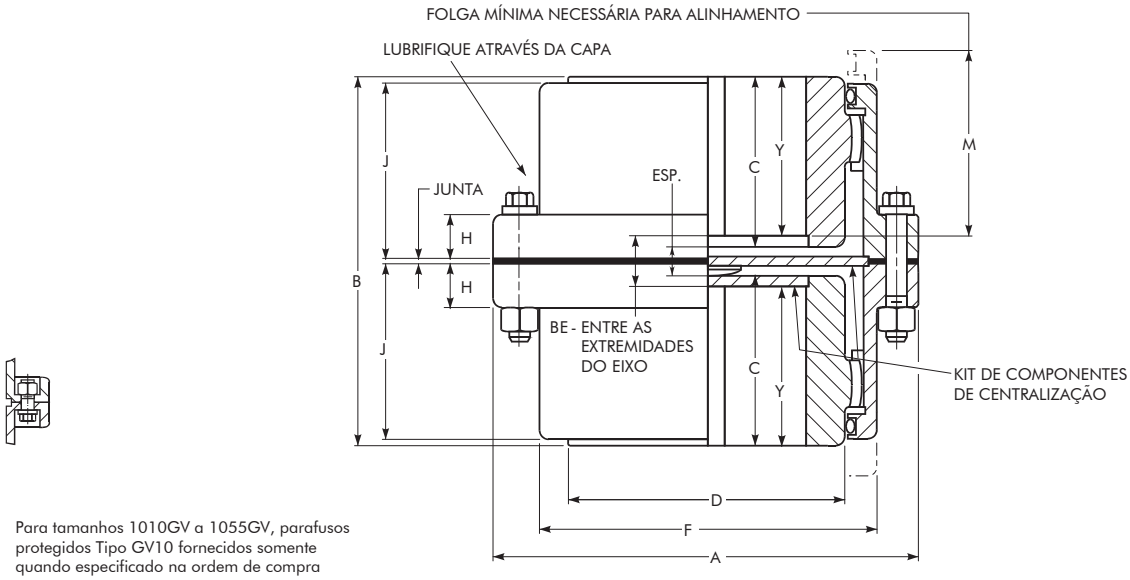
Tamanho ①	Furo máx. ②		Furo mín. ③	Peso de um acopl. sem furo (kg)		Peso lubr. por acopl. (kg)	A	BE mín.		C	D	E	F	H	J	L	M	Q	ESP.
	Cubo flexível	Cubo rígido		G51	G52			RFFR	FRRF										
1010G	50	65	13	4,08	4,54	0,0227	115,9	133	92	42,9	68,6	2,5	83,8	14,0	38,9	39,6	48	42,2	4
1015G	65	80	20	8,16	9,07	0,0408	152,4	159	105	49,3	86,4	2,5	105,2	19,0	47,8	46,2	56	48,8	4
1020G	78	98	26	13,6	15,9	0,0680	177,8	197	129	62,0	105,2	2,5	126,5	19,0	59,4	58,4	69	61,0	4
1025G	98	118	32	24,9	27,2	0,118	212,7	241	162	77,0	130,6	2,5	154,9	21,8	71,6	73,7	81	76,2	5
1030G	111	140	39	38,6	43,1	0,181	239,7	279	189	91,2	152,4	2,5	180,3	21,8	83,8	87,9	94	90,4	5
1035G	134	163	51	61,2	68,0	0,272	279,4	324	219	106,4	177,8	2,5	211,3	28,4	97,5	102,1	107	104,6	6
1040G	160	196	64	90,7	99,8	0,467	317,5	419	248	120,6	209,6	4,1	245,4	28,4	111,3	115,3	122	119,4	7
1045G	183	216	77	129,3	136	0,557	346,1	508	281	134,9	235,0	4,1	274,1	28,4	122,9	130,8	135	134,6	8
1050G	200	235	89	181,4	195	0,907	388,9	533	316	153,2	254,0	5,1	305,8	38,1	140,7	147,3	152	152,4	9
1055G	220	266	102	251,7	263	1,13	425,4	572	367	168,1	279,4	5,1	334,3	38,1	158,0	172,7	173	177,8	9
1060G	244	290	115	–	324	1,70	457,2	597	397	188,2	304,8	6,6	366,0	25,4	169,2	186,4	183	193,0	10
1070G	289	340	127	–	508	2,27	527,0	673	470	220,7	355,6	8,4	424,9	28,4	195,6	220,2	208	228,6	13

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.

② Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35**, **pág. 52** e **Tabela 23, pág. 47**.

③ 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 usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

Tipo GV20 de engrenamento duplo vertical com capa flangeada padrão



Para tamanhos 1010GV a 1055GV, parafusos protegidos Tipo GV10 fornecidos somente quando especificado na ordem de compra

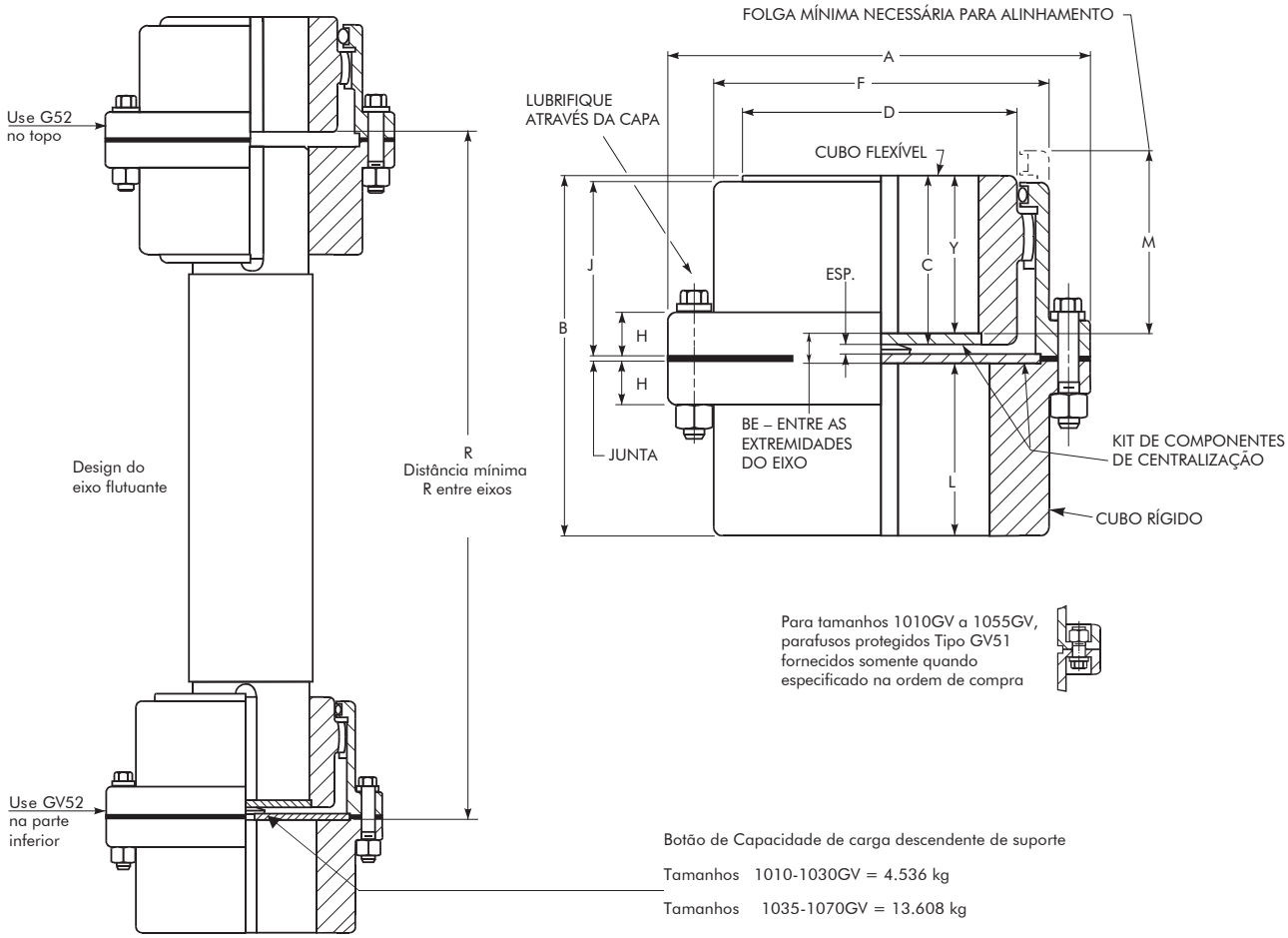
Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ②	Veloc. permitida (rpm) ③	Furo máx. ④	Furo mín. ⑤	Peso acopl. sem furo (kg)		Peso lubr. (kg)	A	B	C	D	F	H	J	M	Y	BE	ESP.
					GV10	GV20												
1010GV	1.140	8.000	50	13	3,63	4,08	0,0816	115,9	88,9	38,9	68,6	83,8	14,0	38,9	46	32,5	23,9	11
1015GV	2.350	6.500	65	20	7,71	8,62	0,136	152,40	101,1	45,0	86,4	105,2	19,0	47,8	56	38,6	23,9	11
1020GV	4.270	5.600	78	26	13,6	14,5	0,227	177,80	126,5	57,7	105,2	126,5	19,0	59,4	71	51,3	23,9	11
1025GV	7.470	5.000	98	32	23,6	26,3	0,408	212,70	157,5	71,6	130,6	154,9	21,8	71,6	86	65,3	26,9	14
1030GV	12.100	4.400	111	39	36,3	40,8	0,635	239,70	186,4	86,1	152,4	180,3	21,8	83,8	102	79,8	26,9	14
1035GV	18.500	3.900	134	51	59,0	65,8	0,998	279,40	217,2	100,3	177,8	211,3	28,4	97,5	125	94,0	30,2	18
1040GV	30.600	3.600	160	64	88,4	97,5	1,45	317,50	246,9	112,3	209,6	245,4	28,4	111,3	140	105,9	35,1	22
1045GV	42.000	3.200	183	77	123	132	2,00	346,10	276,9	125,7	235,0	274,1	28,4	122,9	158	116,3	44,2	25
1050GV	56.600	2.900	200	89	172	0,186	2,86	388,90	313,4	144,0	254,0	305,8	38,1	140,7	175	134,6	44,2	25
1055GV	74.000	2.650	220	102	231	243	3,62	425,40	343,4	159,0	279,4	334,3	38,1	158,0	196	149,6	44,2	25
1060GV	90.400	2.450	244	115	–	302	4,81	457,20	384,0	177,8	304,8	366,0	25,4	169,2	221	168,1	47,8	29
1070GV	135.000	2.150	289	127	–	476	7,08	527,0	450,6	207,8	355,6	424,9	28,4	195,6	254	194,8	61,0	35

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.
② A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.
③ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.
④ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35**, **pág. 52** e **Tabela 23, pág. 47**.
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 usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

 NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material pedido podem ser fornecidas mediante pedido.

Tipo GV52 de engrenamento simples vertical com capa flangeada padrão



Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ②④	Veloc. permitida (rpm) ③	Furo máx. ⑤		Furo mín. ⑥	Peso de um acopl. sem furo (kg)		Peso lubr. (kg)	A	B	C	D	F	H	J	L	M	R	Y	BE	ESP.
			Cubo flexível	Cubo rígido		GV51	GV52														
1010GV	1.140	7.000	50	65	13	4,08	4,54	0,0363	115,9	86,9	38,9	68,6	83,8	14,0	38,9	39,6	45,7	131,6	32,5	14,7	4
1015GV	2.350	5.500	65	80	20	8,16	9,07	0,0544	152,40	99,6	45,0	86,4	105,2	19,0	47,8	46,2	55,9	152,4	38,6	14,7	4
1020GV	4.270	4.600	78	98	26	13,6	15,9	0,0907	177,80	124,5	57,7	105,2	126,5	19,0	59,4	58,4	71,1	182,9	51,3	14,7	4
1025GV	7.470	4.000	98	118	32	24,9	27,2	0,1814	212,70	155,2	71,6	130,6	154,9	21,8	71,6	73,7	86,4	217,7	65,3	16,3	5
1030GV	12.100	3.600	111	140	39	38,6	43,1	0,2722	239,70	183,9	86,1	152,4	180,3	21,8	83,8	87,9	101,6	247,7	79,8	16,3	5
1035GV	18.500	3.100	134	163	51	61,2	68,0	0,4536	279,40	214,1	100,3	177,8	211,3	28,4	97,5	102,1	124,5	297,9	94,0	18,0	7
1040GV	30.600	2.800	160	196	64	88,5	102	0,6804	317,50	243,3	112,3	209,6	245,4	28,4	111,3	115,3	139,7	340,4	105,9	22,0	8
1045GV	42.000	2.600	183	216	77	129,3	138	0,9072	346,10	273,6	125,7	235,0	274,1	28,4	122,9	130,6	157,5	388,1	116,3	26,7	9
1050GV	56.600	2.400	200	235	89	181,4	197	1,36	388,90	309,6	144,0	254,0	305,8	38,1	140,7	147,3	175,3	423,7	134,6	27,7	8
1055GV	74.000	2.200	220	266	102	251,7	265	1,68	425,40	350,0	159,0	279,4	334,3	38,1	158,0	172,7	195,6	464,3	149,6	27,7	8
1060GV	90.400	2.100	244	290	115	–	390	2,27	457,20	385,6	177,8	304,8	366,0	25,4	169,2	186,4	221,0	522,2	168,1	30,9	8
1070GV	135.000	1.800	289	340	127	–	517	3,27	527,0	454,2	207,8	355,6	424,9	28,4	195,6	220,2	254,0	615,2	194,8	39,1	10

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.

② A classificação de torque é somente para acoplamento, consulte a **pág. 18** para ver informações sobre seleção e classificação de eixo flutuante.

③ A velocidade permitida listada é somente para acoplamento GV52, consulte a **pág. 18** para ver informações sobre seleção e classificação de eixo flutuante.

④A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.

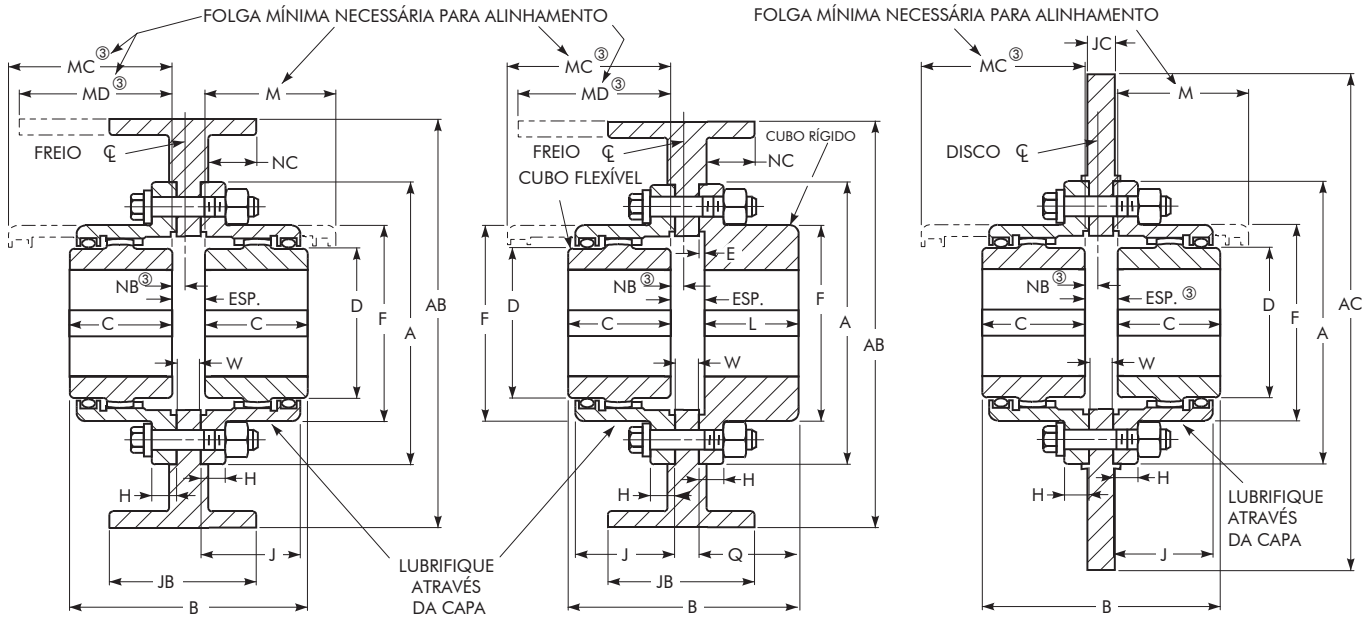
⑤ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35**, **pág. 52** e **Tabela 23, pág. 47**.

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 usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material solicitado podem ser fornecidas mediante solicitação.

Tipos G62, G63, G66 e G67 com polia de freio/freio a disco e capa flangeada padrão

Furos retos — Polia de freio com diâmetro de 178 mm e maiores



Engrenamento duplo Tipo G62 **Engrenamento simples Tipo G66⑦** **Engrenamento duplo Tipo G63④**

Dimensões (mm)

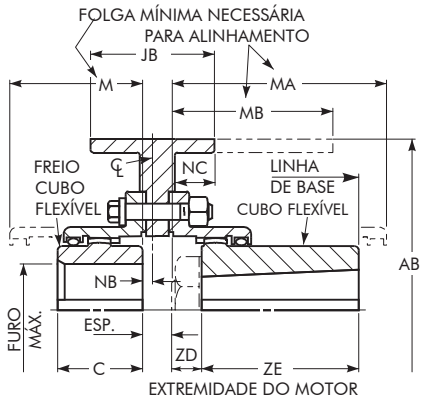
Tamanho polia de freio ②	Tamanho do acopl. ①	Classif. freio do acopl. (N.m)	Furo reto máx. ⑤		Furo mín. ⑥	Peso acopl. sem furo menos polia (kg)		Peso lubr. (kg)		A	B		C	D	E	F	H	J	L	M	Q	W	ESP.	
Diâm. (mín) AB			Cubo flexível	Cubo rígido		G62 G63	G66	G62 G63	G66		G62 G63	G66 com cubos comprim. padrão											G62 G63	G66
177,8	1010G	251	50	65	13	4,54	4,54	0,0454	0,0272	115,9	98,6	96,3	42,9	68,6	2,5	83,8	14,0	38,9	39,6	51	42,2	9,7	13	14
203,2	1015G	569	65	80	20	9,07	9,07	0,0907	0,0544	152,40	114,3	112,3	49,3	86,4	2,5	105,2	19,0	47,8	46,2	61	48,8	12,7	16	17
244,3	1020G	1.050	78	98	26	15,9	15,9	0,1361	0,0907	177,80	139,7	137,2	62,0	105,2	2,5	126,5	19,0	59,4	58,4	77	61,0	12,7	16	17
289,0	1025G	1.897	98	118	32	29,5	27,2	0,2722	0,1588	212,70	173,0	169,7	77,0	130,6	2,5	154,9	21,8	71,6	73,7	92	76,2	14,2	19	19
320,5	1030G	3.117	111	140	39	43,1	43,1	0,4082	0,2268	239,70	201,4	198,1	91,2	152,4	2,5	180,3	21,8	83,8	87,9	107	90,4	14,2	19	19
371,3	1035G	4.810	134	163	51	68,0	68,0	0,5670	0,3402	279,40	238,3	233,2	106,4	177,8	2,5	211,3	28,4	97,5	102,1	130	104,6	19,0	25	25
428,7	1040G	7.317	160	196	64	97,5	99,8	0,9072	0,5443	317,50	266,7	261,9	120,6	209,6	4,1	245,4	28,4	111,3	115,3	145	119,4	19,0	25	26
457,2	1045G	10.027	183	216	77	136	136	1,134	0,6350	346,10	296,7	292,1	134,9	235,0	4,1	274,1	28,4	122,9	130,6	166	134,6	19,0	27	27
492,2	1050G	13.550	200	235	89	191	195	1,869	1,134	388,90	339,6	334,5	153,2	254,0	5,1	305,8	38,1	140,7	147,3	183	152,4	25,4	33	34
530,3	1055G	17.784	220	266	102	249	263	2,322	1,361	425,40	369,8	374,9	168,1	279,4	5,1	334,3	38,1	158,0	172,7	204	177,8	25,4	33	34
584,2	1060G	23.035	244	290	115	306	324	3,402	1,928	457,20	408,4	410,5	188,2	304,8	6,6	366,0	25,4	169,2	186,4	229	193,0	25,4	33	36
660,4	1070G	33.469	289	340	127	485	508	4,445	2,608	527,0	476,3	479,0	220,7	355,6	8,4	424,9	28,4	195,6	220,2	267	228,6	25,4	33	38

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.
② A velocidade máxima do aro é 30,5 m/s. A roda de freio tem que ser balanceada se a velocidade periférica exceder 30,5 m/s.
③ As dimensões e velocidades permitidas variam de acordo com a aplicação, consulte o fabricante.
④ As dimensões AC e JC dependem das especificações de pinça do cliente.
⑤ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35**, **pág. 52** e **Tabela 23, pág. 47**.
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 usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.
⑦ Disponível também em configuração de G67 com disco.

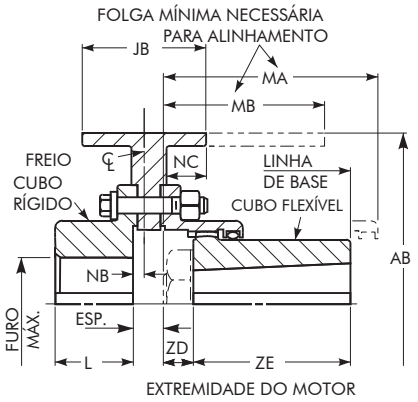
 NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material pedido podem ser fornecidas mediante pedido.

Tipos G62 e G66 com polia de freio e capa flangeada padrão (para freios AISE)

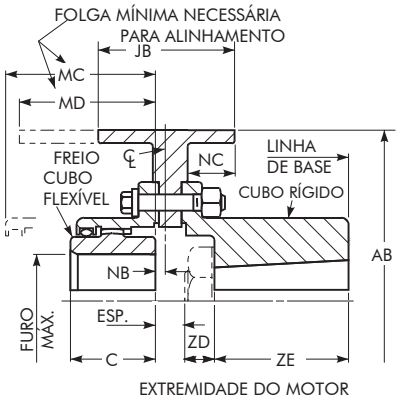
Furos retos — Polias de freio com diâmetro de 203 a 762 mm e maiores



Engrenamento duplo Tipo G62
(Um cubo com furo cônico)
Figura X



Engrenamento simples Tipo G66
(Cubo flexível com furo cônico)
Figura Y



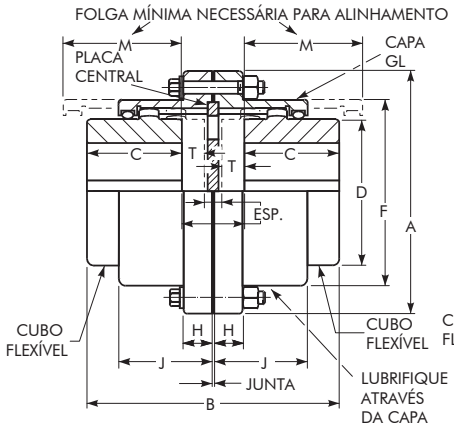
Engrenamento simples Tipo G66
(Cubo rígido com furo cônico e C)
Figura Z

Dimensões (mm)

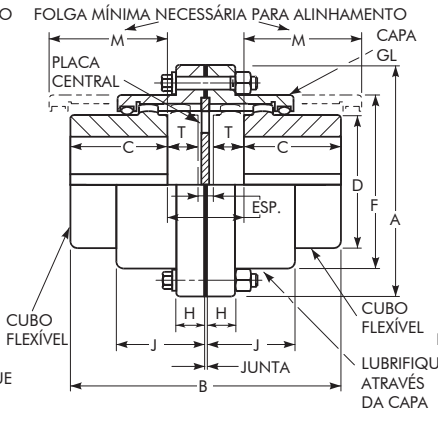
Roda de freio Diâm. x Face ② / Dimensões AB x JB	PN	Tamanho do acopl. ①	Tamanho motor do laminador	Veloc. permitida (rpm) ③	Classificação freio (N.m) ②	Fabricante do freio e número de catálogo				C	L	M	MA MB Máx.	MC MD Máx.	NB		NC	ZD	ZE	ESP.	
						C-H Co.	E.C. & M.	G.E.	West						Fig. X e Z	Fig. Y				Fig. X	Fig. Y e Z
203,2 x 82,6	10010561	1015G	802	2.860	136	8	T-08	A100	TM83	49,3	46,2	61,0	114,3	73,7	14,2	15,5	37,3	23,9	76,2	16	17
254,0 x 95,3	10014459	1015G	803, 804	2.290	271	10	T-10	A101	TM1035	49,3	46,2	61,0	127,0	73,7	22,4	23,4	51,6	25,4	88,9	16	17
330,2 x 146,1	10010562	1020G	806	1.760	745	13	T-13	A102	TM1355	62,0	58,4	76,2	142,7	88,9	19,1	20,3	73,9	28,7	101,6	16	17
330,2 x 146,1	10010563	1025G	808	1.760	745	13	T-13	A102	TM1355	77,0	73,7	91,4	158,8	104,1	28,4	29,0	81,0	31,8	114,3	19	19
406,4 x 171,5	10010564	1025G	810	1.430	1.355	16	T-16	A103	TM1665	77,0	73,7	91,4	162,1	119,9	3,0	3,6	68,3	35,1	114,3	19	19
482,6 x 222,3	10014460	1030G	812	1.200	2.710	19	T-19	A104	TM1985	91,2	87,9	106,7	177,8	149,4	6,4	5,8 ④	84,1	38,1	127,0	25	19
482,6 x 222,3	10010565	1035G	814	1.200	2.710	19	T-19	A104	TM1985	106,4	102,1	129,5	180,3	167,1	3,0	3,0	88,1	41,4	127,0	25	25
584,2 x 285,8	10014461	1040G	816	995	5.420	23	T-23	A105	TM2311	120,6	115,3	144,8	208,3	198,6	0	12,7	116,6	44,5	139,7	33	27
584,2 x 285,8	10014462	1040G	818	995	5.420	23	T-23	A105	TM2311	120,6	115,3	144,8	211,1	209,8	11,2 ④	9,9 ④	105,7	33,3	152,4	33	27
762 x 362	10014463	1050G	820	765	12.195	30	–	–	–	153,2	147,3	182,9	215,9	270,0	11,2 ④	9,4 ④	136,7	44,5	171,5	33	35
762 x 362	10014464	1050G	822	765	12.195	30	–	–	–	153,2	147,3	182,9	244,3	247,9	4,8	6,4	152,4	60,2	184,2	33	35

① Veja as informações gerais na **pág. 11.**
② Para freios AISE padrão.
③ Baseado na velocidade máxima de aro de 182,88 m/min.
④ A dimensão NB e a linha de centro da roda de freio ficam à esquerda da face do cubo.

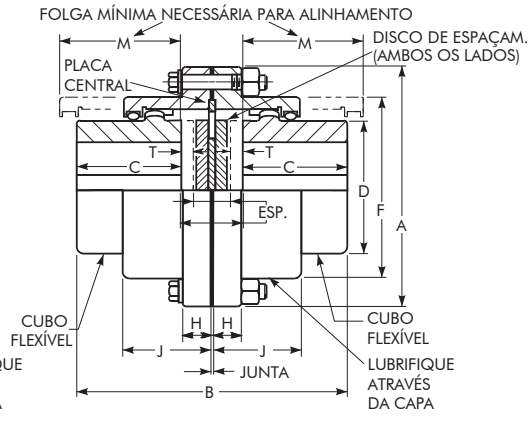
Tipo GL20 de engrenamento duplo deslizante com capa flangeada padrão



Tipo GL20 – 1
Capa de dentes padrão para placa central de cubos padrão invertidos



Tipo GL20 – 2
Capa de dentes longa para placa central de cubos longos de corte



Tipo GL20 – 4
Capa de dentes padrão para placa central de cubos padrão invertidos

Escolha da montagem

Na tabela abaixo, selecione uma montagem que fornece uma dimensão total "T" que atenda aos requisitos da aplicação.

- GL20-1 Capacidade de deslizamento moderada, preço moderado.
- GL20-2 A maior capacidade de deslizamento, o maior preço.
- GL20-4 A menor capacidade de deslizamento, o menor preço.

Dimensões (mm)

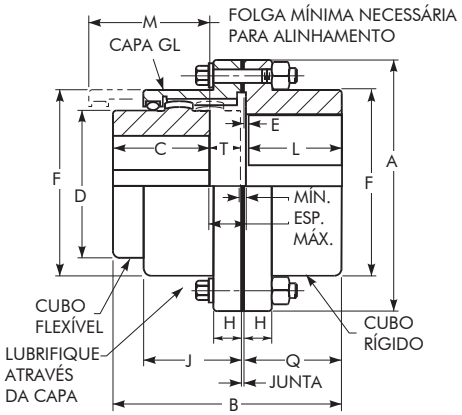
Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ③	Veloc. permitida (rpm) ④	Furo máx. ⑤	Furo mín. ⑥	Peso acopl. sem furo (kg)	Peso lubr. (kg)	A	C	D	F	H	J
1010GL	1.140	5.300	50	13	4,54	0,0227	115,9	42,9	68,6	83,8	14,0	38,9
1015GL	2.350	4.300	65	20	9,07	0,0363	152,40	49,3	86,4	105,2	19,0	47,8
1020GL	4.270	3.700	78	26	15,9	0,0635	177,80	62,0	105,2	126,5	19,0	59,4
1025GL	7.470	3.300	98	32	29,5	0,1134	212,70	77,0	130,6	154,9	21,8	71,6
1030GL	12.100	2.900	111	39	40,8	0,1814	239,70	91,2	152,4	180,3	21,8	83,8
1035GL	18.500	2.600	134	51	68,0	0,2722	279,40	106,4	177,8	211,3	28,4	97,5
1040GL	30.600	2.400	160	64	99,8	0,4536	317,50	120,6	209,6	245,4	28,4	111,3
1045GL	42.000	2.100	183	77	136	0,5080	346,10	134,9	235,0	274,1	28,4	122,9
1050GL	56.600	1.900	200	89	193	0,9072	388,90	153,2	254,0	305,8	38,1	140,7
1055GL	74.000	1.800	220	102	254	0,1314	425,40	168,1	279,4	334,3	38,1	158,0
1060GL	90.400	1.600	244	115	318	0,5876	457,20	188,2	304,8	366,0	25,4	169,2
1070GL	135.000	1.400	289	127	499	1,1772	527,0	220,7	355,6	424,9	28,4	195,6

Tamanho ①	Tipo GL20-1						Tipo GL20-2						Tipo GL20-4 ②					
	B máx	M	T (máx)		ESP.		B máx	M	T (máx)		ESP.		B máx	M	T (máx)		ESP.	
			Cada	Total	Mín.	Máx.			Cada	Total	Mín.	Máx.			Cada	Total	Mín.	Máx.
1010GL	96,3	53,8	1,27	2,5	8	10	126,2	58,4	16,3	32,5	8	40	96,3	53,8	2,0	4,3	5	10
1015GL	127,3	59,7	10,4	20,8	8	29	152,7	68,6	23,1	46,2	8	54	127,3	59,7	7,4	15,0	14	29
1020GL	150,6	77,2	9,4	18,8	8	27	186,2	83,8	27,2	54,4	8	62	150,6	77,2	9,9	20,1	7	27
1025GL	187,7	93,5	12,2	24,4	9	34	231,4	101,6	34,0	68,1	9	78	187,7	93,5	6,1	12,4	21	34
1030GL	227,3	108,2	17,8	35,6	9	45	263,4	91,4	35,8	71,6	9	81	227,3	108,2	11,4	23,1	22	45
1035GL	273,6	124,5	24,6	49,3	11	61	314,7	104,1	45,2	90,4	11	102	273,6	124,5	14,0	27,9	33	61
1040GL	320,3	138,7	32,3	64,5	15	79	362,5	119,4	53,3	106,7	15	121	320,3	138,7	16,3	32,5	47	79
1045GL	355,3	154,4	34,8	69,6	16	86	405,6	129,5	59,9	119,9	16	136	355,3	154,4	19,3	38,6	47	86
1050GL	408,2	175,5	41,9	83,8	18	102	459,5	149,9	67,6	135,1	18	153	408,2	175,5	20,6	41,4	61	102
1055GL	470,2	190,8	57,9	115,8	18	134	510,3	167,6	78,0	156,0	18	174	470,2	190,8	21,1	42,2	92	134
1060GL	503,7	211,6	53,1	106,2	21	127	0,563	182,9	82,8	165,6	21	187	503,7	211,6	24,6	49,5	78	127
1070GL	591,8	245,4	62,0	124,0	26	150	664,5	210,8	98,3	196,6	26	223	591,8	245,4	26,9	54,1	96	150

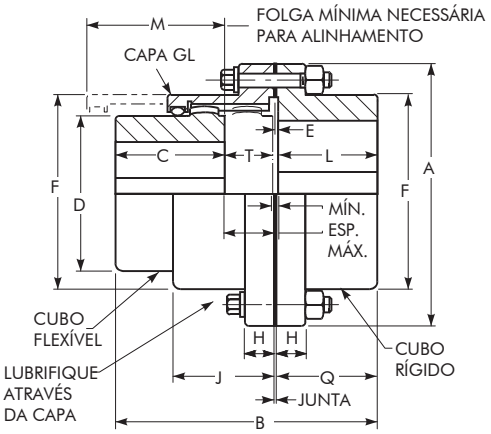
① Veja as informações gerais na **pág. 11**.
② Discos de espaçamento não são necessários para os tamanhos 1010 e 1020GL.
③ A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.
④ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.
⑤ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35**, **pág. 52** e **Tabela 23, pág. 47**.
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 usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

 NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material pedido podem ser fornecidas mediante pedido.

Tipo GL52 de engrenamento simples deslizante com capa flangeada padrão



Tipo GL52-1 Capa de dentes longa para cubo padrão invertido



Tipo GL52-2 Capa de dentes longa para placa central de cubos longos de corte

Escolha da montagem

Na tabela abaixo, selecione uma montagem que fornece uma dimensão total "T" que atenda aos requisitos da aplicação.

- GL52-1 — Capacidade de deslizamento moderada, preço moderado.
- GL52-2 — A maior capacidade de deslizamento, o maior preço.

Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ②	Veloc. permitida (rpm) ③	Furo máx. ④		Furo mín. ⑤	Peso acopl. sem furo (kg)	Peso lubr. (kg)	A	C	D	E	F	H	J	L	Q
			Cubo flexível	Cubo rígido												
1010GL	1.140	5.300	50	65	13	4,54	0,0136	115,9	42,9	68,6	2,5	83,8	14,0	38,9	39,6	42,4
1015GL	2.350	4.300	65	80	20	9,07	0,0227	152,40	49,3	86,4	2,5	105,2	19,0	47,8	46,2	48,8
1020GL	4.270	3.700	78	98	26	15,9	0,0363	177,80	62,0	105,2	2,5	126,5	19,0	59,4	58,4	61,0
1025GL	7.470	3.300	98	118	32	29,5	0,0635	212,70	77,0	130,6	2,5	154,9	21,8	71,6	73,7	76,2
1030GL	12.100	2.900	111	140	39	43,1	0,1134	239,70	91,2	152,4	2,5	180,3	21,8	83,8	87,9	90,4
1035GL	18.500	2.600	134	163	51	68,0	0,1814	279,40	106,4	177,8	2,5	211,3	28,4	97,5	102,1	104,6
1040GL	30.600	2.400	160	196	64	99,8	0,2722	317,50	120,6	209,6	4,1	245,4	28,4	111,3	115,3	119,4
1045GL	42.000	2.100	183	216	77	136	0,3402	346,10	134,9	235,0	4,1	274,1	28,4	122,9	130,6	134,6
1050GL	56.600	1.900	200	235	89	195	0,5443	388,90	153,2	254,0	5,1	305,8	38,1	140,7	147,3	152,4
1055GL	74.000	1.800	220	266	102	263	0,7257	425,40	168,1	279,4	5,1	334,3	38,1	158,0	172,7	177,8
1060GL	90.400	1.600	244	290	115	324	0,9616	457,20	188,2	304,8	6,6	366,0	25,4	169,2	186,4	193,0
1070GL	135.000	1.400	289	340	127	510	1,3608	527,0	220,7	355,6	8,4	424,9	28,4	195,6	220,2	228,6

Tamanho ①	Tipo GL52-1					Tipo GL52-2				
	B máx	M	T máx	ESP.		B máx	M	T máx	ESP.	
				Mín.	Máx.				Mín.	Máx.
1010GL	90,2	53,8	3,6	4	8	105,2	58,4	18,5	4	23
1015GL	112,3	59,7	12,7	4	17	125,0	68,6	25,4	4	30
1020GL	136,1	77,2	11,7	4	16	153,9	83,8	29,5	4	34
1025GL	169,7	93,5	14,5	5	19	191,8	101,6	36,3	5	41
1030GL	204,0	108,2	20,1	5	25	222,0	91,4	38,1	5	43
1035GL	241,3	124,5	27,2	6	33	261,9	104,1	47,8	6	53
1040GL	279,4	138,7	36,3	7	43	300,5	119,4	57,4	7	65
1045GL	314,7	154,4	38,9	8	47	337,8	129,5	64,0	8	72
1050GL	356,1	175,5	47,0	9	56	381,8	149,9	72,6	9	81
1055GL	412,5	190,8	63,0	9	72	432,6	167,6	83,1	9	92
1060GL	444,8	211,6	59,7	10	70	474,5	182,9	89,4	10	100
1070GL	524,0	245,4	70,4	13	83	560,3	210,8	106,7	13	119

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.

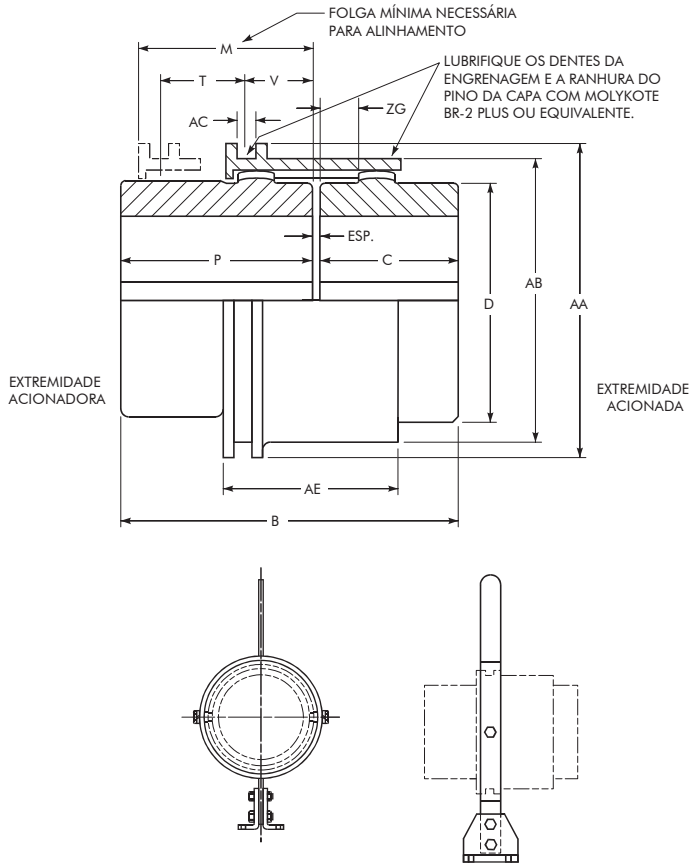
② A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.

③ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.

④ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35**, **pág. 52** e **Tabela 23, pág. 47**.

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 usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

Tipo G70 desengatável (Acionamentos de avanço lento)



Opção de mecanismo movimentador operado manualmente, para mudar de posição e garantir uma posição apropriada da montagem da capa.

Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ②	Veloc. permitida (rpm) ③	Furo máx. ④	Furo mín. ⑤	Peso acopl. sem furo (kg)	B	C	D	M	P	T	V	AA	AB	AC	AE	ZG	ESP.
1010G	1.140	630	50	13	4,08	115,8	42,9	68,6	69,6	69,6	30,0	21,8	97,0	83,8	8,1	59,9	14,7	3
1015G	2.350	500	65	20	6,80	120,9	49,3	86,4	68,6	68,6	29,5	21,3	120,9	107,4	8,1	58,9	12,7	3
1020G	4.270	400	78	26	13,6	152,9	62,0	105,2	87,9	87,9	38,1	29,0	145,8	129,5	11,2	78,2	17,8	3
1025G	7.470	330	98	32	24,0	188,5	77,0	130,6	106,7	106,7	48,3	37,6	172,7	156,5	11,2	97,0	21,8	5
1030G	12.100	280	111	39	36,3	215,9	91,2	152,4	119,9	119,9	54,9	42,7	201,2	181,9	14,2	110,2	24,4	5
1035G	18.500	240	134	51	55,8	246,4	106,4	177,8	133,6	133,6	63,0	48,3	231,1	212,1	14,2	124,0	26,9	6
1040G	30.600	200	160	64	83,0	269,7	120,6	209,6	142,7	142,7	67,6	52,8	269,2	250,2	14,2	133,1	27,4	6
1045G	42.000	180	183	77	118,8	305,8	134,9	235,0	163,1	163,1	77,2	59,9	298,2	275,6	17,3	153,4	31,5	8
1050G	56.600	170	200	89	160,1	338,8	153,2	254,0	177,8	177,8	84,3	67,1	331,2	308,9	17,3	167,6	34,8	8
1055G	74.000	150	220	102	199,1	356,6	168,1	279,4	180,3	180,3	85,9	68,1	356,6	334,3	17,3	170,2	32,8	8
1060G	90.400	140	244	115	273,5	406,9	188,2	304,8	210,8	210,8	100,1	81,8	396,7	366,0	19,3	201,2	42,4	8
1070G	135.000	120	289	127	424,1	466,3	220,7	355,6	238,8	236,2	116,8	93,2	455,7	424,9	19,3	229,4	49,8	10

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.

②A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.

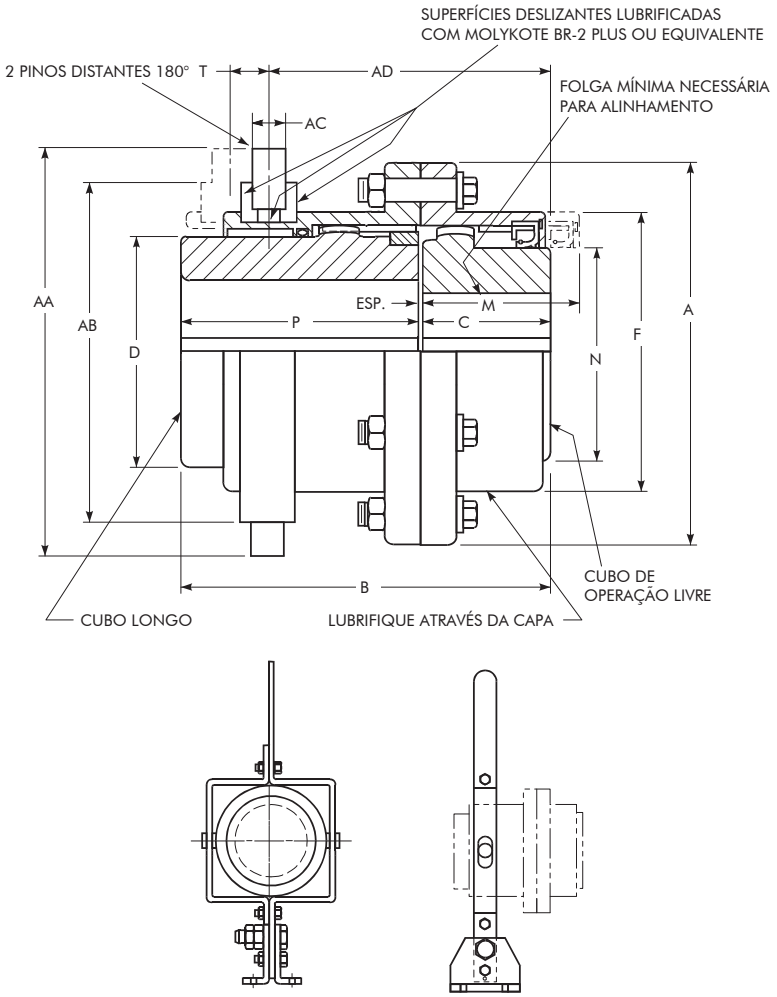
③ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.

④ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35**, **pág. 52** e **Tabela 23, pág. 47**.

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 usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

 NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material pedido podem ser fornecidas mediante pedido.

Tipo G72 desengatável



Opção de mecanismo movimentador operado manualmente, para mudar de posição e garantir uma posição apropriada da montagem da capa.

Dimensões (mm)

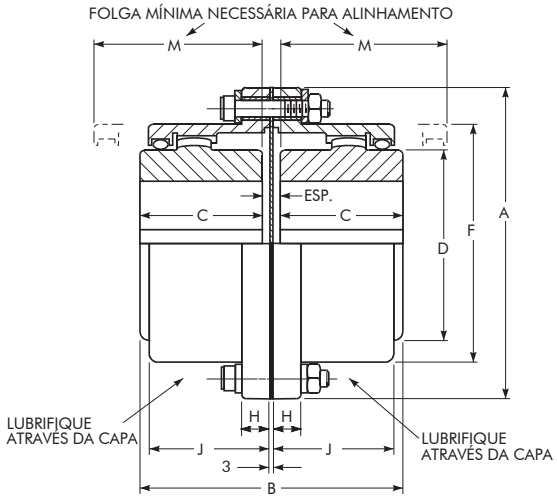
Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ②	Veloc. permitida (rpm) ③	Furo máx. ④		Furo mín. ⑤	Peso acopl. sem furo (kg)	Peso lubr. (kg)	A	B	C	D	F	M	N	P	T	AA	AB	AC	AD	ESP.
			Cubo longo	Cubo giro livre																	
1010G	1.140	4.200	50	38	13	6,80	0,0318	115,9	128,5	42,7	68,6	83,8	58,4	57,2	82,6	12,7	158,8	127,0	15,7	93,5	3
1015G	2.350	3.200	65	52	20	13,2	0,0544	152,4	147,6	52,3	86,4	105,2	76,2	76,2	91,9	14,2	184,2	152,4	15,7	108,2	3
1020G	4.270	2.450	78	68	26	22,7	0,0907	177,8	179,3	62,0	105,2	126,5	83,8	98,6	114,3	22,4	196,9	165,1	15,7	136,7	3
1025G	7.470	2.000	98	83	32	35,8	0,1724	212,7	214,4	73,2	130,6	154,9	91,4	120,7	136,7	22,4	228,6	190,5	19,1	165,1	5
1030G	12.100	1.650	111	102	39	52,2	0,2722	239,7	245,9	98,6	152,4	180,3	106,7	146,1	142,7	25,4	247,7	215,9	22,4	199,6	5
1035G	18.500	1.530	134	110	51	81,6	0,4082	279,4	276,4	101,6	177,8	211,3	104,1	158,8	168,1	28,4	301,8	269,7	22,4	219,5	6
1040G	30.600	1.200	160	141	64	121	0,6804	317,5	306,1	112,3	209,6	245,4	124,5	203,2	187,5	31,8	352,6	295,1	25,4	245,4	6
1045G	42.000	1.060	183	157	77	152	0,7711	346,1	314,5	122,4	235,0	274,1	139,7	225,6	184,2	39,6	393,7	330,2	25,4	251,7	8
1050G	56.600	950	200	187	89	209	1,3608	388,9	360,4	142,7	254,0	305,8	182,9	254,0	209,6	44,5	381,0	323,9	25,4	283,5	8
1055G	74.000	860	220	187	102	278	1,6783	425,4	385,8	168,1	279,4	334,3	184,2	254,0	209,6	53,8	450,9	400,1	28,4	338,1	8
1060G	90.400	830	244	219	115	367	2,3814	457,2	465,1	180,8	304,8	366,0	193,5	292,1	276,4	50,8	463,6	422,1	28,4	369,8	8
1070G	135.000	680	289	276	127	524	3,2659	527,0	479,6	196,9	355,6	424,9	266,7	355,6	273,1	57,2	584,2	508,0	28,4	383,0	10

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.
② A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.
③ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.
④ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35**, **pág. 52** e **Tabela 23, pág. 47**.
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 usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

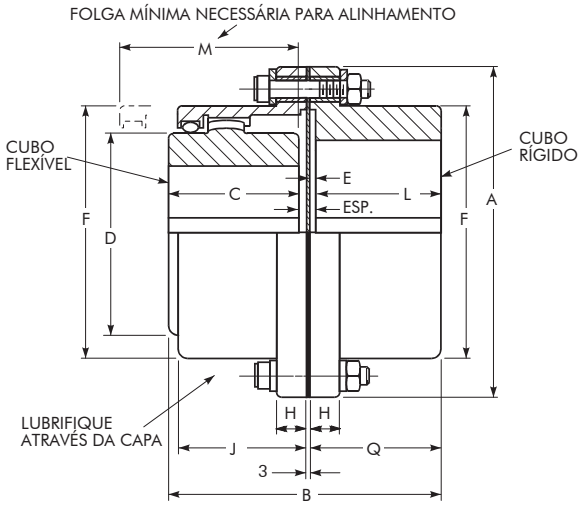
NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material solicitado podem ser fornecidas mediante solicitação.

Tipo GP20/52/82 isolado com capa flangeada padrão

Acoplamento Tipo GP20 de engrenamento duplo

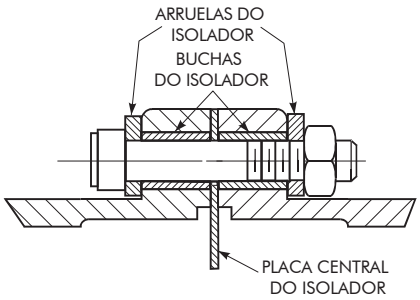


Acoplamento Tipo GP52 de engrenamento simples

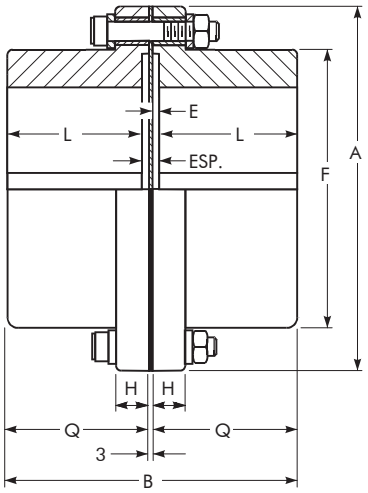


Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ②	Veloc. permitida (rpm) ③	Furo máx. ④		Furo mín. ⑤	Peso acopl. sem furo (kg)			Peso lubr. (kg)	
			Cubo flexível	Cubo rígido		GP20	GP52	GP82	GP20	GP52
1025G	7.470	5.000	98	118	32	29,5	27,2	27,2	0,2268	0,1179
1030G	12.100	4.400	111	140	39	43,1	43,1	43,1	0,3629	0,1814
1035G	18.500	3.900	134	163	51	68,0	68,0	70,3	0,5443	0,2722
1040G	30.600	3.600	160	196	64	97,5	99,8	102,1	0,9072	0,4672
1045G	42.000	3.200	183	216	77	136,1	136,1	140,6	1,04	0,5670
1050G	56.600	2.900	200	235	89	190,5	195,0	204,1	1,77	0,9072
1055G	74.000	2.650	220	266	102	249,5	263,1	281,2	2,22	1,13
1060G	90.400	2.450	244	290	115	306,2	324,3	335,7	3,18	1,70
1070G	135.000	2.150	289	340	127	485,3	508,0	535,2	4,35	2,27



Acoplamento rígido Tipo GP82



Dimensões (mm)

Tamanho ①	Parafuso do flange		A	B			C	D	E	F	H	J	L	M	Q	ESP.		
	Diâm. e comprimento	Torque (N.m)		GP20	GP52	GP82										GP20	GP52	GP82
1025GP	0,500-13 x 3,00	47,5	212,70	162,1	158,5	155,4	77,0	130,6	2,5	154,9	21,8	71,6	73,7	92	76,2	8	9	9
1030GP	0,500-13 x 3,00	47,5	239,70	190,2	186,9	183,9	91,2	152,4	2,5	180,3	21,8	83,8	87,9	107	90,4	8	9	9
1035GP	0,625-11 x 4,00	94,9	279,40	222,2	217,2	212,3	106,4	177,8	2,5	211,3	28,4	97,5	102,1	130	104,6	10	9	9
1040GP	0,625-11 x 4,00	94,9	317,50	251,0	245,9	241,8	120,6	209,6	4,1	245,4	28,4	111,3	115,3	145	119,4	10	11	12
1045GP	0,625-11 x 4,00	94,9	346,10	280,9	276,1	272,3	134,9	235,0	4,1	274,1	28,4	122,9	130,6	166	134,6	11	11	12
1050GP	0,750-10 x 5,00	163	388,90	317,2	312,2	307,8	153,2	254,0	5,1	305,8	38,1	140,7	147,3	183	152,4	11	12	14
1055GP	0,750-10 x 5,00	163	425,40	347,5	352,6	358,6	168,1	279,4	5,1	334,3	38,1	158,0	172,7	204	177,8	11	12	14
1060GP	0,750-10 x 4,00	163	457,20	387,1	388,1	389,1	188,2	304,8	6,6	366,0	25,4	169,2	186,4	229	193,0	11	14	17
1070GP	0,875-9 x 4,50	203	527,0	454,4	456,7	460,2	220,7	355,6	8,4	424,9	28,4	195,6	220,2	267	228,6	13	16	20

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.

② A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.

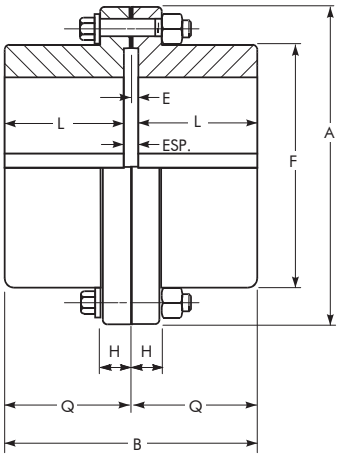
③ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.

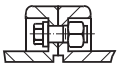
④ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35**, **pág. 52** e **Tabela 23, pág. 47**.

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 usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

 NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material pedido podem ser fornecidas mediante pedido.

Tipo G82 rígido com capa flangeada padrão





Para tamanhos 1010G a 1055G, parafusos protegidos Tipo G81 fornecidos somente quando especificado na ordem de compra

Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ②	Veloc. permitida (rpm) ③	Furo máx. ④	Furo mín. ⑤	Peso acopl. sem furo (kg)		A	B	E	F	H	L	Q	ESP.
					G81	G82								
1010G	1.140	8.000	65	13	4,08	4,54	115,9	84,3	2,5	83,8	14,0	39,6	42,2	5
1015G	2.350	6.500	80	20	8,62	9,07	152,40	97,5	2,5	105,2	19,0	46,2	48,8	5
1020G	4.270	5.600	98	26	13,6	15,9	177,80	121,9	2,5	126,5	19,0	58,4	61,0	5
1025G	7.470	5.000	118	32	24,9	27,2	212,70	152,4	2,5	154,9	21,8	73,7	76,2	5
1030G	12.100	4.400	140	39	40,8	43,1	239,70	180,8	2,5	180,3	21,8	87,9	90,4	5
1035G	18.500	3.900	163	51	61,2	70,3	279,40	209,3	2,5	211,3	28,4	102,1	104,6	5
1040G	30.600	3.600	196	64	95,3	102	317,50	238,8	4,1	245,4	28,4	115,3	119,4	8
1045G	42.000	3.200	216	77	132	141	346,10	269,2	4,1	274,1	28,4	130,6	134,6	8
1050G	56.600	2.900	235	89	188	204	388,90	304,8	5,1	305,8	38,1	147,3	152,4	10
1055G	74.000	2.650	266	102	268	281	425,40	355,6	5,1	334,3	38,1	172,7	177,8	10
1060G	90.400	2.450	290	115	–	336	457,20	386,1	6,6	366,0	25,4	186,4	193,0	13
1070G	135.000	2.150	340	127	–	535	527,0	457,2	8,4	424,9	28,4	220,2	228,6	17

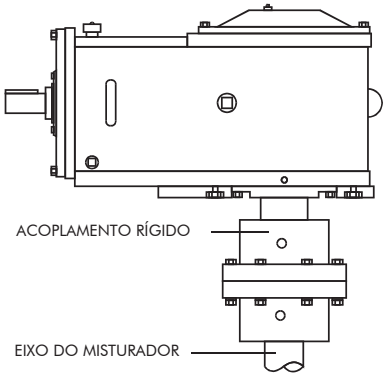
① Veja as informações gerais na **pág. 11**.
② A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.
③ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.
④ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35**, **pág. 52** e **Tabela 23, pág. 47**.
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 usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

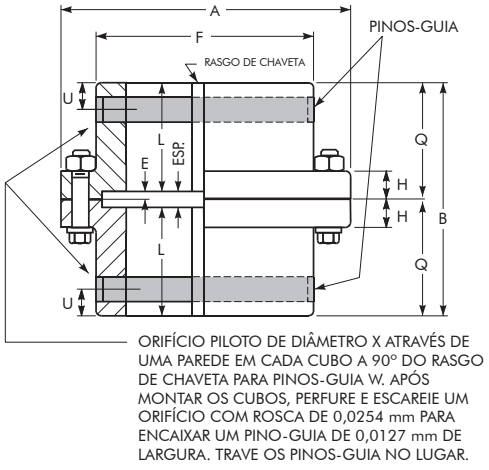
Tipo GV82 rígido com capa flangeada padrão para carga axial

Os acoplamentos Tipo GV82 são usados como conexões rígidas para o eixo de baixa velocidade de um redutor e um eixo de misturador ou para carga suspensa. O acoplamento suporta a carga de torque, o peso do eixo e rotor, as forças axiais e os momentos fletores resultantes.

Quando é requerido o uso de um acoplamento rígido, as seguintes informações adicionais são necessárias.

1. Capacidade de carga axial requerida e direção da carga axial.
2. Força radial no rotor.
3. Distância do centro do flange do parafuso do acoplamento ao centro do rotor.
4. Peso do eixo e do rotor.





Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ③	Faixa do furo do cubo ④	Peso acopl. sem furo (kg)	A	B	E	F	H	L	Q	U	W ②		X	ESP.
												Pino-guia Diâm x Compr.	Pino-guia Diâm. orifício + 0,0127 - 0,0000		
1010GV	1.140	34,9 – 57,2	4,5	115,9	84,3	2,5	83,8	14,0	39,6	42,2	9,7	9,5 x 81,8	9,5	8,7	5
1015GV	2.350	41,3 – 69,8	9,1	152,40	97,5	2,5	105,2	19,0	46,2	48,8	12,7	12,7 x 103,1	12,7	11,9	5
1020GV	4.270	63,5 – 82,6	15,9	177,80	121,3	2,5	126,5	19,0	58,4	61,0	19,1	19,1 x 124,0	19,0	18,3	5
1025GV	7.470	82,6 – 101,6	27,2	212,70	152,4	2,5	154,9	21,8	73,7	76,2	25,4	25,4 x 151,9	25,4	23,8	5
1030GV	12.100	88,9 – 114,3	43,1	239,70	180,8	2,5	180,3	21,8	87,9	90,4	28,4	28,4 x 176,8	28,5	27,0	5
1035GV	18.500	101,6 – 133,4	70,3	279,40	209,3	2,5	211,3	28,4	102,1	104,6	31,8	31,8 x 208,3	31,7	30,2	5
1040GV	30.600	114,3 – 158,8	102	317,50	238,8	4,1	245,4	28,4	115,3	119,4	34,9	34,9 x 241,8	34,9	33,4	8
1045GV	42.000	127,0 – 177,8	141	346,10	261,2	4,1	274,1	28,4	130,6	134,6	38,1	38,1 x 270,3	38,1	36,5	8
1050GV	56.600	146,0 – 196,8	204	388,90	304,8	5,1	305,8	38,1	147,3	152,4	44,5	44,5 x 301,2	44,4	42,9	10
1055GV	74.000	146,0 – 215,9	281	425,40	355,6	5,1	334,3	38,1	172,7	177,8	44,5	44,5 x 330,2	44,4	42,9	10
1060GV	90.400	171,4 – 253,0	336	457,20	386,1	6,6	366,0	25,4	186,4	193,0	50,8	50,8 x 361,2	50,8	49,2	13
1070GV	135.000	171,4 – 273,1	535	527,0	457,2	8,4	424,9	28,4	220,2	228,6	50,8	50,8 x 420,6	50,8	49,2	17

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.

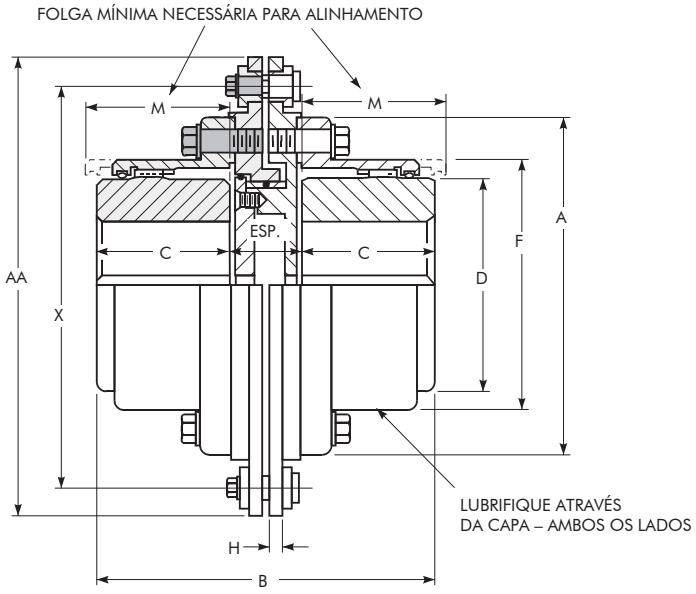
② Pinos-guia: diâmetros, +0,000 mm, -0,0254 mm material, dureza AISI 4140, 310-350 HB; fornecido pela fábrica. O cliente é responsável por checar e fornecer um eixo acionador de capacidade adequada.

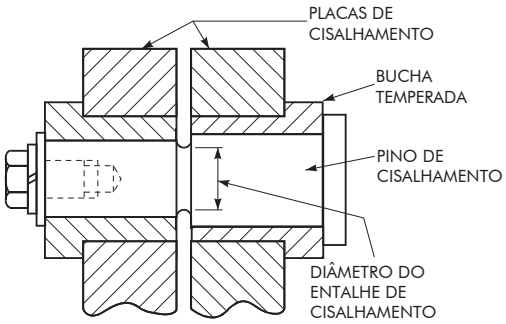
③A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.

④ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35**, **pág. 52** e **Tabela 23, pág. 47**.

 NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material pedido podem ser fornecidas mediante pedido.

Tipo GR20 de engrenamento duplo/pino de cisalhamento com capa flangeada padrão





Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classif. de torque (N.m) ②	Torque de cisalhamento (N.m)		Veloc. permitida (rpm) ③	Furo máx. ④	Furo mín. ⑤	Peso acopl. sem furo (kg)	Peso lubr. (kg)	A	B	C	D	F	H	M	X	AA	ESP.
		Mín.	Máx.															
1010GR	1.140	124	1.073	5.000	50	13	8,62	0,0408	115,9	121,7	42,9	68,6	83,8	9,1	50,8	147,6	173,0	36
1015GR	2.350	282	2.407	4.000	65	20	15,0	0,0726	152,4	138,2	49,3	86,4	105,2	9,1	61,0	184,2	209,6	40
1020GR	4.270	599	4.452	3.600	78	26	28,1	0,113	177,8	170,2	62,0	105,2	126,5	12,2	76,2	209,6	235,0	46
1025GR	7.470	1.062	8.011	2.700	98	32	49,0	0,2127	212,7	201,7	77,0	130,6	154,9	12,2	91,4	266,7	317,5	48
1030GR	12.100	1.774	13.344	2.400	111	39	66,2	0,363	239,7	234,2	91,2	152,4	180,3	12,2	106,7	293,7	338,1	52
1035GR	18.500	2.542	20.462	2.100	134	51	102	0,544	279,4	273,3	106,4	177,8	211,3	12,2	129,5	333,4	377,8	60
1040GR	30.600	3.141	31.139	1.900	160	64	138	0,907	317,5	301,8	120,6	209,6	245,4	12,2	144,8	371,5	415,9	60
1045GR	42.000	5.435	42.708	1.800	183	77	185	1,04	346,1	330,2	134,9	235,0	274,1	12,2	165,1	400,1	450,9	60
1050GR	56.600	6.982	57.837	1.750	200	89	279	1,77	388,9	394,5	153,2	254,0	305,8	24,9	182,9	438,2	482,6	88
1055GR	74.000	8.926	75.632	1.500	220	102	362	2,22	425,4	424,4	168,1	279,4	334,3	24,9	203,2	482,6	533,4	88
1060GR	90.400	12.575	100.139	1.400	244	115	441	3,18	457,2	464,6	188,2	304,8	366,0	24,9	228,6	520,7	590,8	88
1070GR	135.000	18.044	142.429	1.250	289	127	670	4,35	527,0	529,6	220,7	355,6	424,9	24,9	266,7	590,6	660,4	88

① Veja as informações gerais na **pág. 11**. Os furos mínimo e máximo são os mesmos do Tipo G20, **pág. 15**.

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

③ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.

④ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35**, **pág. 52** e **Tabela 23, pág. 47**.

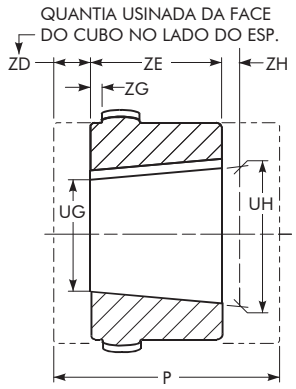
⑤ O furo mínimo é o menor furo que pode ser perfurado em um cubo fornecido com um furo piloto (Rough Stock Bore – RSB). Dependendo do tamanho do acoplamento, cubos RSB podem ser fornecidos com um furo de centragem cego ou um furo passante, que permitirá a usinagem dos cubos até os furos mínimos especificados.

Tabela 8 — Critérios de pinos de cisalhamento

Tamanho	Torque de cisalhamento (N.m)			
	Com 2-pinos		Com 4-pinos	
	Mínimo	Máximo	Mínimo	Máximo
1010GR	124	427	428	1.073
1015GR	282	960	962	2.407
1020GR	599	1.780	1.781	4.452
1025GR	1.062	3.203	3.204	8.011
1030GR	1.774	5.339	5.340	13.344
1035GR	2.542	8.186	8.187	20.462
1040GR	3.141	12.457	12.458	31.139
1045GR	5.435	17.083	17.084	42.708
1050GR	6.982	23.134	23.135	57.837
1055GR	8.926	30.257	30.258	75.632
1060GR	12.575	40.053	40.054	100.139
1070GR	18.044	56.944	56.945	142.429

NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material solicitado podem ser fornecidas mediante solicitação.

Tipo G com capa flangeada padrão e furos cônicos mill motor



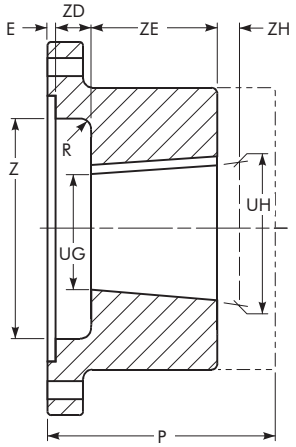


Tabela 9 — Seleção de acoplamento para mill motor de DC e CA AISE padrão – Dimensões (mm)

Tamanho de carcaça do motor			Tamanho do acoplamento ①	E	R	UG	UH	Rasgo de chaveta	Z	ZD	ZE	ZG	ZH +0,xxx -0,000
2 602	802 A, B e C	AC 1, 2 e 4	1015G 1020G 1025G	2,5 2,5 2,5	7,9	36,5	44,4	12,7 x 6,4	82,6	23,9	76,2	1,5 5,6 12,4	0,6
603 604	803 804	–	1015G 1020G 1025G 1030G	2,5 2,5 2,5 2,5	9,7	41,5	50,8	12,7 x 6,4	85,7	25,4	88,9	0,0 4,1 10,9 19,1	0,7
606	806	AC 8 e 12	1020G 1025G 1030G 1035G	2,5 2,5 2,5 2,5	9,7	52,9	63,5	12,7 x 6,4	101,6	28,4	101,6	1,0 7,6 15,7 25,4	0,7
608	808	–	1025G 1030G 1035G 1040G	2,5 2,5 2,5 4,1	12,7	64,3	76,2	19,0 x 6,4	133,4	31,8	114,3	4,6 12,7 22,4 32,0	0,7
610	810	AC18	1025G 1030G 1035G 1040G	2,5 2,5 2,5 4,1	12,7	70,6	82,6	19,0 x 6,4	142,9	35,1	114,3	1,3 9,7 19,3 29,0	0,9
612	812	AC 25 e 30	1030G 1035G 1040G 1045G	2,5 2,5 4,1 4,1	12,7	78,8	92,1	19,0 x 6,4	158,8	38,1	127,0	6,4 16,0 25,7 32,3	0,9
614	814	AC 40 e 50	1035G 1040G 1045G 1050G	2,5 4,1 4,1 5,1	12,7	94,7	108,0	25,4 x 9,5	174,6	41,1	127,0	12,7 22,6 29,2 40,6	0,9
616	816	–	1035G 1040G 1045G 1050G	2,5 4,1 4,1 5,1	15,7	102,9	115,8 ③ 117,5 117,5 117,5	31,8 x 9,5	195,3 ③ 200,0 200,0 200,0	44,4	123,7 ③ 139,7 139,7 139,7	0,38 0,76 1,02 1,46	0,9
618	818	–	1040G 1045G 1050G	4,1 4,1 5,1	15,7	111,1	127,0	31,8 X 12,7	212,7	33,5	152,4	30,5 37,3 48,5	1,0
620	820	–	1045G 1050G 1055G	4,1 5,1 5,1	19,0	131,4	149,2	38,1 x 19,0	247,6	44,4	171,4	25,9 37,3 51,3	1,0
622	822	–	1045G 1050G 1055G 1060G	4,1 5,1 5,1 6,6	19,0	139,6	158,8	38,1 x 19,0	247,6	60,2	184,2	10,2 21,6 35,3 41,7	1,0
624	824	–	1050G 1055G 1060G 1070G	5,1 5,1 6,6 8,4	19,0	153,3	177,8	38,1 x 19,0	247,6	60,2	235,0	21,3 35,3 41,7 59,7	1,0

① As informações gerais na **pág. 11.** As seleções de acoplamento mínimo são baseadas no diâmetro de furo do acoplamento. Verifique a classificação de acoplamento para todas as seleções. Veja as dimensões dos acoplamentos nas **pág. 15 e 17**.

② É necessária uma chave de porca redonda para o tamanho 1025G.

③ Somente para cubo rígido.

Tabela 10 — Limitações de conicidade e furo rebaixado④- Dimensão (mm)

Tamanho ①	Cubo flexível					Cubo rígido				
	P máx. ⑤	UG mín.	UH máx. ⑥	ZD máx.	ZE mín.	P máx. ⑤	UG mín.	UH máx. ⑥	ZD máx.	ZE mín.
1010G	101,6	12,7	50	18,5	42,9	104,1	12,7	65	76,2	39,6
1015G	114,3	19,0	65	25,4	49,3	116,8	19,0	80	85,9	46,2
1020G	130,0	25,4	78	29,5	62,0	132,6	25,4	98	101,6	58,4
1025G	149,4	31,8	98	36,3	77,0	151,9	31,8	118	142,7	73,7
1030G	165,1	38,1	111	44,4	91,2	167,6	38,1	140	158,8	87,9
1035G	184,2	50,8	134	54,1	106,4	170,7	50,8	163	174,8	102,1
1040G	203,2	63,5	160	63,8	120,6	191,0	63,5	196	212,9	114,3
1045G	244,3	76,2	183	70,4	134,9	249,4	76,2	216	247,6	129,5
1050G	295,1	88,9	200	81,8	153,2	300,2	88,9	235	273,0	147,3
1055G	298,4	101,6	220	95,8	168,1	303,3	101,6	266	298,5	172,7
1060G	304,8	114,3	244	102,1	188,2	311,2	114,3	290	330,2	186,4
1070G	309,9	127,0	289	120,1	220,7	312,9	127,0	340	381,0	220,2

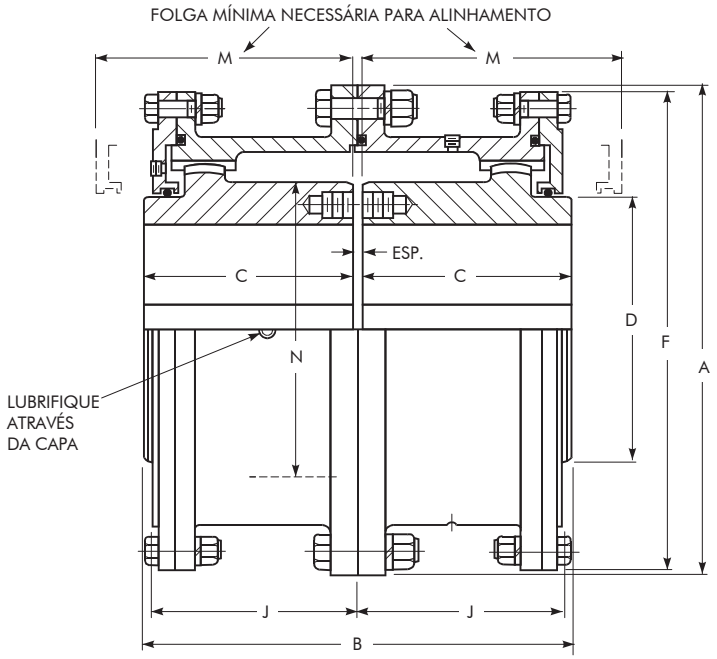
④ Esta tabela especifica as limitações de conicidade e rebaixo de furo para as exigências normais. Para cubos mais longos do que os listados, consulte o fabricante.

⑤ Comprimento de cubo longo padrão; consulte o fabricante para comprimentos maiores.

⑥ Rasgo de chaveta para chavetas mostradas na Tabela 13, pág. 43.

 NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material pedido podem ser fornecidas mediante pedido.

Tipo G20 de engrenamento duplo com capa flangeada grande



Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classificação de torque (N.m – milhões) ③		Veloc. permitida rpm ④	Furo máx. chaveta retangular ⑤	Furo mín. ⑥	Peso acopl. sem furo (kg)	Peso lubr. (kg)	A	B	C	D	F	J	M	N	ESP.
	Série 1000	Série 2000														
1080/2080G	0,170	0,234	1.750	266	101,60	703	9,5	590,6	508,5	249,2	355,6	571,5	242,8	300,0	368,3	10
1090/2090G	0,226	0,315	1.550	290	114,30	984	12,2	660,4	565,4	276,4	393,7	641,4	265,2	327,2	419,1	13
1100/2100G	0,310	0,443	1.450	320	127,00	1.302	15,0	711,2	622,3	304,8	444,5	698,5	293,6	355,6	469,9	13
1110/2110G	0,413	0,609	1.330	373	139,70	1.678	17,7	774,7	679,2	333,2	495,3	749,3	322,3	384,0	520,7	13
1120/2120G	0,555	0,777	1.200	400	152,40	2.114	20,9	838,2	717,8	352,6	546,1	825,5	341,4	403,4	571,5	13
1130/2130G	0,719	0,925	1.075	440	165,10	2.595	32,7	911,4	761,7	371,3	584,2	886,0	362,0	434,8	609,6	19
1140/2140G	0,911	1,140	920	460	177,80	3.107	33,1	965,2	806,4	393,2	635,0	939,8	378,0	457,2	660,4	19
1150/2150G	1,100	1,350	770	490	190,50	3.765	40,8	1.028,7	857,2	419,1	685,8	1.003,3	407,9	482,6	711,2	19
1160/2160G	1,310	1,640	650	525 ②	254,00	4.708	43,1	1.111,2	908,0	441,3	736,6	1.085,9	419,1	501,6	762,0 ②	25
1180/2180G	1,660	2,140	480	600②	285,75	6.260	49,9	1.219,2	939,8	457,2	838,2	1.193,8	434,8	520,7	863,6 ②	25
1200/2200G	2,140	2,850	370	660②	317,50	8.582	68,0	1.358,9	1.098,6	536,6	927,1	1.308,1	514,4	635,0	965,2 ②	25
1220/2220G	2,720	3,560	290	725 ②	349,25	11.685	107	1.511,3	1.193,8	584,2	1.016,0	1.473,2	565,2	685,8	1.066,8 ②	25
1240/2240G	3,470	4,480	270	810 ②	381,00	14.606	109	1.632,0	1.282,7	628,6	1.130,3	1.581,2	606,6	723,9	1.168,4 ②	25
1260/2260G	4,490	5,480	250	880②	412,75	17.799	122	1.746,2	1.371,6	673,1	1.231,9	1.695,4	647,7	774,7	1.270,0 ②	25
1280/2280G	5,840	6,760	230	950 ②	444,50	21.192	136	1.866,9	1.409,7	692,9	1.333,5	1.803,4	666,8	793,8	1.371,6 ②	25
1300/2300G	6,760	8,190	220	1.025 ②	476,25	24.807	150	1.974,8	1.447,8	711,2	1.435,1	1.911,4	685,8	800,1	1.473,2②	25

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.

② Cubos de diâmetro de eixo reduzido estão disponíveis para situações onde os furos requeridos permitem. Veja as seleções na **Tabela 32, pág. 50**.

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

④ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.

⑤ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14, pág. 43** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35, pág. 52**, e **Tabela 23, pág. 47**.

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.

Tabela 11 — Limite de folga axial e dimensões de disco de espaçamento padrão (mm)

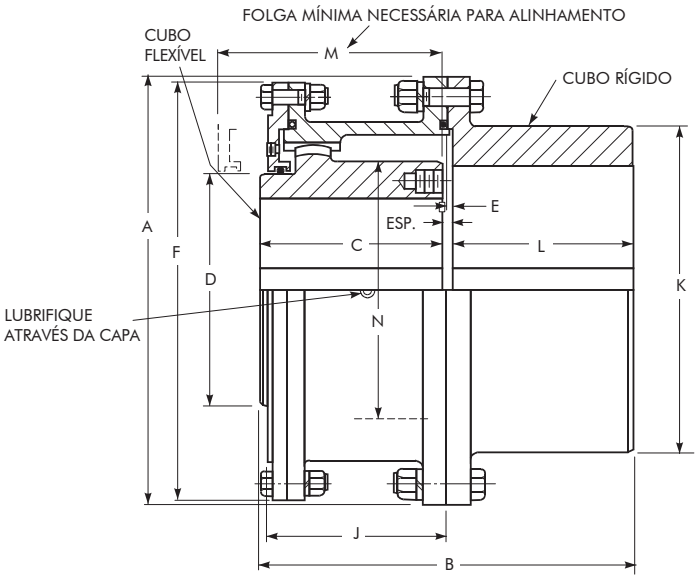
Tamanho	B	Folga axial ⑦	Disco de espaçamento ⑧		ESP.
			Espessura	Diâm.	
1080/2080G	517,1	4,78	16	416	18
1090/2090G	577,3	4,78	22	470	25
1100/2100G	634,2	4,78	22	521	25
1110/2110G	691,1	4,78	22	568	25
1120/2120G	729,7	4,78	22	622	25
1130/2130G	778,5	4,78	33	676	36
1140/2140G	822,2	4,78	33	727	36
1150/2150G	874,0	4,78	33	778	36

⑦ Se esse valor exceder metade da folga axial do rotor ou a especificação equivalente do fabricante, consulte a fábrica.

⑧ Material do disco de espaçamento: Neoprene, durômetro 70.

Tipo G52 de engrenamento simples com capa flangeada grande

IMPORTANTE: Quando os acoplamentos são montados em um eixo flutuante, não exceda a velocidade do eixo permitida para a montagem. Use um disco de espaçamento em cada acoplamento.



Dimensões (mm)

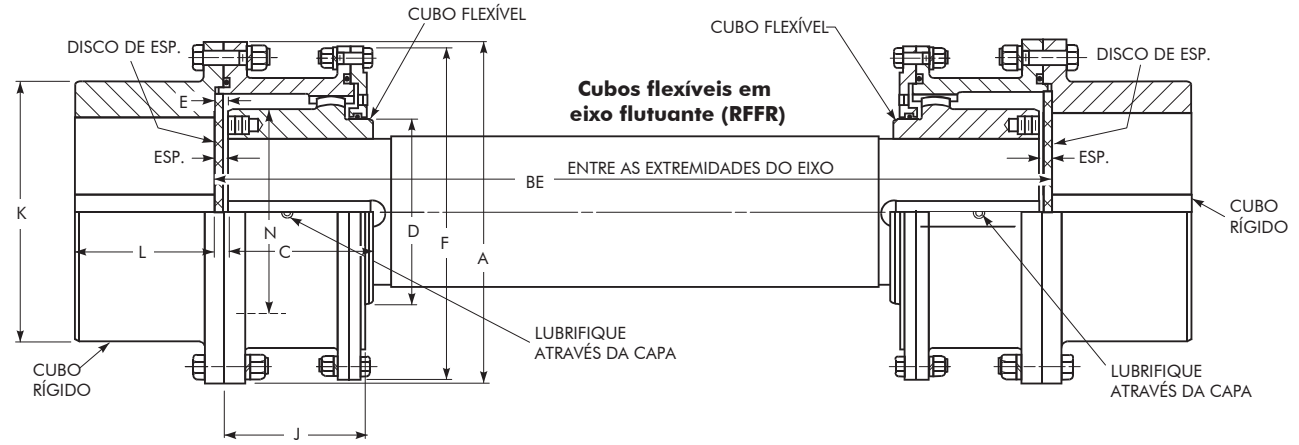
Tamanho ①	Classificação de torque (N.m – milhões) ④		Veloc. permitida rpm ⑤	Furo máx. chaveta retangular ⑥		Furo mín. ⑦	Peso acopl. sem furo (kg)	Peso lubr. (kg)	A	B	C	D	E	F	J	K ③	L	M	N	ESP.
	Série 1000	Série 2000		Cubo flexível	Cubo rígido															
1080/2080G	0,170	0,234	1.750	266	340	101,60	699	5	590,6	511,0	249,4	355,6	8,1	571,5	242,8	450,8	248,9	300,0	368,3	13
1090/2090G	0,226	0,315	1.550	290	380	114,30	984	6	660,4	566,4	276,4	393,7	8,1	641,4	265,2	508,0	275,8	327,2	419,1	14
1100/2100G	0,310	0,443	1.450	320	400	127,00	1.252	8	711,2	625,3	304,8	444,5	9,7	698,5	293,6	530,4	304,8	355,6	469,9	16
1110/2110G	0,413	0,609	1.330	373	440	139,70	1.637	9	774,7	682,2	333,2	495,3	9,7	749,3	322,3	584,2	333,2	384,0	520,7	16
1120/2120G	0,555	0,777	1.200	400	483	152,40	2.077	11	838,2	720,6	352,6	546,1	9,7	825,5	341,4	647,7	352,3	403,4	571,5	16
1130/2130G	0,719	0,925	1.075	440	500	165,10	2.572	17	911,4	761,7	371,3	584,2	9,7	886,0	362,0	708,2	371,3	434,8	609,6	19
1140/2140G	0,911	1,140	920	460	535	177,80	3.062	17	965,2	805,9	393,2	635,0	9,7	939,8	378,0	749,3	393,7	457,2	660,4	19
1150/2150G	1,100	1,350	770	490	580	190,50	3.751	21	1.028,7	857,2	419,1	685,8	9,7	1.003,3	407,9	812,8	419,1	482,6	711,2	19
1160/2160G	1,310	1,640	650	525 ②	630 ②	254,00	4.631	22	1.111,2	908,3	441,3	736,6	12,7	1.085,8	419,1	886,0 ②	441,5	501,6	762,0 ②	25
1180/2180G	1,660	2,140	480	600 ②	710 ②	285,75	6.069	25	1.219,2	939,8	457,2	838,2	12,7	1.193,8	434,8	993,6 ②	457,2	520,7	863,6 ②	25
1200/2200G	2,140	2,850	370	660 ②	780 ②	317,50	8.482	34	1.358,9	1.098,6	536,6	927,1	12,7	1.308,1	514,4	1.095,2 ②	536,4	635,0	965,2 ②	25
1220/2220G	2,720	3,560	290	725 ②	890 ②	349,25	11.680	54	1.511,3	1.196,8	584,2	1.016,0	15,7	1.473,2	565,2	1.244,6 ②	584,2	685,8	1.066,8 ②	28
1240/2240G	3,470	4,480	270	810 ②	940 ②	381,00	14.388	57	1.632,0	1.285,7	628,6	1.130,3	15,7	1.581,2	606,6	1.314,7 ②	628,6	723,9	1.168,4 ②	28
1260/2260G	4,490	5,480	250	880 ②	1.015 ②	412,75	17.722	61	1.746,2	1.374,6	673,1	1.231,9	15,7	1.695,5	647,7	1.422,4 ②	673,1	774,7	1.270,0 ②	28
1280/2280G	5,840	6,760	230	950 ②	1.090 ②	444,50	21.110	70	1.866,9	1.412,2	691,9	1.333,5	15,7	1.803,4	666,8	1.530,6 ②	691,9	793,8	1.371,6 ②	28
1300/2300G	6,760	8,190	220	1.025 ②	1.170 ②	476,25	24.712	77	1.974,8	1.450,8	711,2	1.435,1	15,7	1.911,4	685,8	1.638,3 ②	711,2	800,1	1.473,2 ②	28

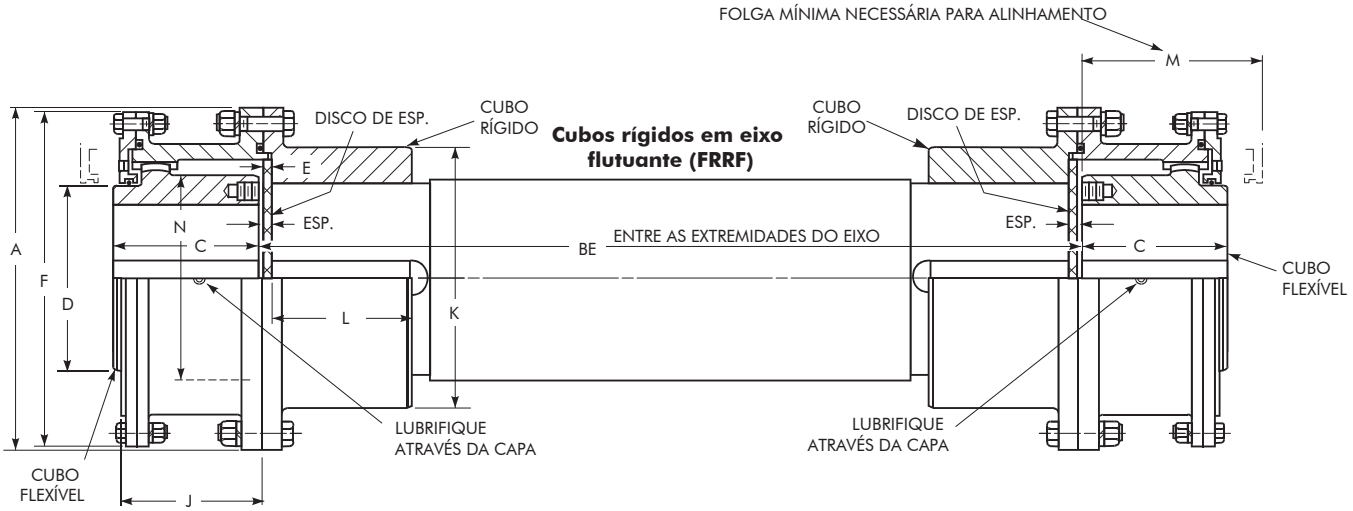
① Veja as informações gerais na **pág. 11**.
② Cubos de diâmetro de eixo reduzido estão disponíveis para situações onde os furos requeridos permitem. Veja as seleções na **Tabela 32, pág. 50**.
③ A dimensão K pode ser uma superfície "bruta de fusão", dependendo do tamanho do acoplamento e do furo.
④ A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação publicada.
⑤ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.
⑥ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14, pág. 43**.
Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35, pág. 52**, e **Tabela 23, pág. 47**.
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.

 NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material pedido podem ser fornecidas mediante pedido.

Tipo G52 de engrenamento simples com capa flangeada grande

Eixo flutuante





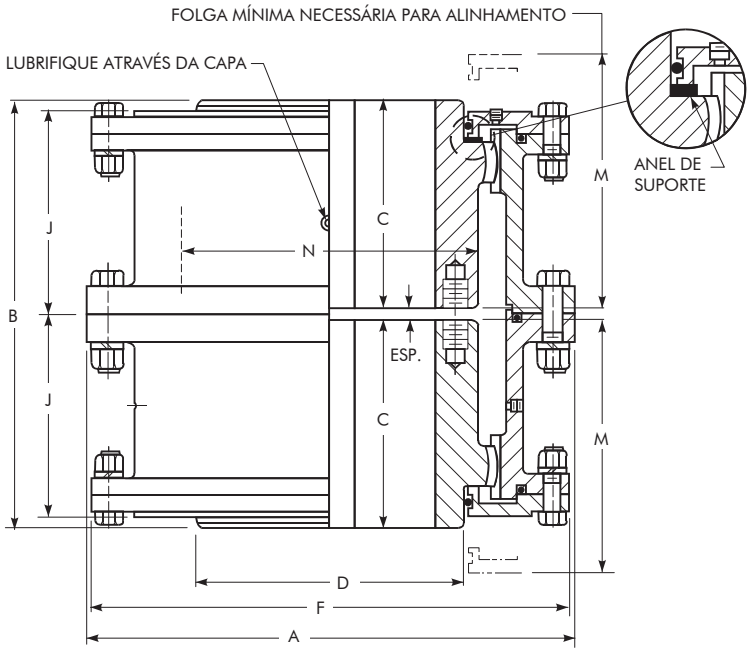
Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classificação de torque (N.m – milhões) ⑤		Veloc. permitida rpm ④	Furo máx. chaveta retangular ⑥		Peso acopl. sem furo (kg)	Peso lubr. (kg)	A	BE mín.		C	D	E	F	J	K ③	L	M	N	ESP.
	Série 1000	Série 2000		Cubo flexível	Cubo rígido				RFFR	FRRF										
1080/2080G	0,170	0,234	1.300	266	340	699	5	590,6	774,7	549,1	249,4	355,6	8,1	571,5	242,8	450,8	248,9	300,0	368,3	13
1090/2090G	0,226	0,315	1.160	290	380	984	6	660,4	825,5	606,6	276,4	393,7	8,1	641,4	265,2	508,0	275,8	327,2	419,1	14
1100/2100G	0,310	0,443	1.090	320	400	1.252	8	711,2	927,1	666,8	304,8	444,5	9,7	698,5	293,6	530,4	304,8	355,6	469,9	16
1110/2110G	0,413	0,609	1.000	373	440	1.637	9	774,7	1.028,7	723,9	333,2	495,3	9,7	749,3	322,3	584,2	333,2	384,0	520,7	16
1120/2120G	0,555	0,777	900	400	483	2.077	11	838,2	1.104,9	762,0	352,6	546,1	9,7	825,5	341,4	647,7	352,3	403,4	571,5	16
1130/2130G	0,719	0,925	800	440	500	2.572	17	911,4	1.130,3	806,4	371,3	584,2	9,7	886,0	362,0	708,2	371,3	434,8	609,6	19
1140/2140G	0,911	1,140	700	460	535	3.062	17	965,2	1.181,1	850,9	393,2	635,0	9,7	939,8	378,0	749,3	393,7	457,2	660,4	19
1150/2150G	1,100	1,350	580	490	580	3.751	21	1.028,7	1.295,4	901,7	419,1	685,8	9,7	1.003,3	407,9	812,8	419,1	482,6	711,2	19
1160/2160G	1,310	1,640	490	525 ②	630 ②	4.631	22	1.111,2	1.320,8	958,8	441,3	736,6	12,7	1.085,7	419,1	886,0 ②	441,5	501,7	762,0 ②	25
1180/2180G	1,660	2,140	360	600 ②	710 ②	6.069	25	1.219,2	1.358,9	990,6	457,2	838,2	12,7	1.193,8	434,8	993,6 ②	457,2	520,7	863,6 ②	25
1200/2200G	2,140	2,850	280	660 ②	780 ②	8.482	34	1.358,9	1.651,0	1.149,4	536,6	927,1	12,7	1.308,1	514,4	1.095,2 ②	536,4	635,0	965,2 ②	25
1220/2220G	2,720	3,560	220	725 ②	890 ②	11.680	54	1.511,3	1.828,8	1.251,0	584,2	1.016,0	15,7	1.473,2	565,2	1.244,6 ②	584,2	685,8	1.066,8 ②	28
1240/2240G	3,470	4,480	200	810 ②	940 ②	14.388	57	1.632,0	1.993,9	1.339,8	628,6	1.130,3	15,7	1.581,2	606,6	1.314,7 ②	628,6	723,9	1.168,4 ②	28
1260/2260G	4,490	5,480	190	880 ②	1.015 ②	17.722	61	1.746,2	2.159,0	1.428,8	673,1	1.231,9	15,7	1.695,4	647,7	1.422,4 ②	673,1	774,7	1.270,0 ②	28
1280/2280G	5,840	6,760	175	950 ②	1.090 ②	21.110	70	1.866,9	2.222,5	1.454,2	691,9	1.333,5	15,7	1.803,4	666,8	1.530,6 ②	691,9	793,8	1.371,6 ②	28
1300/2300G	6,760	8,190	165	1.025 ②	1.170 ②	24.712	77	1.974,8	2.286,0	1.505,0	711,2	1.435,1	15,7	1.911,4	685,8	1.638,3 ②	711,2	800,1	1.473,2 ②	28

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.
② Cubos de diâmetro de eixo reduzido estão disponíveis para situações onde os furos requeridos permitem. Veja as seleções na **Tabela 32, pág. 50**.
③ A dimensão K pode ser uma superfície "bruta de fusão", dependendo do tamanho do acoplamento e do furo.
④ A velocidade permitida para as montagens de eixo flutuante é o menor valor da velocidade crítica do eixo selecionado ou o menor valor da velocidade listada para o acoplamento do tamanho selecionado. A velocidade de operação permitida deve ser baseada no torque, desalinhamento, balanceamento e outros requisitos operacionais para a aplicação específica. Se forem necessárias velocidades mais altas ou requisitos de aplicação especiais tiverem que ser atendidos, consulte o fabricante.
⑤ A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.
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. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14, pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35, pág. 52**, e **Tabela 23, pág. 47**.

NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material solicitado podem ser fornecidas mediante solicitação.

Tipo G20 de engrenamento duplo vertical com capa flangeada grande



Dimensões (mm)

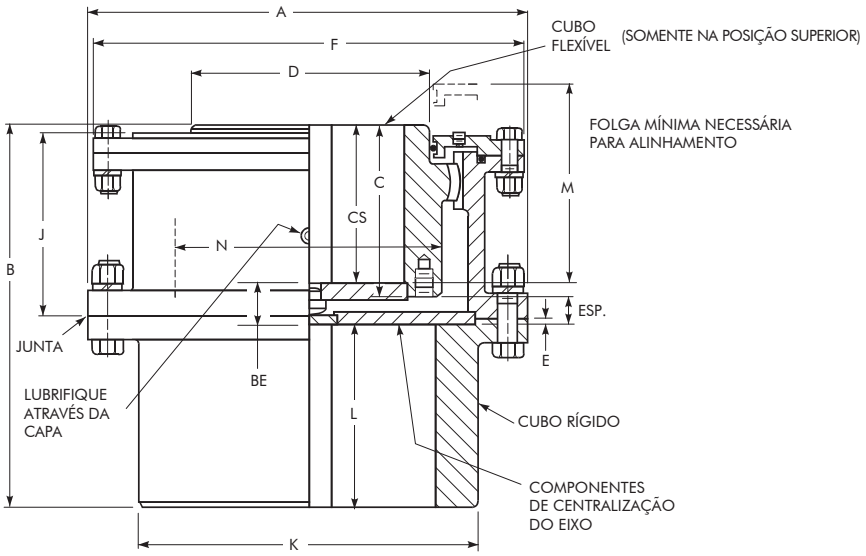
Tamanho ①	Classificação de torque (N.m – milhões) ③		Veloc. permitida rpm ④	Furo máx. chaveta retangular ⑤	Furo mín. ⑥	Peso acopl. sem furo (kg)	Peso lubr. (kg)	A	B	C	D	F	J	M	N	ESP.
	Série 1000	Série 2000														
1080/2080GV	0,170	0,234	1.750	266	102	703	9,5	590,6	508,5	249,4	355,6	571,5	242,8	300,0	368,3	10
1090/2090GV	0,226	0,315	1.550	290	114	984	12,2	660,4	565,4	276,4	393,7	641,4	265,2	327,2	419,1	13
1100/2100GV	0,310	0,443	1.450	320	127	1.302	15,0	711,2	622,3	304,8	444,5	698,5	293,6	355,6	469,9	13
1110/2110GV	0,413	0,609	1.330	373	140	1.678	17,7	774,7	679,2	333,2	495,3	749,3	322,3	384,0	520,7	13
1120/2120GV	0,555	0,777	1.200	400	152	2.114	20,9	838,2	717,8	352,6	546,1	825,5	341,4	403,4	571,5	13
1130/2130GV	0,719	0,925	1.075	440	165	2.595	32,7	911,4	761,7	371,3	584,2	886,0	362,0	434,8	609,6	19
1140/2140GV	0,911	1,140	920	460	178	3.107	33,1	965,2	805,4	393,2	635,0	939,8	378,0	457,2	660,4	19
1150/2150GV	1,100	1,350	770	490	190	3.765	40,8	1.028,7	857,3	419,1	685,8	1.003,3	407,9	482,6	711,2	19
1160/2160GV	1,310	1,640	650	525 ②	254	4.708	43,1	1.111,3	908,1	441,3	736,6	1.085,9	419,1	501,7	762,0 ②	25
1180/2180GV	1,660	2,140	480	600 ②	286	6.260	49,9	1.219,2	939,8	457,2	838,2	1.193,8	434,8	520,7	863,6 ②	25
1200/2200GV	2,140	2,850	370	660 ②	317	8.582	68,0	1.358,9	1.098,6	536,6	927,1	1.308,1	514,4	635,0	965,2 ②	25
1220/2220GV	2,720	3,560	290	725 ②	349	11.685	107	1.511,3	1.193,8	584,2	1.016,0	1.473,2	565,2	685,8	1.066,8 ②	25
1240/2240GV	3,470	4,480	270	810 ②	381	14.606	109	1.632,0	1.282,7	628,7	1.130,3	1.581,2	606,6	723,9	1.168,4 ②	25
1260/2260GV	4,490	5,480	250	880 ②	413	17.799	122	1.746,3	1.371,6	673,1	1.231,9	1.695,5	647,7	774,7	1.270,0 ②	25
1280/2280GV	5,840	6,760	230	950 ②	445	21.192	136	1.866,9	1.409,2	691,9	1.333,5	1803,4	666,8	793,8	1.371,6 ②	25
1300/2300GV	6,760	8,190	220	1.025 ②	476	24.807	150	1.974,9	1.447,8	711,2	1.435,1	1.911,4	685,8	800,1	1.473,2 ②	25

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.
② Cubos de diâmetro de eixo reduzido estão disponíveis para situações onde os furos requeridos permitem. Veja as seleções na **Tabela 32, pág. 50**.
③ A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação publicada.
④ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.
⑤ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14, pág. 43**.
Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35, pág. 52**, e **Tabela 23, pág. 47**.
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.

 NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material pedido podem ser fornecidas mediante pedido.

Tipo G52 de engrenamento simples vertical com capa flangeada grande

IMPORTANTE: Quando os acoplamentos são montados em um eixo flutuante, não exceda a velocidade do eixo permitida para a montagem.



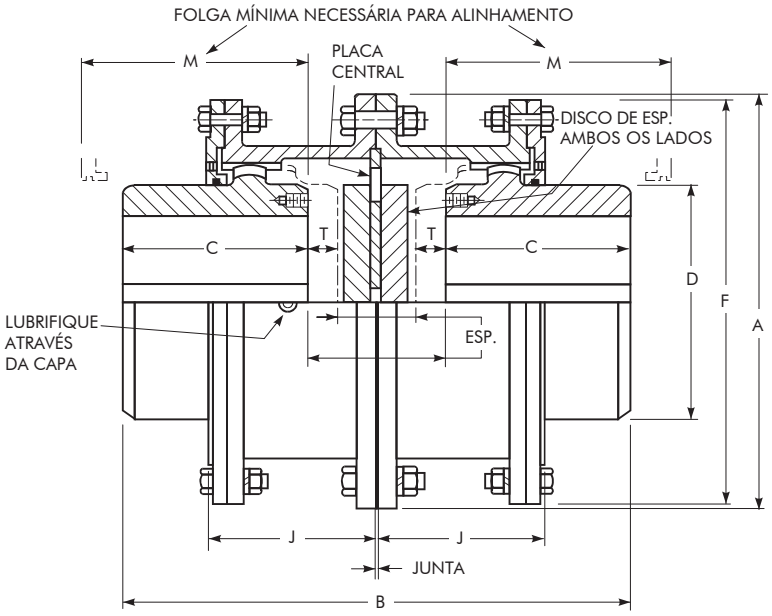
Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classificação de torque (N.m – milhões) ④		Veloc. permitida rpm ⑤	Furo máx. chaveta retangular ②		Furo mín. ambos cubos ⑥	Peso acopl. sem furo (kg)	Peso lubr. (kg)	A	B	C	D	E	F	J	K ③	L	M	N	BE	CS	ESP.
	Série 1000	Série 2000		Cubo flexível	Cubo rígido																	
1080/2080G	0,170	0,234	1.750	266	340	101,60	699	4,99	590,6	511,6	236,7	355,6	8,1	571,5	242,8	450,8	248,9	287,3	368,3	38,6	224,0	26
1090/2090G	0,226	0,315	1.550	290	380	114,30	984	6,35	660,4	567,2	261,9	393,7	8,1	641,4	265,2	508,0	275,8	314,5	419,1	42,2	249,2	29
1100/2100G	0,310	0,443	1.450	320	400	127,00	1.252	7,71	711,2	625,3	288,8	444,5	9,7	698,5	293,6	530,4	304,8	339,9	469,9	48,3	273,1	33
1110/2110G	0,413	0,609	1.330	373	440	139,70	1.637	9,07	774,7	682,8	317,2	495,3	9,7	749,3	322,3	584,2	333,2	368,3	520,7	48,3	301,5	33
1120/2120G	0,555	0,777	1.200	400	483	152,40	2.077	10,9	838,2	721,4	336,6	546,1	9,7	825,5	341,4	647,7	352,3	387,4	571,5	48,3	320,8	33
1130/2130G	0,719	0,925	1.075	440	500	165,10	2.572	16,8	911,4	762,0	352,0	584,2	9,7	886,0	362,0	708,2	371,3	419,1	609,6	54,9	336,3	39
1140/2140G	0,911	1,140	920	460	535	177,80	3.062	17,2	965,2	806,4	373,9	635,0	9,7	939,8	378,0	749,3	393,7	441,5	660,4	54,9	358,1	39
1150/2150G	1,100	1,350	770	490	580	190,50	3.751	20,9	1.028,7	857,2	399,8	685,8	9,7	1.003,3	407,9	812,8	419,1	466,9	711,2	54,9	384,0	39
1160/2160G	1,310	1,640	650	525 ②	630 ②	254,00	4.631	21,8	1.111,2	908,0	416,1	736,6	12,7	1.085,8	419,1	886,0 ②	441,5	482,6	762,0 ②	70,4	397,0	51
1180/2180G	1,660	2,140	480	600 ②	710 ②	285,75	6.069	25,4	1.219,2	939,8	431,8	838,2	12,7	1.193,8	434,8	993,6 ②	457,2	501,6	863,6 ②	70,4	412,8	51
1200/2200G	2,140	2,850	370	660 ②	780 ②	317,50	8.482	34,5	1.358,9	1.098,6	511,0	927,1	12,7	1.308,1	514,4	1.095,2 ②	536,4	616,0	965,2 ②	70,4	492,3	51
1220/2220G	2,720	3,560	290	725 ②	890 ②	349,25	11.680	54,4	1.511,3	1.196,8	555,8	1.016,0	15,7	1.473,2	565,2	1.244,6 ②	584,2	660,4	1.066,8 ②	83,3	530,4	58
1240/2240G	3,470	4,480	270	810 ②	940 ②	381,00	14.388	56,7	1.632,0	1.285,7	599,9	1.130,3	15,7	1.581,2	606,6	1.314,7 ②	628,6	698,5	1.168,4 ②	83,3	574,5	58
1260/2260G	4,490	5,480	250	880 ②	1.015 ②	412,75	17.722	61,2	1.746,2	1.374,6	644,7	1.231,9	15,7	1.695,4	647,7	1.422,4 ②	673,1	749,3	1.270,0 ②	83,1	619,3	58
1280/2280G	5,840	6,760	230	950 ②	1.090 ②	444,50	21.110	70,3	1.866,9	1.412,7	663,4	1.333,5	15,7	1.803,4	666,8	1.530,6 ②	691,9	768,4	1.371,6 ②	83,1	638,0	58
1300/2300G	6,760	8,190	220	1.025 ②	1.170 ②	476,25	24.712	77,1	1.974,8	1.450,8	682,8	1.435,1	15,7	1.911,4	685,8	1.638,3 ②	711,2	774,7	1.473,2 ②	83,1	657,4	58

① Veja as informações gerais na **pág. 11**. A capacidade de carga descendente do botão de suporte inferior para tamanhos 1080 e maiores é 39.463 kg.
② Cubos de diâmetro de eixo reduzido estão disponíveis para situações onde os furos requeridos permitem. Veja as seleções na **Tabela 32, pág. 50**.
③ A dimensão K pode ser uma superfície "bruta de fusão", dependendo do tamanho do acoplamento e do furo.
④ A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação publicada.
⑤ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.
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.

NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material solicitado podem ser fornecidas mediante solicitação.

Tipo GL20-4 de engrenamento duplo deslizante com capa flangeada grande



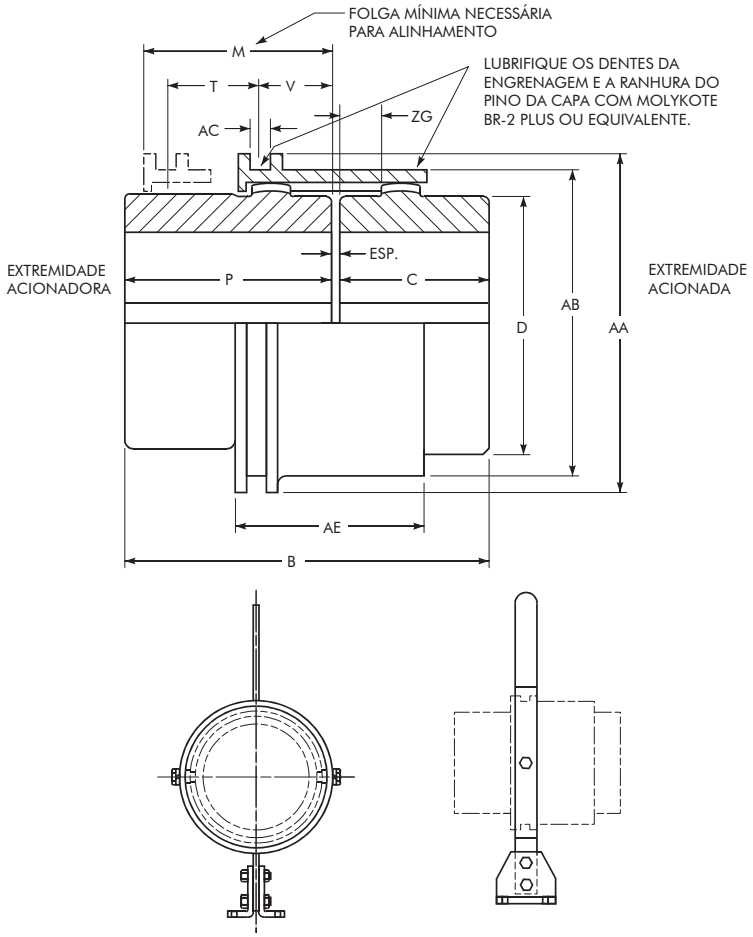
Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classificação de torque (N.m – milhões) ②		Veloc. permitida rpm ③	Furo máx. chaveta retangular ④	Furo mín. ⑤	Peso acopl. sem furo (kg)	Peso lubr. (kg)	A	B máx	C	D	F	J	M	T (máx)		ESP.	
	Série 1000	Série 2000													Cada	Total	Mín.	Máx.
1080/2080GL	0,170	0,234	1.160	266	101,60	685	9,53	590,6	740,2	249,4	355,6	571,5	242,8	300,0	14,0	27,9	213	241
1090/2090GL	0,226	0,315	1.030	290	114,30	943	12,2	660,4	793,0	276,4	393,7	641,4	265,2	327,2	22,9	45,7	195	240
1100/2100GL	0,310	0,443	960	320	127,00	1.247	15,0	711,2	893,6	304,8	444,5	698,5	293,6	355,6	21,1	42,2	242	284
1110/2110GL	0,413	0,609	880	373	139,70	1.610	17,7	774,7	994,2	333,2	495,3	749,3	322,3	384,0	19,0	38,1	290	328
1120/2120GL	0,555	0,777	800	400	152,40	2.037	20,9	838,2	1.061,2	352,6	546,1	825,5	341,4	403,4	19,0	38,1	318	356

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.
② A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.
③ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.
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. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14, pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35, pág. 52**, e **Tabela 23, pág. 47**.
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.

 NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material pedido podem ser fornecidas mediante pedido.

Tipo G70 grande desengatável



Opção de mecanismo movimentador operado manualmente, para mudar de posição e garantir uma posição apropriada da montagem da capa.

Dimensões (mm)

Tamanho ①	Classificação de torque (N.m – milhões) ②	Veloc. permitida rpm ③	Furo máx. chaveta retangular ④	Furo mín. ⑤	Peso acopl. sem furo (kg)	B	C	D	M	P	T	V	AA	AB	AC	AE	ZG	ESP.
1080G	0,170	110	266	102	498	508,0	249,4	368,3	228,6	249,4	108,2	88,4	491,7	461,3	19,3	215,9	41,4	10
1090G	0,226	100	290	114	698	559,3	276,4	419,1	263,7	270,3	130,6	95,0	556,3	515,6	25,4	251,0	52,8	13
1100G	0,310	90	320	127	956	622,3	304,8	469,9	283,0	304,8	137,2	107,7	607,1	566,4	25,4	270,3	52,8	13
1110G	0,413	80	373	140	1.256	679,2	333,2	520,7	296,2	333,2	143,8	114,3	655,3	614,7	25,4	283,5	52,8	13
1120G	0,555	75	400	152	1.559	702,6	352,6	571,5	292,1	337,3	149,4	104,6	711,2	670,6	25,4	279,4	52,3	13
1130G	0,719	70	440	165	1779	697,0	338,8	609,6	288,5	338,8	141,7	102,6	778,3	727,5	31,5	275,8	32,0	19
1140G	0,911	65	460	178	2.127	719,3	350,0	660,4	288,5	350,0	141,7	102,6	828,0	777,2	31,5	275,8	26,9	19
1150G	1,100	60	490	190	2.623	770,1	375,4	711,2	288,5	375,4	141,7	102,6	882,4	831,6	31,5	275,8	21,3	19

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.

② A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.

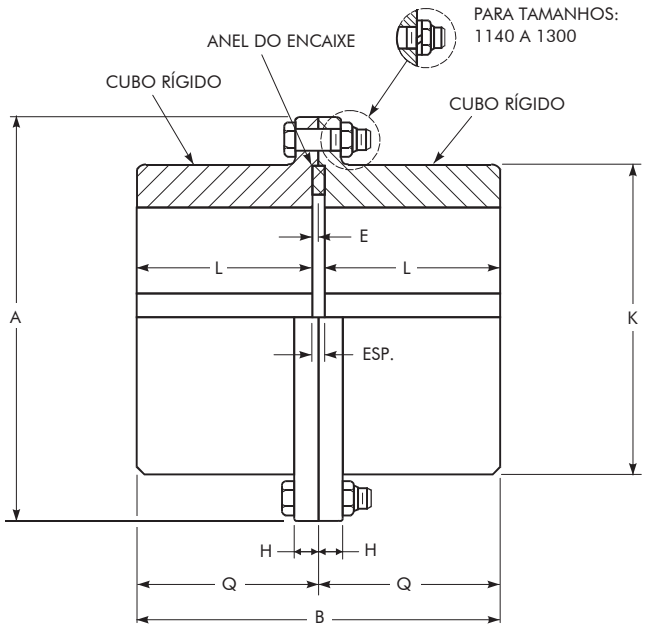
③ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.

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. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14, pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35, pág. 52**, e **Tabela 23, pág. 47**.

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.

NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material solicitado podem ser fornecidas mediante solicitação.

Tipo G82 rígido com capa flangeada grande



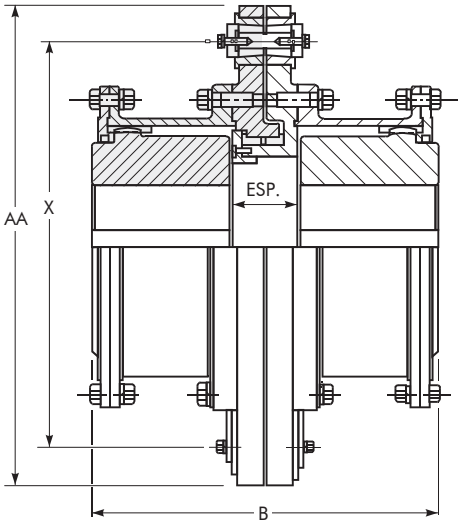
Dimensões (mm)

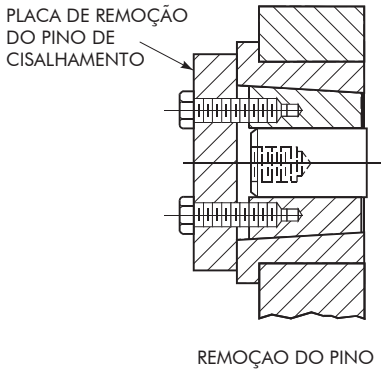
Tamanho ①	Classificação de torque (N.m – milhões) ④	Veloc. permitida rpm ⑤	Furo máx. chaveta retangular ⑥	Furo mín. ⑦	Peso acopl. sem furo (kg)	A	B	E	H	K ③	L	Q	ESP.
1080G	0,170	1.750	340	102	699	590,6	514,1	8,1	31,5	450,8	248,9	257,0	16
1090G	0,226	1.550	380	114	984	660,4	567,9	8,1	38,1	508,0	275,8	284,0	16
1100G	0,310	1.450	400	127	1.207	711,2	628,9	9,7	44,2	530,4	304,8	314,5	19
1110G	0,413	1.330	440	140	1.601	774,7	685,8	9,7	50,8	584,2	333,2	342,9	19
1120G	0,555	1.200	483	152	2.050	838,2	723,9	9,7	53,8	647,7	352,3	362,0	19
1130G	0,719	1.075	500	165	2.558	911,4	762,0	9,7	53,8	708,2	371,3	381,0	19
1140G	0,911	920	535	178	3.030	965,2	806,7	9,7	53,8	749,3	393,7	403,4	19
1150G	1,100	770	580	191	3.747	1.028,7	857,5	9,7	53,8	812,8	419,1	428,8	19
1160G	1,310	650	630 ②	254	4.681	1.111,3	908,3	12,7	57,2	886,0 ②	441,5	454,2	25
1180G	1,660	480	710 ②	286	6.024	1.219,2	929,8	12,7	57,2	993,6 ②	457,2	469,9	25
1200G	2,140	370	780 ②	318	8.573	1.358,9	1.098,3	12,7	63,5	1.095,2 ②	536,4	549,1	25
1220G	2,720	290	890 ②	350	11.893	1.511,3	1.199,9	15,7	63,5	1.244,6 ②	584,2	599,9	31
1240G	3,470	270	940 ②	381	14.524	1.632,0	1.289,3	15,7	76,2	1.314,7 ②	628,9	644,7	31
1260G	4,490	250	1.015 ②	413	18.035	1.746,3	1.377,7	15,7	76,2	1.422,4 ②	673,1	688,8	31
1280G	5,840	230	1.090 ②	445	21.473	1.866,9	1.415,3	15,7	82,3	1.530,6 ②	691,9	707,6	31
1300G	6,760	220	1.170 ②	477	25.124	1.974,9	1.453,9	15,7	82,3	1.638,3 ②	711,2	726,9	31

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.
② A dimensão K pode ser uma superfície "bruta de fusão", dependendo do tamanho do acoplamento e do furo.
③ Para cubos de diâmetro de eixo padrão.
④ A capacidade de torque de pico é duas vezes a classificação registrada na tabela.
⑤ Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.
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. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14, pág. 43.** Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35, pág. 52**, e **Tabela 23, pág. 47**.
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.

 NOTA: Dimensões sujeitas a mudanças. Dimensões certificadas do material pedido podem ser fornecidas mediante pedido.

Tipo GR20 de engrenamento duplo/pino de cisalhamento com capa flangeada grande





Dimensões (mm)

Tamanho ①	Série 1000 Torque de cisalhamento (N.m x 10^6)		Série 2000 Torque de cisalhamento (N.m x 10^6)		Veloc. permitida rpm ②	Furo máx. chaveta retangular ③	Furo mín. ④	Valores aproximados			
	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.				AA	X	Espaçamento	B
1080/2080GR	0,052	0,235	0,081	0,366	880	266	101,6	990,6	812,8	121	619,8
1090/2090GR	0,071	0,319	0,107	0,495	780	290	114,3	1.066,8	889,0	127	679,7
1100/2100GR	0,099	0,449	0,156	0,696	730	320	127,0	1.117,6	939,8	146	755,9
1110/2110GR	0,137	0,617	0,215	0,960	670	373	139,7	1.168,4	990,6	165	831,6
1120/2120GR	0,176	0,795	0,271	1,22	600	400	152,4	1.244,6	1.066,8	178	882,9
1130/2130GR	0,216	0,983	0,327	1,47	540	440	165,1	1.346,2	1.143,0	184	927,1
1140/2140GR	0,258	1,16	0,403	1,82	460	460	177,8	1.409,7	1.193,8	197	984,5
1150/2150GR	0,299	1,34	0,460	2,07	390	490	190,5	1.485,9	1.257,3	203	1.041,4
1160/2160GR	0,384	1,71	0,571	2,57	330	525	254,0	1.600,2	1.346,2	229	1.111,5
1180/2180GR	0,498	2,23	0,747	3,35	240	600	285,8	1.651,0	1.447,8	241	1.155,7
1200/2200GR	0,647	3,02	1,00	4,47	190	660	317,5	1.803,4	1.600,2	261	1.333,5
1220/2220GR	0,847	3,80	1,25	5,59	150	725	349,2	1.930,4	1.727,2	273	1.441,7
1240/2240GR	1,05	4,69	1,57	7,04	140	810	381,0	2.057,4	1.854,2	305	1.562,1
1260/2260GR	1,29	5,81	1,92	8,60	130	880	412,8	2.184,4	1.981,2	324	1.670,3
1280/2280GR	1,54	6,93	2,37	10,62	120	950	444,5	2.311,4	2.108,2	337	1.721,1
1300/2300GR	1,87	8,38	2,87	12,85	110	1.025	476,2	2.413,0	2.209,8	362	1.784,6

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.

② Para velocidades maiores, consulte o fabricante. O balanceamento pode permitir um aumento de até 50% nas velocidades mostradas.

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. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14, pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35, pág. 52**, e **Tabela 23, pág. 47**.

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.

Dados de engenharia — Capa flangeada padrão e capa contínua

Tabela 12 — Classificações e diâmetros de eixo para motores NEMA de 60 Hertz e motores métricos de 50 Hertz

Motores NEMA 60 Hertz (HP)

Tamanho da carcaça		Carcaças T																	
		143	145	182	184	213	215	254	256	284	286	324	326	364	365	404	405	444	445
Eixo	Diâmetro	0,88	0,88	1,13	1,13	1,38	1,38	1,63	1,63	1,88	1,88	2,13	2,13	2,38	2,38	2,88	2,88	3,38	3,38
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
	Blindado	1-1/2	2	3	5	7-1/2	10	15	20	25	30	40	50	60	75	–	100	125	150
1.800 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
	Blindado	1	1-1/2-2	3	5	7-1/2	10	15	20	25	30	40	50	60	75	–	100	125	150
1.200 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
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

Motores NEMA 60 Hertz (HP)

Tamanho da carcaça		Carcaças TS									
		284	286	324	326	364	365	404	405	444	445
Eixo	Diâmetro	1,63	1,63	1,88	1,88	1,88	1,88	2,13	2,13	2,38	2,38
3.600 rpm	À prova de gotejamento	30	40	50	60	75	100	125	150	200	250
	Blindado	25	30	40	50	60	75	–	100	125	150
1.800 rpm	À prova de gotejamento	25	30	40	50	60	75	100	125	150	200
	Blindado	25	30	40	50	60	75	–	100	125	150
1.200 rpm	À prova de gotejamento e blindado	15	20	25	30	40	50	60	75	100	125
900 rpm	À prova de gotejamento e blindado	10	15	20	25	30	40	50	60	75	100

Motores métricos de 50 Hertz (kW)

Tamanho da carcaça	80	90S	90L	100L	112M	132S	132M	160M	160L	180M	180L	200M/L	225S	225M	250S	250M	280S	280M
Diâmetro eixo	19	24	24	28	28	38	38	42	42	48	48	55	55	55	60, 60	60, 65	65, 75	65, 75
													60	60	70	70	80	80
3.000 rpm	0,75	1,5	2,2	3,0	4	5,5	9,3	11	18,5	22	–	30	45	45	55	55	75	90
	1,10					7,5		15				37				75	90	110
1.500 rpm	0,55	1,1	1,5	2,2	4	5,5	7,5	11	15	18,5	22	30	37	45	55	55	75	90
	0,75			3,0									45			75	90	110
1.000 rpm	0,37	0,75	1,1	1,5	2,2	3	4	7,5	11	–	15	18,5	30	30	37	37	45	55
	0,55						5,5					22				45	50	75
750 rpm	0,18	0,37	0,55	0,75	1,5	2,2	3	4	7,5	–	11	15	18,5	22	30	30	37	45
	0,25			1,1				5,5								37	45	55

Dados de engenharia — Capa flangeada padrão e capa contínua

Tabela 13 — Furos máximos de cubo flexível/piloto para Tipo G e GC (mm/pol)

Tamanho ①	Milímetros — Ajustes de acordo com a Tabela 12, pág. 42				Polegadas										
	Furo mín. ④	Furo máx. ③			Com uma chaveta quadrada			Com uma chaveta retangular						Furo máx. ③	
		Ajustes de furo padrão da Tabela 15, pág. 43	Ajuste interf. com parafuso de chaveta	Com orif. p/ paraf. extrat. da Tabela 17, pág. 44	Furo máx. ③	Y=X		Furo máx. ③	Y=X		Furo máx. ③	Y=W/2		Ajuste interf. c/ parafuso de chaveta	Com orif. p/ paraf. extrat. da Tabela 17, pág. 44
						W	X		W	X		W	X		
1010G/GC	13	50	45	38	1,875 ②	0,500	0,250	2,000	0,500	0,187	2,125	0,500	0,125	1,750	1,500
1015G/GC	20	65	60	54	2,375 ②	0,625	0,312	2,500	0,625	0,218	2,750	0,625	0,125	2,250	2,125
1020G/GC	26	78	75	72	2,875 ②	0,750	0,375	3,125	0,750	0,250	3,250	0,750	0,125	2,750	2,875
1025G/GC	32	98	88	92	3,625 ②	0,875	0,437	3,875	1,000	0,375	4,000	1,000	0,250	3,250	3,625
1030G/GC	39	111	101	104	4,125 ②	1,000	0,500	4,375	1,000	0,375	4,750	1,250	0,250	3,750	4,125
1035G/GC	51	134	121	124	4,875 ②	1,250	0,625	5,250	1,250	0,437	5,750	1,500	0,250	4,500	4,875
1040G	64	160	150	146	5,750 ②	1,500	0,750	6,250	1,500	0,500	6,500	1,500	0,250	5,500	5,750
1045G	77	183	160	171	6,500	1,500	0,750	6,750 ②	1,750	0,750	–	–	–	5,750	6,750
1050G	89	200	177	187	7,000	1,750	0,875	7,375 ②	1,750	0,750	–	–	–	6,500	7,375
1055G	102	220	200	209	7,750	2,000	1,000	8,250 ②	2,000	0,750	–	–	–	7,500	8,250
1060G	115	244	212	232	8,750	2,000	1,000	9,125 ②	2,500	0,875	–	–	–	8,000	9,125
1070G	127	289	235	276	10,000	2,500	1,250	10,875 ②	2,500	0,875	–	–	–	9,000	10,875

Tabela 14 — Furos máximos de cubo rígido para Tipo G e GC (mm/pol)

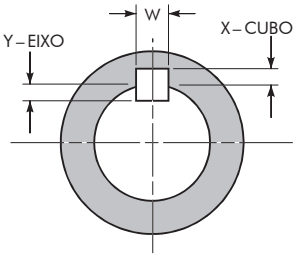
Tamanho ①	Milímetros — Ajustes de acordo com a Tabela 12, pág. 42				Polegadas										
	Furo mín. ④	Furo máx. ③			Com uma chaveta quadrada			Com uma chaveta retangular						Furo máx. ③	
		Ajustes de furo padrão da Tabela 15, pág. 43	Ajuste interf. com parafuso de chaveta	Com orif. p/ paraf. extrat. da Tabela 17, pág. 44	Furo máx. ③	Y=X		Furo máx. ③	Y=X		Furo máx. ③	Y=W/2		Ajuste interf. c/ parafuso de chaveta	Com orif. p/ paraf. extrat. da Tabela 17, pág. 44
						W	X		W	X		W	X		
1010G	13	65	60	51	2,375 ②	0,625	0,312	2,500	0,625	0,218	2,750	0,625	0,125	2,250	2,000
1015G	20	80	75	70	2,937 ②	0,750	0,375	3,250	0,750	0,250	3,375	0,875	0,187	2,750	2,750
1020G	26	98	88	92	3,625 ②	0,875	0,437	3,875	1,000	0,375	4,000	1,000	0,250	3,250	3,625
1025G	32	118	107	111	4,375 ②	1,000	0,500	4,625	1,250	0,437	4,875	1,250	0,250	3,875	4,375
1030G	39	140	121	130	5,125 ②	1,250	0,625	5,500	1,250	0,437	5,875	1,500	0,250	4,500	5,125
1035G	51	163	150	150	5,875 ②	1,500	0,750	6,500	1,500	0,500	–	–	–	5,500	5,875
1040G	64	196	167	185	6,750	1,750	0,875	7,250 ②	1,750	0,750	–	–	–	6,000	7,250
1045G	77	216	190	205	7,625	1,750	0,875	8,125 ②	2,000	0,750	–	–	–	7,000	8,125
1050G	89	235	220	228	8,750	2,000	1,000	9,000 ②	2,000	0,750	–	–	–	8,250	9,000
1055G	102	266	230	250	9,750	2,000	1,000	10,000 ②	2,500	0,875	–	–	–	8,750	10,000
1060G	115	290	260	280	10,500	2,500	1,250	11,000 ②	2,500	0,875	–	–	–	9,750	11,000
1070G	127	340	290	330	12,000	3,000	1,500	13,000 ②	3,000	1,000	–	–	–	11,000	13,000

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.

② Os furos máximos para chavetas padrão são recomendados na **Tabela 35**.

③ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Os furos máximos também podem ser reduzidos quando são necessários orifícios para parafusos extratores. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14, pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 35, pág. 52**, e **Tabela 23, pág. 47**.

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.



CHECAR TENSÕES DA CHAVETA

Tabela 15 — Tolerâncias de furo recomendadas para cubos de acoplamento de aço da Rexnord (mm)

Diâmetro do eixo (ISO/R775-1969)		Tolerância do diâmetro do furo		
Nominal	Tolerância	Folga	Incerto	Interferência
6 a 30	j6 / k6 ⑤	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

⑤ De acordo com DIN 748 — Diferente da ISO/R775.

Dados de engenharia — Capa flangeada padrão e capa contínua

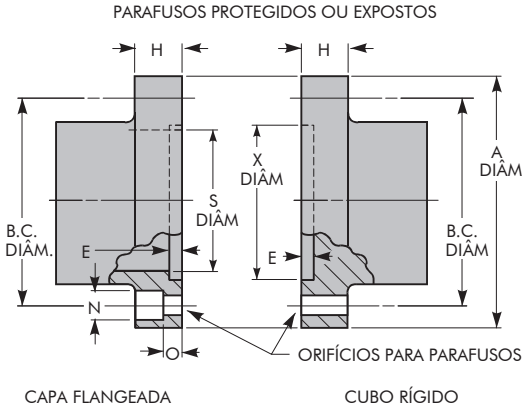
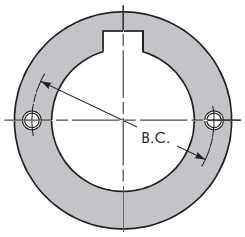


Tabela 16 — Detalhes de cubo rígido e capa flangeada (mm)

Tamanho ①	Parafusos embutidos ou expostos					Embutido				Exposto	
	A + 0,000 - 0,010	E ± 0,25	H	S ± 0,25	X ± 0,25	C.P.	Parafuso Nº - Diâm. (pol)	N	O	C.P.	Parafuso Nº - Diâm. (pol)
1010G	115,87	2,54	14,0	77,72	80,77	95,25	6- 0,250	11,7	6,35	95,25	6- 0,250
1015G	152,40	2,54	19,0	96,77	99,57	122,22	8- 0,375	14,7	6,35	122,22	8- 0,375
1020G	177,80	2,54	19,0	117,86	121,92	147,62	10- 0,375	14,7	6,35	149,23	6- 0,500
1025G	212,73	2,54	19,0	144,78	148,84	177,80	10- 0,500	19,8	8,13	180,98	6- 0,625
1030G	239,73	2,54	21,8	169,16	173,22	203,20	12- 0,500	19,8	8,13	206,38	8- 0,625
1035G	279,40	2,54	21,8	195,33	199,64	235,74	12- 0,625	24,6	10,16	241,30	8- 0,750
1040G	317,50	4,06	28,4	230,12	234,95	269,88	14- 0,625	24,6	10,16	279,40	8- 0,750
1045G	346,08	4,06	28,4	255,52	260,35	298,45	14- 0,625	24,6	10,16	304,80	10- 0,750
1050G	388,95	5,08	38,1	280,92	390,07	334,98	14- 0,750	29,5	14,22	342,90	8- 0,875
1055G	425,45	5,08	38,1	307,09	315,47	366,73	16- 0,750	29,5	14,22	368,30	14- 0,875
1060G	457,20	6,60	25,4	337,31	353,57	–	–	–	–	400,05	14- 0,875
1070G	527,05	8,38	28,4	388,62	404,88	–	–	–	–	463,55	16- 1,00

Tabela 17 — Orifícios para parafuso extrator (de acordo com as especificações API 610) (mm)

Tamanho ①	C.P.		Tol. passo UNC
	Cubo flexível/piloto	Cubo rígido	
1010G/GC ②	52,32	66,68	M10 x 1,5 x 13
1015G/GC ②	69,85	85,73	M10 x 1,5 x 13
1020G/GC	88,90	107,95	M10 x 1,5 x 13
1025G/GC	112,78	133,10	M10 x 1,5 x 13
1030G/GC	128,52	156,46	M10 x 1,5 x 13
1035G/GC	152,40	182,37	M12 x 1,75 x 16
1040G	180,98	209,80	M16 x 2,0 x 20
1045G	200,03	233,17	M16 x 2,0 x 20
1050G	215,90	259,08	M20 x 2,5 x 22
1055G	238,13	284,48	M20 x 2,5 x 22
1060G	263,53	316,48	M20 x 2,5 x 22
1070G	311,15	368,30	M24 x 3,0 x 30



Orifícios para parafuso extrator estão disponíveis (cobrado separado).

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.
② Veja as limitações de furo máximo nas **Tabela 13, pág. 43** e **Tabela 14, pág. 43**.

Dados de engenharia — Capa flangeada padrão e capa contínua

Tabela 18 — Rigidez torsional–N.m/Radianos (10^6) sem furos

Tamanho ①	Tipos de parafuso exposto				Tipos de parafuso embutido				Capas contínuas	
	Meio acoplamentos		Acoplamentos inteiros		Meio acoplamentos		Acoplamentos inteiros			
	Metade flexível	Metade rígido	G20 GP20	G52 GP52	Cubo flexível	Cubo rígido	G10	G51	GC02	GC05
1010G/GC	4,7	10,3	2,4	3,2	3,2	9,5	1,6	2,4	3,3	3,2
1015G/GC	12,1	24,1	6,0	8,0	8,9	21,2	4,4	6,2	6,8	6,7
1020G/GC	18,3	39,4	9,2	12,4	14,5	35,8	7,2	10,3	11,6	11,5
1025G/GC	27,8	69,0	13,9	20,0	22,3	62,9	11,2	16,5	21,9	22,0
1030G/GC	40,1	103,0	20,0	28,8	33,1	95,8	16,5	24,6	34,3	34,6
1035G/GC	53,0	169,6	26,4	40,3	56,0	154,9	28,0	41,1	48,9	49,9
1040G	108,8	268,5	54,3	77,4	78,9	241,6	39,4	59,4	–	–
1045G	138,2	355,2	69,0	99,4	114,9	332,4	57,4	85,4	–	–
1050G	222,1	477,5	111,1	151,6	177,7	457,8	88,8	128,0	–	–
1055G	244,9	607,3	122,4	175,6	220,8	564,3	110,4	158,6	–	–
1060G	292,4	743,9	146,2	209,8	–	–	–	–	–	–
1070G	483,1	1152,7	241,6	340,4	–	–	–	–	–	–

Tabela 19 — Momento de inércia (Kg.m^2) Valores sem furos

Tamanho ①	Tipo G e GP											Tipo GL		Tipo GV				Tipo GC	
	G10	G20 GP20	G32 ②		Espaçador Momento inércia/mm ③	G51	G52 GP52	G70	G72	G81	G82 GP82 GV82	GL20	GL52	GV10	GV20	GV51	GV52	GC02	GC05
			BE mín.	Acopl. Mom. inércia															
1010G/GC	0,0047	0,0056	82,55	0,0102	0,0004	0,0050	0,0059	0,0032	0,0061	0,0050	0,0059	0,0059	0,0059	0,0047	0,0056	0,0050	0,0059	0,0030	0,0030
1015G/GC	0,0161	0,0205	82,55	0,0366	0,0005	0,0164	0,0208	0,0085	0,0225	0,0167	0,214	0,0211	0,0211	0,0158	0,0202	0,0167	0,0211	0,0085	0,0088
1020G/GC	0,0360	0,0439	82,55	0,0717	0,0012	0,0380	0,0454	0,0234	0,0497	0,0395	0,0468	0,454	0,0454	0,0366	0,0424	0,0380	0,0468	0,0225	0,0234
1025G/GC	0,0884	0,1127	95,25	0,1785	0,0023	0,0936	0,1170	0,0614	0,1244	0,0995	0,1229	0,1156	0,1185	0,0892	0,1127	0,0951	0,1185	0,0644	0,0658
1030G/GC	0,1697	0,2063	95,25	0,3175	0,0034	0,1814	0,2180	0,1317	0,2341	0,1931	0,2297	0,2165	0,2224	0,1697	0,2063	0,1829	0,2195	0,1369	0,1399
1035G/GC	0,3862	0,4755	120,65	0,7300	0,0078	0,4067	0,4960	0,2750	0,5208	0,4213	0,5164	0,4930	0,5033	0,3833	0,4725	0,4053	0,4989	0,2663	0,2712
1040G	0,7593	0,9085	120,65	1,32	0,0144	0,8003	0,9510	0,5764	0,9817	0,8339	0,9948	0,9539	0,9656	0,7549	0,9041	0,8047	0,9612	–	–
1045G	1,24	1,47	146,05	2,07	0,0258	1,31	1,52	1,01	1,51	1,37	1,57	1,54	1,54	1,23	1,46	1,32	1,53	–	–
1050G	2,20	2,63	146,05	3,87	0,0351	2,35	2,79	1,64	2,78	2,50	2,94	2,76	2,83	2,21	2,64	2,39	2,82	–	–
1055G	3,65	4,03	146,05	5,78	0,0465	3,97	4,39	2,40	4,18	4,28	4,74	4,23	4,45	3,65	4,04	4,01	4,44	–	–
1060G	–	5,33	146,05	6,61	0,0661	–	5,79	3,96	6,09	–	6,25	5,69	5,91	–	5,37	–	5,90	–	–
1070G	–	11,3	146,05	14,8	0,0971	–	12,3	8,29	11,8	–	13,3	12,0	12,5	–	11,4	–	12,5	–	–

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.

② Para determinar o momento de inércia total de acoplamentos espaçadores com uma BE (distância entre as extremidades do eixo) maior do que o mínimo:
1. Subtraia o BE mínimo do BE requerido.
2. Multiplique o resultado do passo 1 pelo momento de inércia do devido espaçador e adicione ao momento de inércia do acoplamento no BE mínimo.

③ Os valores se aplicam somente à porção do tubo. O momento de inércia do flange é incluído no momento de inércia do espaçador para o BE mínimo.

Tabela 20 — Rasgos de chaveta em filete padrão e chavetas chanfradas (mm) (conforme o padrão ISO R773)

Nominal		Chaveta			Rasgo de chaveta do cubo				
Acima de	Até	Tamanho (nominal)	Chanfro		Largura	Profundidade (T_2) ④		Raio do filete	
			Mínimo	Máximo		Mínimo	Máximo	Mínimo	Máximo
12	17	5 x5	0,25	0,40	5	2,3	2,4	0,16	0,25
17	22	6 x 6	0,25	0,40	6	2,8	2,9	0,16	0,25
22	30	8 x 7	0,25	0,40	8	3,3	3,5	0,16	0,25
30	38	10 x 8	0,40	0,60	10	3,3	3,5	0,25	0,40
38	44	12 x 8	0,40	0,60	12	3,3	3,5	0,25	0,40
44	50	14 x 9	0,40	0,60	14	3,8	4,0	0,25	0,40
50	58	16 x 10	0,40	0,60	16	4,3	4,5	0,25	0,40
58	65	18 x 11	0,40	0,60	18	4,4	4,6	0,25	0,40
65	75	20 x 12	0,60	0,80	20	4,9	5,1	0,40	0,60
75	85	22 x 14	0,60	0,80	22	5,4	5,6	0,40	0,60
85	95	25 x 14	0,60	0,80	25	5,4	5,6	0,40	0,60
95	110	28 x 16	0,60	0,80	38	6,4	6,6	0,40	0,60
110	130	32 x 18	0,60	0,80	32	7,4	7,6	0,40	0,60
130	150	36 x 20	1,00	1,20	36	8,4	8,7	0,70	1,00
150	170	40 x 22	1,00	1,20	40	9,4	9,7	0,70	1,00
170	200	45 x 25	1,00	1,20	45	10,4	10,7	0,70	1,00
200	230	50 x 28	1,00	1,20	50	11,4	11,7	0,70	1,00
230	260	56 x 32	1,60	2,00	56	12,4	12,7	1,20	1,60
260	290	63 x 32	1,60	2,00	63	12,4	12,7	1,20	1,60
290	330	70 x 36	1,60	2,00	70	14,4	14,7	1,20	1,60

④ T_2 é do topo do furo ao topo do rasgo de chaveta do cubo.

Dados de engenharia — Capa flangeada padrão e capa contínua

Espaçamento variável — Normalmente, não é necessário colocar os cubos do acoplamento em sobreposição ao eixo, pois os cubos podem ser prontamente revertidos para produzir diferentes dimensões de espaçamento, como mostrado nas **Figuras 1**, **2** e **4** abaixo. Além disso, os cubos longos da **Tabela 10, pág. 32**, podem ser cortados de acordo com o espaçamento exigido, como ilustrado nas **Figuras 3 e 5** abaixo.

Contudo, quando a distância entre os eixos for maior do que o espaçamento permitido para o acoplamento, sobreponha um ou ambos os cubos ao eixo. Lembre-se de que esta prática reduz o engrenamento cubo-eixo. Se a sobreposição com um cubo padrão resultar em menos do que 0,75 vezes o engrenamento do diâmetro do eixo, é recomendado o uso de um acoplamento com cubos longos. Use o ajuste com interferência padrão e verifique a resistência da chaveta.

CUIDADO: *O efeito de rasgos de chaveta abertos no balanceamento do acoplamento deve sempre ser considerado.* Se for necessário o movimento axial do eixo, use um acoplamento de deslizamento Tipo GL.

Acoplamentos de engrenamento duplo

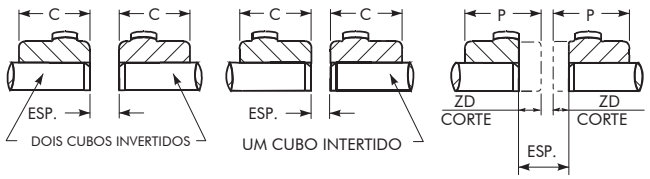


Figura 1 **Figura 2** **Figura 3**

Acoplamentos de engrenamento simples

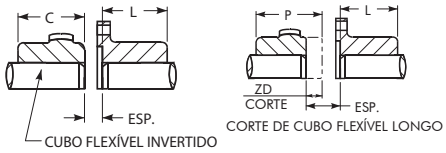


Figura 4 **Figura 5**

Tabela 21 — Tipo G somente com espaçamento variável (mm)

Tamanho ①	C padrão	L padrão	P máx.	ZG máx. ②	Espaçamento do acoplamento						
					Engrenamento duplo				Engrenamento simples		
					Padrão	Fig. 1	Fig. 2	Fig. 3	Padrão	Fig. 4	Fig. 5
1010G	42,9	39,6	101,6	18,5	3	10	7	40	4	8	23
1015G	49,3	46,2	114,3	25,4	3	29	16	54	4	17	29
1020G	62,0	58,4	130,0	29,5	3	27	15	62	4	16	33
1025G	77,0	73,7	149,4	36,3	5	34	19	77	5	19	41
1030G	91,2	87,9	165,1	44,4	5	45	25	94	5	25	49
1035G	106,4	102,1	184,2	54,1	6	61	34	115	6	33	60
1040G	120,6	115,3	203,2	63,8	6	61	43	134	7	44	71
1045G	134,9	130,6	244,3	70,4	8	86	47	149	8	47	78
1050G	153,2	147,3	295,1	81,8	8	102	55	172	9	56	91
1055G	168,1	172,7	298,4	95,8	8	134	71	199	9	72	105
1060G	188,2	186,4	304,8	102,1	8	127	68	212	10	70	112
1070G	220,7	220,2	309,9	120,1	10	150	80	250	13	83	133

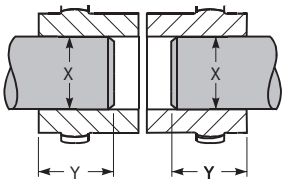
① Veja as informações gerais na **pág. 11**.
② O espaçamento padrão tem que ser aumentado no mesmo valor cortado do cubo, ou cubos, para manter a posição correta dos dentes do cubo flexível.

Capacidade de desalinhamento — O desalinhamento do eixo pode ser devido aos efeitos combinados dos deslocamentos angular e paralelo do eixo. Os acoplamentos de engrenagem da Série 1000 da Falk são projetados para acomodar um desalinhamento estático de 1-1/2° por engrenamento da engrenagem. É recomendado um desalinhamento de instalação limitado a 1/8° por engrenamento da engrenagem. O movimento axial de eixos conectados também é acomodado.

É importante que os acoplamentos flexíveis sejam propriamente alinhados, para que os benefícios máximos do equipamento sejam obtidos. Esses benefícios incluem:

1. Vida útil mais longa do acoplamento, com mínima manutenção.
2. Vida útil mais longa dos equipamentos conectados, como resultado da redução dos momentos fletores e das forças radiais relacionados ao tamanho do desalinhamento.
3. Permita que os sistemas redutores tenham capacidade extra de desalinhamento, para acomodar mudanças inevitáveis de alinhamento devido ao desgaste de rolamentos, expansão térmica, etc.

A dimensão Y tem que ser igual ou maior do que a dimensão X vezes 0,75. Se não for, use cubos longos.



Engrenamento duplo Engrenamento simples

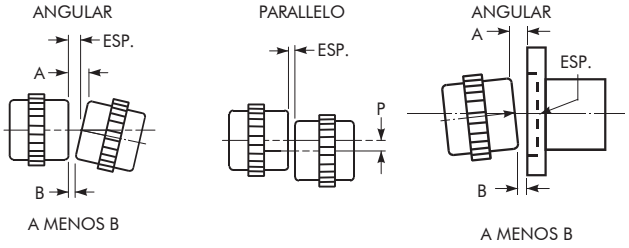


Tabela 22 — Capacidade de desalinhamento (mm) ③

Tamanho ①	Engrenamento duplo				Engrenamento simples Angular máx. ④	
	Máximo recomendado para instalação		Máximo em operação ③			
	Desvio paralelo P	Angular A menos B	Desvio paralelo P	Angular A menos B	Recomendado para instalação A menos B	Máximo em operação A menos B ③
1010G	0,05	0,15	0,66	1,80	0,15	0,89
1010GC	0,04	0,08	0,28	1,80	0,15	0,89
1015G	0,08	0,18	0,86	2,26	0,18	1,14
1015GC	0,04	0,18	0,43	2,26	0,18	1,14
1020G	0,08	0,23	1,02	2,74	0,23	1,37
1020GC	0,04	0,23	0,48	2,74	0,23	1,37
1025G	0,10	0,28	1,27	3,43	0,28	1,70
1025GC	0,05	0,28	0,61	3,43	0,28	1,70
1030G	0,13	0,33	1,52	3,99	0,33	2,01
1030GC	0,05	0,33	0,69	3,99	0,33	2,01
1035G	0,15	0,38	1,83	4,65	0,38	2,34
1035GC	0,08	0,33	0,81	4,65	0,38	2,34
1040G	0,18	0,46	2,13	5,49	0,46	2,74
1045G	0,20	0,51	2,39	6,15	0,51	3,07
1050G	0,23	0,56	2,72	6,65	0,56	3,33
1055G	0,28	0,61	3,12	7,32	0,61	3,66
1060G	0,28	0,66	3,35	7,98	0,66	3,99
1070G	0,33	0,79	3,94	9,32	0,79	4,65

③ Cada limite máximo de alinhamento operacional é baseado em 3/4° por metade de acoplamento flexível. Os valores combinados dos desalinhamentos paralelo e angular não devem exceder 3/4°. Os acoplamentos Tipo GL de deslizamento são limitados a 1/4° por metade flexível.
④ Não use acoplamentos de engrenamento simples para compensar desalinhamentos paralelos.

Dados de engenharia — Capa flangeada grande

Tabela 23 — Chavetas comerciais recomendadas para furos com uma e duas chavetas (pol) (conforme o padrão ANSI B17.1)

Diâmetro do eixo — Polegadas		Uma chaveta (pol)	Diâmetro do eixo — Polegadas		Duas chavetas (pol)
Acima de	Até		Sobre	Através	
3,750	4,500	1,000 x 1,000	9,000	10,500	1,500 x 1,000
4,500	5,500	1,250 x 1,250	10,500	12,000	1,750 x 1,500
5,500	6,500	1,500 x 1,500	12,000	13,500	2,000 x 1,500
6,500	7,500	1,750 x 1,500	13,500	16,000	2,500 x 1,750
7,500	9,000	2,000 x 1,500	16,000	19,500	3,000 x 2,000
9,000	11,000	2,500 x 1,750	19,500	23,000	3,500 x 2,500
11,000	13,000	3,000 x 2,000	23,000	28,000	4,000 x 3,000
13,000	15,000	3,500 x 2,500	28,000	34,000	5,000 x 3,500
15,000	18,000	4,000 x 3,000	34,000	41,000	6,000 x 4,000
18,000	22,000	5,000 x 3,500	41,000	49,000	7,000 x 5,000
22,000	26,000	6,000 x 4,000	49,000	55,000	8,000 x 5,500
26,000	30,000	7,000 x 5,000			
30,000	34,000	8,000 x 5,500			
34,000	38,000	9,000 x 6,000			
38,000	42,000	10,000 x 7,000			
42,000	46,000	11,000 x 7,500			
46,000	50,000	12,000 x 8,000			
50,000	54,000	13,000 x 9,000			

Dados de engenharia — Capa flangeada grande

Tabela 24 — Detalhes do flange (mm)

Tamanho	A	B	C	E	DD	F	G	H	Parafusos-J Nº - Diâm. x Compr. (por flange) (pol)	Parafusos-K Nº - Diâm. x Compr. (pol)	T
1080/2080G	590,6	527,05	441,33	7,9	6,4	571,5	527,05	31,8	16- 0,875 x 3,25	16- 1,125 x 4,125	441,27
1090/2090G	660,4	590,55	495,30	7,9	6,4	641,4	590,55	38,1	18- 1,000 x 3,50	18- 1,250 x 4,75	495,25
1100/2100G	711,2	641,35	546,10	9,7	7,9	698,5	641,35	44,4	18- 1,000 x 3,50	18- 1,250 x 5,25	546,05
1110/2110G	774,7	698,50	596,90	9,7	7,9	749,3	698,50	50,8	18- 1,000 x 3,50	18- 1,500 x 6,00	596,85
1120/2120G	838,2	762,00	654,05	9,7	7,9	825,5	762,00	53,8	18- 1,125 x 3,50	18- 1,500 x 6,25	654,00
1130/2130G	911,4	822,33	708,03	9,7	7,9	886,0	822,33	53,8	18- 1,250 x 4,50	18- 1,500 x 6,25	707,97
1140/2140G	965,2	876,30	758,83	9,7	7,9	939,8	876,30	53,8	18- 1,250 x 4,50	18- 1,750 x 6,50	758,77
1150/2150G	1.028,7	933,45	815,98	9,7	7,9	1.003,3	933,45	53,8	20- 1,250 x 4,50	20- 1,750 x 6,50	815,92
1160/2160G	1.111,2	1.009,65	863,60	12,7	9,7	1.085,9	1.009,65	57,2	20- 1,250 x 4,50	20- 2,000 x 7,00	863,50
1180/2180G	1.219,2	1.117,60	984,25	12,7	9,7	1.193,8	1.117,60	57,2	22- 1,250 x 4,50	22- 2,000 x 7,00	984,15
1200/2200G	1.358,9	1.231,90	1.085,85	12,7	9,7	1.308,1	1.231,90	63,5	22- 1,500 x 5,00	22- 2,250 x 7,75	1.085,75
1220/2220G	1.511,3	1.384,30	1.212,85	15,7	12,7	1.473,2	1.384,30	63,5	24- 1,500 x 5,00	24- 2,250 x 7,75	1.212,75
1240/2240G	1.632,0	1.479,55	1.289,05	15,7	12,7	1.581,2	1.479,55	76,2	22- 1,500 x 5,00	22- 2,750 x 9,75	1.288,95
1260/2260G	1.746,2	1.593,85	1.390,65	15,7	12,7	1.695,5	1.593,85	76,2	24- 1,500 x 5,00	24- 2,750 x 9,75	1.390,55
1280/2280G	1.866,9	1.701,80	1.492,25	15,7	12,7	1.803,4	1.701,80	82,6	22- 1,500 x 5,00	22- 3,000 x 10,50	1.492,15
1300/2300G	1.974,8	1.809,75	1.593,85	15,7	12,7	1.911,4	1.809,75	82,6	24- 1,500 x 5,00	24- 3,000 x 10,50	1.593,75

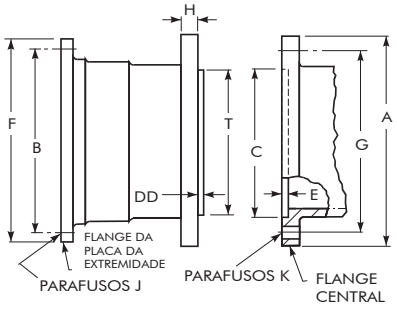


Tabela 25 — Orifícios de macacos de rosca com capa

Tamanho	C.P. (mm)	Tol. passo (pol)
1080/2080G	527,0	0,875-9 UNC
1090/2090G	590,6	1,000-8 UNC
1100/2100G	641,4	1,000-8 UNC
1110/2110G	698,5	1,000-8 UNC
1120/2120G	762,0	1,125-7 UNC
1130/2130G	822,3	1,250-7 UNC
1140/2140G	876,3	1,250-7 UNC
1150/2150G	933,4	1,250-7 UNC
1160/2160G	1.009,6	1,250-7 UNC
1180/2180G	1.117,6	1,250-7 UNC

Tamanho	C.P. (mm)	Tol. passo (pol)
1200/2200G	1.231,9	1,500-6 UNC
1220/2220G	1.384,3	1,500-6 UNC
1240/2240G	1.479,6	1,500-6 UNC
1260/2260G	1.593,8	1,500-6 UNC
1280/2280G	1.701,8	1,500-6 UNC
1300/2300G	1.809,8	1,500-6 UNC

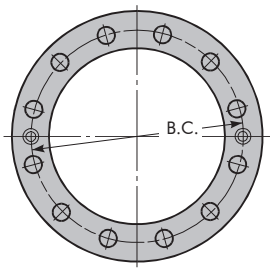


Tabela 26 — Orifícios de parafuso extrator de cubo flexível para cubos com diâmetro de eixo padrão

Tamanho ①	C.P. (mm)	Tol. passo – UNC (pol)
1080/2080G	317,5	1,000-8 x 1,18
1090/2090G	355,6	1,250-7 x 1,50
1100/2100G	393,7	1,500-6 x 1,75
1110/2110G	444,5	1,500-6 x 1,75
1120/2120G	495,3	1,500-6 x 1,75
1130/2130G	533,4	1,500-6 x 1,75
1140/2140G	584,2	1,500-6 x 1,75
1150/2150G	635,0	1,500-6 x 1,75
1160/2160G	685,8	1,500-6 x 1,75
1180/2180G	774,7	1,500-6 x 1,75

Tamanho ①	C.P. (mm)	Tol. passo – UNC (pol)
1200/2200G	863,6	2,000-4,5 x 2,38
1220/2220G	952,5	2,000-4,5 x 2,38
1240/2240G	1.041,4	2,000-4,5 x 2,38
1260/2260G	1.143,0	2,000-4,5 x 2,38
1280/2280G	1.244,6	2,000-4,5 x 2,38
1300/2300G	1.346,2	2,000-4,5 x 2,38

① Consulte a **Tabela 34** para obter dados de parafuso extrator para cubo flexível em cubos com diâmetro de eixo reduzido, Tamanhos 1160/2160 a 1300/2300.

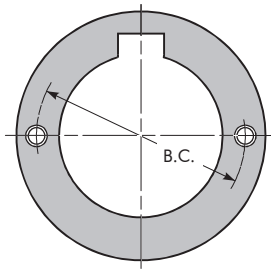


Tabela 27 — Rigidez torsional–N.m/Radianos (10^6)

Tamanho	Meio acoplamentos				Acoplamentos inteiros			
	Metade flexível	Metade direita			Tipo G20	Tipo G52		
		Eixo grande	Eixo médio	Eixo pequeno		Eixo grande	Eixo médio	Eixo pequeno
1080/2080G	510,7	1.412,4	–	–	255,4	375,1	–	–
1090/2090G	696,0	2.056,4	–	–	348,0	519,8	–	–
1100/2100G	881,3	2.248,5	–	–	440,7	632,7	–	–
1110/2110G	1.068,9	3.028,1	–	–	534,4	790,9	–	–
1120/2120G	1.423,7	4.304,9	–	–	711,8	1.070,0	–	–
1130/2130G	1.794,3	5.785,1	–	–	897,1	1.367,2	–	–
1140/2140G	2.119,7	6.835,9	–	–	1.059,9	1.615,8	–	–
1150/2150G	2.508,2	8.802,0	–	–	1.254,2	1.954,7	–	–
1160/2160G	3.457,5	12.078,7	7.412,2	2.994,2	1.728,8	2.689,2	2.361,5	1.604,5
1180/2180G	5.265,4	18.315,8	10.937,5	4.700,4	2.632,7	4.101,6	3.559,2	2.485,8
1200/2200G	5.988,5	23.004,9	13.705,8	6.022,4	2.994,2	4.745,6	4.158,1	3.005,5
1220/2220G	10.824,5	34.857,6	17.875,1	8.146,6	5.412,2	8.259,6	6.745,5	4.643,9
1240/2240G	10.508,1	40.789,6	23.106,6	10.496,8	5.254,1	8.350,0	7.220,1	5.254,1
1260/2260G	13.197,3	51.862,6	28.993,4	13.581,5	6.598,6	10.519,4	9.073,1	6.700,3
1280/2280G	17.377,9	67.737,8	37.422,5	18.055,9	8.689,0	13.830,0	11.864,0	8.858,5
1300/2300G	22.146,1	86.155,3	47.139,6	23.264,7	11.073,1	17.615,2	15.072,9	11.344,2

Tabela 28 — Valores de momento de inércia (kg.m²)

Os valores de momento de inércia são baseados em cubos sem furo.

Tamanho	Tipo G20 Engrenamento duplo	Tipo G52 Engrenamento simples
1080/2080G	22,2	21,2
1090/2090G	39,9	38,0
1100/2100G	61,7	55,5
1110/2110G	93,3	86,5
1120/2120G	138	130
1130/2130G	198	189
1140/2140G	269	256
1150/2150G	365	351
1160/2160G	526	514
1180/2180G	850	829
1200/2200G	1.455	1.425
1220/2220G	2.475	2.413
1240/2240G	3.565	3.492
1260/2260G	4.887	4.883
1280/2280G	6.636	6.694
1300/2300G	8.742	8.807

Dados de engenharia — Capa flangeada grande

Dados para acoplamentos com cubos com diâmetro de eixo reduzido:

Dependendo do tamanho do furo, há um cubo com diâmetro de eixo reduzido (dimensão "N" ou "K") disponível para cada acoplamento, tamanhos 1160/2160 a 1300/2300. Isto resulta em momento de inércia e peso reduzidos.

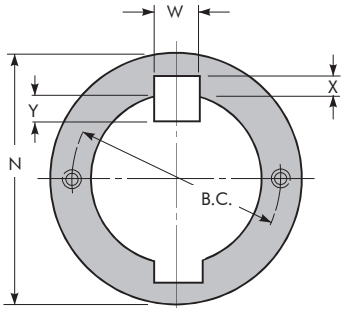


Tabela 29 — Faixas de furo para cubos com diâmetro de eixo reduzido (mm)

Tamanho ①	Cubo flexível			Peso (kg)		Acoplamento Momento de inércia (Kg. m^2)	Cubo rígido		K ②	Peso (kg) ③			Acoplamento Momento de inércia (Kg.m^2)
	Furo máx. (mm) ④	Furo mín. (mm)	N ②	Capas, anéis extrem. e parafusos	Cubo flexível sem furo (Cada)		Furo máx. (mm) ④	Furo mín. (mm)		Capas, anéis extrem. e parafusos	Cubo flexível sem furo (Cada)	Cubo rígido sem furo (Cada)	
1160/2160G	463	330	647,7	1.388	1.388	470	562	375	787,4	748	1.388	1.901	418
	376	254	527,0	1.388	1.193	437	426	254	596,9	***	1.193	1.383	338
1180/2180G	535	381	749,3	1.642	1.878	767	626	419	876,3	885	1.878	2.413	671
	435	286	609,6	1.642	1.601	702	481	286	673,1	***	1.601	1.787	543
1200/2200G	608	432	850,9	2.200	2.749	1.315	689	470	965,2	1.184	2.749	3.434	1.152
	494	318	692,2	2.200	2.291	1.169	535	318	749,3	***	2.291	2.549	922
1220/2220G	680	489	952,5	3.257	3.706	2.275	753	515	1.054,1	1.724	3.706	4.468	1.910
	558	349	781,0	3.257	3.093	2.033	590	350	825,5	***	3.093	3.361	1.545
1240/2240G	753	540	1.054,1	3.633	4.826	3.252	816	565	1.143,0	1.978	4.826	5.693	2.808
	617	381	863,6	3.633	3.978	2.848	644	381	901,7	***	3.978	4.264	2.234
1260/2260G	826	591	1.155,7	3.978	6.142	4.454	880	610	1.231,9	2.164	6.142	7.013	3.890
	676	413	946,2	3.978	5.008	4.588	699	413	977,9	***	5.008	5.298	3.038
1280/2280G	898	650	1.257,3	4.627	7.412	6.081	943	660	1.320,8	2.517	7.412	8.319	5.288
	739	445	1.035,0	4.627	6.055	5.147	753	445	1.054,1	***	6.055	6.382	4.142
1300/2300G	971	700	1.358,9	5.185	8.845	8.035	1.007	705	1.409,7	2.817	8.845	9.671	6.961
	798	476	1.117,6	5.185	7.199	6.742	807	476	1.130,3	***	7.199	7.466	5.435

① Veja as informações gerais na **pág. 11**.

② Cubos com a menor dimensão "K" ou "N" possível para o furo requerido são geralmente fornecidos.

③ O peso do acoplamento varia com a dimensão "K" ou "N" do cubo flexível e cubo rígido selecionado. Adicione o peso dos cubos selecionados ao peso de "Capas, anéis extrem. e parafusos".

④ Os furos máximos são menores no caso de cubos fornecidos com ajuste com interferência e um parafuso de chaveta. Consulte as **Tabela 13 e Tabela 14, pág. 43** na **pág. 43**. Os diâmetros de furo podem ser aumentados além dos valores mostrados se a classificação de torque do acoplamento for reduzida. Consulte o fabricante. Os tamanhos de chaveta recomendados para os furos máximos listados são mostrados na **Tabela 34, pág. 51**, **pág. 51** e **Tabela 23, pág. 47**, **pág. 47**.

Tabela 30 — Orifícios de parafuso extrator de cubo flexível para cubos com diâmetro de eixo reduzido (mm)

Tamanho ①	N	C.P.	Tol. passo (pol)	Tamanho ①	N	C.P.	Tol. passo (pol)
1160/2160G	647,7 527,0	571,5 450,8	1,500-6 UNC	1240/2240G	1.054,1 863,6	927,1 749,3	2-4,5 UNC
1180/2180G	749,3 609,6	660,4 520,7	1,500-6 UNC	1260/2260G	1.155,7 946,1	1.028,7 819,2	2-4,5 UNC
1200/2200G	850,9 692,2	749,3 590,6	2-4,5 UNC	1280/2280G	1.257,3 1.035,0	1.130,3 908,0	2-4,5 UNC
1220/2220G	952,5 781,1	838,2 666,8	2-4,5 UNC	1300/2300G	1.358,9 1.117,6	1.231,9 990,6	2-4,5 UNC

Dados de engenharia — Capa flangeada grande

Rasgos de chaveta em filete padrão e chavetas chanfradas

É prática normal das indústrias do setor fornecer os cubos dos acoplamentos com raios de filete mínimos nos cantos dos rasgos de chaveta, para permitir o uso de chavetas comerciais padrão sem bordas chanfradas. A Rexnord irá cortar sem custo extra os rasgos de chaveta em filete quando especificado, de acordo com os padrões industriais estabelecidos, e mostrados na **Tabela 31, pág. 50**.

Tabela 31 — Rasgos de chaveta em filete padrão e chavetas chanfradas (mm)

Furo normal		Chaveta		Rasgo de chaveta do cubo			
Sobre	Através	Tamanho (Nominal)	45° de chanfro sugerido	Largura		Profundidade ①	Raio do filete
95	110	28 x 16	0,70	28	+/- 0,026	6,4 / 6,6	0,60
110	130	32 x 18	0,70	32	+/- 0,031	7,4 / 7,6	0,60
130	150	36 x 20	1,10	36		8,4 / 8,7	1,00
150	170	40 x 22	1,10	40		9,4 / 9,7	1,00
170	200	45 x 25	1,10	45		10,4 / 10,7	1,00
200	230	50 x 28	1,10	50		11,4 / 11,7	1,00
230	260	56 x 32	1,80	56	+/- 0,037	12,4 / 12,4	1,60
260	290	63 x 32	1,80	63		12,4 / 12,4	1,60
290	330	70 x 36	1,80	70		14,4 / 14,7	1,60
330	380	80 x 40	2,70	80		15,4 / 15,7	2,50
380	440	90 x 45	2,70	90		17,4 / 17,7	2,50
440	500	100 x 50	2,70	100	+/– 0,044	19,5 / 19,8	2,50

① As profundidades rasas do rasgo de chaveta têm que ser igual ou exceder 2/3 do comprimento completo do rasgo das chavetas quadradas mostradas acima.

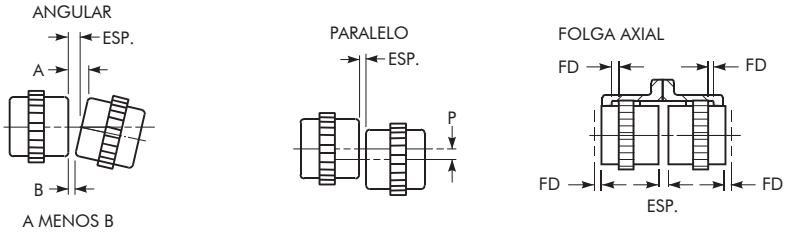


Tabela 32 — Desalinhamento e folga axial – Acoplamentos de engrenamento duplo

Tamanho	Limites de desalinhamento angular						Limites de desalinhamento paralelo						Folga axial		
	Instalação		Operação ②		Estática ②		Instalação		Operação ②		Estática ②		FD padrão (mín.)	Espaçam. normal +/-10%	Limite físico (mín.) (2) FD + ESPAÇ.
	A menos B (mm)	Graus por engren.	A menos B (mm)	Graus por engren.	A menos B (mm)	Graus por engren.	P (mm)	Graus por engren.	P (mm)	Graus por engren.	P (mm)	Graus por engren.			
1080/2080	0,81	1/16°	4,83	3/8°	9,65	3/4°	0,41	1/16°	2,46	3/8°	4,90	3/4°	4,32	10	18
1090/2090	0,91	1/16°	5,49	3/8°	10,97	3/4°	0,43	1/16°	2,64	3/8°	5,23	3/4°	6,30	13	25
1100/2100	1,02	1/16°	6,15	3/8°	12,29	3/4°	0,48	1/16°	2,97	3/8°	5,94	3/4°	6,30	13	25
1110/2110	1,14	1/16°	6,81	3/8°	13,64	3/4°	0,56	1/16°	3,30	3/8°	6,58	3/4°	6,30	13	25
1120/2120	1,24	1/16°	7,49	3/8°	14,99	3/4°	0,58	1/16°	3,51	3/8°	7,04	3/4°	6,30	13	25
1130/2130	1,32	1/16°	7,98	3/8°	15,95	3/4°	0,61	1/16°	3,61	3/8°	7,24	3/4°	8,76	19	37
1140/2140	1,45	1/16°	8,64	3/8°	17,30	3/4°	0,64	1/16°	3,81	3/8°	7,59	3/4°	8,76	19	37
1150/2150	1,55	1/16°	9,32	3/8°	18,62	3/4°	0,69	1/16°	4,17	3/8°	8,33	3/4°	8,76	19	37
1160/2160	1,60	1/16°	9,65	3/8°	19,28	3/4°	0,71	1/16°	4,22	3/8°	8,41	3/4°	11,68	25	49
1180/2180	1,83	1/16°	10,97	3/8°	21,95	3/4°	0,74	1/16°	4,37	3/8°	8,74	3/4°	11,68	25	49
1200/2200	2,03	1/16°	12,14	3/8°	24,28	3/4°	0,89	1/16°	5,28	3/8°	10,57	3/4°	11,68	25	49
1220/2220	2,21	1/16°	13,31	3/8°	26,59	3/4°	0,99	1/16°	5,87	3/8°	11,73	3/4°	11,68	25	49
1240/2240	2,46	1/16°	14,78	3/8°	29,59	3/4°	1,07	1/16°	6,40	3/8°	12,80	3/4°	11,68	25	49
1260/2260	2,69	1/16°	16,13	3/8°	32,46	3/4°	1,17	1/16°	6,93	3/8°	13,89	3/4°	11,68	25	49
1280/2280	2,92	1/16°	17,45	3/8°	34,90	3/4°	1,19	1/16°	7,14	3/8°	14,30	3/4°	11,68	25	49
1300/2300	3,12	1/16°	18,80	3/8°	37,57	3/4°	1,22	1/16°	7,37	3/8°	14,71	3/4°	11,68	25	49

② Cada limite máximo de alinhamento operacional é baseado em 3/8° por metade de acoplamento flexível. Os valores combinados dos desalinhamentos paralelo e angular não devem exceder 3/8°. Os acoplamentos Tipo GL de deslizamento são limitados a 1/4° por metade flexível. Consulte o fabricante sobre requisitos de aplicação além desses valores.

Dados de engenharia — Capa flangeada grande

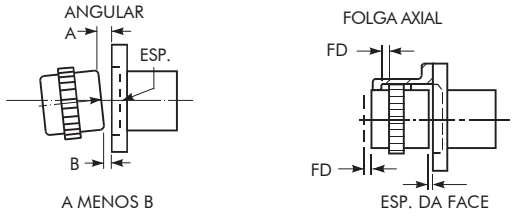


Tabela 33 — Desalinhamento e folga axial – Acoplamentos de engrenamento simples (mm)

Tamanho	Limites de desalinhamento angular ①						Folga axial			
	Instalação		Operação		Estática					
	A menos B (mm)	Graus por engren.	A menos B (mm)	Graus por engren.	A menos B (mm)	Graus por engren.	FD padrão (mín.) (mm)	Espaçam. do eixo normal (mm)	Espaçam. da face normal (X) (mm)	Limite físico (mín.) FD + ESPAÇ. (mm)
1080/2080	0,81	1/8 °	2,41	3/8°	4,83	3/4°	4,57	13	5	17
1090/2090	0,91	1/8 °	2,74	3/8°	5,49	3/4°	6,55	14	6	21
1100/2100	1,02	1/8 °	3,07	3/8°	6,15	3/4°	6,48	16	6	22
1110/2110	1,14	1/8 °	3,40	3/8°	6,81	3/4°	6,48	16	6	22
1120/2120	1,24	1/8 °	3,73	3/8°	7,49	3/4°	6,48	16	6	22
1130/2130	1,32	1/8 °	3,99	3/8°	7,98	3/4°	8,64	19	9	28
1140/2140	1,45	1/8 °	4,32	3/8°	8,64	3/4°	8,64	19	9	28
1150/2150	1,55	1/8 °	4,65	3/8°	9,32	3/4°	8,64	19	9	28
1160/2160	1,60	1/8 °	4,83	3/8°	9,65	3/4°	11,43	25	13	37
1180/2180	1,83	1/8 °	5,49	3/8°	10,97	3/4°	11,43	25	13	37
1200/2200	2,03	1/8 °	6,07	3/8°	12,14	3/4°	11,43	25	13	37
1220/2220	2,21	1/8 °	6,65	3/8°	13,31	3/4°	11,43	29	13	40
1240/2240	2,46	1/8 °	7,39	3/8°	14,78	3/4°	11,43	29	13	40
1260/2260	2,69	1/8 °	8,05	3/8°	16,13	3/4°	11,43	29	13	40
1280/2280	2,92	1/8 °	8,74	3/8°	17,45	3/4°	11,30	29	13	40
1300/2300	3,12	1/8 °	9,40	3/8°	18,80	3/4°	11,30	29	13	40

① Não use acoplamentos de engrenamento simples para compensar desalinhamentos paralelos.

Dados de engenharia — Todos os acoplamentos de engrenagem

Tabela 34 — Chavetas comerciais recomendadas para furos com uma chaveta (pol/mm)

Polegadas (conforme o padrão ANSI B17.1)

Diâmetro do eixo		Chaveta	Diâmetro do eixo		Chaveta	Diâmetro do eixo		Chaveta	Diâmetro do eixo		Chaveta
Sobre	Através		Sobre	Através		Sobre	Através		Sobre	Através	
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	22,000	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 (conforme o padrão ISO R773)

Diâmetro do eixo		Chaveta	Diâmetro do eixo		Chaveta	Diâmetro do eixo		Chaveta	Diâmetro do eixo		Chaveta
Sobre	Através		Sobre	Através		Sobre	Através		Sobre	Através	
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 35 — Furos de cubo recomendados para ajuste com folga e com interferência (pol)

Diâm. do eixo	Ajuste com folga ②		Ajuste com interferência ①	
	Furo do cubo	Folga	Furo do cubo	Interferência
+ 0,0000	+ 0,0010	0,0000	+ 0,0005	0,0000
- 0,0005	- 0,0000	0,0015	- 0,0000	0,0010
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
- 0,0010	- 0,0000	0,0020	- 0,0000	0,0015
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
- 0,0010	- 0,0000	0,0025	- 0,0000	0,0015
2,0625	2,0625		2,0610	
2,1250	2,1250		2,1235	
2,1875	2,1875		2,1860	
+ 0,0000	+ 0,0015	0,0000	+ 0,0010	0,0000
- 0,0010	- 0,0000	0,0025	- 0,0000	0,0020
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
- 0,0010	- 0,0000	0,0025	- 0,0000	0,0025
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	

Diâm. do eixo	Ajuste com folga ②		Ajuste com interferência ①	
	Furo do cubo	Folga	Furo do cubo	Interferência
+ 0,0000	+ 0,0015	0,0000	+ 0,0015	0,0010
- 0,0010	- 0,0000	0,0025	- 0,0000	0,0035
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 ①	
	Furo do cubo	Interferência
+ 0,0000	+ 0,0015	0,0015
- 0,0010	- 0,0000	0,0040
6,7500	6,7460	
7,0000	6,9960	
+ 0,0000	+ 0,0020	0,0020
- 0,0010	- 0,0000	0,0050
7,250	7,2450	
7,500	7,4950	
7,750	7,7450	
8,000	7,9950	
8,250	8,2445	0,0025
8,500	8,4945	0,0055
8,750	8,7445	
9,000	8,9945	
9,250	9,2440	0,0030
9,500	9,4940	0,0060
9,750	9,7440	
10,000	9,9940	
10,250	10,2435	0,0035
10,500	10,4935	0,0065
10,750	10,7435	
11,000	10,9935	
11,250	11,2430	0,0040
11,500	11,4930	0,0070
11,750	11,7430	
12,000	11,9930	
12,500	12,4925	0,0045
13,000	12,9925	0,0075
13,500	13,4920	0,0050
14,000	13,9920	0,0080
14,500	14,4915	0,0055
15,000	14,9915	0,0085
+ 0,000	+ 0,0025	0,0055
+ 0,001	- 0,0000	0,0090
15,500	15,4910	
16,000	15,9910	
16,500	16,4905	0,0060
17,000	16,9905	0,0095
17,500	17,4895	0,0070
18,000	17,9895	0,0105
18,500	18,4890	0,0075
19,000	18,9890	0,0110
19,500	19,4880	0,0085
20,000	19,9880	0,0120
+ 0,000	+ 0,003	0,0080
- 0,002	- 0,000	0,0130
20,500	20,4870	
21,000	20,9870	
21,500	21,4870	
22,000	21,9870	
22,500	22,4860	0,0090
23,000	22,9860	0,0140
23,500	23,4860	
24,000	23,9860	
+ 0,000	+ 0,003	0,0100
- 0,002	- 0,000	0,0150
24,500	24,4850	
25,000	24,9850	
25,500	25,4850	
26,000	25,9850	

Diâm. do eixo	Ajuste com interferência ①	
	Furo do cubo	Interferência
+ 0,000	+ 0,003	0,0110
- 0,002	- 0,000	0,0160
26,500	26,4840	
27,000	26,9840	
27,500	27,4840	
28,000	27,9840	
28,500	28,4830	0,0120
29,000	28,9830	0,0170
29,500	29,4830	
30,000	29,9830	
+ 0,000	+ 0,004	0,0110
- 0,003	- 0,000	0,0180
30,500	30,4820	
31,000	30,9820	
31,500	31,4810	0,0120
32,000	31,9810	0,0190
32,500	32,4810	
33,000	32,9810	
33,500	33,4800	0,0130
34,000	33,9800	0,0200
34,500	34,4800	
35,000	34,9790	
+ 0,000	+ 0,004	0,0140
- 0,003	- 0,000	0,0210
35,500	35,4790	
36,000	36,9790	
36,500	36,4790	
37,000	36,9790	
+ 0,000	+ 0,004	0,0150
- 0,003	- 0,000	0,0220
37,500	37,4780	
38,000	37,9780	
38,500	38,4780	
39,000	38,9780	
39,500	39,4970	0,0160
40,000	39,9770	0,0230
+ 0,000	+ 0,005	0,0150
- 0,004	- 0,000	0,0240
40,500	40,4760	
41,000	40,9760	
41,500	41,4760	
42,000	41,9760	
42,500	42,4750	0,0160
43,000	42,9750	0,0250
43,500	43,4750	
44,000	43,9750	
44,500	44,4740	0,0170
45,000	44,9740	0,0260
45,500	45,4740	
46,000	45,9740	
46,500	46,4730	0,0180
47,000	46,9730	0,0270
47,500	47,4730	
48,000	47,9730	
48,500	48,4720	0,0190
49,000	48,9720	0,0280
49,500	49,4720	
50,000	49,9720	
50,500	50,4710	0,0200
51,000	50,9710	0,0290
51,500	51,4710	
52,000	51,9710	
52,500	52,4700	0,0210
53,000	52,9700	0,0300
53,500	53,4700	
54,000	53,9700	

① Baseado em um ajuste com interferência médio de 0,0005" por pol (0,5 mm por m) de diâmetro do eixo. As tolerâncias e os ajustes estão de acordo com os padrões AGMA 9002.

② Os acoplamentos de engrenagem da Rexnord são fornecidos com ajuste com interferência como padrão. Ajustes com folga podem ser fornecidos sob solicitação.

Dados de engenharia — Todos os acoplamentos de engrenagem

Furos de cubo recomendados para ajuste com folga e com interferência em eixo chaveado

	Diâmetro do eixo	Ajuste com folga		Ajuste incerto		Ajuste com interferência	
		Furo do cubo	Ajuste ①	Furo do cubo	Ajuste ①	Furo do cubo	Ajuste ①
>12	**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	
>18	**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		19,000 / 19,021		18,983 / 18,996	
20	20,009 / 19,996	20,020 / 20,041		20,000 / 20,021		19,983 / 19,996	
22	22,009 / 21,996	22,020 / 22,041		22,000 / 22,021		21,983 / 21,996	
24	24,009 / 23,996	24,020 / 24,041		24,000 / 24,021		23,983 / 23,996	
25	25,009 / 24,996	25,020 / 25,041		25,000 / 25,021		24,983 / 24,996	
28	28,009 / 27,996	28,020 / 28,041		28,000 / 28,021		27,983 / 27,996	
30	30,009 / 29,996	30,020 / 30,041		30,000 / 30,021		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		54,979 / 55,009	
56	56,030 / 56,011	56,030 / 56,060		56,000 / 56,030		55,979 / 56,009	
60	60,030 / 60,011	60,030 / 60,060		60,000 / 60,030		59,979 / 60,009	
63	63,030 / 63,011	63,030 / 63,060		63,000 / 63,030		62,979 / 63,009	
65	65,030 / 65,011	65,030 / 65,060		65,000 / 65,030		64,979 / 65,009	
70	70,030 / 70,011	70,030 / 70,060		70,000 / 70,030		69,979 / 70,009	
71	71,030 / 71,011	71,030 / 71,060		71,000 / 71,030		70,979 / 71,009	
75	75,030 / 75,011	75,030 / 75,060		75,000 / 75,030		74,979 / 75,009	
80	80,030 / 80,011	80,030 / 80,060		80,000 / 80,030		79,979 / 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	

	Diâmetro do eixo	Ajuste com folga		Ajuste incerto		Ajuste com interferência	
		Furo do cubo	Ajuste ①	Furo do cubo	Ajuste ①	Furo do cubo	Ajuste ①
>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 / 190,017	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**	**– 0,296**
mm	**0,063 / 0,023**	**0,068 / 0,131**	**0,108**	**0,000 / 0,063**	**0,040**	**- 0,233 / - 0,126**	**- 0,149**
410	410,063 / 410,023	410,068 / 410,131		410,000 / 410,063		409,767 / 409,874	
420	420,063 / 420,023	420,068 / 420,131		420,000 / 420,063		419,767 / 419,874	
430	430,063 / 430,023	430,068 / 430,131		430,000 / 430,063		429,767 / 429,874	
440	440,063 / 440,023	440,068 / 440,131		440,000 / 440,063		439,767 / 439,874	
450	450,063 / 450,023	450,068 / 450,131		450,000 / 450,063		449,767 / 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 / 459,8681	
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	

Valores positivos são para ajuste com folga e valores negativos para ajuste com interferência. **NOTA**: Consulte a Rexnord para todos os ajustes de furo sem chaveta.

Nomenclatura dos acoplamentos de engrenagem Lifelign

Tipo GC (págs. 12-14 & págs. 42-46)

1.010 — **TAMANHO**

GC — **CLASSIFICAÇÃO PRODUTO**
Engrenagem — Capa contínua

02 — **TIPO**

GC02 = Engrenamento duplo
GC05 = Engrenamento simples/Eixo flutuante

Tipo G (págs. 15-32 e págs. 42-46)

1.010 — **TAMANHO**

G — **CLASSIFICAÇÃO PRODUTO**
Engrenagem — Capa flangeada padrão

20 — **TIPO (Parafusos embutidos e expostos)**

G10/20 = Engrenamento duplo (embutido/exposto)
G51/52 = Engrenamento simples/Eixo flutuante (embutido/exposto)
G10/20 = Engrenamento duplo vertical (embutido/exposto)
G51/52 = Engrenamento simples vertical/Eixo flutuante (embutido/exposto)
G62 = Engrenamento duplo com polia de freio (exposto)
G63 = Engrenamento duplo com disco de freio (exposto)
G66 = Engrenamento simples com polia de freio (exposto)
GL20 = Engrenamento duplo deslizante (exposto)
GL52 = Engrenamento simples deslizante/Eixo flutuante (exposto)
G70 = Acionamentos de avanço lento desengatável
G72 = Desengatável (exposto)
G31/32 = Espaçador (embutido/exposto)
GP20 = Engrenamento duplo isolado (exposto)
GP52 = Engrenamento simples isolado/Eixo flutuante (exposto)
GP82 = Rígido isolado (exposto)
G81/82 = Rígido (embutido/exposto)
GV82 = Rígido vertical (exposto)
GR20 = Pino de cisalhamento (exposto)

Tipo G (págs. 33-41 e págs. 47-51)

1.080 — **TAMANHO**

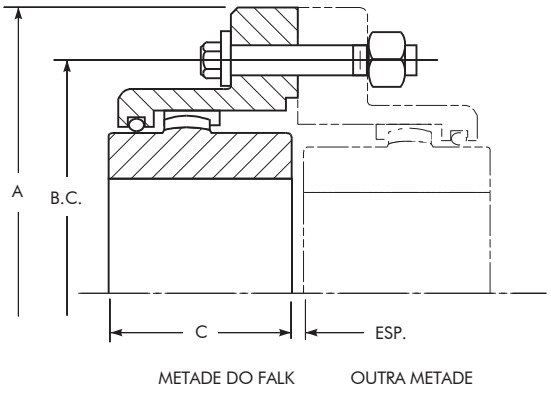
G — **CLASSIFICAÇÃO PRODUTO**
Engrenagem — Capa flangeada grande

20 — **TIPO (Somente parafusos expostos)**

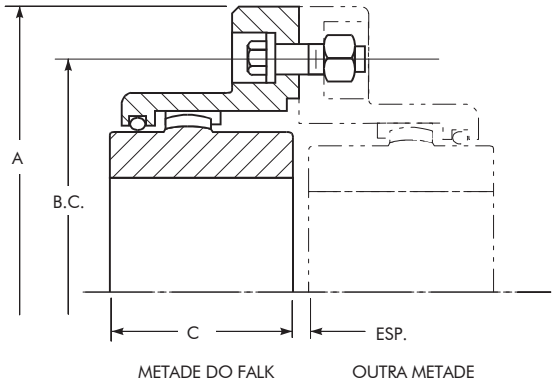
Tipo G20 = Engrenamento duplo
Tipo G52 = Engrenamento simples/Eixo flutuante
Tipo GV20 = Engrenamento duplo vertical
Tipo GV52 = Engrenamento simples vertical/Eixo flutuante
Tipo GL20 = Engrenamento duplo deslizante
Tipo G70 = Desengatável/Acionamentos de avanço lento
Tipo G32 = Espaçador
Tipo G82 = Rígido
Tipo GV82 = Rígido vertical
Tipo GR20 = Pino de cisalhamento

Guia de intercambialidade

Acoplamentos de engrenagem com capa flangeada



Parafuso exposto — Falk G20 (Série 1000) metade e outra metade



Parafuso embutido — Falk G20 (Série 1000) metade e outra metade

Parafusos expostos e embutidos (pol)

Dimensões comuns						Falk G20 exposto Falk G10 embutido (Série 1000)				Kop-Flex® (Koppers) HM (Exposto) HS (Embutido)				Falk GF laminador de aço Exposto e embutido ①				Zurn® Amerigear-F Exposto e embutido (Série 200)			
A	Exposto C.P.	Exposto Parafuso Tamanho e Qtde.	Embutido C.P.	Embutido Parafuso Tamanho e Qtde.	ESP.	Tamanho	Classificação de torque (lb.pol)	Furo máx. chaveta padrão	C	Tamanho	Classificação de torque (lb.pol)	Furo máx.	C	Tamanho	Classificação de torque (lb.pol)	Furo máx.	C	Tamanho	Classificação de torque (lb.pol)	Furo máx.	C
4,562	3,562	6-0,312	3,562	6-0,312	0,125	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
4,562	3,750	6-0,250	3,750	6-0,250	0,125	1010G	10.080	1,875	1,690	1HM/HS	7.560	1,625	1,687	1GF	7.600	1,625	1,69	–	–	–	–
6,000	4,812	8- 0,375	4,812	8- 0,375	0,125	1015G	20.790	2,375	1,940	1-1/2 HM/HS	17.010	2,250	1,937	1-1/2GF	18.900	2,125	1,94	F201-1/2	17.010	2,250	1,937
7,000	5,875	6-0,500	5,812	10-0,375	0,125	1020G	37.800	2,875	2,440	2HM/HS	31.500	2,750	2,437	2GF	31.500	2,750	2,44	F202	31.500	2,750	2,437
8,375	7,125	6- 0,625	7,000	10- 0,500	0,187	1025G	66.150	3,625	3,030	2-1/2HM/HS	56.700	3,500	3,031	2-1/2GF	56.700	3,250	3,03	F202-1/2	53.550	3,500	3,031
9,437	8,125	8- 0,625	8,000	12-0,500	0,187	1030G	107.100	4,125	3,590	3HM/HS	88.200	4,000	3,593	3GF	101.000	4,000	3,59	F203	94.500	4,000	3,593
11,000	9,500	8-0,750	9,281	12-0,625	0,250	1035G	163.800	4,875	4,190	3-1/2HM/HS	129.150	4,500	4,187	3-½GF	151.300	4,500	4,19	F203-1/2	141.750	4,500	4,187
12,500	11,000	8-0,750	10,625	14-0,625	0,125	1040G	270.900	5,750	4,750	4HM/HS	204.750	5,500	4,750	4GF	236.000	5,375	4,75	F204	214.200	5,500	4,750
13,625	12,000	10-0,750	11,750	14-0,625	0,312	1045G	371.700	6,750	5,310	4-1/2HM/HS	277.200	6,000	5,312	4-1/2GF	324.000	6,500	5,31	F204-1/2	324.450	6,250	5,312
15,312	13,500	8- 0,875	13,187	14-0,750	0,312	1050G	500.900	7,375	6,030	5HM/HS	384.300	6,875	6,031	5GF	441.000	7,000	6,03	F205	415.800	6,750	6,031
16,750	14,500	14-0,875	14,437	16-0,750	0,312	1055G	655.200	8,250	6,620	5-1/2HM/HS	504.000	7,750	6,906	5-1/2GF	580.000	7,750	6,91	F205-1/2	551.250	7,620	6,625
18,000	15,750	14-0,875	NA	NA	0,312	1060G	800.100	9,125	7,410	6HM	661.500	8,625	7,406	6GF	759.000	8,750	7,41	F206	749.700	8,620	7,406
20,750	18,250	16-1	NA	NA	0,375	1070G	1.197.000	10,875	8,690	7HM	1.008.000	10,375	8,687	7GF	1.160.000	9,750	8,69	F207	1.033.200	10,250	8,687

Lovejoy® Sier-Bath-F® Exposto e embutido ①				Kop-Flex (Waldron)® EB (Exposto) SB (Embutido)				Falk G20 exposto e Falk G20 embutido (Série 10)				Kop-Flex (Rápido)® EB (Exposto) SB (Embutido)				Renold® vedação metálica Exposto e embutido			
Tamanho	Classificação de torque (lb.pol)	Furo máx.	C	Tamanho	Classificação de torque (lb.pol)	Furo máx.	C	Tamanho	Classificação de torque (lb.pol)	Furo máx.	C	Tamanho	Classificação de torque (lb.pol)	Furo máx.	C	Tamanho	Classificação de torque (lb.pol)	Furo máx.	C
–	–	–	–	–	–	–	–	10G	5.040	1,375	1,500	–	–	–	–	–	–	–	–
F-1	7.560	1,625	1,687	1EB/SB	6.300	1,625	1,687	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
F-1-1/2	18.900	2,125	1,937	1-1/2EB/SB	15.120	2,187	2,062	15G	15.120	2,125	2,000	1-1/2EB/SB	17.010	1,625	1,937	1-1/2	2.016	1,750	1,937
F-2	31.500	2,750	2,437	2EB/SB	31.500	2,750	2,437	20G	31.500	2,625	2,437	2EB/SB	31.500	2,125	2,437	2	34.650	2,250	2,437
F-2-1/2	56.700	3,250	3,031	2-1/2EB/SB	56.700	3,250	3,031	25G	56.700	3,250	3,031	2-1/2EB/SB	56.700	2,750	3,031	2-1/2	59.850	2,750	3,031
F-3	94.500	4,000	3,593	3EB/SB	94.500	4,000	3,593	30G	94.500	3,750	3,593	3EB/SB	100.800	3,125	3,593	3	99.540	3,250	3,593
F-3-1/2	151.200	4,500	4,187	3-1/2EB/SB	144.900	4,750	4,187	35G	126.000	4,500	4,187	3-1/2EB/SB	148.050	3,750	4,187	3-1/2	149.940	3,750	4,187
F-4	220.500	5,375	4,750	4EBSB	220.500	5,375	4,750	40G	189.000	5,125	4,750	4EB/SB	236.250	4,250	4,750	4	269.640	4,250	4,750
F-4-1/2	302.400	6,500	5,312	4/1/2EBSB	302.400	6,000	5,375	45G	267.750	5,500	5,312	4-1/2EB/SB	318.150	4,750	5,312	4-1/2	369.810	4,750	5,312
F-5	434.700	7,000	6,031	5EB/SB	409.500	7,000	6,125	50G	368.550	6,375	6,031	5EB/SB	441.000	5,500	6,031	5	499.590	5,500	6,031
F-5-1/2	573.300	7,750	6,906	5-1/2EB/SB	535.500	7,750	6,625	55G	491.400	7,250	6,625	5-1/2EB/SB	579.600	5,875	6,906	5-1/2	650.160	6,250	6,906
F-6	749.700	8,750	7,406	6EB	693.000	8,750	7,375	60G	630.000	8,250	7,375	6EB	759.150	6,500	7,406	6	749.700	7,375	7,406
F-7	1.008.000	9,850	8,687	7EB	1.010.000	9,750	8,687	70G	1.008.000	9,000	8,687	7EB	1.159.200	8,000	8,687	7	926.100	8,750	8,687

① Baseado no design original Sier-Bath. As partes dos componentes são intercambiáveis.

② As metades inteiras dos acoplamentos de competidores são intercambiáveis porque o diâmetro externo, o círculo de parafusos, a quantidade e o tamanho são os mesmos.
IMPORTANTE: As capas de parafusos expostos não irão corresponder aos designs de parafusos embutidos, independente do fabricante. Os designs de parafusos embutidos possuem um círculo de parafusos diferente e um número maior de parafusos de diâmetro menor.

Guia de intercambialidade

Acoplamentos de engrenagem com capa contínua (pol) ①

Tamanho	Furo máx.	Torque (lb.pol)	rpm ②	D.E.	Comprim. geral	Esp.	Tamanho	Furo máx.	Torque (lb.pol)	rpm	D.E.	Comprim. geral	Esp.	Tamanho	Furo máx.	Torque (lb.pol)	rpm	D.E.	Comprim. geral	Esp.
Falk							**Lovejoy Sier-Bath**							**Kop-Flex Waldron**						
–	–	–	–	–	–	–	7/8C	1,25	2.520	6,000	3,31	3,13	0,125	1-1/8PL	1,250	2.520	14.000	2,94	3,00	0,125
1010GC	1,875	10.800	5.300	3,50	3,50	0,125	1-1/2C	1,63	7.560	5.000	3,75	3,75	0,125	1-5/8PL	1,750	7.560	11.000	3,56	3,62	0,125
1015GC	2,375	20.790	4.300	4,30	4,08	0,125	2C	2,13	20.160	4.200	4,75	4,25	0,125	1-1/2P	2,19	15.120	9.000	4,12	4,25	0,125
1020GC	2,875	37.800	3.700	5,20	5,07	0,125	2-1/2C	2,63	30.240	3.750	5,50	4,75	0,250	2P	2,75	31.500	7.200	5,19	5,00	0,125
–	–	–	–	–	–	–	3C	3,13	50.400	3.000	6,63	5,50	0,250	–	–	–	–	–	–	–
1025GC	3,625	66.150	3.300	6,44	6,25	0,188	3-1/2C	3,63	88.200	2.800	7,50	8,75	0,250	2-1/2P	3,25	56.700	6.000	6,00	6,25	0,188
1030GC	4,125	107.100	2.900	7,50	7,37	0,188	4C	4,13	126.000	2.400	8,75	9,00	0,250	3P	4,00	94.500	5.200	7,00	7,38	0,188
1035GC	4,875	163.800	2.600	8,50	8,63	0,250	4-1/2C	4,75	183.960	2.200	9,50	10,25	0,250	3-1/2P	4,75	144.900	4.600	8,25	8,62	0,250
–	–	–	–	–	–	–	5C	5,75	270.900	2.100	10,75	12,25	0,250	4P	5,38	220.500	4.200	9,25	9,75	0,250
Falk							**Zurn**							**Componentes do sistema**						
–	–	–	–	–	–	–	201CS	1,250	3.150	9.800	2,69	2,88	0,125	8S	1,310	4.410	9.600	2,81	1,41	0,094
1010GC	1,875	10.800	5.300	3,50	3,50	0,125	201-1/4CS	1,625	7.560	8.900	3,19	3,50	0,125	10S	1,630	9.765	7.560	3,44	1,84	0,094
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	12S	1,940	13.860	6.900	3,94	1,84	0,094
1015GC	2,375	20.790	4.300	4,30	4,08	0,125	201-1/2CS	2,250	17.010	7.700	4,38	4,00	0,125	15S	2,130	19.530	6.600	4,13	2,78	0,125
1020GC	2,875	37.800	3.700	5,20	5,07	0,125	202CS	2,750	31.500	6.200	5,38	5,00	0,125	20S	2,750	32.130	5.280	5,13	3,19	0,125
1025GC	3,625	66.150	3.300	6,44	6,25	0,188	202-1/2CS	3,500	53.500	6.000	6,50	6,25	0,188	25S	3,250	56.700	4.500	6,03	3,88	0,188
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	30S	3,750	95.760	3.960	6,84	4,53	0,188
1030GC	4,125	107.100	2.900	7,50	7,37	0,188	203CS	4,000	94.500	5.200	7,44	7,37	0,188	35S	4,250	151.200	3.480	7,88	5,41	0,250
1035GC	4,875	163.800	2.600	8,50	8,63	0,250	203-1/2CS	4,500	141.750	4.400	8,32	8,63	0,250	40S	5,000	226.800	2.940	9,13	5,59	0,250
–	–	–	–	–	–	–	204CS	5,500	214.200	3.550	9,86	9,75	0,250	45S	5,500	333.900	2.640	10,41	6,66	0,312

① Os acoplamentos são intercambiáveis somente funcionalmente; os componentes não são intercambiáveis. Cheque se o intercâmbio é possível conforme os critérios de seleção específicos à aplicação.

② Consulte o fabricante sobre velocidades mais altas.

Folha de dados de aplicação de acoplamento

Empresa _____ Telefone _____

Endereço _____ Fax _____

_____ E-mail _____

Data _____ Resposta necessária até _____

Enviada por _____

DESIGN DO ACOPLAMENTO:

Disco ☐ Grade ☐ Engrenagem ☐ Elastomérico ☐

Montado horizontalmente ☐ Montado verticalmente ☐

TIPO DE ACOPLAMENTO:

Monobloco ☐ Espaçador ☐ Outro _____

SEÇÃO I — ACIONADOR PRIMÁRIO:

Tipo: Motor elétrico ☐ Motor ☐ (nº de ciclos) Turbina ☐

Diesel ☐ Gasolina ☐ Gás ☐ Vapor ☐ Ar ☐ Gás ☐

Classificação (HP, kW) _____ Velocidade de base (rpm) _____ Velocidade máxima (rpm) _____

SEÇÃO II — DADOS DA APLICAÇÃO:

Descrição _____

_____

Ciclo de serviço: Contínuo ☐ Intermitente ☐

Características da carga:

Unidirecional ☐ Reversível ☐

Suave ☐ Impacto Leve ☐ Impacto Alto ☐

Pequena vibração ☐ Média vibração ☐ Alta vibração ☐

Preocupações ambientais (temperatura, umidade, poeira, materiais corrosivos) _____

_____

SEÇÃO III — DADOS DE SELEÇÃO DO ACOPLAMENTO

Potência HP/bHP/kW _____ Torque _____

Velocidade do acoplamento _____ rpm

Distância entre as extremidades do eixo ou espaçamento do eixo

Diâmetro do eixo acionador _____ Chaveta _____

Ajuste: Folga ☐ Interferência ☐ Outro _____

Diâmetro do eixo acionado _____ Chaveta _____

Ajuste: Folga ☐ Interferência ☐ Outro _____

Especificações aplicáveis:

API-610 ☐ API-671 ☐ Outras _____

Fator de serviço:

AGMA recomendado ☐ Outro _____

Dados competitivos:

Fabricante _____

Tamanho e tipo _____

Furos _____ & _____

Preço _____

Comentários adicionais: _____

_____

_____

_____

Requisitos de design: Classe de balanceamento _____

_____

Peso _____ Momento de inércia _____

Rigidez _____

Desalinhamento:

Angular _____ Paralelo _____

Axial _____

ÁREA DE ESBOÇO

Notas

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.

REXNORD

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

©2014 Rexnord
451-110-P Impresso nos EUA 04/14