

MASKA 4 FLEX Couplings

- 1: Sleeve/ Élément/ Elemento
2: Flange/Bride/ Brida
3: Bushing/ Bague conique/ Buje

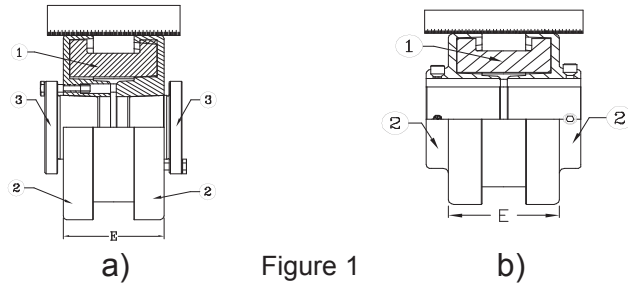


Figure 1

| TABLE 1 : EPDM | | | |
|----------------|--------------------|------------------------|---------|
| Sleeve No. | E (Inches) | Allowable Misalignment | |
| | | Parallel | Angular |
| 3 | 1.188 | 0.010 | 0.035 |
| 4 | 1.500 | 0.010 | 0.043 |
| 5 | 1.938 | 0.015 | 0.056 |
| 6 | 2.375 ¹ | 0.015 | 0.070 |
| 7 | 2.563 | 0.020 | 0.081 |
| 8 | 2.938 | 0.020 | 0.094 |
| 9 | 3.500 | 0.025 | 0.109 |
| 10 | 4.063 | 0.025 | 0.128 |
| 11 | 4.875 | 0.032 | 0.151 |
| 12 | 5.688 | 0.032 | 0.175 |
| 13 | 6.625 | 0.040 | 0.195 |

Note: Values shown above apply if the actual torque transmitted is more than 1/4 the coupling rating. For lesser torque, reduce the above values by 1/2.

Note : Les valeurs montrées ci-dessus s'appliquent si le moment de rotation transmis est de plus de 1/4 du régime de l'accouplement. Pour un moment de rotation moins élevé, réduire ces mêmes valeurs de 1/2.

Nota : Los valores mostrados arriba se aplican si el momento de torsión transmitido es más de 1/4 de la potencia del acople. Para un momento de torsión menor, reducir los mismos valores de 1/2.

INSTALLATION

- A** Clean shaft. For QD style mounting, clean bore of bushing and outside of bushing to remove oil, grease and dirt. Slide the QD bushing on the shaft, flange side first.
- B** Clean flange mounting area to remove grease, oil, wax or dirt.
- C** Slide the coupling flange on the shaft or on the bushing for type "B".
- D** Repeat the same procedure with the other half of the coupling.
- E** Using the dimension E (see Table 1 and Figure 1), settle the right space between both flanges to get approximately the same shaft length on both sides. Fix one half of the coupling in position. Move the other half far enough away to install the sleeve.
- F** Position the loose flange according to the reference dimension E (see Table 1 and Figure 1) by seating the sleeve in the teeth of each flange and make sure it touches the inner face of both flanges.
- G** Fix in place this half part of the coupling.
- H** Check for shaft alignment with a straight edge over the outside plane surfaces of the flanges. Be sure to check all around 360 degrees (See Figure 1). Misalignment should not exceed values shown on Table 1.

INSTALLATION

- A** Nettoyer l'arbre. S'il s'agit d'un montage avec bague conique, nettoyer l'alésage et la surface conique de la bague conique pour enlever l'huile, la graisse et la saleté. Glisser la bague conique sur l'arbre en insérant le côté avec la bride en premier.
- B** Nettoyer la surface de montage de la bride pour enlever la graisse, l'huile et la saleté.
- C** Glisser la bride sur l'arbre ou sur la bague conique pour le type " B "
- D** Répéter les mêmes procédures avec l'autre moitié de l'accouplement.
- E** En utilisant la dimension E (voir table 1 et figure 1), régler l'espace requis entre les deux moitiés de l'accouplement en ayant approximativement la même longueur d'arbre de chaque côté. Fixer une moitié de l'accouplement. Déplacer l'autre moitié suffisamment loin pour installer l'élément.
- F** Positionner la bride mobile selon la dimension de référence E (voir table 1 et figure 1) en insérant l'élément entre les dents de chaque bride en s'assurant que celui-ci soit complètement en appui avec la face intérieur des brides.
- G** Procéder au serrage final de cette moitié de l'accouplement.
- H** Vérifier l'alignement des arbres en plaçant une règle sur la surface plane du diamètre extérieur des brides. S'assurer de vérifier sur 360 degrés (Voir figure 1) Le niveau d'alignement doit respecter les valeurs de la table 1.

| TABLE 1 : HYTREL * | | | |
|--------------------|------------|------------------------|---------|
| Sleeve No. | E (Inches) | Allowable Misalignment | |
| | | Parallel | Angular |
| 3 | | | |
| 4 | | | |
| 5 | | | |
| 6 | 2.375 | 0.010 | 0.016 |
| 7 | 2.563 | 0.012 | 0.020 |
| 8 | 2.938 | 0.015 | 0.025 |
| 9 | 3.500 | 0.017 | 0.028 |
| 10 | 4.063 | 0.020 | 0.032 |
| 11 | 4.875 | 0.022 | 0.037 |
| 12 | 5.688 | 0.025 | 0.042 |
| 13 | 6.625 | 0.030 | 0.050 |

* Do not use hytrel sleeves with type B and J couplings.

* Ne pas utiliser d'éléments en hytrel avec des brides de types B et J.

* Los elementos hytrel no pueden ser utilizados con bridas tipo J y B.

1. Value when using 6J flanges is 2.125

1. Valeur recommandée lors de l'utilisation des brides 6J est de 2.125

1. Valor a utilizar cuando usan las bridas 6J es de 2.125

INSTALACIÓN

- A** Limpie el eje. Para un montaje con buje, limpie la superficie del barreno y la parte cónica para quitar el aceite, la grasa y el polvo. Deslice el buje sobre el eje empezando por el lado no cónico.
- B** Limpie la superficie de montaje de la brida para quitar el aceite, la grasa y el polvo.
- C** Deslice la brida sobre el eje o sobre el buje con el tipo "B".
- D** Repita los mismos procedimientos con la otra mitad del acople.
- E** Utilizando la distancia E (Vea tabla 1 y figura 1), ajuste la distancia entre las mitades del acople manteniendo la misma longitud sobre ambos ejes. Apriete una mitad a su posición final. Mueva la otra mitad con suficiente espacio para instalar el elemento.
- F** Coloque la brida suelta según la distancia de referencia E (Vea tabla 1 y figura 1) insertando el elemento en los dientes de cada brida asegurándose que este último esté completamente apoyado en la caja interior de la brida.
- G** Aprete esta mitad del acople.
- H** Averigüe la alineación de los ejes con una regla en la superficie plana del diámetro exterior de las bridas. Asegúrese verificar en 360 grados. (Vea figura 1) El nivel de alineación tiene que respetar los datos de la tabla numero 1.

1 : To secure a fixed bore flange, tighten the set screws. To secure a QD style flange, refer to the QD bushing installation sheet.

I If the coupling employs the two-piece sleeve with the wire ring, fit the ring into the groove in the center of the sleeve. It may be necessary to pry the ring into position with a blunt screwdriver.

J Install coupling guards per OSHA requirements.

CAUTION: Coupling sleeves may be thrown from the coupling assembly with substantial force if the coupling is subjected to a severe shock load or abuse.

1: Pour fixer une bride à moyeu intégral, serrer les vis de pression. Pour fixer une bride à moyeu QD, se référer aux instructions de montage des bagues coniques QD.

I Si l'accouplement utilise une bague en deux parties et avec un anneau, forcer l'anneau à se positionner au milieu de la rainure. Il peut être nécessaire d'utiliser un tournevis pour mettre l'anneau en position.

AVIS Les bagues de l'accouplement peuvent être projetées de l'assemblage avec une certaine force si l'accouplement subit un certain choc ou est soumis à un mauvais traitement.

1: Para colocar una brida con barrenos fijos, apriete los tornillos opresores. Para colocar una brida con buje QD, refiera a las instrucciones de instalación del buje QD.

I si el acople utiliza un manguito con dos piezas con un anillo, fuerza el anillo a ponerse en el medio de la ranura. Puede ser necesario de utilizar un tornillo para colocar el anillo.

AVISO Los manguitos del acople pueden ser echados del montaje con una cierta fuerza si el acople está expuesto a un choque severo o abuso.

| FASTENER TORQUE VALUES | | | | | | |
|------------------------|--------------------|-------------------|--------------------|-------------------|-----------------------|-------------------|
| Coupling Size | TYPE J | | TYPE S | | TYPE B | |
| | 2 Setscrews at 90° | Torque (lb. f-in) | 2 Setscrews at 90° | Torque (lb. f-in) | 3 Hex Head Cap Screws | Torque (lb. f-in) |
| 3 | 1/4-20 | 60 | — | — | — | — |
| 4 | 1/4-20 | 60 | — | — | — | — |
| 5 | 5/16-18 | 110 | 5/16-18 | 110 | — | — |
| 6 | 5/16-18 | 110 | 5/16-18 | 110 | #10-24 | 60 |
| 7 | — | — | 5/16-18 | 110 | #10-24 | 60 |
| 8 | — | — | 3/8-16 | 200 | 1/4-20 | 108 |
| 9 | — | — | 3/8-16 | 200 | 1/4-20 | 108 |
| 10 | — | — | 3/8-16 | 200 | 5/16-18 | 180 |
| 11 | — | — | 1/2-13 | 400 | 3/8-20 | 360 |
| 12 | — | — | 5/8-11 | 860 | 1/2-13 | 720 |
| 13 | — | — | 5/8-11 | 860 | 9/16-12 | 900 |