

#### DANGER!

Avant de procéder à l'assemblage, l'exploitation et la maintenance de l'accouplement, il faut être assuré que la transmission est sécurisée contre la mise en fonction. Vous pourriez être grièvement blessé par des pièces en rotation.

Les brides et éléments élastomériques existent en plusieurs tailles et types. En premier lieu, déterminez la taille et le type de composants utilisés. Retirez tous les composants de leurs boîtes et montez l'accouplement sur une surface plane. Aussi, vérifiez les valeurs RPM maximum dans le tableau 2.

1. Inspectez toutes les composantes de l'accouplement et enlevez tout revêtement de protection ou lubrifiant du trou. Inspectez les surfaces de contact, et les composantes de boulonnerie. Retirez toutes saletés existantes des arbres.
2. Glissez une bride d'accouplement sur chaque arbre, en disposant les clés. Les clés doivent être bien ajustées.
3. Placez les brides sur les arbres pour atteindre la dimension «C» indiquée dans le tableau 2. Voir la Figure 3. Il est généralement préférable d'avoir une pénétration équivalente de l'arbre dans chaque bride. Serrez la première bride dans sa position finale en utilisant la vis de serrage et vérifiez le couple de serrage indiqué dans le tableau 1.
4. Si possible, faites glisser le deuxième bride assez loin en arrière sur un arbre pour installer l'élément. Si la bride ne peut pas être glissée vers l'arrière, ou si un assemblage «aveugle» est nécessaire, serrez la deuxième bride sur l'arbre et re-positionner les équipements près de la distance recommandée, voir dimension «C» indiquée dans le tableau 2.
5. Vérifiez l'alignement parallèle en plaçant une règle sur les deux brides d'accouplement, et mesurez le décalage maximum à différents points autour de la périphérie de l'accouplement sans tourner l'accouplement. Si le décalage maximal dépasse la valeur indiquée dans le tableau 2, réaligner les arbres. Voir figure 1.
6. Vérifiez l'alignement angulaire à l'aide d'un micromètre, vernier ou étrier. Mesurez la distance «X» d'un centre à l'autre à intervalle autour de l'accouplement. Voir «X» dans la figure 2. Déterminez les dimensions maximales et minimales, sans tourner l'accouplement, la différence de ces deux mesures doit être inférieure à la valeur angulaire dans le tableau 2. Si une correction est nécessaire, vérifiez à nouveau l'alignement parallèle.

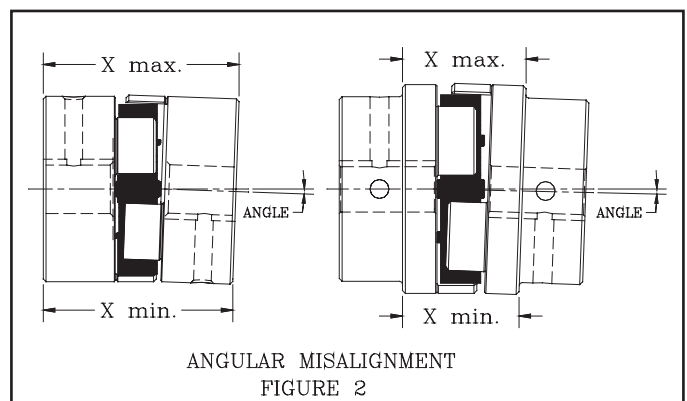
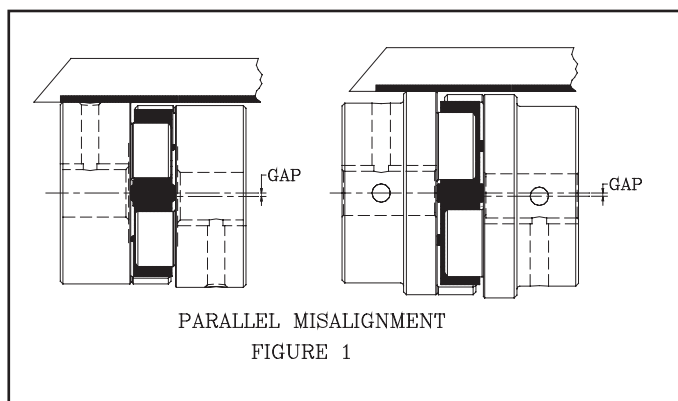


Tableau 1 Couple de serrage pour les vis de pression.

Part No.	Set Screw		
	Qty.	Size & Length	Tightening Torque in.-lbs
L035	1	#6-32UNC x 1/8"	7
L050	1	1/4-20UNC x 3/16"	45
L070	1	1/4-20UNC x 1/4"	78
L075	1	1/4-20UNC x 3/8"	78
L090	1	1/4-20UNC x 3/8"	78
L095	2	5/16-18UNC x 1/4"	80
L099	2	5/16-18UNC x 3/8"	150
L100	2	5/16-18UNC x 3/8"	150
L110	2	3/8-16UNC x 5/16"	225
L150	2	3/8-16UNC x 1/2"	260
L190	2	1/2-13UNC x 1/2"	540
L225	2	1/2-13UNC x 1/2"	540

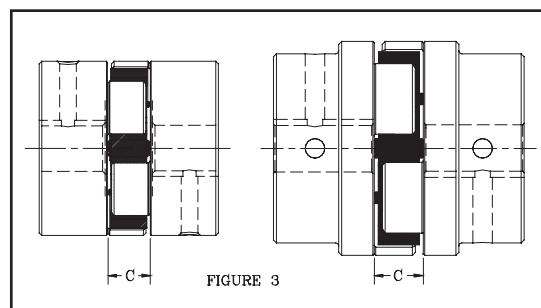


Tableau 2 RPM maximum et désalignement admissibles

Part No.	Type	Max.1 RPM	C Inch	Allowable Misalignment, inch (at 3600 RPM or lower)					
				NBR or Urethane		Hytrel		Bronze	
				Parallel	Angular <sup>2</sup>	Parallel	Angular <sup>2</sup>	Parallel	Angular <sup>2</sup>
L035	1	31000	0,281	0,015	0,01	N/A	N/A	N/A	N/A
L050	1	18000	0,469	0,015	0,018	0,015	0,012	0,01	0,012
L070	1	14000	0,5	0,015	0,022	0,015	0,012	0,01	0,012
L075	1	11000	0,5	0,015	0,03	0,015	0,015	0,01	0,015
L090	1	9000	0,5	0,015	0,035	0,015	0,018	0,01	0,018
L095	1	9000	0,5	0,015	0,035	0,015	0,018	0,01	0,018
L099	1	7000	0,75	0,015	0,04	0,015	0,022	0,01	0,022
L100	1	7000	0,75	0,015	0,04	0,015	0,022	0,01	0,022
L110	1	5000	0,875	0,015	0,055	0,015	0,03	0,01	0,03
L150	1	5000	1	0,015	0,065	0,015	0,033	0,01	0,033
L190	2	5000	1	0,015	0,075	0,015	0,04	0,01	0,04
L225	2	4200	1	0,015	0,085	0,015	0,044	0,01	0,044

1. RPM maximum pour les éléments en bronze est de 250 RPM indépendamment de leur taille.  
Vitesse maximale pour la taille des éléments en Hytrel L070-L100 est de 3600 RPM.
2. Désalignement angulaire est la différence entre X et X max. (Se reporter à la figure 1 et 2)