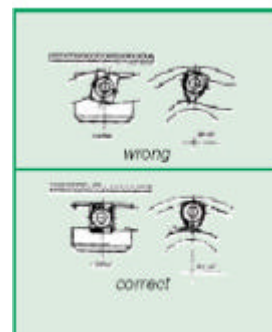


## Instrucciones de montaje del acoplamiento CENTAFLEX

Con elemento elástico en goma

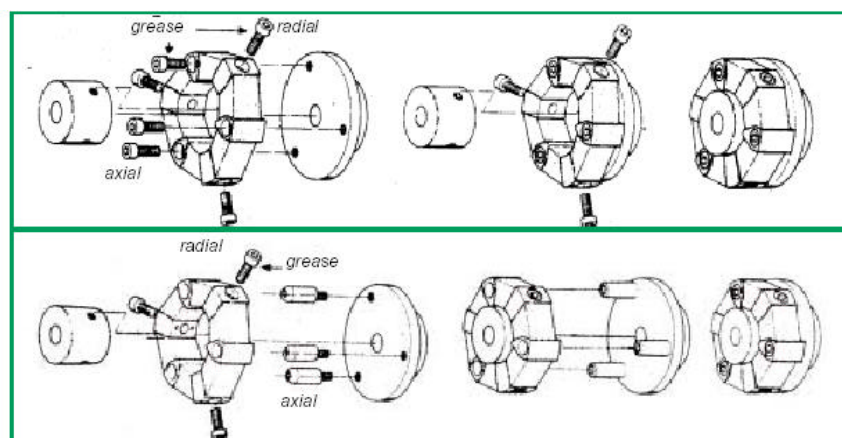
### Nota importante a observar rigurosamente:

- Los tornillos radiales, que conectan el elemento de caucho a los cubos, deben ser atornillados con el par de apriete indicado en la tabla, empleando para ello una llave dinamométrica.
- El atornillado según el parecer personal ha demostrado ser insuficiente.
- Los pares de apriete bajos conllevan inevitablemente que se aflojen los tornillos y consecuentemente a la destrucción del acoplamiento.
- Asegurarse que apretando los tornillos no giren las partes de aluminio sino que queden rectas.
- Para reducir la fricción entre la cabeza del tornillo y la parte de aluminio, aplicar un poco de grasa debajo de la cabeza del tornillo.
- Si es necesario, emplear una herramienta apropiada para aplicar una contrapresión sobre el elemento de cara a evitar que gire la parte de caucho durante la fijación de los tornillos.
- Esto es particularmente importante para los tornillos radiales, de otro modo las caras cilíndricas entre las partes de aluminio y el cubo no coincidirán completamente sino que sólo en dos esquinas. Esto haría que se aflojaran los tornillos y consecuentemente el acoplamiento se destruiría.
- Si el acoplamiento se suministra pre-ensamblado, no desmontar sino montar en esta condición.



CENTAFLEX Size	1	2	4	8 / 12	16 / 22	25 / 28	38	50 / 60	80 / 140	200 / 250	408
Screw Size	M 6	M 8	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16	M 16	M 20	M 20	M 20 / M 24
Tightening torque Nm	10	25	25	50	85	140	220	220	500	500	610 / 1050
mKp	1,0	2,5	2,5	5	8,5	14	22	22	50	50	61 / 105

### Secuencia de montaje:



C/ Doctores Carmelo y Gil 12. 48012 Bilbao. Spain.  
Tfno: +34 94 470 18 62 Fax: +34 94 470 08 61

<http://www.indarbelt.es>

e-mail: [indarbelt@indarbelt.es](mailto:indarbelt@indarbelt.es)

### **Ejecución estándar:**

- Montar los cubos a los ejes o el plato adaptador al volante.
- Fijar en primer lugar el elemento de caucho al cubo o volante por medio de los tornillos axiales.
- Introducir el cubo cilíndrico montado sobre el eje en el elemento de caucho y fijar éste sobre el primero con los tornillos radiales.
- Con esta operación, el elemento de caucho queda comprimido radialmente, resultando así precargado aumentando su capacidad.

### **Ejecución S (Tipo para montaje ciego)**

Montar los cubos sobre los ejes o el plato adaptador al volante. Montar los espárragos al cubo o plato o volante.

- Colocar el elemento de caucho con el lado que tiene las partes de aluminio libres del recubrimiento de caucho hacia la brida, y fijarlo radialmente con los tornillos al cubo cilíndrico. Durante este proceso el elemento queda comprimido radialmente y recibe su precarga.
- Entonces juntar las partes del acoplamiento, deslizando con una ligera presión axial sobre los espárragos. Los agujeros axiales del elemento deben ser engrasados ligeramente a fin de facilitar el deslizamiento de los espárragos en los mismos.

Utilizar solamente los tornillos “Inbus Plus” suministrados que están marcados en la rosca con un adhesivo micro-encapsulado que fija el tornillo en la rosca y evita que se aflojen. Para un efecto adecuado, el periodo de endurecimiento para este adhesivo después del atornillado es de 4-5 horas a temperatura ambiente (20°C). El acoplamiento no debe utilizarse antes de expirar este periodo.

El adhesivo se endurecerá completamente después de 24 horas. Temperaturas mas elevadas acelerarán el proceso de endurecimiento, a 70°C ( usando un calentador de aire ) , por ejemplo, el endurecimiento solo llevará 15 minutos. “Inbus Plus” soporta temperaturas entre -80 +90 °C y los tornillos pueden volver a utilizarse hasta un máximo de 3 veces. Si se derrama algo de adhesivo durante el atornillado, este se situará entre el cubo y la parte de aluminio , pero esto tendrá un efecto beneficioso pues aumentará la fricción entre dichas partes.

**Nota:** Los adhesivos anaeróbicos ( como Loctite, Omnifit etc...) aflojarían la adherencia entre la goma y el aluminio y se destruiría el acoplamiento.

Por lo tanto dichos adhesivos deben evitarse en lo posible. Cuando su uso sea inevitable aplíquese cuidadosamente de forma que no se derrame parte del mismo en la goma.

No podemos aceptar reclamaciones de gomas que se hayan vuelto defectuosas debido al uso de adhesivos no suministrados o recomendados por nosotros.

El acoplamiento no necesita mantenimiento en absoluto y no requiere lubricación. Salpicarlo con aceite y sustancias similares debe evitarse, pues el caucho natural no es resistente al aceite.

Sin embargo pequeños contactos ocasionales con aceite o grasa no serán perjudiciales ya que el aceite será expulsado durante la rotación del acoplamiento.



C/ Doctores Carmelo y Gil 12. 48012 Bilbao. Spain.  
Tfno: +34 94 470 18 62 Fax: +34 94 470 08 61

<http://www.indarbelt.es>

[e-mail: indarbelt@indarbelt.es](mailto:indarbelt@indarbelt.es)

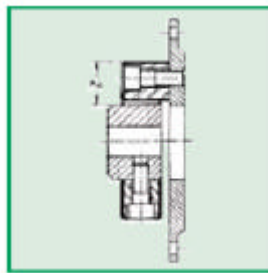
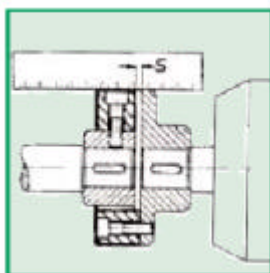
## Cubo de amarre Centaloc

Si el cubo dispone del amarre Centaloc (ver pag.13), los tornillos de amarre deben apretarse al menos a los siguientes pares:

clamp screw	Tightening torque (Nm)
M 10	30
M 12	50
M 14	70
M 16	120
M 20	200

Después del montaje, el acoplamiento debe ser alineado cuidadosamente si los elementos acoplados no están bien alineados por la unión a bulones. Para lograr una mayor vida de servicio del acoplamiento, cuanto mayor sea la velocidad, más metódica debe ser la alineación. En el diseño tipo 2, la alineación puede ser verificada fácilmente con una regla. El diámetro exterior de la brida debe estar al ras con el diámetro exterior del elemento de goma en las áreas donde se alojan los tornillos radiales: p.e. en diferentes posiciones radiales.

En los diseños tipos 1 y 3 la distancia "Z" debe medirse en todos los puntos axialmente atornillados del elemento de goma (2,3 o 4 puntos dependiendo del tamaño) y debe de establecerse lo más aproximadamente posible al valor "Z" indicado debajo en la tabla.



Para elementos posicionados con bulones no es necesario alinear el acoplamiento.

## Posición de los cubos cilíndricos

El extremo de los cubos cilíndricos normalmente identificable por un chaflán, esta habitualmente como se indica en el dibujo de abajo. Sin embargo en algunas aplicaciones especiales el cubo debe estar girado. En caso de duda, móntese como en el dibujo de instalación.

Tabla de instalación : detalles de la llave de apriete, dimensión "S" entre cubos, y dimensión "Z".

CENTAFLEX Size	1	2	4	8 / 12	16 / 22	25 / 28	30	50 / 80	90	140	200	250	400
Standard Design	M6x10 M6x25	M8x20	M8x25	M10x30	M12x35	M14x40	M16x50	M16x50	M20x65	M20x65	M20x80	M20x80	M24x100
Type "S" Special bolt screws	M6 M6x10	M8 M8x10	M8 M8x25	M10 M10x30	M12 M12x35	M14 M14x40	M16 M16x50	M16 M16x50	M20 M20x65	M20 M20x65	M20 M20x65	M20 M20x80	M24 M20x100
Universal joint shaft	M6x10												M24x100
G	M6x25	M8x20	M8x25	M10x30	M12x35	M14x40	M16x50	M16x50	M20x65	M20x65	M20x65	M20x80	M20x100
wj shaft radial	M6x10	M8x20	M8x25	M10x30	M12x35	M14x40	M16x50	M16x50	M20x65	M20x65	M20x65	M20x80	M20x100
GZ axial	M6x30	M8x25	M8x30	M10x35	M12x40	M14x45	M16x55	M16x55	M20x70	M20x70	M20x80	M20x90	M24x100
Dimension "S" mm	2	4	4	4	6	6	8	8/4	8	8	8	8	10
Dimension "Z" mm	13	22,5	37,5	30/31	40	42,5	50	50/52,5	67,5	67,5	77,5	90	100