

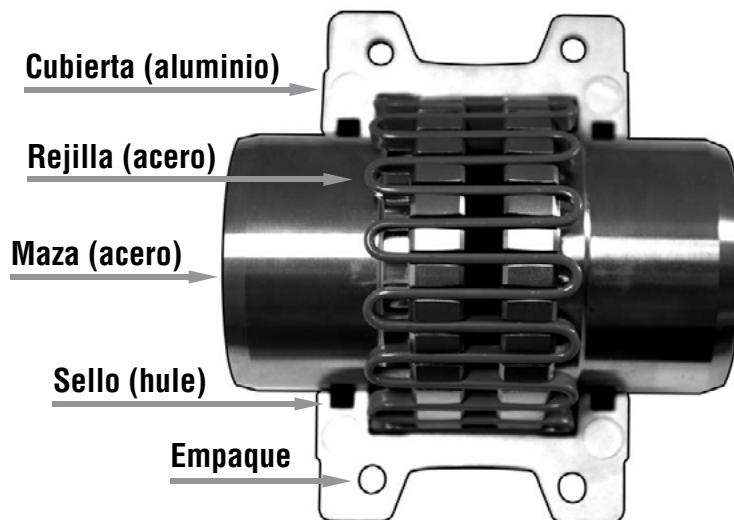
Instalación

1. Limpie todas las partes metálicas usando un solvente no inflamable. Recubra ligeramente los sellos con grasa y colóquelos en los ejes. Monte las mazas en los ejes. **NOTA:** Cuando instale el cople estilo T20 las mitades de la cubierta y los sellos deben ser colocados en los ejes antes que las mazas. Las bridas de las mitades de los coples deben quedar una frente a la otra.
2. Usando una barra espaciadora, del mismo espesor que la separación normal, la diferencia entre la medida máxima y la medida mínima a intervalos de 90 grados no debe exceder el límite angular.
3. Alinee de modo que una regla quede a escuadra en ambas mazas a intervalos de 90 grados. El claro con la regla o con el dial del calibrador no debe exceder el límite del desalineamiento paralelo.
4. Después de engrasar las ranuras de los dientes, fije la rejilla en las mazas. Si la rejilla viene en dos mitades, fije las mitades en la misma dirección.
5. Engrase totalmente los espacios alrededor de la rejilla, coloque los sellos engrasados en las mazas, instale el empaque y atornille correctamente las mitades de la cubierta con los tornillos.

Desensamble y desmontaje de la rejilla

Cuando sea necesario desconectar el cople, quite la cubierta y la rejilla.

Se necesita una varilla redonda o un desarmador que entre en el extremo de la rejilla. Empezando en el extremo abierto de la rejilla, inserte ahí la varilla o el desarmador. Use los dientes adyacentes a la rejilla como fulcro o punto de apoyo para hacer palanca. Hágalo radial y uniformemente, de forma gradual, procediendo alternadamente de lado a lado.



Tamaño	Recomendado para Instalación		Operación		Separación Normal ± 10%	Peso del Lubricante (lb)
	Desalineamiento Paralelo	Angular (1/16°)	Desalineamiento Paralelo	Angular (1/4°)		
	P (in)	X-Y (in)	P (in)	X-Y (in)		
1020	0.006	0.002	0.012	0.009	0.125	0.1
1030	0.006	0.003	0.012	0.011	0.125	0.1
1040	0.006	0.003	0.012	0.013	0.125	0.1
1050	0.008	0.004	0.016	0.015	0.125	0.1
1060	0.008	0.004	0.016	0.018	0.125	0.2
1070	0.008	0.005	0.016	0.020	0.125	0.2
1080	0.008	0.006	0.016	0.024	0.125	0.4
1090	0.008	0.007	0.016	0.028	0.125	0.6
1100	0.010	0.008	0.020	0.032	0.188	0.9
1110	0.010	0.009	0.020	0.035	0.188	1.1
1120	0.011	0.010	0.022	0.040	0.250	1.6
1130	0.011	0.012	0.022	0.047	0.250	2.0
1140	0.011	0.013	0.022	0.053	0.250	2.5
1150	0.012	0.015	0.024	0.061	0.250	4.3
1160	0.012	0.017	0.024	0.070	0.250	6.2
1170	0.012	0.020	0.024	0.079	0.250	7.7
1180	0.015	0.022	0.030	0.089	0.250	8.3
1190	0.015	0.024	0.030	0.096	0.250	9.7
1200	0.015	0.027	0.030	0.107	0.250	12.4