

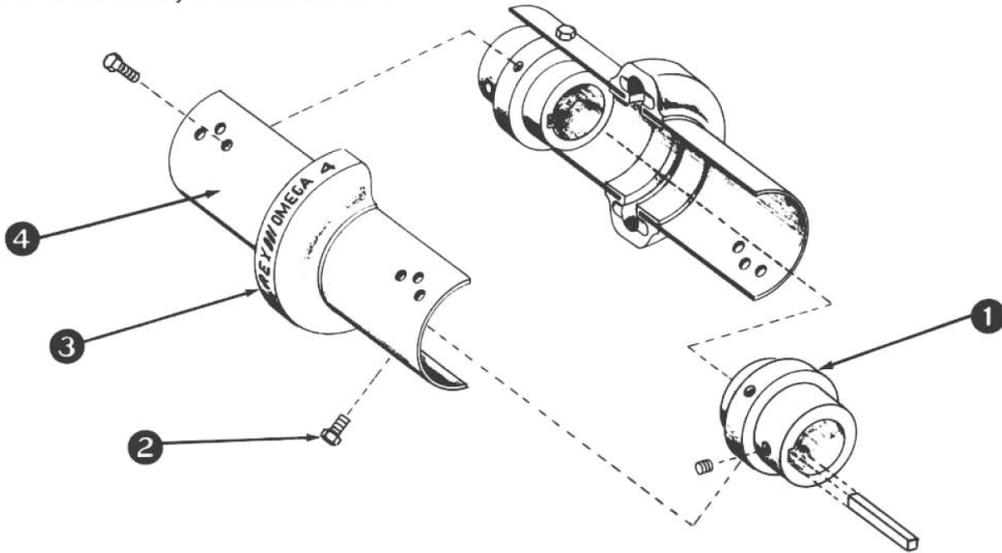
# ACOPLAMIENTOS REX OMEGA

## LOS ACOPLAMIENTOS REX ELASTOMER AYUDAN EN MUCHAS FORMAS

- Montaje y desmontaje rápido y fácil. El elemento consiste de dos mitades divididas longitudinalmente.
- Protege el equipo. El elemento superflexible de uretano capaz de un desalineamiento angular de hasta 4° y uno paralelo de  $\frac{3}{16}$  pulgadas.
- Menos inventario. La maza puede montarse en el elemento flexible corriente o en el espaciador. Los diseños de la competencia requieren más partes.
- Mayor duración del sistema. Menor peso e inercia. Menor transmisión de vibraciones y mayor duración de los rodamientos de las bombas y motores.
- Compacto. El equipo conectado puede moverse más cerca. No se necesita dejar espacio para retirar los pernos del acoplamiento.
- Seguro. No genera chispas, reduciendo el riesgo de incendio.
- Bajo costo de mantenimiento. No requiere lubricación.

### Acoplamiento espaciador Rex Omega

Un acoplamiento se adapta a todas las necesidades. Un sistema original de pernos que permite el elemento flexible universal aceptar todas las separaciones de ejes de las bombas y motores corrientes.



① Mantenemos en existencia las masas con barreno piloto, acabado o para aceptar bujes de compresión.

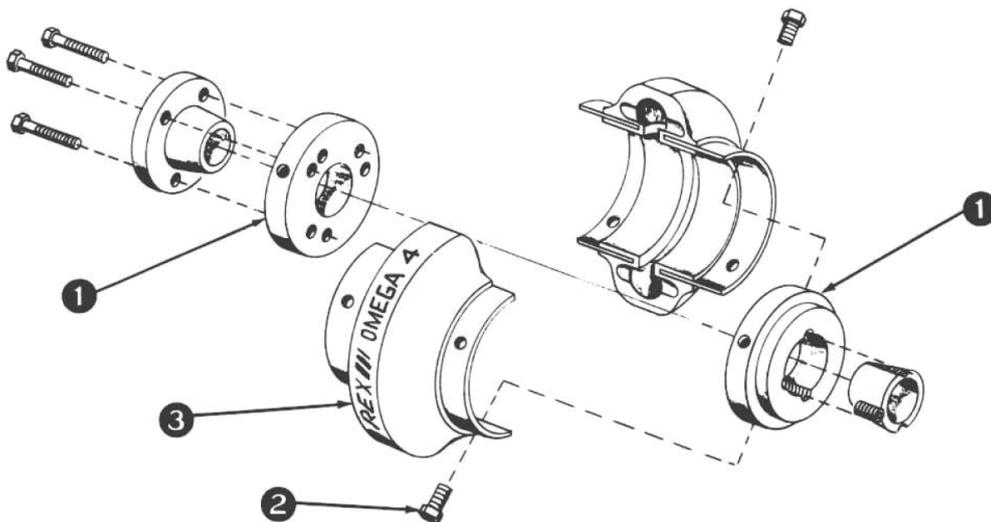
② Tornillos de presión de rosca gruesa con elemento de cierre automático; asegúrelos firmemente sin aplicar demasiada torsión.

③ El elemento flexible y tenaz de uretano transmite momento torsional, desalineamiento, reduce vibraciones y ruido, y no lo afectan seriamente los productos de petróleo ni la mayoría de los químicos.

④ Calzas de metal moldeados con agujeros pre-perforados que satisfacen los requerimientos de espacios ANSI, DIN e ISO. Dichas calzas están revestidas para ayudar a evitar la corrosión.

### Acoplamiento corriente Rex Omega

14 tamaños que toleran momentos torsionales hasta de 170,000 lbs./pulg.

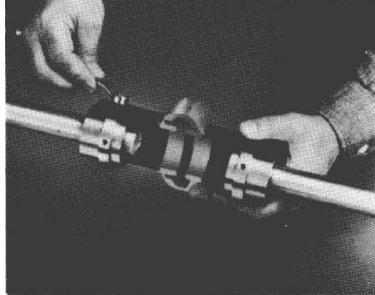


# ACOPLAMIENTOS REX OMEGA

## INSTALACION... TAN FACIL COMO PELAR UNA NARANJA



Monte una maza al eje, deje la otra floja para ajustar el espacio.

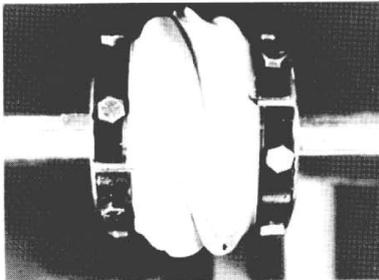


Coloque la mitad del elemento elastomer alrededor de las mazas y asegúrelo con los tornillos de presión con cierre automático. El elemento Elastomer espaciará la otra maza. Ahora asegure la maza.



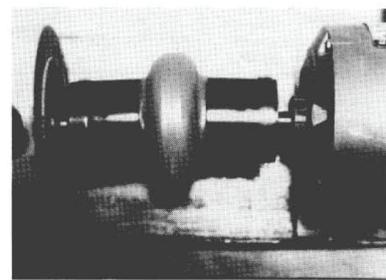
Monte la otra mitad del elemento elastomer. Apriete todos los tornillos de presión y terminó la instalación.

### RESISTENCIA COMPROBADA



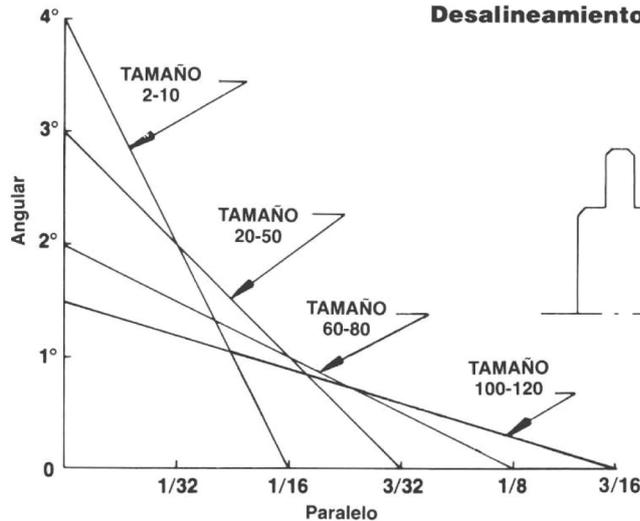
Prueba estática muestra la flexibilidad del elemento y su cohesión adhesiva positiva a las calzas de metal.

Pruebas rigurosas demuestran que el acoplamiento Rex Omega protege el equipo conectado de daños causados por desalineamiento, vibración y sobrecargas. Donde otros acoplamientos podrían permitir daños, el elemento superflexible Rex Omega disminuye la sobrecarga del rodamiento y del eje, bajo condiciones de desalineamiento severas y no transmitirá sobrecargas de impactos excesivos.

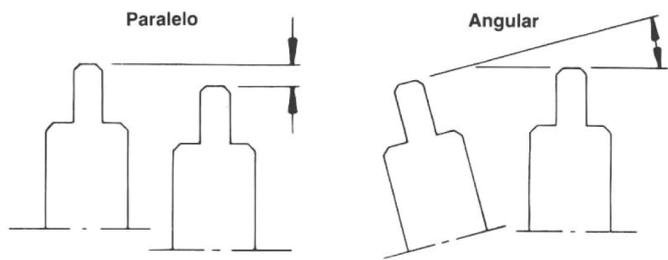


Demuestra la capacidad de los acoplamientos para aceptar desalineamiento severo.

### ACOPLAMIENTO OMEGA Desalineamiento admisible

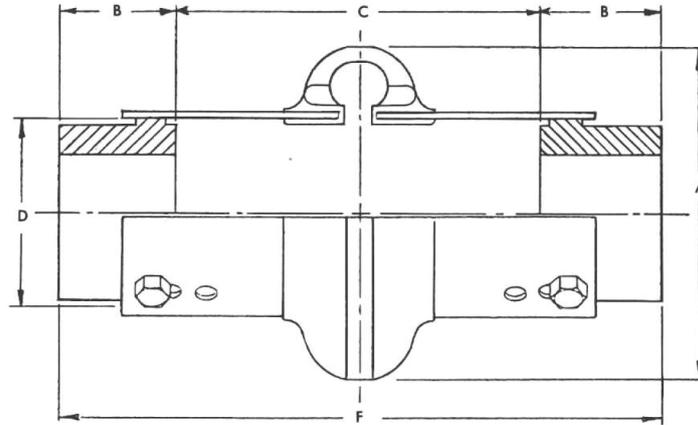


**NOTA:** Cualquier combinación de desalineamiento paralelo y angular que se incluya dentro del triángulo, no causará falla por fatiga del elemento flexible.



**NOTA:** El alineamiento del acoplamiento está directamente relacionado con la duración del equipo y del mismo acoplamiento. Se deberá tener cuidado de obtener la mejor alineación posible.

## ACOPLAMIENTO ESPACIADOR OMEGA



Espaciador Omega No.†	Perforación máx. recomendada (pulg.)	HP 100 RPM*	RPM máx.††	Dimensiones en pulgadas**							Peso* (lbs.)
				A	B	C#		D	F		
						Min. (Espacio del eje)	Máx.		Min.	Máx.	
ES-2-R	1.13	.30	7500	3.50	.94	3.50 (.25)	3.50	1.88	5.75	5.75	2.3
ES-3-R	1.38	.58	7500	4.00	1.50	3.50 (.25)	5.00	2.32	7.25	8.00	4.0
ES-4-R	1.63	.88	7500	4.56	1.69	3.45 (.25)	5.00	2.60	7.25	8.38	5.1
ES-5-R	1.88	1.48	7500	5.38	1.75	3.50 (.25)	5.00	3.13	7.25	8.50	7.5
ES-10-R	2.13	2.30	7500	6.38	1.88	3.50 (.25)	5.00	3.64	7.25	8.75	10.3
ES-20	2.38	3.65	4800	7.25	2.06	2.55 (.25)	7.00	4.48	9.38	11.12	15.6
ES-30	2.88	5.79	4200	8.25	2.31	2.05 (.25)	7.00	5.41	9.38	11.62	25.1
ES-40	3.38	8.85	3600	9.50	2.50	1.67 (.25)	7.00	6.62	9.38	12.00	40
ES-50	3.63	12.14	3100	11.00	2.75	1.17 (.25)	7.00	8.12	9.38	12.50	60
ES-60	4.00	19.84	2800	12.50	3.25	2.67 (.25)	9.75	8.75	12.50	16.25	84
ES-70	4.50	35.12	2600	14.00	3.62	1.99 (.25)	9.75	9.25	12.50	17.00	102
ES-80	6.00	62.70	1800	16.00	4.87	2.18 (.25)	9.75	11.25	12.50	19.50	180

\*Factor de servicio = 1.0

\*\*Mazas corrientes con perforación recta

\*\*\*Mazas con máxima perforación

#Ver página 5 para información adicional

†El sufijo "R" indica el diseño del anillo de alta velocidad

††Con anillos de alta velocidad (tamaños #2-#10)

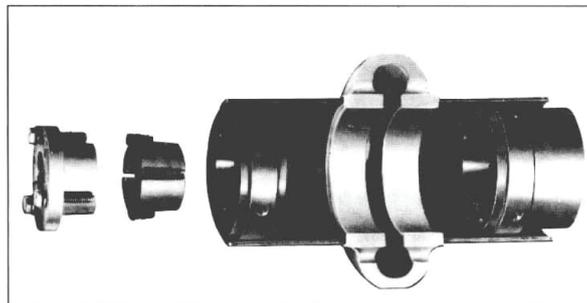
Se pueden obtener mayores RPM con tamaños más grandes. Ver página 14.

Anillos de alta velocidad son corrientes con tamaños ES-2 - ES10. Ver página 14.

### • Mazas universales

Los diseños de las mazas con perforación recta, Taper-Lock\* y QD son intercambiables para ambos acoplamientos, espaciador y corriente. Esto significa el aprovechamiento máximo del inventario.

\*Marca registrada de otros.



**Nota: Las dimensiones están sujetas a cambio. A solicitud se suministrarán dimensiones certificadas del material ordenado.**

# ACOPLAMIENTO ESPACIADOR OMEGA

## Posibilidades de espaciamiento entre ejes (usando mazas con perforación recta)

El diseño del acoplamiento espaciador Omega provee un espacio libre entre las mazas. No hay interferencia de carretes o piezas centrales. Así que se pueden lograr espacios entre ejes hasta  $\frac{1}{4}$  de pulgada. Sin embargo, para dichos espacios tan mínimos se recomienda el uso del acoplamiento Omega corriente. El máximo espacio entre ejes para cada acoplamiento se muestra en la página 4. Cualquier espacio ANSI, ISO o DIN entre  $\frac{1}{4}$  de pulgada y el máximo indicado, puede conseguirse sin otras partes adicionales. Las mazas pueden colocarse en el eje como se muestran abajo:

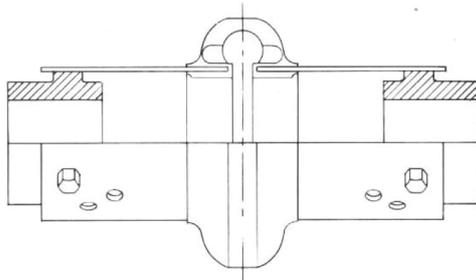


Figura A  
Ambas mazas montadas hacia afuera

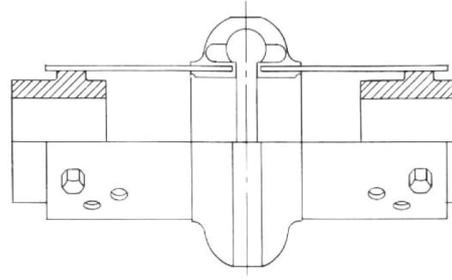


Figura B  
Una maza hacia adentro  
La otra hacia afuera

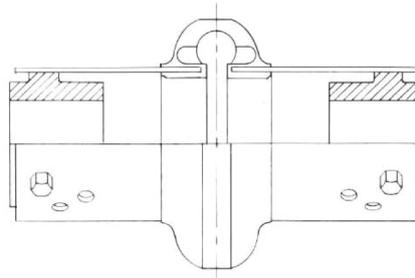


Figura C  
Ambas mazas montadas hacia adentro

Use la mitad del elemento flexible para establecer el espacio entre ejes. Existen varias posibilidades como asegurar con tornillos. Seleccione la combinación que esté más de acuerdo con la dimensión entre ejes deseada (Figura D).

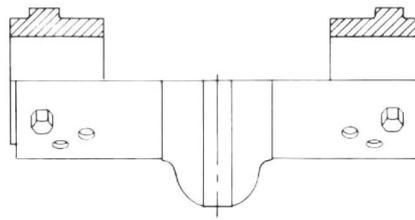


Figura D

Los ejes pueden colocarse a ras con la maza (no se muestra), medido como en nicho dentro de la maza (Figura E) o extendido hacia afuera del canto de la maza (Figura F). Se pueden suministrar extensiones de manguito especiales (ver página 9) para espacios que requieran dimensiones diferentes a los indicados en la página 4.

**Nota:** El diámetro de masa debe ser igual o mayor de 0.8 veces del diámetro del eje.

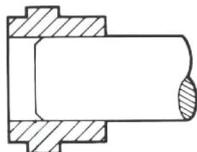


Figura E

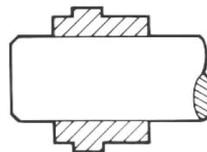
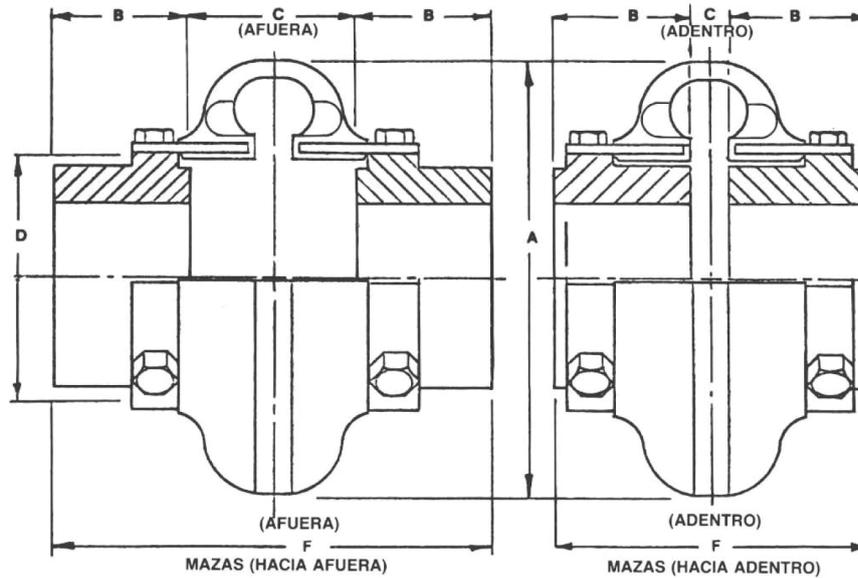


Figura F

## ACOPLAMIENTOS OMEGA CORRIENTES



**Especificaciones para mazas con perforación recta**

Omega Corriente No.†	Perf. máx. recomendada (pulg.)	HP/100 RPM*	RPM máx.	Dimensiones en pulgadas						Peso** (lbs.)	
				A	B	C		D	F		
						(Adentro)	(Afuera)		(Adentro)		(Afuera)
E2	1.13	.30	7500	3.50	.94	1.31	1.94	1.88	3.25	3.81	1.2
E3	1.38	.58	7500	4.00	1.50	.81	1.31	2.32	3.81	4.31	2.4
E4	1.63	.88	7500	4.56	1.69	.44	1.31	2.60	3.81	4.69	3.0
E5	1.88	1.48	7500	5.38	1.75	.81	1.81	3.13	4.31	5.31	5.4
E10	2.13	2.30	7500	6.38	1.88	.56	1.81	3.63	4.31	5.56	8.2
E20	2.38	3.65	6600	7.25	2.06	.50	2.38	4.50	4.62	6.50	13.0
E30	2.88	5.79	5800	8.25	2.31	.56	2.44	5.44	5.19	7.06	21.2
E40	3.38	8.85	5000	9.50	2.50	.50	2.75	6.62	5.50	7.75	35
E50	3.63	12.14	4200	11.00	2.75	.63	3.38	8.13	6.13	8.88	54
E60	4.00	19.84	3800	12.50	3.25	.69	3.44	8.75	7.19	9.94	72.1
E70	4.50	35.12	3600	14.00	3.62	.75	3.75	9.25	8.00	11.00	86
E80	6.00	62.70	2000	16.00	4.87	.75	5.00	11.25	10.50	14.75	170
E100	6.75	135	1900	21.00	5.50	1.75	3.75	14.13	12.75	14.75	244
E120	7.50	270	1800	25.00	6.00	2.25	4.88	17.62	14.19	16.19	425

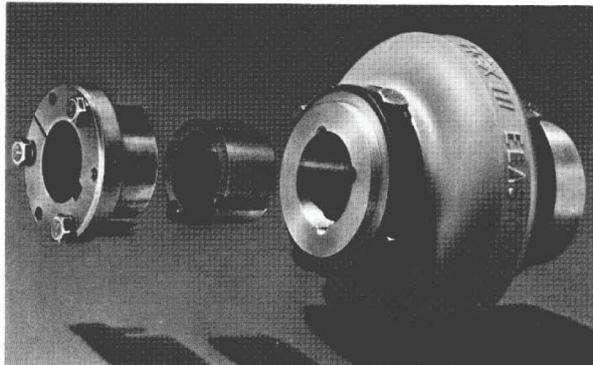
\*Factor de servicio = 1.0

\*\*Mazas con perforación máxima

• **Mazas universales**

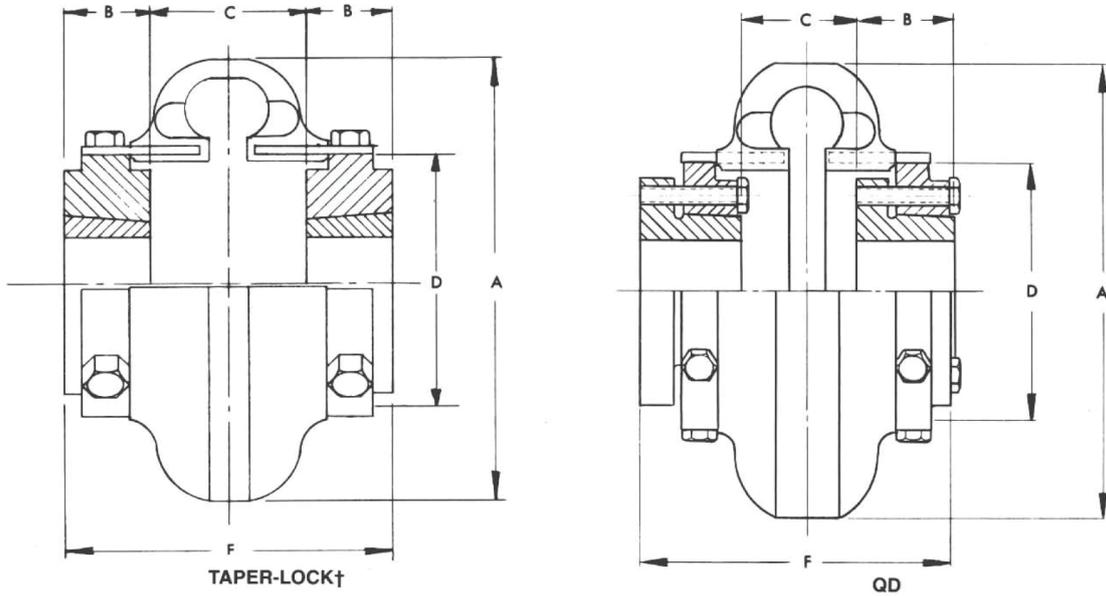
Los diseños de perforación recta y los encajados a compresión son intercambiables para ambos acoplamientos, el espaciador y el corriente. Esto significa el aprovechamiento máximo del inventario.

• **Compacto** — los pernos radiales permiten montaje y desmontaje fácil aun cuando el equipo esté cerca el uno del otro.



# ACOPLAMIENTOS OMEGA CORRIENTES

## Mazas con bujes de compresión



NOTA: Los bujes **NO** se incluyen con las mazas.

### Especificaciones con mazas QD

Acoplamiento Omega No.	Buje QD No.	Perforación máx. recomendada*	HP/100 RPM**	RPM máx.	Dimensiones en pulgadas							Peso*** (lbs.)
					A	B	C		D	F		
							(Adentro)	(Fuera)		(Adentro)	(Fuera)	
E4	JA	1.25	.88	7500	4.56	1.00	1.22	1.88	2.60	3.22	3.88	2.1
E5	SH	1.63	1.48	7500	5.38	1.25	1.75	1.88	3.13	4.25	4.50	3.6
E10	SDS	1.94	2.30	7500	6.38	1.31	1.19	2.31	3.64	3.81	4.94	4.8
E20	SK	2.50	3.65	6600	7.25	1.88	.62	2.62	4.48	4.25	6.38	8.5
E30	SF	2.94	5.79	5800	8.25	2.00	1.44	2.19	5.42	5.44	6.19	14.0
E40	E	3.44	8.85	5000	9.50	2.63	1.25	1.75	6.62	6.50	7.00	23.8
E50	E	3.44	12.14	4100	11.00	2.63	1.37	2.88	8.13	6.63	8.13	37.6
E60	F	3.94	19.84	3800	12.50	3.63	1.50	1.89	8.75	8.75	9.13	45.5
E70	J	4.44	35.12	3600	14.00	4.50	1.31	1.43	9.25	10.31	10.43	68.1
E80	M	5.50	62.70	2000	16.00	6.75	.75	1.25	11.25	14.25	14.75	140

### Especificaciones con mazas Taper-Lock

Acoplamiento Omega No.	Buje No.	Perforación máx. recomendada*	HP/100 RPM**	RPM máx.	Dimensiones en pulgadas					Peso*** (lbs.)		
					A	B	C		D		F	
E3	1008	1.00	.58	7500	4.00	.88	1.68		2.32	3.44	1.8	
E4	1008	1.00	.88	7500	4.56	.88	1.68		2.60	3.44	2.6	
E5	1108	1.13	1.48	7500	5.38	.88	2.19		3.13	3.94	4.3	
E10	1310	1.38	2.30	7500	6.38	1.00	2.06		3.64	4.06	6.0	
E20	1610	1.63	3.65	6600	7.25	1.00	2.50		4.48	4.50	9.0	
E30	2012	2.00	5.79	5800	8.25	1.25	2.56		5.42	5.06	13.6	
E40	2517	2.50	8.85	5000	9.50	1.75	2.38		6.62	5.88	21.8	
E50	2517	2.50	12.14	4100	11.00	1.75	3.00		8.13	6.50	32.6	
E60	3020	3.00	19.84	3800	12.50	2.00	3.31		8.75	7.31	47.1	
E70	3535	3.50	35.12	3600	14.00	3.50	2.38		9.25	9.38	66.7	
E80	4040	4.00	62.70	2000	16.00	4.00	3.75		11.25	12.25	112.8	
E100	4545	4.50	135	1900	21.00	4.50	Adentro#	Afuera#	14.13	Adentro#	Afuera#	194
E120	5050	5.00	270	1800	25.00	5.00	1.50	6.00		10.50	15.00	
							2.00	7.13	17.63	12.00	17.13	

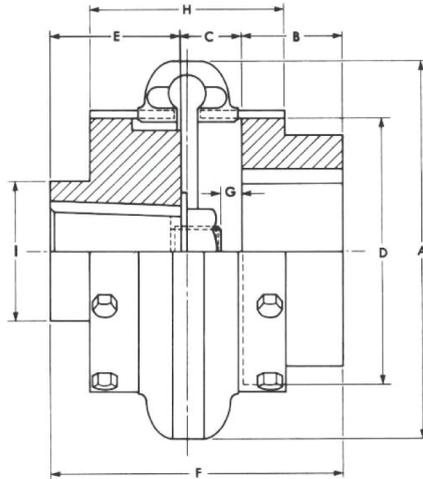
\*Con ranura poco profunda

\*\*Factor de servicio = 1.0

\*\*\*Sin bujes de compresión

†Marca registrada de otros

## ACOPLAMIENTOS OMEGA PARA MOTOR DE MOLINO



Dimensiones de los acoplamiento para motor de molino

Tamaño del acoplamiento	Tamaño del motor de molino	RPM max.	HP/100 RPM*	Acoplamiento completo peso, lbs.	Dimensiones									
					A	B	C	D	E	F	G	H	I	Perf. Recta máx.
10	802A 602	7500	2.3	15.6	6 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>32</sub>	3 <sup>5</sup> / <sub>8</sub>	3	5 <sup>25</sup> / <sub>32</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>32</sub>	3 <sup>13</sup> / <sub>16</sub>	2 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>	2 <sup>1</sup> / <sub>8</sub>
20	802B 802C	6600	3.65	25.4	7 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	3	6 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	9 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>	4 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	3	2 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>
	3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>								6 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>				
30	803 804 603 604	5800	5.79	39.3	8 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	2	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	5 <sup>7</sup> / <sub>16</sub>	3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	7	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	4 <sup>9</sup> / <sub>16</sub>	3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	2 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>
40	804 604	5000	8.85	58.0	9 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	2 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	1 <sup>17</sup> / <sub>32</sub>	6 <sup>5</sup> / <sub>8</sub>	3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	7 <sup>9</sup> / <sub>32</sub>	1 <sup>17</sup> / <sub>32</sub>	4 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>	3 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	3 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>
	2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>					1 <sup>27</sup> / <sub>32</sub>	7 <sup>27</sup> / <sub>32</sub>			2 <sup>1</sup> / <sub>32</sub>				
50	406 806 606	4200	12.14	83.5	11	2 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	1 <sup>13</sup> / <sub>16</sub>	8 <sup>1</sup> / <sub>8</sub>	4	8 <sup>9</sup> / <sub>16</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>	5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	4	3 <sup>5</sup> / <sub>8</sub>
	4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>								9 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>	9 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>				
60	406 806	3800	19.84	120.3	12 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	3 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	8 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	4	9	5 <sup>5</sup> / <sub>8</sub>	6 <sup>5</sup> / <sub>16</sub>	4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	4
	4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>								9 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>				
70	408 808 608 410 810 610	3600	35.12	150	14	3 <sup>5</sup> / <sub>8</sub>	2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	9 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	10 <sup>5</sup> / <sub>8</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	6 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>	4 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>
	5								11 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>	1				
80	410 810	2000	62.7	235	16	4 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>	3 <sup>1</sup> / <sub>8</sub>	11 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	12 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	8 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	6	6
	3						5 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>		12 <sup>15</sup> / <sub>16</sub>	1 <sup>9</sup> / <sub>16</sub>				
100	412 812 612	1900	135	340	21	5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	3 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	14 <sup>1</sup> / <sub>8</sub>	5 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>	12 <sup>15</sup> / <sub>16</sub>	1 <sup>17</sup> / <sub>16</sub>	9 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	10 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	6 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>
	5								14 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	2 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>				
120	614 814	1800	270	520	25	6	4 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>	17 <sup>5</sup> / <sub>8</sub>	5 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	14 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	2	11 <sup>3</sup> / <sub>16</sub>	11 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	7 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>
	6								16 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>	3 <sup>9</sup> / <sub>16</sub>				

\*Factor de servicio = 1.0

# SELECCION DE ACOPLAMIENTOS

## PROCEDIMIENTOS DE SELECCION

1. Calcule HP/100 RPM:  $HP/100 \text{ RPM} = \frac{\text{Caballaje} \times 100}{\text{RPM}}$
2. Determine el factor de servicio de la tabla en la página 11; si no se determina, vea la clasificación de carga en la tabla de abajo. Recuerde considerar tanto el equipo propulsor como el impulsado.
3. Multiplique HP/100 RPM por el factor de servicio para obtener el equivalente de HP/100 RPM.
4. Seleccione el tamaño del acoplamiento en la Tabla 1 con una capacidad igual o mayor que el equivalente HP/100 RPM determinado en el paso 3.
5. Asegúrese de que la velocidad de operación del acoplamiento no exceda los RPM máximos, enumerados en las páginas 4 ó 6.
6. Seleccione el tipo de maza deseado de la descripción en la página 12. Chequee la perforación con el acoplamiento máximo permisible.

- O -

1. Calcule la torsión operativa:  $\left( \frac{63,000 \times \text{HP}}{\text{RPM}} \right)$
2. Multiplique la torsión operativa por el factor de servicio obtenido de la tabla en la página 11.
3. Seleccione el tamaño del acoplamiento de la Tabla 2 con una capacidad igual o mayor que la determinada en el paso 2.
4. Siga los pasos 5 y 6 enumerados anteriormente.

Tabla 1

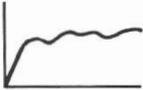
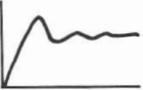
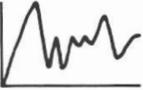
Tamaño		Equivalente HP/100 RPM
Corriente	Espaciador	
E2	ES2-R	.31
E3	ES3-R	.58
E4	ES4-R	.88
E5	ES5-R	1.48
E10	ES10-R	2.30
E20	ES20	3.65
E30	ES30	5.79
E40	ES40	8.85
E50	ES50	12.14
E60	ES60	19.84
E70	ES70	35.12
E80	ES80	62.70
E100	NA	135
E120	NA	270

Tabla 2

Capacidad de torsión			
Tamaño	Torsión lbs./pulg.	Tamaño	Torsión lbs./pulg.
2	190	40	5,500
3	365	50	7,650
4	550	60	12,500
5	925	70	22,125
10	1,450	80	39,500
20	2,300	100	85,050
30	3,650	120	170,100

## FACTORES DE SERVICIO

Los factores de servicio son instrumentos para clasificar equipos diferentes y las aplicaciones dentro de las diversas clasificaciones de carga. En vista de las variaciones en las aplicaciones de equipos, los factores de servicio se usan para ajustar la potencia indicada de los equipos para acomodar las condiciones de carga variables. Esta es una guía general. Se proporcionan factores más específicos en la página 11.

	Clasificaciones de carga	Factores de servicio
	Servicio continuo y cargas de funcionamiento sólo varían ligeramente.	1.0
	La carga de torsión varía durante el funcionamiento del equipo.	1.5
	La carga de torsión varía durante el funcionamiento, encontrándose frecuentes ciclos de arranque/pare.	2.0
	Para carga de choque y variaciones de torsión sustanciales.	2.5
	Para carga de choque severa o leves transmisiones de contramarcha.	3.0
	Las cargas de torsión de contramarcha no significa necesariamente la inversión de la rotación. Dependiendo de la severidad de la inversión de torsión, tales cargas deben clasificarse entre "media" y "extremas".	Consulte con Rexnord

# SELECCION DEL ACOPLAMIENTO

## FACTORES DE SERVICIO TÍPICOS<sup>1</sup> — EQUIPO IMPULSADO POR TURBINA Y MOTOR

Aplicación	Factor de servicio típico	Aplicación	Factor de servicio típico
<b>CEMENTO, PROCESO AGREGADO</b>		<b>HERRAMIENTAS MECANICAS</b>	
Hornos mineros .....	2.5	Transmisión auxiliar .....	1.5
Molinos de tubos, de barras y bolas .....	3.0	Transmisión principal, prensa escalonada, cepilladora (contramarcha), prensa punzonadora .....	2.0
Trituradoras, mineral o piedra .....	3.0	Estirado de alambre, allanado, devanado:	
Secador, rotativo .....	2.0	enrollador y desenrollador .....	2.0
Criba separador de minerales .....	3.0	Tajadera, trazador .....	1.5
Trituradora de martillo .....	2.5	<b>INDUSTRIA PETROLERA</b>	
Molino a tambor o de frotación .....	2.0	Enfriadora .....	1.0
Mezcladora .....	2.0	Bomba de pozo (no mayor del 150% del máximo de torsión) .....	2.5
<b>AGITADORES</b>		<b>INDUSTRIA DEL PAPEL</b>	
Agitador de hélice vertical y horizontal, paleta .....	1.5	Agitador .....	1.5
<b>SOPLADORES</b>		Tambor giratorio descortezador .....	3.0
Centrifugos .....	1.0	Mandarria y reductor de pulpa .....	2.0
Lóbulos o paletas .....	1.5	Blanqueadora .....	1.0
<b>CERVECERIA Y DESTILERIA</b>		Calandria .....	2.5
Maquinaria enlatadora y embotelladora, depósito de elaboración, cocedora, empastadora .....	1.0	Descantilladora .....	3.5
Tolva pesadora (demandas frecuentes) .....	2.0	Cilindro secador .....	2.0
<b>VOLQUETE PARA CARROS</b> .....	2.0	Tensor de fieltro .....	1.0
<b>HALADOR DE VAGONES</b> .....	2.0	Fourdrinier .....	2.0
<b>CLARIFICADOR O CLASIFICADOR</b> .....	1.0	Jordan .....	2.5
<b>COMPRESORES</b>		Prensa .....	2.5
Centrifugos .....	1.0	Moledora de pulpa .....	2.5
Rotativos, lóbulos o paletas .....	2.0	Cilindro aspirador .....	2.0
Recíprocos <sup>2</sup>		Cilindro extractor	
1 cilindro — acción simple .....	6.0	Centrifuga .....	1.5
1 cilindro — acción doble .....	5.5	Recíproca .....	2.5
2 cilindros — acción simple .....	5.5	Rotativa .....	2.0
2 cilindros — acción doble .....	5.0	Rodillos de succión .....	2.5
3 o más cilindros — acción simple .....	5.0	Devanadora .....	2.0
3 o más cilindros — acción doble .....	4.5	<b>IMPRESORA</b> .....	2.0
<b>TRANSPORTADORES</b>		<b>BOMBAS</b>	
De mandil, montaje, correa, cadena, horno .....	1.5	Centrifuga .....	1.0
Recíprocos .....	3.0	Rotativa — engranaje, lóbulos y paleta .....	2.0
De tornillo sin fin .....	1.5	Recíproca	
<b>GRUAS</b>		1 cilindro — acción simple .....	3.0
Grúa principal — trabajo mediano .....	2.0	1 cilindro — acción doble .....	2.5
Grúa principal — trabajo pesado .....	2.5	2 cilindros — acción simple .....	2.5
Montacarga de cajón .....	2.0	2 cilindros — acción doble .....	2.0
De pórtico, corrediza o colgante .....	2.0	3 o más cilindros .....	2.0
<b>DRAGAS</b>		<b>INDUSTRIA DEL CAUCHO</b>	
Carrete de succión, transportador .....	2.0	Mezcladora Banbury .....	3.0
Cabezal cortante, gálibo .....	3.0	Calandria .....	2.5
Bomba, criba, transmisión, hacinador, malacate .....	2.0	Molino mezclador, refinador plasticador, laminador, máquina fabricadora de llantas .....	2.0
<b>DINAMOMETRO</b> .....	1.0	Prensa montadora de llantas .....	1.0
<b>ELEVADORES</b>		Entubador y colador .....	2.0
Cubos, carga .....	2.5	Calentador .....	2.5
<b>EXCITADOR, GENERADOR</b> .....	1.0	Lavadora .....	3.0
<b>MOLDEADOR, PLASTICO</b> .....	2.0	<b>CRIBAS</b>	
<b>VENTILADORES</b>		Lavado por aire .....	1.0
Centrifugos .....	1.0	Criba grande .....	3.0
Axial .....	1.5	Carbón y arena (rotativo) .....	2.0
Torre enfriadora .....	2.5	Vibratoria .....	5.0
De tiro con hidráulico o embrague deslizante .....	1.5	<b>EQUIPO DEPURADOR DE AGUAS CLOACALES</b> .....	1.5
Para minas grandes .....	2.0	<b>INDUSTRIA DEL ACERO</b>	
<b>INDUSTRIA ALIMENTICIA</b>		Laminador en frío	
Embotelladora y enlatadora .....	1.0	Enrollador (ascendente o descendente) .....	*
Cocinadora de cereal .....	1.0	Tiras, temple .....	*
Mezcladora de pan, moledora de carne .....	2.0	Laminador en caliente	
<b>GENERADORES</b>		Enrollador (ascendente o descendente), canteador .....	*
Carga uniforme .....	1.0	Rodillo alimentador (desbastador), descarga del laminador preliminar (sin contramarcha), lámina, tira .....	*
Montacargas o servicio de ferrocarriles .....	2.0	Laminador de barra .....	*
Soldadoras .....	2.5	Foso de recalentamiento, transmisión .....	*
<b>INDUSTRIA DE LA MADERA</b>		<b>MECANISMO DE DIRECCION</b> .....	1.0
Reaserradora de zuncho, circular .....	2.0	<b>ALIMENTADOR O CARGADOR</b> .....	1.5
Canteadora, cabezal perforador, trituradora, montatroza .....	2.5	<b>INDUSTRIA TEXTIL</b>	
Cepilladora .....	2.0	Dosificador, calandria, cardadora, cilindro secador .....	2.0
Rodillos, no reversibles .....	2.0	Teñidora .....	1.0
Rodillos, reversibles .....	2.5	Telar .....	2.0
Transportador de aserrín .....	1.5	Planchadora mecánica, perchadora, enjabonadora .....	1.5
Mesa clasificadora, transportador costero .....	2.0	Tenedor .....	2.0
		<b>MAQUINAS DE CARPINTERIA</b> .....	1.0

<sup>1</sup>Los factores de servicio enumerados anteriormente sirven sólo como guía general y para fuentes de potencia uniforme, tales como motores eléctricos y turbinas de vapor. Para máquinas motrices de pistones, tales como motores de combustión de gasolina o diesel, aumente los siguientes números a los factores de servicio:

Para 8 o más cilindros, aumente 0.5

Para 6 cilindros, aumente 1.0

Para 4 cilindros, aumente 1.5

Para menos de 4 cilindros, consulte con Rexnord

Donde ocurran vibraciones torsionales, como en los motores de combustión, o compresores recíprocos o aplicaciones de bombas, verifique el tamaño del acoplamiento para determinar si existe vibración torsional de gran amplitud.

<sup>2</sup>Aumente 0.5 al factor de servicio, si es sin volante

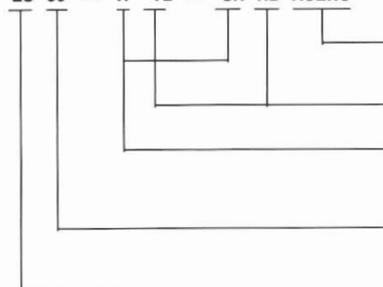
\*Consulte con Rexnord

# INSTRUCCIONES PARA ORDENAR

## Descripción

Esta ilustración es para un acoplamiento espaciador Omega #50, con una maza de compresión de hierro fundido para un buje Taper-Lock\* y una maza de acero con perforación recta y con una perforación de barreno piloto.

ES 50 — H TL — SH RB ACERO



Indica el material de la maza.  
Hierro fundido es corriente; si desea acero, deberá indicarse.

Indica tipo de perforación.

Indica la maza.  
H — Maza de compresión  
SH — Maza con perforación recta

Indica el tamaño.  
De 2 a 120

Indica el tipo de elemento.  
E — Corriente  
ES — Espaciador

TL — Maza Taper-Lock\*  
QD — Maza QD } no se incluyen los bujes  
RB — Barreno piloto  
SB — Barrenos almacenados } indica perforación exacta  
CB — Barreno a la medida } y dimensiones de la ranura  
MM — Motor de molino — indica el tamaño del motor de molino  
SE — Extensión de manguito

\*Marca registrada de otros.

## EXISTENCIA DE AGUJEROS TERMINADOS (Tolerancia de ajuste — AGMA Clase 1)

Tamaño del acoplamiento	Perforación* en crudo	5/8	3/4	7/8	1	1 1/8	1 1/4	1 3/8	1 1/2	1 5/8	1 3/4	1 7/8	2 1/8	2 1/4	2 3/8	2 1/2	3 3/8	3 7/8	4	Perforación mínima†	Perforación máxima
2	1/2	X	X	X	X	X	X	X												1/2	1 1/8
3	1/2	X	X	X	X	X	X	X												1/2	1 3/8
4	1/2			X	X	X	X	X	X											1/2	1 5/8
5	5/8				X	X	X	X	X	X										5/8	1 7/8
10	5/8					X	X	X	X	X	X	X	X							5/8	2 1/8
20	3/4						X	X	X	X	X	X	X	X	X					3/4	2 3/8
30	7/8							X	X	X	X	X	X	X	X	X				7/8	2 7/8
40	7/8							X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			7/8	3 3/8
50	1 1/8								X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		1 1/8	3 5/8
60	1 1/8									X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	1 1/8	4
70	1 3/8																			1 3/8	4 1/2
80	1 3/8																			1 3/8	6
100	1 7/8																			1 7/8	6 3/4
120	1 7/8																			1 7/8	7 1/2

\*Perforaciones en crudo son un poco de tamaño reducido para conformarse a las especificaciones de perforación mínimas.

†Perforaciones mínimas para rectificado a la medida.

## INTERCAMBIO DE ACOPLAMIENTOS REX OMEGA\*

Omega	Dodge	TB Woods (Caucho)	Falk		Tru-Flex	Engranaje Koppers
			T	F		
2		5	20T	3		
3		6	30T	4		1 1/2B
4		7	30T	5		1 1/2B
5	50	8	40T	6	10	1 1/2B
10	60	9	50T	7	20	2B
20	70	10	60T	8	30	2B
30	80	11	70T	9	40	2B
40	90	12	80T	10	50	2 1/2B
50	110		90T	11		3B
60	120	13	100T	13	60	3B
70	140	14	110T	14	70	3 1/2B
80	160	16	120T	15		3 1/2B
100	200	NA	130T	16		3 1/2B
120	240	NA	140T	17		

\*Se debe tomar cuidado cuando utilice cualquier tabla de intercambio (especialmente con relación a engranajes y acoplamientos de rejilla) ya que cada producto tiene diferentes dimensiones, beneficios y recomendaciones de factores de servicio. Use esta tabla como guía general. Consulte a Rexnord para aplicaciones específicas.

# INFORMACION PARA ORDENAR

## ESPECIFICACIONES DE PERFORACIONES

Tamaños de perforaciones

Diá. del eje	Ajuste holgado	Ajuste forzado	Diá. del eje	Ajuste holgado	Ajuste forzado
1/2	.500-.501	.4990-.4995	2 3/8	2.3750-2.3765	2.373-2.374
5/8	.625-.626	.6240-.6245	2 1/2	2.5000-2.5015	2.498-2.499
3/4	.750-.751	.7490-.7495	2 5/8	2.6250-2.6265	2.623-2.624
7/8	.875-.876	.8740-.8745	2 3/4	2.7500-2.7515	2.748-2.749
1	1.000-1.001	.9990-.9995	2 7/8	2.8750-2.8765	2.873-2.874
1 1/8	1.125-1.126	1.1240-1.1245	3	3.0000-3.0015	2.998-2.999
1 1/4	1.250-1.251	1.2490-1.2495	3 1/4	3.2500-3.2515	3.2470-3.2485
1 3/8	1.375-1.376	1.3740-1.3745	3 1/2	3.5000-3.5015	3.4970-3.4985
1 1/2	1.500-1.501	1.4990-1.4995	3 5/8	3.6250-3.6265	3.6220-3.6235
1 5/8	1.625-1.626	1.623-1.624	3 3/4	3.7500-3.7515	3.7470-3.7485
1 3/4	1.750-1.751	1.748-1.749	4	4.0000-4.0015	3.9970-3.9985
1 7/8	1.875-1.876	1.873-1.874	4 1/2	4.500-4.502	4.3965-4.4980
2	2.000-2.001	1.998-1.999	5	5.000-5.002	4.9965-4.998
2 1/8	2.1250-2.1265	2.123-2.124	5 1/2	5.500-5.502	5.4960-5.4975
2 1/4	2.2500-2.2515	2.248-2.249	6	6.000-6.002	5.9960-5.9975

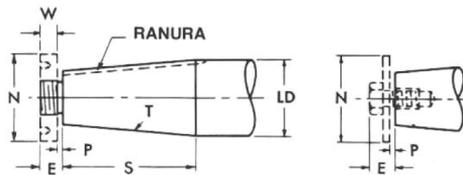
Los acoplamientos se barrenarán de acuerdo con la Norma AGMA 511 para acoplamientos flexibles. Las mazas con perforación recta tendrán un ajuste holgado Clase 1, a menos que se especifique lo contrario.

Consulte con Rexnord para tamaños no mencionados o perforaciones con diámetro mayor de 6 pulgadas.

### PERFORACIONES AHUSADAS

#### Información requerida

- Dibujo de la MAZA mostrando detalles completos del agujero y la ranura.
- Dibujo del EJE con las dimensiones abajo mostradas, permitiendo a Rexnord perforar las mazas a conveniencia.



- (LD) Diámetro largo, especifique en decimales.  
 (S) Longitud del ahusado, mida paralelo a la línea central del eje.  
 (T) Ahusado por pie, diferencia en diámetro en un pie de longitud.  
 (P) Espacio libre para diseñar el eje ahusado. Usualmente 1/8" ó 1/4", dependiendo en el tamaño del eje y del ahusado.

Ranura: ancho, profundidad.

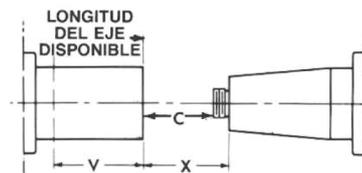
**NOTA:** Especifique si la ranura es paralela al ahusado o a la línea central del eje.

Especifique la profundidad al diámetro más grande del ahusado si la ranura es paralela a la línea central del eje.

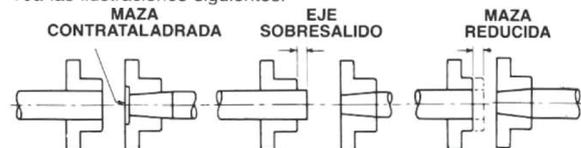
#### Información suplementaria del barreno ahusado

Con el equipo conectado en posición fija, se necesita la siguiente información adicional:

Las dimensiones "V" y "X" deben suministrarse cuando una o ambas máquinas conectadas están fijas en sus bases. Especifique si la dimensión "X" es fija, o si es variable, dentro de cuáles límites.



Una dimensión "X" fija podría requerir mazas de acoplamiento especiales o alteradas. A menudo la maza con barreno recto puede colocarse en su eje permitiendo el uso de su acoplamiento corriente. Vea las ilustraciones siguientes.



Para nuevas aplicaciones, consulta a la Norma AGMA 513.01 "Barrenos ahusados para acoplamientos flexibles."

#### BUJES Q.D. Y TAPER-LOCK\* SELECCION Y REFERENCIA RECIPROCA

TIPO TAPER-LOCK*			TIPO Q.D.		
Tamaño del buje	Tamaño del acoplamiento		Tamaño del buje	Tamaño del acoplamiento	
	Perf. máx.	Elastomer		Perf. máx.	Elastomer
NA	NA	2	NA	NA	2
1008	1.0	3	NA	NA	3
1008	1	4	JA	1 1/4	4
1108	1 1/8	5	SH	1 5/8	5
1310	1 3/8	10	SDS	1 5/16	10
1610	1 5/8	20	SK	2 1/2	20
2012	2	30	SF	2 5/16	30
2517	2 1/2	40	E	3 7/16	40
2517	2 1/2	50	E	3 7/16	50
3020	3	60	F	3 5/16	60
3535	3 1/2	70	J	4 7/16	70
4040	4	80	M	5 1/2	80
4545	4 1/2	100			
5050	5	120			

**NOTA:** Los bujes no son incluidos con cualquiera de las mazas.  
 \*Marca registrada de otros.

Tamaño del acoplamiento	Torsión - sin lubricación	
	lbs/pulg.	lbs/pie
2		
3		
4	204	17
5		
10		
20		
30	360	30
40		
50		
60		
70	900	75
80		
100		
120	3240	270

#### TORSION RECOMENDADA PARA TORNILLOS DE PRESION

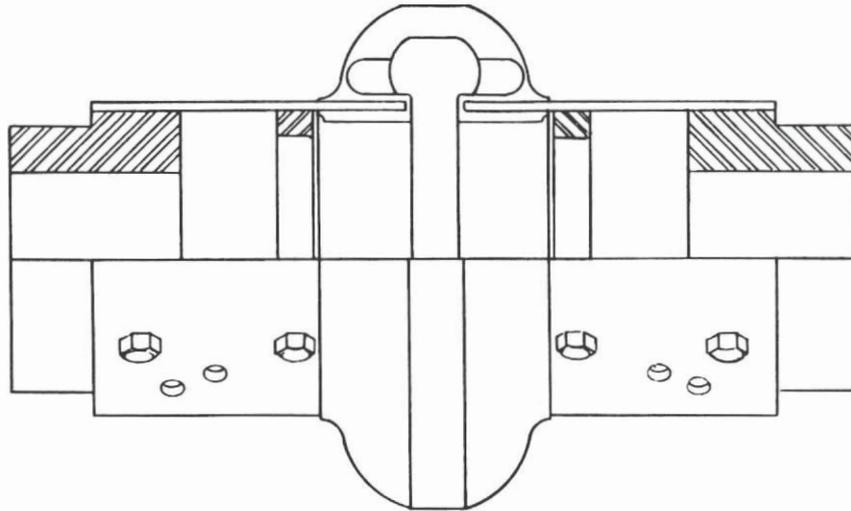
— NOTA —

Los tornillos de presión tienen un elemento de cierre automático que **no** se deberá usar más de dos veces. Los tornillos de presión también se pueden usar con una aplicación de adhesivo fijador de rosca. **No lubrique la rosca de los tornillos de presión.**

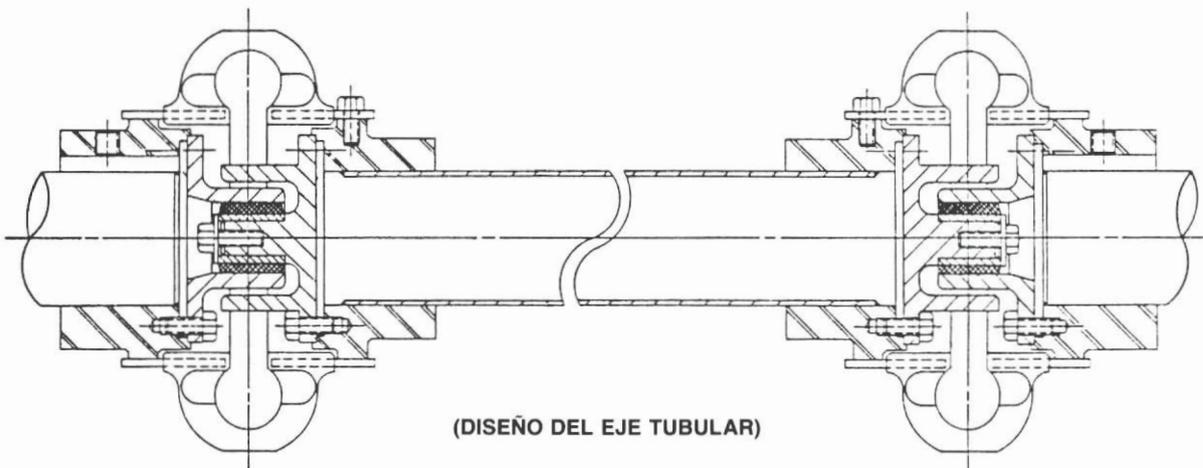
## APLICACIONES ESPECIALES

### ACOPLAMIENTOS ESPACIADORES OMEGA DE ALTA VELOCIDAD

Los acoplamientos espaciadores proveidos con anillos de alta velocidad pueden operarse en los acoplamientos de serie corrientes, a las velocidades máximas permisibles.



### ACOPLAMIENTOS OMEGA PARA EJES CON GUIA FLOTANTE



(DISEÑO DEL EJE TUBULAR)