



Linha RSK

Linha WRAP

**Linha AT
Bipartido**

Linha AT

Linha RGD

Linha H



“A missão da Antares é oferecer a seus clientes soluções de problemas na área de elementos de transmissão de torque.”

Com sede em Caxias do Sul (RS), a Antares elegeu como sua maior prioridade a satisfação do ser humano. É honrando seu compromisso com a qualidade e com a satisfação das pessoas que a Antares cultiva seus relacionamentos e solidifica-se como uma empresa líder em seu setor.

A Antares é a marca preferida em acoplamentos flexíveis e de engrenagens no Brasil. Resultado do desenvolvimento de tecnologia, aliada ao esforço contínuo pela melhoria da qualidade, os acoplamentos Antares hoje são utilizados nos mais exigentes setores da indústria brasileira: mineração, siderurgia, petróleo, sucro-alcooleiro, papel e celulose, máquinas e equipamentos, química e farmacêutica, entre outros.



ISO 9001:2008
A Antares é um fabricante nacional de acoplamentos com certificado ISO 9001/2008



Assistência e logística
Através da fábrica e da Rede de Distribuidores exclusivos, presente em todo o território nacional, a Antares oferece assessoria técnica e comercial para os usuários de seus acoplamentos, na busca de melhores soluções em transmissão de potência, além de um prazo de entrega rápido e eficiente.



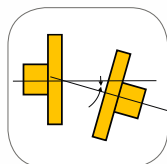
0800.9701.909
www.antaresacoplamentos.com.br

LINHA AT

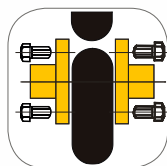
Linha tradicional de acoplamentos flexíveis da Antares, apresentando todos os benefícios de absorção de desalinhamentos, manutenção simples, economia, redução de ruídos, amortecimento de vibrações e choques. Dispensam lubrificação.



Benefícios Linha AT



Absorve desalinhamentos
O desalinhamento é a causa de 50% dos colapsos de rolamentos, pois os elementos de máquina (não só rolamentos, mas também selos, retentores, engrenagens) normalmente não estão preparados para a flexão induzida no eixo. Mesmo em valores residuais há esses esforços. O Acoplamento Antares, por ser flexível, absorve desalinhamentos reduzindo o esforço e aumentando a vida dos componentes.



Manutenção simples
A manutenção é mais rápida: apenas três peças compõem o produto. A tolerância de alinhamento é maior e o centro elástico tem uma alta durabilidade. Não é necessário mover o motor para a substituição.



Redução de emissão de ruídos para o meio ambiente
Proporcionam uma eficiente redução do nível de ruído a partir do isolamento de vibrações e choques entre o motor e a máquina.



2 Anos de garantia total
A Antares oferece dois anos de garantia total a partir da data de instalação (quando o Termo de Garantia preenchido pelo usuário é enviado à fábrica), ou à partir da data de fabricação.



Norma DIN e AGMA
Os Acoplamentos Antares são projetados em conformidade com a Norma DIN 740-1 (Power transmission engineering; flexible shaft couplings, technical delivery conditions) e DIN 740-2 (Power transmission engineering; flexible shaft coupling, parameters and design principles). As principais aplicações do produto estão em conformidade com a Norma AGMA922:A96 (load Classification and Service Factors for Flexible Couplings).



Marca preferida
O acoplamento flexível Antares é o preferido entre os usuários segundo pesquisa da Revista NEI.



Amortecimento de vibrações e choques
A média de isolamento de vibrações transmitidas de um lado ao outro do sistema é na ordem de 70%, o que reverte em maior vida ao equipamento ou máquina.



Simetria/balanceamento
Não apresentando cortes no centro elástico, o balanceamento é sempre o mesmo.



Dispensa lubrificação



Cubos em aço
Todos os acoplamentos Antares AT têm cubos e flanges produzidos em aço, o que proporciona maior resistência e confiabilidade ao material. Em casos específicos, e de acordo com a necessidade da aplicação, são fabricados em aço inox ou outros materiais. É mais um diferencial de qualidade Antares.



Centros elásticos especiais
A linha AT pode ser fabricada com centro elástico ANTAC (para ambientes agressivos) ou centro elástico FEATHER (maior absorção de vibrações).

LINHA AT

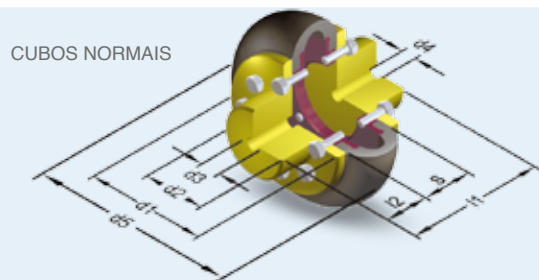
Dados Técnicos

Configurações Exemplo:

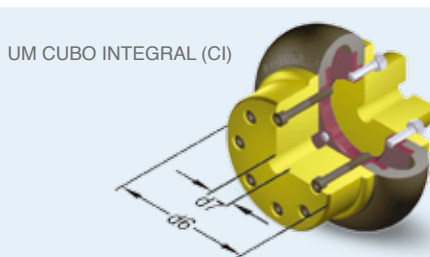
AT 50 – para eixos de diâmetro máximo de 48mm

AT 50 CI – para um eixo de diâmetro superior a 48mm e um eixo de diâmetro máximo de 48mm

AT 50 CI/CI – para eixos de diâmetro superior a 48mm



CUBOS NORMAIS



UM CUBO INTEGRAL (CI)



CUBOS INTEGRAIS (CI/CI)

Tabela I - A - Dados técnicos linha AT

MODELO	Torque nominal - Nm			Rotação máxima		Momento de Inércia (CN) kgm2 *	Momento de Inércia (CI) kgm2 *	Massa com cubo normal kg *	Massa com cubo integral kg *	Furo mínimo "d4" mm	Furo máximo "d3" (CN) mm ***	Furo máximo "d7" (CI) mm ***
	Convencional	Linha "R"	Linha Feather	Normal rpm	CE** rpm							
AT 25	45	56	22	5000	0,000483	0,000715	0,515	0,815	9	24	38
AT 35	90	112	45	4000	5000	0,001928	0,00277	1,189	1,845	9	32	45
AT 50	340	425	170	3600	5000	0,00682	0,01017	2,58	4,77	20	48	60
AT 70	940	1175	469	3600	4000	0,0298	0,0468	7,03	10,72	25	70	90
AT 90	1700	2125	849	3600	0,111	0,1503	13,66	19,79	30	85	105
AT 105	2500	3125	1250	3600	0,1585	0,225	20,7	28,7	35	110	125
AT 140/100	6800	8500	3399	1800	3600	0,483	0,841	35	65,9	40	110
AT 140/140	6800	8500	3399	1800	3600	0,568	0,89	47,2	71,1	40	150	170
AT 200/90	20150	25180	10079	1200	1800	2,66	3,74	68,3	122	70	110
AT 200/140	20150	25180	10079	1200	1800	2,74	4,22	80	146,5	80	150
AT 200/200	20150	25180	10079	1200	1800	9	13,87	112,6	177,2	130	210	260
AT 300/150	68900	84400	34526	720	1200	8,89	9,28	126,2	288	100	160
AT 300/200	68900	84400	34526	720	1200	8,85	9,28	148,8	344	100	220
AT 300/250	68900	84400	34526	720	1200	11,46	18,94	265	434	140	265
AT 300/300	68900	84400	34526	720	1200	12,92	18,94	307	434	140	310	350

Obs.: Consultar a fábrica em caso de necessidade de alteração nas medidas.

Cada modelo pode ser fabricado na configuração CONVENCIONAL, R ou FEATHER. Não há alteração dimensional, apenas na capacidade de torque.

Ex: AT25: 45 Nm • AT25R: 56 Nm • AT25FEATHER: 22Nm

* Refere-se a meio acoplamento.

** Alguns modelos tem sua capacidade de rotação ampliada com cubos engastados (CE).

*** Furação máxima para chaveta norma DIN 6885/1. Para outras normas favor consultar.

Tabela I - B - Dados técnicos linha AT

Modelo e dimensões em "mm"	d1	d2	s	GAP Máximo*	l1	l2	l3	d5	d6	Tolerância de alinhamento - mm		Torque de ajuste dos parafusos - Kgm	
										Axial	Radial	Instalação	Após 24h
AT 25	74	36	30	55	80	25	62	95	66	-0,5	0,25	0,5	0,5
AT 35	96	49	40	75	110	35	85	125	86	-0,75	0,4	0,75	1
AT 50	127	70	50	100	150	50	111,5	165	120	-1	0,5	1	2
AT 70	169	99	65	135	205	70	149,5	220	150	-1,5	0,8	2	2,5
AT 90	218	116	90	170	250	80	188	300	180	-2	1	5	6
AT 105	235	144	90	190	290	100	consultar	335	200	-2	1	5	6
AT 140/100	288,5	150	120	220	320	100	242,5	405	-3	2	6	7
AT 140/140	288,5	195	120	250	380	130	consultar	405	265	-3	2	6	7
AT 200/90	436	150	185	285	385	100	313	550	-4	3	10	15
AT 200/140	436	195	185	315	445	130	consultar	550	-4	3	10	15
AT 200/200	436	276	185	365	545	180	consultar	550	380	-4	3	10	15
AT 300/150	535	225	235	395	555	160	435	730	-4	3	15	22
AT 300/200	535	290	235	435	635	200	475	730	-4	3	15	22
AT 300/250	535	350	235	510	785	275	consultar	730	-4	3	15	22
AT 300/300	535	390	235	510	785	275	consultar	730	490	-4	3	15	22

* Se a distância entre as pontas de eixos for superior a esta medida, deve-se utilizar um espaçador.



LINHA ANTAC

Acoplamentos com polímeros ainda mais resistentes a ambientes agressivos. Aplicáveis para as linhas AT e AT-Bipartido.

ANTAC K

Óleos, graxas, derivados direto do petróleo. Trabalha em imersão no óleo.

ANTAC T

Ácidos (inclusive Ácido Nítrico), temperaturas elevadas (até 120°C), solventes polares como (acetona, MEK, acetato de etila), intempéries, soda cáustica e cloro.

Padrão de alinhamento

Protocolado no INPI

Trata-se de um produto simples e original com o qual verifica-se o alinhamento dos eixos do equipamento, em sentido axial e radial. É extremamente leve e prático. Pode ser usado em Acoplamentos Antares da linha AT e AT-Bipartido.

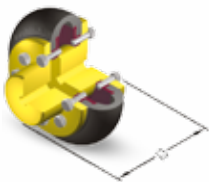


Padrão AT



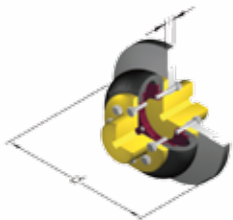
Padrão AT - Bipartido

Versões especiais



CUBO INVERTIDO

Opção de montagem do cubo normal. Verificar medida I3 na tabela I-B (página 3).



DISCO DE FREIO

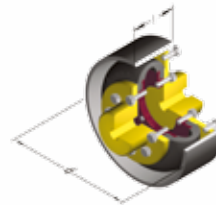
Informar no pedido as medidas de largura (l) e diâmetro (d) do disco.



LIMITADOR DE TORQUE

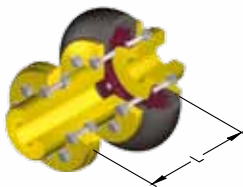
Para as aplicações onde deseja-se evitar sobrecarga na transmissão, utiliza-se acoplamento com limitador de torque.

*No pedido informar rotação de trabalho.



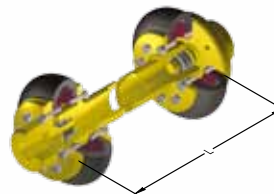
TAMBOR DE FREIO

Informar no pedido as medidas de largura (l) e diâmetro (d) tambor de freio.



COM ESPAÇADOR (ES)

Facilita a desmontagem, como no caso de bombas "back-pull-out". São fabricados de acordo com o gap da aplicação. As medidas usuais são: 100, 140, 180, 250 e 280.



EIXO FLUTUANTE (EF)

Todas as versões do acoplamento podem ser fornecidas com eixo flutuante.

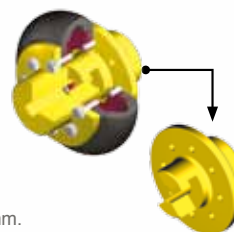
*No pedido indicar a distância entre pontas de eixo (L).



CUBO AXIAL (AX)

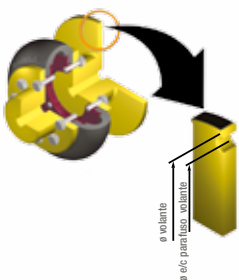
Para eixos com deslocamento axial além da tolerância de alinhamento. Também aplicado onde a montagem só pode ser feita no sentido axial ou em máquinas onde se deseja isolar esforços axiais.

* No pedido indicar deslocamento máximo em mm.



COM BLOQUEIO DE SEGURANÇA (BS)

Aplicado onde a transmissão deve continuar existindo independentemente de sobrecargas ou da eventual ruptura do centro elástico.



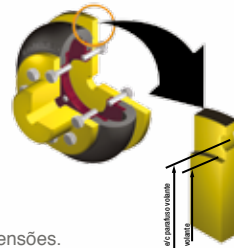
CUBO CARRETEL (CC)

MONTAGEM SOBRE VOLANTES

Para montagem diretamente em volantes, utiliza-se cubo tipo carretel ou tipo flange.

Encaixe externo

*No pedido indicar o tipo de encaixe e suas dimensões.



CUBO FLANGE (CF)

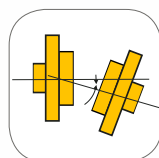
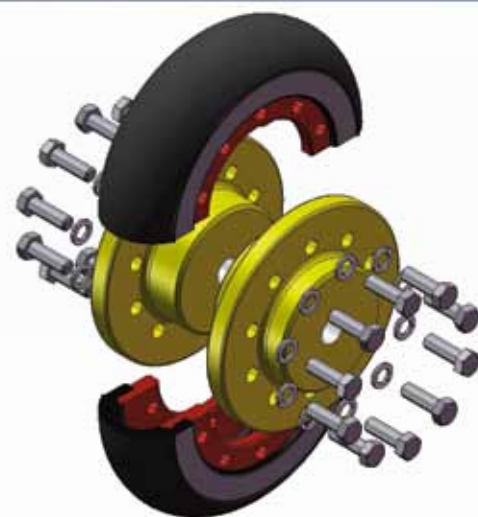
Encaixe interno

LINHA AT

Bipartido

Acoplamentos flexíveis que permitem a substituição do centro elástico com facilidade, sem a necessidade de afastar os equipamentos, inclusive quando as pontas dos eixos estão muito próximas.

Protocolado no INPI



Praticidade

Possui maior flexibilidade torcional e maior tolerância a desalinhamentos. Independente da distância entre pontas de eixo, não é necessário mover os equipamentos para substituição do centro elástico.



Dispensa lubrificação



Redução de emissão de ruídos para o meio ambiente
Proporcionam uma eficiente redução do nível de ruído a partir do isolamento de vibrações e choques entre o motor e a máquina.



Amortecimento de vibrações e choques

A média de isolamento de vibrações transmitidas de um lado ao outro do sistema é na ordem de 70%, o que reverte em maior vida ao equipamento ou máquina.



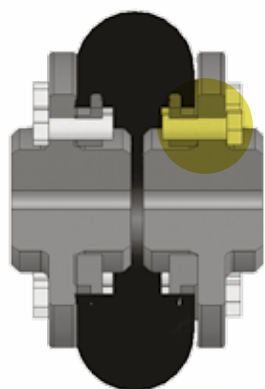
Marca preferida

O acoplamento flexível Antares é o preferido entre os usuários segundo pesquisa da Revista NEI.



2 Anos de garantia total

A Antares oferece dois anos de garantia total a partir da data de instalação (quando o Termo de Garantia preenchido pelo usuário é enviado à fábrica), ou à partir da data de fabricação.



Projeto Exclusivo

Possui um exclusivo sistema de instalação no qual o aperto dos parafusos garante a fixação do centro elástico. Isto proporciona maior vida útil, segurança e capacidade de torque.

Segurança

Os parafusos são fixados em sentido axial, não estando sujeitos portanto a desprendimento por ação da força centrífuga.

Tabela II - A - Dados técnicos linha AT - Bipartido

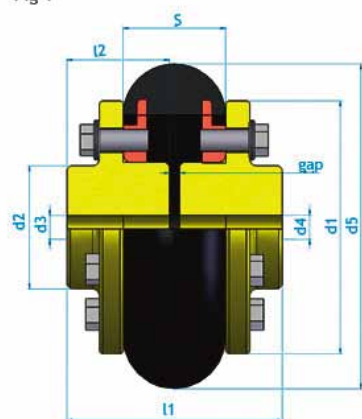
MODELO	Torque nominal Nm	Rotação máxima rpm	Momento de Inércia kgm2	Massa kg	Furo mínimo d4 (mm)	Furo máximo d3 (mm)*
AT 25BP	39	4000	0.000966	1.03	9	24
AT 35BP	78	3800	0.003856	2.378	9	32
AT 50BP	297	3600	0.01364	5.16	20	48
AT 70BP	822	3600	0.0596	14.06	25	70
AT 90BP	1487	2000	0.222	27.32	30	85
AT 105BP	2187	2000	0.317	41.4	35	110
AT140BP	5950	1890	0.966	86	40	145
AT200/90BP	17125	1200	7.48	136	70	110
AT200/140BP	17125	1200	8.44	160	80	150
AT300/150BP	58500	700	17.78	252	100	160

Obs.: Como o centro é seccionado em duas metades sua capacidade de torque não é a mesma do tradicional, por isso, não substitua um acoplamento normal por um BP sem fazer a avaliação do torque nominal e da velocidade máxima.

* Furação máxima para chaveta norma DIN 6885/1. Para outras normas favor consultar.

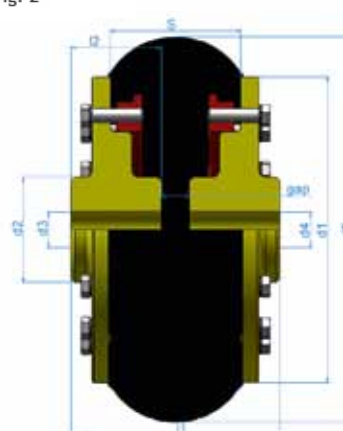
Dimensões linha AT - Bipartido

Fig 1



AT 25BP ao AT 140BP

Fig. 2



AT 200/90BP ao AT 300/150BP

Tabela II - B - Dados técnicos linha AT - Bipartido

MODELO e dimensões em "mm"	d1	d2	s	l1	l2	d5	gap padrão (distância padrão entre pontas de eixos)*	gap máximo	Tolerância de alinhamento - mm		Torque de ajuste dos parafusos - Kgm	
									Axial	Radial	Instalação	Após 24h
AT 25BP	74	36	30	63	30	95	3	33	-0,5	0,35	0,5	0,5
AT 35BP	96	49	40	80	38,5	125	3	41,5	-0,75	0,50	0,75	1
AT 50BP	127	70	50	103	50	165	3	53	-1	0,65	1	2
AT 70BP	169	99	65	143	70	220	3	73	-1,5	1	2	2,5
AT 90BP	218	116	90	165	80	300	5	85	-2	1,2	5	6
AT 105BP	235	144	90	205	100	335	5	105	-2	1,2	5	6
AT140BP	288,5	195	120	265	130	405	5	135	-3	2,4	6	7
AT200/90BP	436	150	185	297	128,5	550	40	168	-4	3,5	10	15
AT200/140BP	436	198	185	317	130	550	57	185	-4	3,5	10	15
AT300/150BP	535	225	235	410	175	730	60	235	-4	3,5	15	22

* Os cubos podem ser montados de modo reverso, alterando estas medidas (Se necessário, solicite layout de montagem com um ou dois cubos reversos).
Obs.: Consultar a fábrica em caso de necessidade de alteração nas medidas.

Versões especiais ver página 4.

LINHA H

Acoplamentos elásticos com alta capacidade de torque.

Protocolado no INPI



Características

CUBOS E GARRAS EM FERRO NODULAR.



TAMPA METÁLICA EM AÇO GARANTE A SEGURANÇA NA TRANSMISSÃO.

ELASTÔMEROS PLANOS PROPORCIONAM GRANDE ÁREA DE CONTATO COM AS GARRAS, RESULTANDO EM VIDA ÚTIL SUPERIOR.

ELASTÔMEROS FABRICADOS EM HYTREL, MATERIAL COM ALTÍSSIMA CAPACIDADE DE TORQUE E DURABILIDADE.

Componentes

Forma H

2 cubos, tampa metálica e conjuntos de elastômeros. Modelos disponíveis: H307, H357 e H367.



Forma HR

2 cubos, 2 porta-elementos, tampa metálica e conjunto de elastômeros. Permite deslocamento radial das máquinas. Disponível para todos os modelos.



Manutenção simples

Independente da distância entre pontas de eixos, não é necessário mover os equipamentos para substituição dos elementos elásticos. Quando opera em apenas um sentido de rotação, somente metade dos elastômeros necessitam substituição periódica. Dispensa lubrificação.



Inspeção visual

Não é necessário o afastamento das máquinas, nem da tampa metálica, para verificação do estado do elemento elástico.

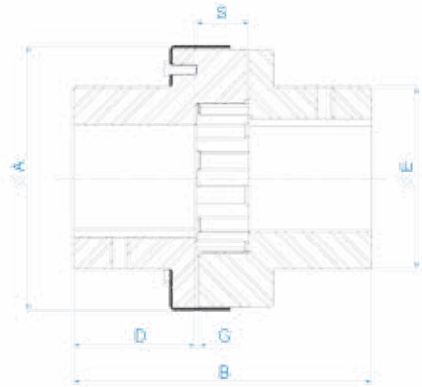


Tabela III - A - Dados técnicos linha H

MODELO	Torque Máximo-Nm	Rotação máxima-rpm	FURAÇÃO MÍNIMA-mm	FURAÇÃO MÁXIMA-mm*	Massa - Kg	Momento de Inércia - Kgm ²	Tolerância de alinhamento		
							angular	radial-mm	axial
H307	26350	2188	60	125	78	0,40	0,5°	0,4	+-1,5
HR307	26350	2188	60	110	57	0,38	0,5°	0,4	+-1,5
H357	39424	1990	60	135	79	0,65	0,5°	0,4	+-1,5
HR357	39424	1990	60	118	76	0,60	0,5°	0,4	+-1,5
H367	49515	1831	70	140	108	1,03	0,5°	0,4	+-1,5
HR367	49515	1831	70	138	103	1,03	0,5°	0,4	+-1,5
HR407	71140	1643	85	163	109	1,24	0,5°	0,4	+-1,5
HR457	95975	1433	85	193	174	2,71	0,5°	0,4	+-1,5
HR509	114110	1391	90	200	185	3,08	0,5°	0,4	+-3
HR609	167590	1243	100	236	252	5,48	0,5°	0,5	+-3
HR709	234910	1094	100	280	374	10,57	0,5°	0,5	+-3
HR809	292210	955	120	310	574	20,57	0,5°	0,5	+-3
HR901	338050	859	170	355	850	33,79	0,5°	0,5	+-3
HR1013	506000	830	195	360	1552	40,79	0,5°	0,5	+-3
HR1015	700000	735	215	420	2349	55,12	0,5°	0,5	+-3
HR1115	850000	700	240	500	3310	65,90	0,5°	0,5	+-3
HR1117	1304000	570	290	600	5080	79,80	0,5°	0,5	+-3

* Furação máxima para chaveta norma DIN6885/1 (Para outras normas favor consultar).

FORMA H



FORMA HR

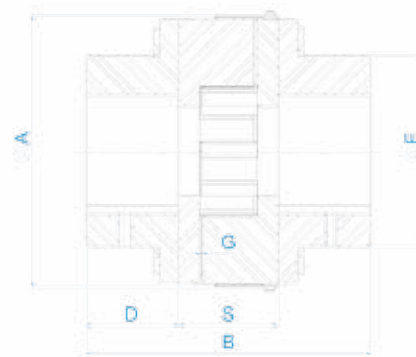


Tabela III - B - Dimensões - mm

MODELO	B	A	E	D	S	G	Distância entre pontas de eixos-mm		Número de parafusos		
							Padrão	Máximo*	Número de Elastômeros	Tampa	Porta - elastômeros
H307	295	262	180	121	53	3	53	170	14	7	-
HR307	270	266	170	85	100	3	100	185	14	7	14
H357	314	288	197	127	60	3	60	180	14	7	-
HR357	300	292	180	95	110	3	110	205	14	7	14
H367	353	313	222	143	67	3	67	200	14	7	-
HR367	327	317	210	105	117	3	117	330	14	7	14
HR407	366	349	248	120	126	3	126	240	14	7	14
HR457	394	400	294	130	134	3	134	255	14	7	14
HR509	413	412	305	140	133	6	133	265	18	9	18
HR609	482	461	360	170	142	6	142	300	18	9	18
HR709	552	524	425	195	162	6	162	350	18	9	18
HR809	616	600	470	210	196	6	192	395	18	9	18
HR901	696	667	545	240	216	6	216	450	22	11	22
HR1013	898	805	540	340	218	6	218	518	26	13	26
HR1015	915	910	630	340	235	6	235	550	30	15	30
HR1115	995	960	750	375	245	6	245	590	30	15	30
HR1117	1076	1170	900	400	276	6	276	620	34	17	34

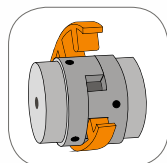
*Se a distância for superior a esta medida, deve-se utilizar um espaçador.

LINHA WRAP

Acoplamentos elásticos



Benefícios Linha WRAP



Manutenção simples

Independente da distância entre pontas de eixos, não é necessário mover os equipamentos para substituição do elemento elástico. Possui apenas 3 ou 5 parafusos para fixação da tampa metálica, em todos os modelos.



Inspeção visual

Não é necessário o afastamento das máquinas para verificação do estado do elemento elástico.

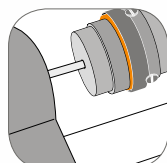


Dispensa lubrificação



Segurança total

A tampa metálica é uma peça monobloco e fabricada em aço. Para obtenção de maior durabilidade a tampa de aço possui proteção anti-corrosiva.



Aplicação

Atende faixas de torque entre 37 e 12.350 Nm e eixos de até 120mm. Opera em temperaturas de até 95°C (convencional) e 121°C (linha uk). Absorve desalinhamentos e vibrações.



Fácil instalação



1º passo:

Instalar os dois cubos metálicos sobre os eixos, realizando então o alinhamento.



2º passo:

Instalar o elemento elástico, único (tamanhos 95 ao 225) ou insertos elásticos (226 ao 350).



3º passo:

Sobrepor a tampa metálica, apertando em seguida apenas 3 ou 5 parafusos em sentido radial (SW 095 ao SW 226) ou em sentido axial (SW 276 ao SW 350).

Configurações



SW95 ao SW225



SW226 ao SW350



SW95UK ao SW225UK



SW226UK ao SW350UK

Tabela VI - A - Dados técnicos linha WRAP SW

MODELO	Convencional	Linha UK	Rotação Máxima - rpm
	Recomendado para rotações superiores a 500rpm Torque Nominal- Nm	Recomendado para rotações inferiores a 500 rpm Torque Nominal- Nm	
95	37	56	8819
100	81	124	7349
110	154	237	5971
150	244	375	5164
190	328	505	4765
225	458	705	4444
226	565	870	4037
276	918	1413	3880
280	1349	2075	3690
295	2207	3395	2266
2955	3678	5664	2266
300	5257	8090	2108
350	7501	12350	1775

Tabela VI - B - Dimensões-mm

MODELO	B	A	T	S	C	D	E	FURAÇÃO MÍNIMA-mm	FURAÇÃO MÁXIMA-mm***	Distância entre pontas de eixos*-mm	
										Padrão	Máximo**
95	49	65	63	2	13	25	54	5	28	13	35
100	57	78	88	2	22	35	65	10	38	18	50
110	76	96	108	3	30	43	85	15	42	22	62
150	80	111	115	3	30	45	96	15	48	25	68
190	102	129	133	3	38	54	115	15	60	35	80
225	111	142	153	3	48	56	127	15	65	41	95
226	119	153	178	3	54	70	137	25	70	38	105
276	127	173	200	3	63	80	157	25	75	40	115
280	140	208	200	3	63	80	192	30	85	40	115
295	162	253	238	3	75	95	237	30	100	48	140
2955	180	253	264	3	88	110	237	30	110	44	150
300	180	272	283	3	90	115	254	30	110	53	160
350	200	323	309	3	103	125	305	30	120	59	180

* não há limitação de distância mínima entre pontas de eixos.

**se a distância for superior a esta medida, deve-se utilizar um espaçador.

*** Furação máxima para chaveta norma DIN 6885/1. Para outras normas favor consultar.

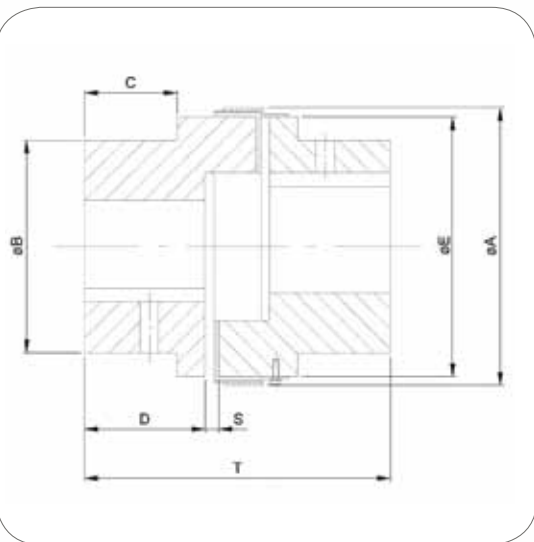


Tabela VI - C - Dados técnicos linha WRAP

MODELO	Tolerância de alinhamento				Axial-mm
	angular		radial-mm		
	Convencional	Linha UK	Convencional	Linha UK	
95	1°	0,5°	0.4	0.3	+1
100	1°	0,5°	0.4	0.3	+1
110	1°	0,5°	0.4	0.3	+1,5
150	1°	0,5°	0.4	0.3	+1,5
190	1°	0,5°	0.4	0.3	+1,5
225	1°	0,5°	0.4	0.3	+1,5
226	1°	0,5°	0.5	0.4	+1,5
276	1°	0,5°	0.5	0.4	+1,5
280	1°	0,5°	0.5	0.4	+1,5
295	1°	0,5°	0.5	0.4	+1,5
2955	1°	0,5°	0.5	0.4	+1,5
300	1°	0,5°	0.5	0.4	+1,5
350	1°	0,5°	0.5	0.4	+1,5

Tabela VI - D - Dados técnicos linha WRAP

MODELO	Massa - Kg	Momento de inércia - Kg ^m ²	Quantidade de parafusos	Sentido de fixação dos parafusos	Material dos parafusos	Quantidade de elastômeros
095	0,9	4,6x10 ⁻⁵	3	radial	inox	1
100	1,7	1,25x10 ⁻⁴	3	radial	inox	1
110	3,4	1,71x10 ⁻³	3	radial	inox	1
150	4,05	1,88x10 ⁻³	3	radial	inox	1
190	7,70	0,048	3	radial	inox	1
225	10,70	0,072	3	radial	inox	1
226	15	0,112	3	radial	aço carbono	6
276	21	0,20	3	axial	aço carbono	6
280	29	0,28	3	axial	aço carbono	6
295	48	0,324	3	axial	aço carbono	6
2955	59	0,508	5	axial	aço carbono	10
300	86	0,82	5	axial	aço carbono	10
350	132	0,92	5	axial	aço carbono	10

Acoplamentos
de engrenagens

LINHA RGD

Acoplamentos de duplo engrenamento

Marca preferida
O acoplamento de engrenagens Antares é TOP FIVE
segundo pesquisa da Revista NEI.

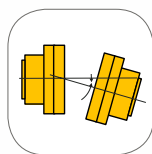


Benefícios Linha RGD

Tecnologia



Fabricados com dentes triplamente abaulados. Esta tecnologia resulta em vida útil superior já que, durante a transmissão, a tensão é deslocada para o centro dos dentes.



Acomodam desalinhamentos radiais e angulares, protegendo os equipamentos.



Fabricados de acordo com a norma AGMA 9008 - B00 (revisão da 516.01 - metric dimensions for gear couplings flanges). Possuem intercambialidade com acoplamentos que seguem este padrão.



2 Anos de garantia total
Os acoplamentos Antares possuem alto padrão de qualidade. A Antares oferece dois anos de garantia total a partir da data de instalação.



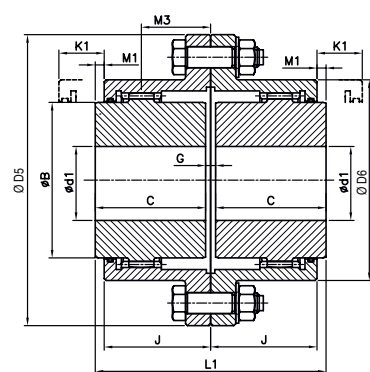
Podem ser fabricados com duplo engrenamento (RGD), simples engrenamento (RGS) ou dois cubos rígidos (RG). Consulte outras versões especiais.



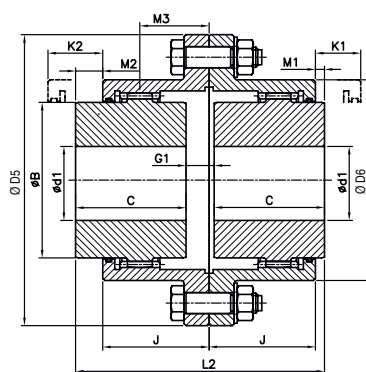
Lubrificação

Uma lubrificação adequada é essencial para maximizar a vida útil de sua transmissão. Recomenda-se que o intervalo entre lubrificações não exceda o período de 6 meses. Utilizar graxa para lubrificação, inserindo-a no orifício de uma das tampas dentadas, até que o excesso transborde no outro orifício. Após, inserir bujões das tampas dentadas. Utilizar graxa classe NLGI 0 para os intervalos de rotação da tabela abaixo (rpm). Para rotações superiores às indicadas abaixo, utilizar graxa classe NLGI 1.

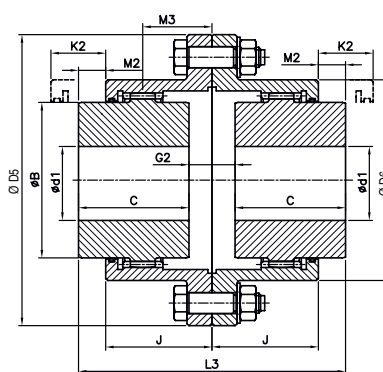
RGD10	0 - 1030
RGD15	0 - 700
RGD20	0 - 550
RGD25	0 - 450
RGD30	0 - 400
RGD35	0 - 350
RGD40	0 - 280
RGD45	0 - 250
RGD50	0 - 220
RGD55	0 - 200
RGD60	0 - 180
RGD70	0 - 150



Acoplamento RGD



Acoplamento RGD com um Cubo Reverso



Acoplamento RGD com dois Cubos Reversos

Tabela IV - Dados técnicos linha RGD

medidas - mm

MODELO	Torque nominal Nm	Rotação máxima rpm	Momento de Inércia kgm ²	Furo Mínimo (ød1)	Furo Máximo (ød1)	D5	L1	L2	L3	C	øB	D6	J	G	G1	G2	M1	M2	M3	K1	K2
RGD10	1200	8000	0,0056	14	52	116	89	96,5	104	43	69	84	40	3	10,5	18	4,5	12	27	12	19,5
RGD15	2500	6500	0,02	22	65	152	102	112	122	49,5	86	105	46,5	3	13	23	4,5	14,5	31	13	23
RGD20	5000	5600	0,047	27	80	178	127	146	165	62	105	127	59	3	22	41	4,5	23,5	42	17	36
RGD25	8700	5000	0,13	32	98	213	159	186	213	77	131	155	75	5	32	59	4,5	31,5	54	20	47
RGD30	12900	4400	0,2	42	115	240	187	220	253	91	152	181	89	5	38	71	4,5	37,5	64	23	56
RGD35	19400	3900	0,47	47	135	279	219	248	277	106,5	178	211	105	6	35	64	4,5	33,5	71	32	61
RGD40	30500	3600	0,87	47	160	318	247	285	323	120,5	210	250	118,5	6	44	82	5	43	82	34	72
RGD45	41800	3200	1,4	52	180	346	278	327	376	135	235	274	134	8	57	106	5	54	96	42	91
RGD50	57000	2900	2,6	72	195	389	314	371	428	153	254	306	152	8	65	122	5	62	109	42	99
RGD55	81000	2650	4	72	215	425	344	412	480	168	279	334	167	8	76	144	5	73	122	45	113
RGD60	95000	2450	5,7	77	235	457	384	461	538	188	305	366	186	8	85	162	6	83	136	60	137
RGD70	147000	2150	9,6	92	280	527	452	553	654	221	356	425	219	10	111	212	7	108	165	72	173

*G: Gap com montagem usual.

*G1: Gap com um cubo reverso.

*G2: Gap com ambos cubos reversos.

Tabela V - Dados para Instalação e Operação - Linha RGD

MODELO	Tolerância de alinhamento Radial - mm Durante operação	Tolerância de alinhamento Radial - mm para instalação	Tolerância de alinhamento Angular* - mm	Quantidade de graxa - kg	Torque de aperto dos parafusos - Nm	Número de parafusos	Massa kg
RGD10	0,66	0,05	0,15	0,03	28	6	5
RGD15	0,86	0,07	0,19	0,06	28	8	9
RGD20	1,02	0,08	0,23	0,17	97	6	16
RGD25	1,27	0,1	0,28	0,23	132	6	30
RGD30	1,52	0,13	0,33	0,34	132	8	40
RGD35	1,85	0,15	0,39	0,45	244	8	68
RGD40	2,15	0,18	0,46	0,79	244	8	98
RGD45	2,40	0,2	0,51	1,08	244	10	136
RGD50	2,70	0,23	0,55	1,89	477	8	190
RGD55	3,10	0,26	0,61	1,93	477	14	250
RGD60	3,35	0,28	0,66	3,46	477	14	306
RGD70	4,00	0,33	0,78	6,35	576	16	485

* Medir as distâncias entre faces de cubos com intervalos de 90°. A diferença entre a mínima e a máxima medida encontradas não pode ultrapassar os limites de alinhamento angular.

LINHA RSK

DISK-0-FLEX



Os acoplamentos Antares RSK são totalmente metálicos. Compostos por dois cubos, um espaçador central, dois conjuntos de lâminas de aço inoxidável aparafusados com parafusos de alta resistência. A substituição das lâminas é fácil, simples e pode ser feita sem afastar os equipamentos.

Dados técnicos RSK

MODELO	Potência kw a 1000 rpm	Torque contínuo máximo Nm	Torque de pico em sobrecarga Nm	RPM máximo	Massa und. de transmissão		Massas cubos (furo mínimo) - Kg	
					Mínimo DBSE - Kg	Metro extra Kg	Cubo I	Cubo II
13	13	124	310	25500	1.5	3.1	1.0	1.9
33	33	315	787	20000	3.0	5.0	1.4	3.1
75	75	716	1790	16500	5.6	6.5	3.6	5.8
135	135	1289	3220	14400	9.3	10.5	5.9	8.7
230	230	2196	5490	12000	14.0	13.0	9.0	14.0
350	350	3342	8360	10500	18.7	22.0	16.4	-
500	500	4775	11940	9500	25.6	22.0	21.0	-
740	740	7066	17670	8000	34.2	27.5	30.0	-
930	930	8881	22200	7000	44.0	40.0	38.0	-
1400	1400	13369	33400	6000	54.0	40.0	52.1	-

Obs: Massa de um acoplamento completo: massa de dois cubos + massa de uma unidade de transmissão.

Dados técnicos

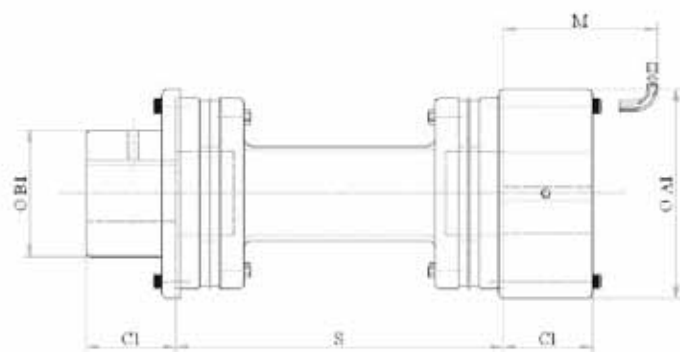
MODELO	Furação Máxima		DBSE 'S' min'	DBSE 'S' Padrão	C1	ØA1	ØB1	M ⁵
	Tipo I	Tipo II						
13	36	51	66	100	40	86	54	90
33	46	70	79	140	45	105	69	105
75	65	90	99	180	55	130	90	120
135	80	102	121	140	62	152	112	127
230	90	121	130	180	70	179	131	135
350	115	-	131	250	90	197	163	-
500	127	-	133	250	95	222	181	-
740	140	-	138	180	107	247	206	-
930	155	-	148	250	118	272	223	-
1400	172	-	171	250	130	297	248	-

Obs: • DBSE Não-padrão disponível sob pedido.

- Favor especificar o tipo de cubo.
- Cota 'M' é apenas para cubo tipo II.

Características

- Alta relação torque/tamanho.
- Sem peças que desgastam; não necessita de lubrificação.
- Fácil instalação com espaçador tipo 'Drop Out'.
- Acomoda desalinhamentos angulares, paralelos e axiais.
- Trabalha em altas temperaturas.
- Possui lâminas de inox substituíveis.
- Permite a inspeção visual sem necessidade de desmontar o equipamento.
- Balanceado inerentemente.
- Alta rigidez torcional com baixa rigidez axial.
- Itens opcionais incluem tamanho do espaçador, cubos modificados e materiais especiais.
- Sem folgas torcionais, mantendo sincronismo entre equipamentos acoplados.
- Alta capacidade de rotação.
- Balanceamento dinâmico de acordo com especificações do cliente.
- Construído com usinagem para padrões de alta precisão.
- Especialmente adequados para Indústrias Petroquímicas e de Fertilizantes.
- Atendem padrão API 610.
- Atendem padrão API 671 integralmente sob pedido.
- Acoplamento com características anti-fly.



Alinhamento do Acoplamento

A instalação e alinhamento corretos dos acoplamentos são essenciais para o bom desempenho das máquinas.

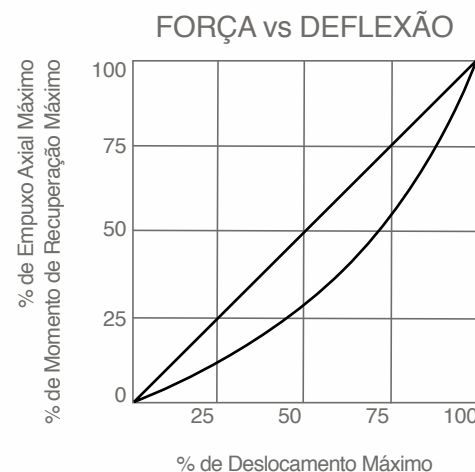
Alinhamento RSK

MODELO	Desalinhamento Axial Máximo*		Desalinhamento Paralelo Máximo**	
	+/- mm	Empuxo Equivalente kN	mm	Momento Recuperador Nm
13	1.00	210	0.30	4.1
33	1.25	280	0.36	6.1
75	1.50	360	0.45	8.8
135	2.00	560	0.55	11.8
230	2.50	740	0.60	14.7
350	2.75	480	0.64	34.3
500	3.25	1080	0.65	40.7
740	3.75	1270	0.68	47.6
930	4.25	1470	0.72	53.9
1400	5.00	2700	0.83	61.3

Obs: * Atende às normas NEMA de especificações que permitem folga axial, sem modificação.

** Valores baseados em deflexão angular de 1/20 por extremidade e DBSE mínimo. Uma maior acomodação de desalinhamento é possível aumentando-se a dimensão S.

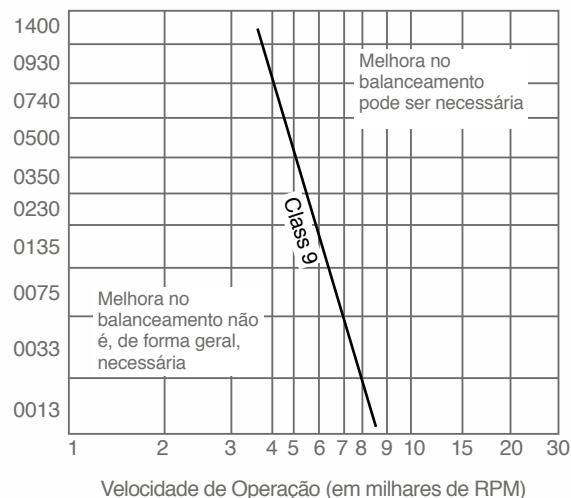
As forças de recuperação angulares e axiais na tabela abaixo, à esquerda, são informadas em deflexões máximas. O gráfico pode ser usado para determinar as forças em toda a gama de deflexão total. As características não-lineares podem diminuir o desempenho (ou mudar a frequência) do sistema para evitar vibração axial de alta amplitude.



Recomendações para Balanceamento

O balanceamento da linha Antares RSK atende à Norma AGMA 9000-C90, classe 9. O gráfico ao lado relaciona as dimensões RSK às velocidades de operação com base nesta característica de classe 9 – AGMA, a fim de fornecer um guia geral para determinar se uma melhora no balanceamento dinâmico é necessária.

Quando uma melhora no balanceamento se faz necessária, a Antares realiza dinamicamente o balanceamento da unidade de transmissão. Os cubos também podem ser dinamicamente balanceados e isto será geralmente feito após a usinagem do furo, mas antes de se executar os rasgos de chavetas.



Fator de Serviço

Os fatores de serviço sugeridos para o motor elétrico, turbina a vapor e impulsores de gás, são dados abaixo:

Trabalho	Fator de Serviço
Torque constante Bomba centrífuga. Compressor centrífugo. Compressor axial. Soprador centrífugo.	1.0*
Flutuação leve do torque Compressor de parafuso. Engrenagem, lóbulos e bombas de palheta. Ventilador de tiragem forçada. Soprador de lóbulos.	1.5
Flutuação substancial de torque Bombas de movimento alternativo. Misturadores para serviços pesados. Ventilador de tiragem induzida.	2.0

*Use um fator mínimo de 1.25 em acionamentos entre motor elétrico e redutor de velocidade.

- Todas as dimensões estão em milímetros, salvo indicação em contrário;
- Tendo em vista nosso esforço constante para melhorar a qualidade de nossos produtos, reservamo-nos o direito de alterar ou modificar as especificações sem aviso prévio;
- Este documento é propriedade intelectual da Antares e está amparado por direitos autorais.

Acoplamentos
flexíveis

SEPTEM

Flexibilidade com altíssimo torque!

LANÇAMENTO

Exemplos de aplicações:

- Saída de redutores
- Transportadores
- Bombas de processo
- Digestores
- Flotadores
- Bombas de lodo



Consulte a fábrica sobre dados técnicos e aplicações.

Método de seleção para acoplamentos Antares

Os Acoplamentos Antares são dimensionados em função do Torque da aplicação, o que garante vida útil e desempenho de operação adequados.

Para efetuar o dimensionamento, obtenha os seguintes dados:

- Potência em CV.

Observe que:

1 CV \approx 1 HP \approx 1 KW x 1,36 (se a potência é informada em KW, multiplique por 1,36 para obtê-la em CV).

- Rotação do acoplamento (Rotações por minuto RPM). Caso o acoplamento seja aplicado no eixo de saída de um redutor, considere a RPM deste eixo e não a do motor.
- Fator de Serviço da Aplicação (encontrar na tabela VII).
- Diâmetro dos dois eixos (lado condutor e lado conduzido).

Aplice a fórmula:

$$T_{kn} = 7024 \times \frac{CV \times FS}{RPM}$$

CV: potência do motor

*resultado em Nm

(observe que HP \approx CV \approx KW x 1,36)

FS: fator de serviço

RPM: velocidade em rotações por minuto



Fatores de serviço para acoplamentos

Obs. Para linha H, pode-se determinar o FS com maior precisão levando-se em consideração os fatores: tempo de funcionamento, temperatura, tipo de carga e ciclos.

Tabela VII - Fatores de serviço para acoplamentos Antares flexíveis (AT e AT-BP), de engrenagens (RGD) e elásticos (WRAP e H).

AGITADORES				
	AT	RGD	WRAP	H
Líquidos Baixa Viscosidade	1,0	1,0	1,5	1,75
Líquidos Visc. Alta ou Variável	1,25	1,25	1,75	2,50
Líquidos e Sólidos	1,50	1,25	2,0	2,50
Floculadores	1,5	1,25	2,0	2,50

ALIMENTOS E BEBIDAS				
	AT	RGD	WRAP	H
Cozedores	1,25	1,25	1,75	2,25
Misturadores	1,75	1,50	2,25	2,75
Moedores	2,0	1,50	2,5	3
Trituradores	2,5	2,0	3,0	3,5
Envazadoras	1,25	1,25	1,75	2,25
Engarrafadoras	1,25	1,25	1,75	2,25
Tachos de fritura	1,75	1,50	2,25	2,75

BOMBAS				
	AT	RGD	WRAP	H
Centrífugas				
Normais	1,25	1,0	1,75	2,25
Sobrecargas	1,5	1,25	2,0	2,5
Alta Densidade	(consultar fábrica)			
Alternativas	2,5	2,0	3,0	3,5
Rotativas				
Engrenagem, Palhetas, Lóbulos	1,5	1,50	2,0	2,5
Cavidade Progressiva	2,0	1,50	2,5	3
Vácuo	2,0	1,50	2,5	3

BRITADORES				
	AT	RGD	WRAP	H
Pedra ou Minério	2,75	2,25	3,25	3,75

CERÂMICAS				
	AT	RGD	WRAP	H
Máquinas de Proc. de Argila	1,75	1,50	2,25	2,75
Prensas de Tijolos	2,0	1,75	2,5	3
Moinhos de Rolos	2,0	1,75	2,5	3

COMPRESSORES				
	AT	RGD	WRAP	H
Alternativos (pistões)	Consultar fábrica			
Centrífugas	1,25	1,25	1,75	2,25
Rotativos	1,5	1,25	2,0	2,5

ELEVADORES				
	AT	RGD	WRAP	H
Canecas / Caçambas	1,75	1,50	2,25	2,75
Carga	2,0	1,75	2,5	3
Passageiros	(consultar fábrica)			

EXTRUSORAS				
	AT	RGD	WRAP	H
Elastômeros	1,75	1,50	2,25	2,75
Peletizadoras	2,0	1,50	2,5	3

FORNOS ROTATIVOS				
	AT	RGD	WRAP	H
Cimento e Outros	2,0/2,5	2,0	3,0	3,5

FUNDIÇÃO				
	AT	RGD	WRAP	H
Máquinas de Moldagem	2,0	1,50	2,5	3
Máq.de Shake Out (Desmoldagem)	2,5	2,0	3,0	3,5
Calha alimentadora	2,5	2,0	3,0	3,5

GERADORES				
	AT	RGD	WRAP	H
Carga Uniforme	1,0	1,0	1,5	2
Soldagem	2,0	1,75	2,5	3

IMPRESSORAS				
	AT	RGD	WRAP	H
Rotativas	1,5	1,25	2,0	2,5

PENEIRAS				
	AT	RGD	WRAP	H
Rotativas	1,75	1,50	2,25	2,75
Vibratórias	2,5	2,0	3,0	3,5

PETRÓLEO				
	AT	RGD	WRAP	H
Chillers	1,25	1,25	1,75	2,25
Equipamento de Bombeio	2,0	1,75	2,5	3
Bombas	ver bombas			

INDÚSTRIA DE BORRACHA				
	AT	RGD	WRAP	H
Misturadores - Bamby e Abertos	2,5	2,5	3,0	3,5
Calandras	2,0	2,0	2,5	3
Extrusoras	2,0	2,0	2,5	3
Injetoras	1,75	1,50	2,25	2,75
Pré-formadoras (Barwell)	2,0	1,75	2,5	3
Conformadoras	2,5	2,5	3,0	3,5
Moinhos	2,5	2,0	3,0	3,5

INDÚSTRIA TÊXTIL				
	AT	RGD	WRAP	H
Acabamento de Tecidos	1,5	1,25	2,0	2,5
Afelpadoras	1,25	1,25	1,75	2,25
Bobinadoras	1,5	1,25	2,0	2,5
Calandras	1,75	1,50	2,25	2,75
Cardas	1,5	1,25	2,0	2,5
Engomadoras	1,5	1,25	2,0	2,5
Lavadoras de Roupa	2,0	1,50	2,5	3
Máquina de Fiar	1,5	1,25	2,0	2,5
Máquinas de Tingir	1,25	1,25	1,75	2,25
Perchas	1,25	1,25	1,75	2,25
Ramas	1,5	1,25	2,0	2,5
Secadoras	1,5	1,25	2,0	2,5
Tambores de Secagem	1,75	1,50	2,25	2,75
Teares	1,5	1,25	2,0	2,5

MADEIREIRAS / SERRARIAS				
	AT	RGD	WRAP	H
Descascadores / Tambor	2,0	1,50	2,5	3
Máquinas para Madeira	1,25	1,25	1,75	2,25
Mesa de Seleção	1,5	1,25	2,0	2,5
Plainas	1,75	1,50	2,25	2,75
Serras / Avanço da Tora	2,0	1,50	2,5	3
Transportadores	2,0	1,50	2,5	3
Trimmer	1,75	1,50	2,25	2,75

MÁQUINAS FERRAMENTA				
	AT	RGD	WRAP	H
Rosqueadeiras / Furadeiras	2,5	2,0	3,0	3,5
Calandras	2,0	1,75	2,5	3
Prensas	2,0	1,75	2,5	3
Outras				
Acionamento Principal	1,50	1,25	2,0	2,5
Acionamento Secundário	1,25	1,0	1,75	2,25

MINERAÇÃO E PORTOS				
	AT	RGD	WRAP	H
Carregadores de Navio	2,0	1,75	2,5	3
Deslocamento da Máquina	2,5	2,0	3,0	3,5
Elevação da Lança	2,5	2,0	3,0	3,5
Giro de Lança	2,5	2,0	3,0	3,5
Descarregadores de Navio				
Roda de caçambas	2,0	1,75	2,5	3

MISTURADORES				
	AT	RGD	WRAP	H
Concreto	2,0	1,75	2,25	2,75
Tambor	1,5	1,25	2,0	2,5

MOINHOS				
	AT	RGD	WRAP	H
Bolas, Barras	2,5	2,0	3,0	3,5
Martelos	2,0	1,75	2,5	3

PAPEL E CELULOSE				
	AT	RGD	WRAP	H
Batedores e Desfibradores	1,75	1,50	2,25	2,75
Batedores de Feltro	2,0	1,75	2,5	3
Bobinadoras e Desbobinadoras	1,5	1,25	2,0	2,25
Branqueadores	1,0	1,0	1,5	2
Calandras	2,0	1,75	2,5	3
Cortadores	2,0	1,75	2,5	3
Couch - Acion. Tela	1,75	1,50	2,25	2,75
Cilindros	1,75	1,50	2,25	2,75
Descascadores	2,25	2,0	2,75	3,25
Esticadores de feltro	1,25	1,0	1,75	2,25
Jordans - Refinadores	2,0	1,75	2,5	3
Lavadores	2,0	1,75	2,5	3
Linhas de Eixos	1,5	1,25	2,0	2,5
Picadores	3,0	2,50	3,5	4,25
Prensas	2,0	1,75	2,5	3
Refinadores	1,5	1,25	2,0	2,5
Transportadores de toras	2,0	1,75	2,5	3

PONTES ROLANTES E GUINDASTES				
	AT	RGD	WRAP	H
Elevação Principal / Auxiliar	2,5	2,0	3,0	3,5
(avaliar nec. de cubo BS)				
Translação da Ponte / Carro	1,75	1,75	2,25	2,75

SIDERURGIA				
	AT	RGD	WRAP	H
Bobinadores e Desbobinadores	1,75	1,50	2,25	2,75
Formadores de Espiras	1,75	1,50	2,25	2,75
Leito de resfriamento	1,75	1,50	2,25	2,75
Forno de Soleira Móvel	1,75	1,50	2,25	2,75
Basculamentos de GR Equip.	2,0	1,75	2,5	3
(avaliar necessidade de cubo BS)				
Tombador de Tarugos, Enfornadores e Sistemas Transferidores	2,0	1,75	2,5	3
Oscilação dos Moldes Lingotame. (LINHA RDG)	2,0	1,75	2,5	3
Acionamento dos Rolos Extratores	2,5	2,0	3,0	3,5
Tesouras	2,0	1,75	2,5	3
Trefilas	2,5	2,0	3,0	3,5
Mesa de Rolos				
Com Reversão	2,5	2,0	3,0	3,5
Sem Reversão	2,0	1,75	2,5	3
Alimentadora	3,0	2,50	3,5	4,25

SOPRADORES				
	AT	RGD	WRAP	H
Alto-fornos	2,0	1,75	2,5	3
Demais	1,5	1,25	2,0	2,5

TRANSPORTADORES				
	AT	RGD	WRAP	H
Correia	2,0	1,75	2,5	3
Cor. Carga Unif. e Partida em Vazio	1,5	1,25	2,0	2,5
Redler	2,25	2,0	2,75	3,25
Recíprocos	2,5	2,0	3,0	3,5
Vibratórios	2,5	2,25	3,0	3,5
Rosca / Moega	2,0	1,75	2,5	3

USINAS DE AÇÚCAR				
	AT	RGD	WRAP	H
Esteiras	1,75	1,50	2,25	2,75
Mesa inclinada	1,75	1,50	2,25	2,75
Moendas	2,0	1,75	2,5	3

VENTILADORES				
	AT	RGD	WRAP	H
Centrífugos	1,5	1,25	2,0	2,5
Torres de Resfriamento	2,0	1,75	2,5	3
Exaustor de Caldeira	2,0	1,75	2,5	3
Exaustores	1,5	1,25	2,0	2,5
Sopradores (inclusive Alto-Fornos)	2,0	1,75	2,5	3

ESCOLHA SEU ACOPLAMENTO ANTARES

	Linha AT/BP	Linha WRAP	Linha RGD	Linha H
Capacidade de absorção de vibrações, choques mecânicos e flutuações de torque.	Alta	Média	Baixa	Média
Tolerância à desalinhamentos	Alta	Média	Baixa	Média
Flexibilidade torcional	Alta	Média	Torcionalmente rígido	Média
Durabilidade	Alta	Média alta	Alta	Média alta
Garantia	2 anos a partir da data de instalação.	1 ano a partir da data de instalação	2 anos a partir da data de instalação	1 ano a partir da data de instalação
Faixa de torque - Nm	45 - 84.400	37 - 12.393	1.200 - 147.000	26.350 - 1.304.000
Relação torque / tamanho	Média	Alta	Muito alta	Muito alta
Componentes principais	Jogo de parafusos, 2 cubos metálicos e 1 centro elástico.	3 ou 5 parafusos, 2 cubos metálicos, 1 elemento elástico e 1 tampa metálica.	Jogo de parafusos, 2 cubos de engrenagens, 2 tampas dentadas, 2 anéis de vedação e 1 guarnição.	Jogo de parafusos, 2 cubos metálicos, 1 conjunto de elastômeros, 1 tampa metálica e 2 porta-elementos (forma HR).
Principais materiais empregados	Cubos em aço, centro elástico em borracha natural.	Cubos em ferro fundido, elemento elástico em poliuretano (linha convencional) ou em Hytrel (linha UK), tampa em aço.	Cubos de engrenagens e tampas dentadas em aço.	Cubos e porta-elementos em ferro nodular, elementos elásticos em Hytrel e tampa em aço.
Lubrificação	Dispensa lubrificação	Dispensa lubrificação	Acoplamento lubrificado	Dispensa lubrificação
Manutenção	Troca do elemento elástico dispensa movimentação das máquinas, desde que respeitada, no mínimo, a medida "s" entre pontas de eixos. Para a versão BP (centro elástico bipartido) a troca do elemento elástico sempre dispensa movimentação das máquinas acopladas.	Troca do elemento elástico sempre dispensa movimentação das máquinas acopladas, apenas 3 ou 5 parafusos são usados na instalação ou manutenção.	Em caso de desgaste, é necessária a substituição do cubo desgastado e de sua tampa correspondente.	Troca dos elastômeros sempre dispensa movimentação das máquinas acopladas. Quando opera em somente um sentido de rotação, apenas metade dos elastômeros sofrem desgaste.
Inspeção visual	Sim	Sim (Necessária apenas a remoção da tampa).	Não	Sim
Temperaturas máximas suportadas	80°C (centro elástico normal), 120°C (centro elástico versão Antac T).	95°C (linha convencional), 121°C (linha UK)	120°C	121°C
Possibilidade de montagem axial (aplicações em que o acoplamento fica dentro de uma flange tipo "lanterna").	Não, com exceção da versão AX.	Sim	Não	Não



www.antaresacoplamentos.com.br



Antares Acoplamentos
Rua Evaristo de Antoni, 1222 | Caxias do Sul | RS | Brasil
Cep: 95041-000
Fone: 55 54 3218.6800 | Fax: 55 54 3218.6812
vendas@antaresacoplamentos.com.br

0800.9701.909