



**EXCELÊNCIA
EM ACOPLAMENTOS**



Linha AT Acoplamentos Flexíveis

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.



Características



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 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 2 anos de garantia total a partir da data de fornecimento.



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.



Centros elásticos especiais

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



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

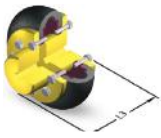
São projetados para operarem sem necessidade de lubrificação, minimizando a manutenção.



Cubos em aço

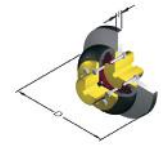
Todos os acoplamentos Antares AT têm cubos e flanges produzidos em aço, o que proporciona maior resistência e confiabilidade ao material. Em casos específicos, e de acordo com a necessidade da aplicação, são fabricados em aço inox ou outros materiais. É mais um diferencial de qualidade Antares.

Versões Especiais



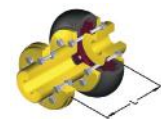
Cubo Invertido

Opção de montagem do cubo normal. Verificar medida L3 na tabela 2 (página 5).



Disco de Freio

Informar no pedido as medidas de largura (L) e diâmetro (D) do disco.



Com Espaçador (ES)

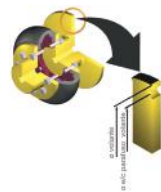
Facilita a desmontagem, como no caso de bombas "back-pull-out". São fabricados de acordo com o gap da aplicação. As medidas usuais são: 100, 140, 180, 250 e 280.



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.



Cubo Carretel CC Montagem sobre volantes

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

Encaixe externo

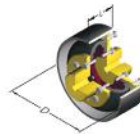
*No pedido, indicar o tipo de encaixe e dimensões.



Limitador de Torque

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

* No pedido informar torque de desarme.



Tambor de Freio

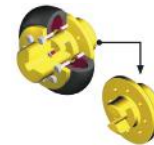
Informar no pedido as medidas de largura (L) e diâmetro (D) tambor de freio.



Eixo Flutuante (EF)

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

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



Com Bloqueio de Segurança (BS)

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



Cubo Flange (CF)

Encaixe interno.



Linha Antac

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

Linha Antac K

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

Linha Antac T

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

Padrão de Alinhamento

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

Linha AT Acoplamentos Flexíveis

Linha AT CC e CF

Utilizados em aplicações com montagem sobre volantes;

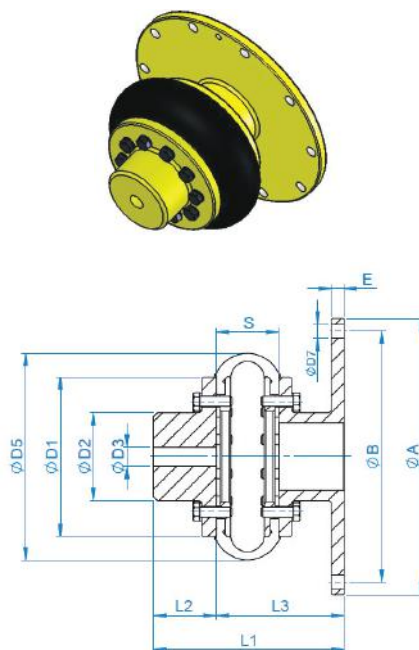
Versão CC

Para aplicações em que não há limitação do espaço entre o volante e o eixo;

Tabela 1

	Torque nominal (Nm)	Rotação (rpm)	Furo Máximo D3 (CN)	Volante (SAE J620)	A	B	D7	QTD DE FUROS	E	D1	D2	L2	L3	L1	S	D5
AT 35	90	4000	32	6.5"	215,9	200,1	8	6	11,5	96	49	35	100	135	40	125
AT 50	340	3600	48	7.5"	241,3	222,2	8	8	11,5	127	66	50	150	200	50	165
				8"	263,5	244,5	11	6								
				10"	314,4	295,3	11	8								
				11 1/2"	352,4	333,4	11	8								
AT 70	940	3600	70	8"	263,5	244,5	11	6	13	169	93	70	170	240	65	220
				10"	314,4	295,3	11	8								
				11 1/2"	352,4	333,4	11	8								
AT 90	1700	3600	85	11 1/2"	352,4	333,4	11	8	15	218	110	80	200	280	90	300
				14"	466,7	438,2	13	8								
AT 105	2500	3600	110	14"	466,7	438,2	13	8	18	235	140	100	200	300	90	335
AT 140/100	6800	1800	110	14"	466,7	438,2	13	8	20	288,5	150	100	250	350	120	405
AT 140/140	6800	1800	150							288,5	188	130	250	380	120	405

Todas as dimensões estão em milímetros, salvo indicação em contrário;
Volante possui rosca equidistantes 180° para facilitar a desmontagem;
Para dimensionais distintos, favor consultar a fábrica;



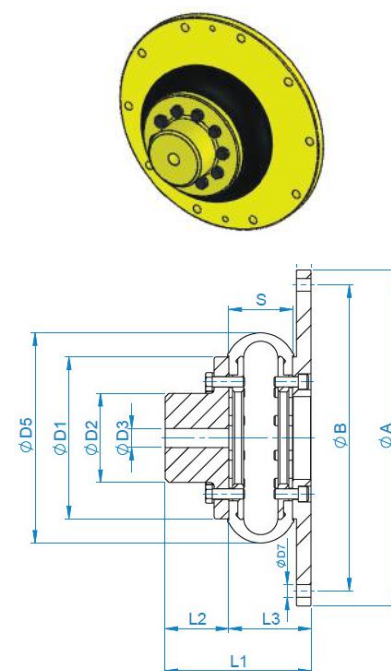
Versão CF

Para aplicações onde existe uma distância reduzida entre o volante e o eixo;

Tabela 2

	Torque nominal (Nm)	Rotação Máx. (rpm)	Furo Máximo D3 (CN)	Volante (SAE J620)	A	B	D7	QTD DE FUROS	E	D1	D2	L2	L3	L1	S	D5
AT 35	90	4000	32	6.5"	215,9	200,1	8	6	11,5	96	49	35	55	90	40	125
AT 50	340	3600	48	7.5"	241,3	222,2	8	8	11,5	127	66	50	65	115	50	165
				8"	263,5	244,5	11	6								
				10"	314,4	295,3	11	8								
				11 1/2"	352,4	333,4	11	8								
AT 70	940	3600	70	8"	263,5	244,5	11	6	13	169	93	70	81	151	65	220
				10"	314,4	295,3	11	8								
				11 1/2"	352,4	333,4	11	8								
AT 90	1700	3600	85	11 1/2"	352,4	333,4	11	8	15	218	110	80	109	189	90	300
				14"	466,7	438,2	13	8								
AT 105	2500	3600	110	14"	466,7	438,2	13	8	18	235	140	100	112	212	90	335
AT 140/100	6800	1800	110	14"	466,7	438,2	13	8	20	288,5	150	100	145	245	120	405
AT 140/140	6800	1800	150							288,5	188	130	145	275	120	405

Todas as dimensões estão em milímetros, salvo indicação em contrário;
Volante possui rosca equidistantes 180° para facilitar a desmontagem;
Para dimensionais distintos, favor consultar a fábrica;



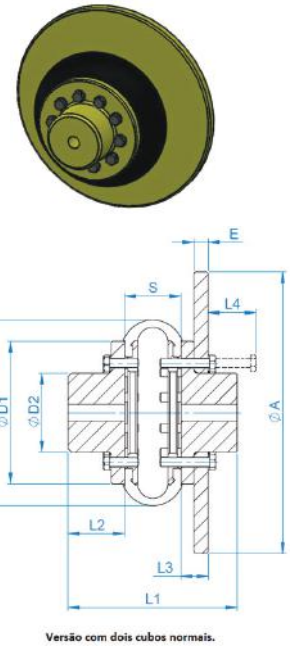
Linha AT DF

Utilizados em aplicações com sistemas de freio à disco;

Tabela 1

	Torque nominal (Nm)		Rotação Máx. (rpm)	Furo Máximo D3 (CN)	Furo Máximo D7 (CI)	A*	E*	D1	D2	L2	L3	L1	S	D5	D6	L4**
	Convencional	Linha "R"														
AT 35	90	112	4000	32	45	315	12,7	96	49	35	22,7	110	40	125	86	21
AT 50	340	425	3600	48	60	355	12,7	127	66	50	24,2	150	50	165	120	26
AT 70	940	1175	3600	70	90	355	12,7	169	93	70	24,2	205	65	220	150	30
AT 90	1700	2125	3600	85	105	450	12,7	218	110	80	27,2	250	90	300	180	35
AT 105	2500	3125	3600	110	125	460	12,7	235	140	100	27,7	290	90	335	202	35
AT 140/100	6800	8500	1800	110	-	550	12,7	288,5	150	100	32,7	320	120	405	265	45
AT 140/140	6800	8500	1800	150	170		12,7	288,5	188	130	32,7	380	120	405	265	45
AT 200/90	20150	25180	1200	110	-	915	12,7	436	150	100	34,7	385	185	550	396	60
AT 200/140	20150	25180	1200	150	-		12,7	436	188	130	34,7	445	185	550	396	60
AT 200/200	20150	25180	1200	210	260		12,7	436	276	180	34,7	545	185	550	396	60

Todas as dimensões estão em milímetros, salvo indicação em contrário;
 *As dimensões A e E dependem das especificações da pinça de freio utilizada.
 Favor consultar a fábrica para dimensionais distintos.
 **Afastamento do parafuso para remoção do centro elástico;



Linha AT Espaçadores

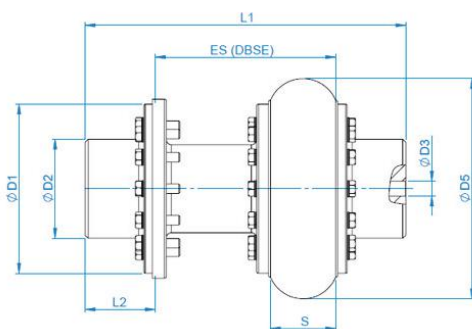
Utilizados quando a distância entre as pontas de eixo é superior à distância "S" do centro elástico;

Facilita a desmontagem, como no caso de bombas "back-pull-out";
 São fabricados de acordo com o GAP da aplicação;

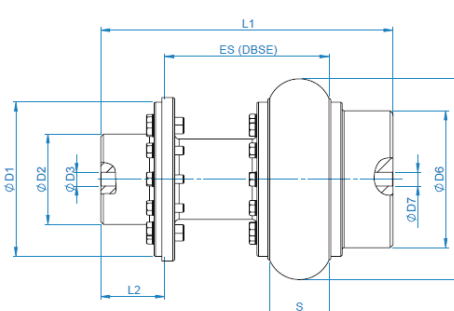


	Torque nominal (Nm)		Rotação Máx. (rpm)	Furo Máximo D3 (CN)	Furo Máximo D7 (CI)	ES (DBSE) PADRÃO	D1	D2	L2	S	D5	D6
	Convencional	Linha "R"										
AT 25	45	56	5000	24	38	100/140/180	74	36	25	30	95	66
AT 35	90	112	4000	32	45	100/140/180	96	49	35	40	125	86
AT 50	340	425	3600	48	60	140/180/250	127	66	50	50	165	120
AT 70	940	1175	3600	70	90	140/180/250/280	169	93	70	65	220	150
AT 90	1700	2125	3600	85	105	180/250/280	218	110	80	90	300	180
AT 105	2500	3125	3600	110	125	180/250/280	235	140	100	90	335	202
AT 140/100	6800	8500	1800	110	-	-	288,5	148	100	120	405	265
AT 140/140	6800	8500	1800	150	170	-	288,5	188	130	120	405	265
AT 200/90	20150	25180	1200	110	-	-	436	150	100	185	550	396
AT 200/140	20150	25180	1200	150	-	-	436	188	130	185	550	396
AT 200/200	20150	25180	1200	210	260	-	436	276	180	185	550	396
AT 300/150	68900	84400	720	160	-	-	535	225	160	235	730	490
AT 300/200	68900	84400	720	220	-	-	535	290	200	235	730	490
AT 300/250	68900	84400	720	265	-	-	535	350	275	235	730	490
AT 300/300	68900	84400	720	310	350	-	535	390	275	235	730	490

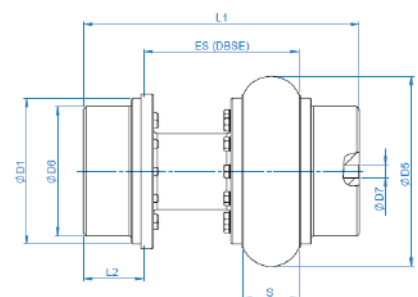
Todas as dimensões estão em milímetros, salvo indicação em contrário;
 Dimensional ES considerando a face do eixo rente ao cubo;
 Medida L1 considera o ES mínimo;
 Para comprimentos distintos (norma AGMA), favor consultar a fábrica;



Versão com dois cubos normais.



Versão com um cubo normal e um cubo integral.



Versão com dois cubos integrais.

Linha AT Acoplamentos Flexíveis

Tabela 1

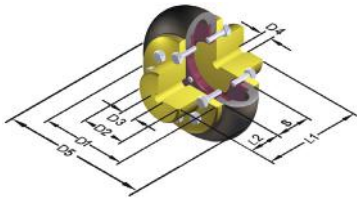
Modelo	Torque nominal - Nm			Rotação Máxima rpm	Momento de Inércia (CN) kgm ²	Momento de Inércia (CI) kgm ²	Massa com Cubo Normal kg	Massa com Cubo Integral kg	Furo Mínimo "D4" mm	Furo Máximo "D3" CN mm*	Furo Máximo "D7" (CI) mm*
	Convencional	Linha R	Linha Feather								
AT 25	45	56	22	5000	0,00072	0,00115	0,926	1,542	9	24	38
AT 35	90	112	45	4000	0,0028	0,00446	2,656	3,936	9	32	45
AT 50	340	425	170	3600	0,00989	0,02	5,794	9,914	20	48	60
AT 70	940	1175	469	3600	0,04	0,0768	14,866	22,626	25	70	90
AT 90	1700	2125	849	3600	0,15	0,23	28,61	41,01	30	85	105
AT 105	2500	3125	1250	3600	0,26	0,41	42,95	61,07	35	110	125
AT 140/100	6800	8500	3399	1800	0,64	1,15	63,46	106,2	40	110	-
AT 140/140	6800	8500	3399	1800	0,82	1,37	92,3	131,1	40	150	170
AT 200/90	20150	25180	10079	1200	3,38	5,91	127,18	235,9	70	110	-
AT 200/140	20150	25180	10079	1200	3,46	7,04	153,74	284,9	80	150	-
AT 200/200	20150	25180	10079	1200	4,7	8,87	247,28	388,64	130	210	260
AT 300/150	68900	84400	34526	720	10,88	20,32	295	558,82	100	160	-
AT 300/200	68900	84400	34526	720	12,15	11,925	384,68	668,82	100	220	-
AT 300/250	68900	84400	34526	720	15,68	30,44	567,92	874,82	140	265	-
AT 300/300	68900	84400	34526	720	18,68	30,44	652,8	874,82	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

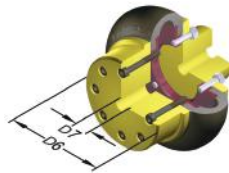
* Furação máxima para chaveta norma DIN 6885/1. Para outras normas, favor consultar.

* Massa considerando furo guia

Acoplamento AT



Acoplamento AT CI



Acoplamento AT CI CI



Exemplos de Configurações

AT 50 - para eixos de diâmetro máximo de 48 mm

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

AT 50 CI CI - para eixos de diâmetro superior a 48 mm

Tabela 2

Modelo e Dimensões em "mm"	D1	D2	S	GAP Máximo*	L1	L2	L3	D5	D6	Tolerância de Alinhamento - mm		Torque de Ajuste dos Parafusos - kgf.m		Qtde parafusos/ cubo
										Axial	Radial	Instalação	Após 24h	
AT 25	74	36	30	55	80	25	62	95	66	-0,5	0,25	0,5	0,5	6
AT 35	96	49	40	75	110	35	85	125	86	-0,75	0,4	0,75	1	8
AT 50	127	66	50	100	150	50	111,5	165	120	-1	0,5	1	2	10
AT 70	169	93	65	135	205	70	149,5	220	150	-1,5	0,8	2	2,5	12
AT 90	218	110	90	170	250	80	188	300	180	-2	1	5	6	10
AT 105	235	140	90	190	290	100	consultar	335	202	-2	1	5	6	12
AT 140/100	288,5	148	120	220	320	100	242,5	405	-	-3	2	6	7	10
AT 140/140	288,5	188	120	250	380	130	consultar	405	265	-3	2	6	7	10
AT 200/90	436	150	185	285	385	100	313	550	-	-4	3	10	15	12
AT 200/140	436	188	185	315	445	130	consultar	550	-	-4	3	10	15	12
AT 200/200	436	276	185	365	545	180	consultar	550	396	-4	3	10	15	12
AT 300/150	535	225	235	395	553	159	435	730	-	-4	3	15	22	30
AT 300/200	535	290	235	435	635	200	475	730	-	-4	3	15	22	30
AT 300/250	535	350	235	510	785	275	consultar	730	-	-4	3	15	22	30
AT 300/300	535	390	235	510	785	275	consultar	730	490	-4	3	15	22	30

* Todas as dimensões estão em milímetros, salvo indicação em contrário;

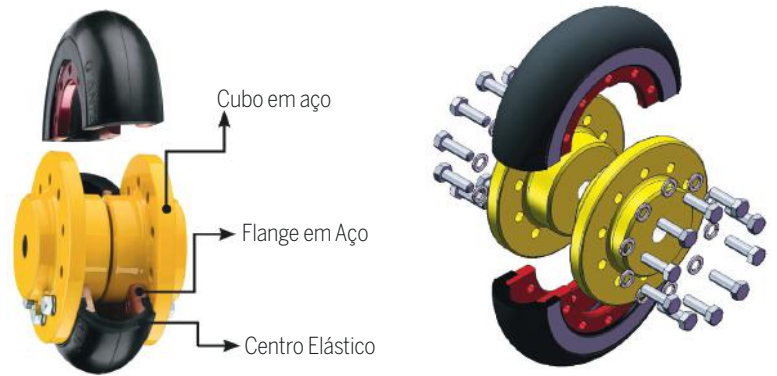
* Tendo em vista nosso esforço constante para melhorar a qualidade de nossos produtos, reservamo-nos o direito de alterar ou modificar as especificações sem aviso prévio;

* Este documento é propriedade intelectual da Antares e está amparado por direitos autorais.

* Se a distância entre as pontas de eixo for superior a esta medida, deve-se utilizar espaçador. Importante: A chaveta deve estar toda engastada.

Linha AT Bipartido Acoplamentos Flexíveis

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. Tem maior flexibilidade torcional e maior tolerância a desalinhamentos.



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 1

Modelo	Torque Nominal Nm	Rotação Máxima rpm	Momento de Inércia kgm ²	Massa kg	Furo mínimo D4 (mm)	Furo Máximo D3 (mm)*	Furo Máximo D7 (mm)*
AT 25 BP	39	4000	0,000966	1,03	9	24	26
AT 35 BP	78	3800	0,003856	2,75	9	32	38
AT 50 BP	297	3600	0,01364	5,75	20	48	57
AT 70 BP	822	3600	0,0596	15,15	25	70	87
AT 90 BP	1487	2000	0,222	29,25	30	85	98
AT 105 BP	2187	2000	0,317	42,20	35	110	116
AT 140 BP	5950	1890	0,966	74,3	40	145	158
AT 200/90 BP	17125	1200	7,48	162,9	70	110	-
AT 200/140 BP	17125	1200	8,44	175,4	80	150	240
AT 300/150 BP	58500	700	9,46	284,8	100	160	310
AT 300/200 BP	58500	700	9,56	328,3	100	220	310

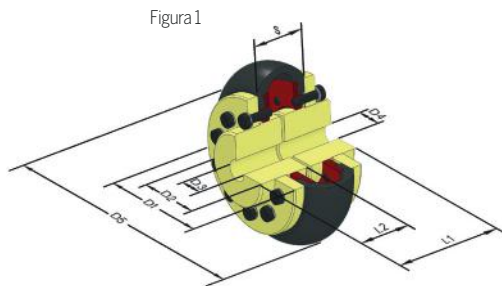
* Furação máxima para chaveta norma DIN 6885/1. Para outras normas, favor consultar.

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.

* Massa considerando furo guia

Dimensões Linha AT - Bipartido

Acoplamento AT BP



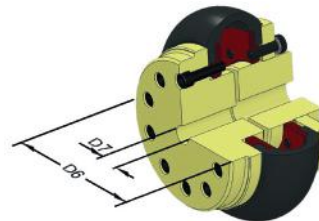
AT 25 BP ao AT 140 BP

Figura 2



AT 200/90 BP ao AT 300/150 BP

Acoplamento AT BP CI



Acoplamento AT BP CI CI

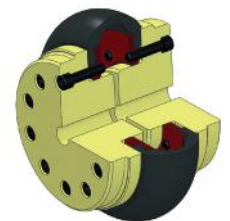


Tabela 2

Exemplos de Configurações

■ AT 50 BP: para eixos de diâmetro máximo de 48 mm.

■ AT 50 BP CI: para um eixo de diâmetro máximo de 48 mm e um eixo de diâmetro máximo de 57 mm.

■ AT 50 BP CI CI: para 2 eixos de diâmetro máximo de 57 mm.

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

Modelo e Dimensões em "mm"	D1	D2	S	L1	L2	D5	D6	Gap Padrão (distância padrão entre pontas de eixos)*	Gap Máximo	Tolerância de Alinhamento - mm		Torque de Ajuste dos Parafusos - kgf.m	
										Axial	Radial	Instalação	Após 24
AT 25 BP	74	36	30	63	30	95	66	3	33	-0,5	0,35	0,5	0,5
AT 35 BP	96	49	40	80	38,5	125	86	3	41,5	-0,75	0,5	0,75	1
AT 50 BP	127	66	50	103	50	165	120	3	53		0,65	1	2
AT 70 BP	169	93	65	143	70	220	150	3	73	-1,5	1	2	2,5
AT 90 BP	218	110	90	165	80	300	180	5	85	-2	1,2	5	6
AT 105 BP	235	140	90	205	100	335	200	5	105	-2	1,2	5	6
AT 140 BP	288,5	188	120	265	130	405	265	5	135	-3	2,4	6	7
AT 200/90 BP	436	150	185	297	128,5	550	-	40	168	-4	3,5	10	15
AT 200/140 BP	436	188	185	317	130	550	396	57	185	-4	3,5	10	15
AT 300/150 BP	535	225	235	411	175	730	490	61	235	-4	3,5	15	22
AT 300/200 BP	535	290	235	411	175	730	490	61	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).

Importante: A chaveta deve estar toda engastada.

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

Flexibilidade com Altíssimo Torque

Exemplos de Aplicações

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



Tabela 1

Modelo	Torque Nm	Rotação rpm	Massa com Cubo Septem kg	Massa Cubo Septem Integral kg	Furo Máximo (mm) Cubo CI D4	Furo Máximo Cubo Normal (mm) D3	Tolerância de Alinhamento mm		Torque de Ajuste dos Parafusos kgf.m	
							Axial	Radial	Instalação	Após 24h
AT 50 SEPTEM	680	1800	7,3	11,24	60	46	-1	0,5	2	2
AT 70 SEPTEM	1880	1800	16,48	23,55	90	65	-1,5	0,8	2,5	2,5
AT 90 SEPTEM	3400	1200	32,88	43,36	100	85	-2	1	6	6
AT 105 SEPTEM	6250	1200	48,08	64,85	125	100	-2	1	6	6
AT 140/100 SEPTEM	13600	1200	68,36	109,42	170	100	-3	2	7	7
AT 140/140 SEPTEM	13600	1200	95,66	135,52	170	140	-3	2	7	7
AT 200/90 SEPTEM	40300	900	141,28	241,2	250	100	-4	3	15	15
AT 200/140 SEPTEM	40300	900	167,86	292,04	250	140	-4	3	15	15
AT 200/200 SEPTEM	40300	900	261,38	398,74	250	200	-4	3	15	15
AT 300/150 SEPTEM	124020	600	331,89	581	320	150	-4	3	22	22
AT 300/200 SEPTEM	124020	600	418,51	696,40	320	200	-4	3	22	22
AT 300/250 SEPTEM	124020	600	599,45	912,6	320	250	-4	3	22	22
AT 300/300 SEPTEM	124020	600	685,75	912,6	320	300	-4	3	22	22

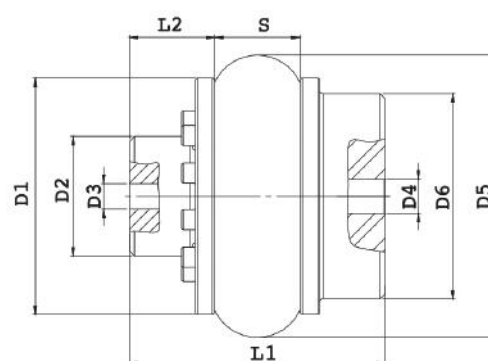
*Furação máxima para chaveta norma DIN 6885/1. Para outras normas favor consultar.

Obs.: Para torque e rotação máxima, consulte a fábrica.

* Massa considerando furo guia

Tabela 2

Modelo e Dimensões mm	D1	D2	S	L1	L2	D5	D6
AT 50 SEPTEM	138	66	50	150	50	165	120
AT 70 SEPTEM	190	93	65	205	70	220	150
AT 90 SEPTEM	250	110	90	250	80	300	180
AT 105 SEPTEM	270	140	90	290	100	335	202
AT 140/100 SEPTEM	312	148	120	320	100	405	265
AT 140/140 SEPTEM	312	188	120	380	130	405	265
AT 200/90 SEPTEM	475	150	185	385	100	550	396
AT 200/140 SEPTEM	475	188	185	445	130	550	396
AT 200/200 SEPTEM	475	276	185	545	180	550	396
AT 300/150 SEPTEM	600	225	235	555	160	730	490
AT 300/200 SEPTEM	600	290	235	635	200	730	490
AT 300/250 SEPTEM	600	350	235	785	275	730	490
AT 300/300 SEPTEM	600	390	235	785	275	730	490



- 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.

Características



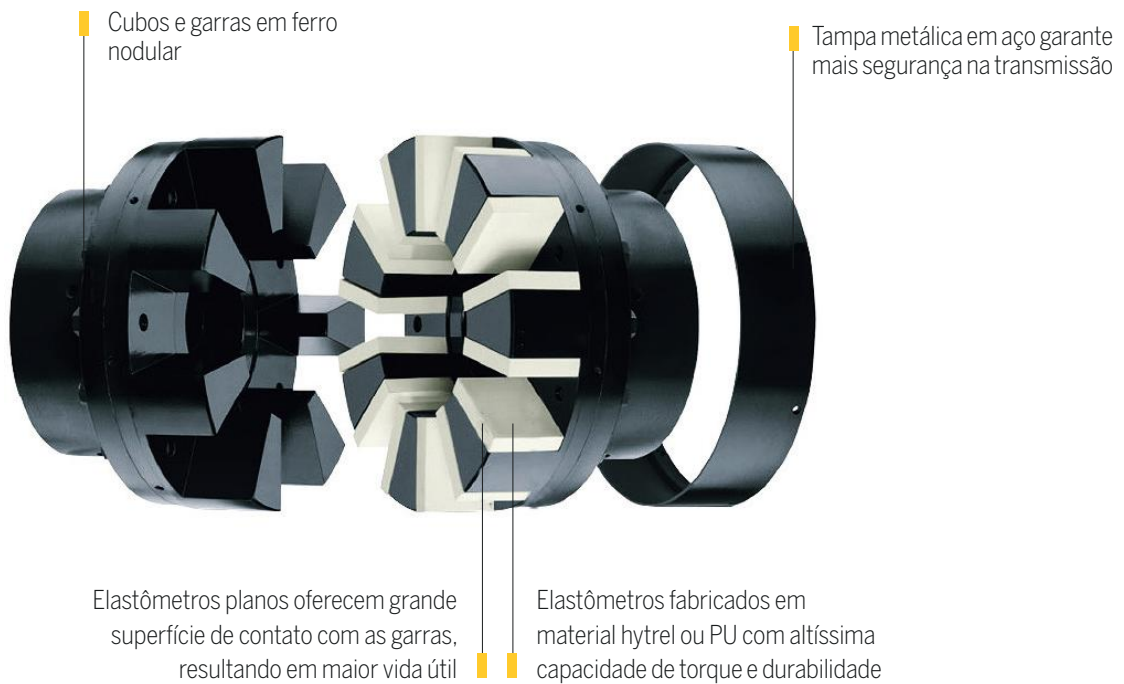
Manutenção Simples

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.



Inspecção Visual

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



Componentes

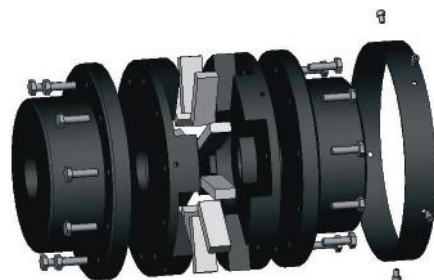
Forma H

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.



Linha H/HR Acoplamentos Elásticos de Alto Torque

Tabela 1

Modelo	Torque Máximo - Nm		Rotação máxima - rpm	Furação mínima mm	Furação Máxima mm	Massa - kg	Momento de Inércia - kgm ²	Tolerância de Alinhamento		
	Linha PU	Linha Hytrel						Angular	Radial - mm	Axial
H 307	12033	26350	2188	60	125	57	0,4	1°	0,4	+1,5
H 357	16044	39424	1990	60	135	75	0,78	1°	0,4	+1,5
H 367	22347	49515	1831	70	140	103	1,15	1°	0,4	+1,5
H 307	12033	26350	2188	60	110	59	0,5	1°	0,4	+1,5
HR 357	16044	39424	1990	60	118	76	0,8	1°	0,4	+1,5
HR 367	22347	49515	1831	70	138	106	1,26	1°	0,4	+1,5
HR 407	31945	71140	1643	85	163	157	1,78	1°	0,4	+1,5
HR 457	43262	95975	1433	85	193	237	2,71	1°	0,4	+1,5
HR 509	51284	114110	1391	90	200	254	3,08	1°	0,4	+1,5
HR 609	75493	167590	1243	100	236	358	5,48	1°	0,4	+1,5
HR 709	105719	234910	1094	100	280	571	10,57	1°	0,4	+1,5
HR 809	-	292210	955	120	310	756	20,57	1°	0,4	+1,5
HR 901	-	338050	859	170	355	1131	37,74	1°	0,4	+1,5
HR 1013	-	506000	830	195	360	1693	40,79	1°	0,5	+3
HR 1015	-	700000	735	215	420	2349	55,12	1°	0,5	+3
HR 1115	-	850000	700	240	500	3310	65,9	1°	0,5	+3
HR 1117	-	1304000	570	290	600	5080	79,8	1°	0,5	+3

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

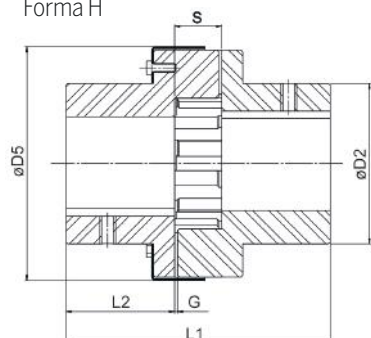
* Massa considerando furo guia

Tabela 2

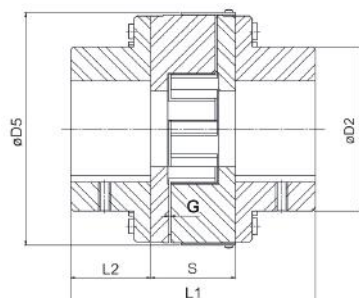
Modelo	L1	øD5	øD2	L2	S	G	Distância entre Pontas de Eixos - mm		Número de Elastômetros	Número de Parafusos	
							Padrão	Máximo*		Tampa	Porta-Elastômetros
H 307	295	262	180	121	53	3	53	170	14	7	-
H 357	314	288	197	127	60	3	60	180	14	7	-
H 367	353	313	222	143	67	3	67	200	14	7	-
H 307	270	266	170	85	100	3	100	185	14	7	14
HR 357	300	292	180	95	110	3	110	205	14	7	14
HR 367	327	317	210	105	117	3	117	330	14	7	14
HR 407	366	349	248	120	126	3	126	240	14	7	14
HR 457	394	400	294	130	134	3	134	255	14	7	14
HR 509	413	412	305	140	133	6	133	265	18	9	18
HR 609	482	461	360	170	142	6	142	300	18	9	18
HR 709	552	524	425	195	162	6	162	350	18	9	18
HR 809	616	600	470	210	196	6	192	395	18	9	18
HR 901	696	667	545	240	216	6	216	450	22	11	22
HR 1013	898	805	540	340	218	6	218	518	26	13	26
HR 1015	915	910	630	340	235	6	235	550	30	15	30
HR 1115	995	960	750	375	245	6	245	590	30	15	30
HR 1117	1076	1170	900	400	276	6	276	620	34	17	34

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

Forma H



Forma HR



- 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.

Fácil Instalação



1º Passo

Posicionar a tampa metálica e instalar os dois cubos metálicos sobre os eixos, realizando 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

SW 95 PU ao SW 225 PU



SW 95 Hytrel ao SW 225 Hytrel



SW 226 ao SW 350 PU



SW 226 Hytrel ao SW 350 Hytrel



Características Linha SW

Dispensa Lubrificação

São projetados para operarem sem necessidade de lubrificação, minimizando a manutenção.



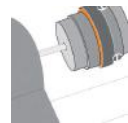
Inspecção Visual

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



Aplicação

Atende faixas de torque entre 37 e 12.350 Nm e eixos de até 120 mm. Opera em temperaturas de até 95°C PU e 121°C Hytrel. Absorve desalinhamentos e vibrações.



Segurança Total

A tampa metálica é uma peça monobloco fabricada em aço. Para obtenção de maior durabilidade, a tampa de aço possui proteção anticorrosiva.



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.



Linha SW Acoplamentos Elásticos

Tabela 1

Modelo	Linha PU Recomendado para rotações superiores a 500 rpm Torque Nominal - Nm	Linha Hytrel Recomendado para rotações inferiores a 500 rpm Torque Nominal - mm	Rotação máxima rpm	øD2	øD5	L1	G	C	L2	øD1	Furação Mínima mm	Furação máxima mm***	Distância entre Pontas de Eixos* - mm	
													Padrão	Máximo**
SW 95	37	56	8819	49	65	63	2	13	25	54	5	28	13	35
SW 100	81	124	7349	57	78	88	2	22	35	65	10	38	18	50
SW 110	154	237	5971	76	96	108	3	30	43	85	15	42	22	62
SW 150	244	375	5164	80	111	115	3	30	45	96	15	48	25	68
SW 190	328	505	4765	102	129	133	3	38	54	115	15	60	35	80
SW 225	458	705	4444	111	142	153	3	48	64	127	15	65	41	95
SW 226	565	870	4037	119	153	178	3	54	70	137	25	70	38	105
SW 276	918	1413	3880	127	173	200	3	63	80	157	25	75	40	115
SW 280	1349	2075	3690	140	208	200	3	63	80	192	30	85	40	115
SW 295	2207	3395	2266	162	253	238	3	75	95	237	30	100	48	140
SW 2955	3678	5664	2266	180	253	264	3	88	108	237	30	110	44	150
SW 300	5257	8090	2108	180	272	283	3	92	115	254	30	110	53	160
SW 350	7501	12350	1775	200	323	309	3	103	128	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.

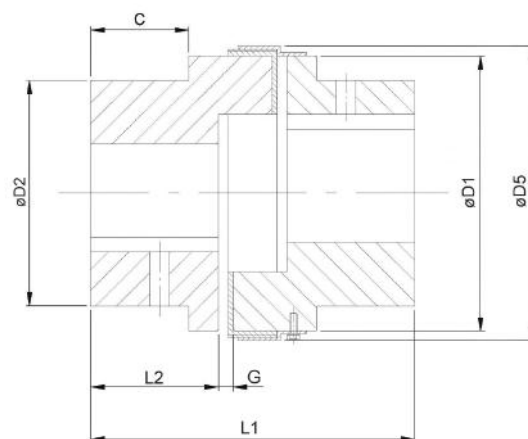
Tabela 2

Modelo	Massa - Kg	Momento de Inércia - kgm ²	Quantidade de Parafusos	Sentido de Fixação dos Parafusos	Material dos Parafusos	Quantidade de Elastômetros
SW 95	0,8	3,7x10 ⁻⁵	3	radial	inox	1
SW 100	1,58	8,75x10 ⁻⁴	3	radial	inox	1
SW 110	3,31	3,02x10 ⁻³	3	radial	inox	1
SW 150	4,05	4,62x10 ⁻³	3	radial	inox	1
SW 190	7,7	0,051	3	radial	inox	1
SW 225	10,7	0,076	3	radial	inox	1
SW 226	15	0,12	3	radial	aço carbono	6
SW 276	21	0,2	3	axial	aço carbono	6
SW 280	29	0,408	3	axial	aço carbono	6
SW 295	48	1,084	3	axial	aço carbono	6
SW 2955	59	1,28	5	axial	aço carbono	10
SW 300	86	1,64	5	axial	aço carbono	10
SW 350	132	3,28	5	axial	aço carbono	10

* Massa considerando furo guia

Tabela 3

Modelo	Tolerância de Alinhamento				Axial - mm
	Angular		Radial - mm		
	Linha PU	Linha Hytrel	Linha PU	Linha Hytrel	
SW 95	1°	0,5°	0,4	0,3	1
SW 100	1°	0,5°	0,4	0,3	1
SW 110	1°	0,5°	0,4	0,3	1,5
SW 150	1°	0,5°	0,4	0,3	1,5
SW 190	1°	0,5°	0,4	0,3	1,5
SW 225	1°	0,5°	0,4	0,3	1,5
SW 226	1°	0,5°	0,4	0,4	1,5
SW 276	1°	0,5°	0,4	0,4	1,5
SW 280	1°	0,5°	0,4	0,4	1,5
SW 295	1°	0,5°	0,4	0,4	1,5
SW 2955	1°	0,5°	0,4	0,4	1,5
SW 300	1°	0,5°	0,4	0,4	1,5
SW 350	1°	0,5°	0,4	0,4	1,5



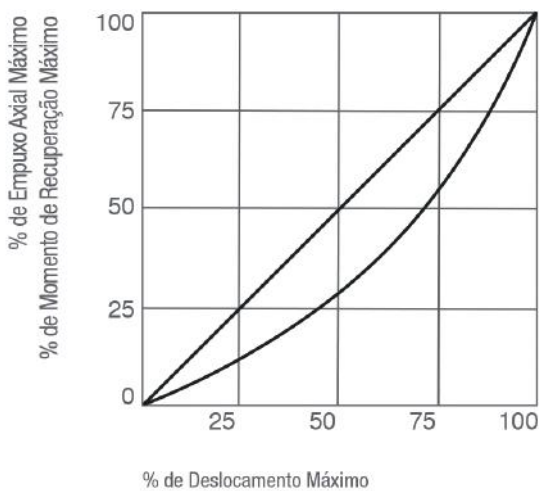
- Todas as dimensões estão em milímetros, salvo indicação em contrário;
- Tendo em vista nosso esforço constante para melhorar a qualidade de nossos produtos, reservamo-nos o direito de alterar ou modificar as especificações sem aviso prévio; Este documento é propriedade intelectual da Antares e está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

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.



Força vs Deflexão

As forças de recuperação angulares e axiais na tabela abaixo 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.



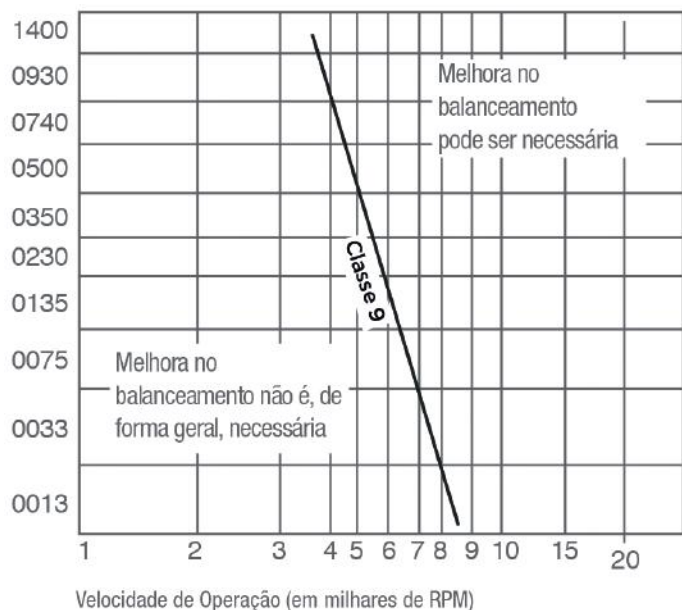
Características

- 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.

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.



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.

Linha RSK Acoplamentos de Lâminas

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

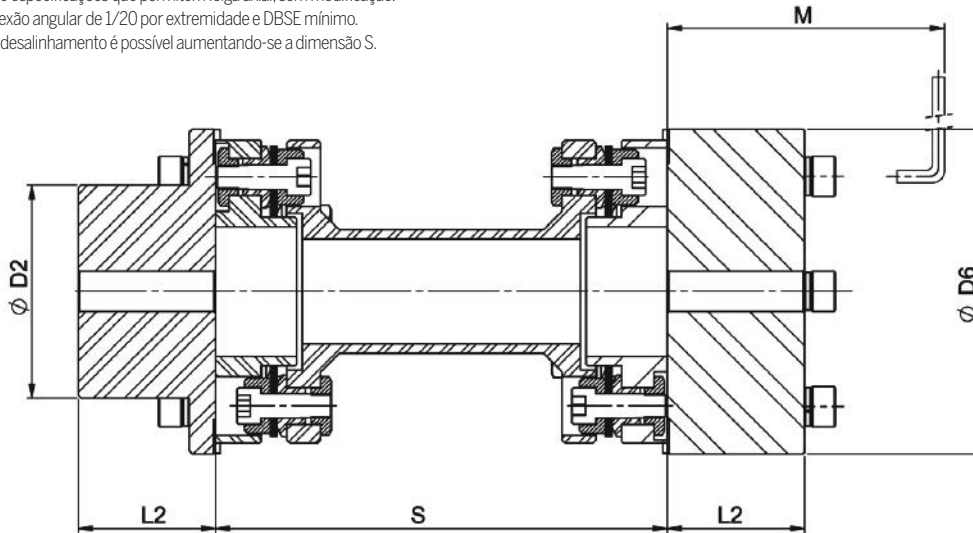
Tabela 1

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

* 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.



Fator de Serviço

Fatores de serviço sugeridos para motor elétrico, turbina a vapor e impulsores de gás.

Trabalho		Fator de Serviço
Torque constante	Bomba centrífuga Compressor centrífugo Compressor axial Soprador centrífugo	1.0*
Flutuação leve do torque	Compressor de parafuso Engrenagem, lóbulo e bombas de palheta Ventilador de tiragem forçada Soprador de lóbulo	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.

Tabela 2

Modelo	Potência kW a 1000 rpm	Torque Nm	Torque máximo Nm	rpm máximo	Massa unidade de transmissão		Massas Cubos	
					Mínimo DBSE - kg	Metro extra - kg	Cubo Tipo I Furo Mínimo kg	Cubo Tipo II Furo Mínimo kg
RSK 13	13	124	310	25500	1.5	3.1	1	1.9
RSK 33	33	315	787	20000	3	5	1.4	3.1
RSK 75	75	716	1790	16500	5.6	6.5	3.6	5.8
RSK 135	135	1289	3220	14400	9.3	10.5	5.9	8.7
RSK 230	230	2196	5490	12000	14	13	9	14
RSK 350	350	3342	8360	10500	18.7	22	16.4	-
RSK 500	500	4775	11940	9500	25.6	22	21	-
RSK 740	740	7066	17670	8000	34.2	27.5	30	-
RSK 930	930	8881	22200	7000	44	40	38	-
RSK 1400	1400	13369	33400	6000	54	40	52.1	-

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

* Massa considerando furo guia

• 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.

Tabela 3

Modelo	Furação máxima		DBSE 'S Min'	DBSE 'S Padrão'	L2	øD6	øD2	M\$
	Cubo Tipo I	Cubo Tipo II						
RSK 13	36	51	75	100	40	86	54	90
RSK 33	46	70	90	140	45	105	69	105
RSK 75	65	90	107	180	55	130	90	120
RSK 135	80	102	127	140	62	152	112	127
RSK 230	90	121	133	180	70	179	131	135
RSK 350	115	-	139	250	90	197	163	-
RSK 500	127	-	141	180	95	222	181	-
RSK 740	140	-	143	250	107	247	206	-
RSK 930	155	-	155	180	115	272	223	-
RSK 1400	172	-	175	250	130	297	248	-

Acoplamentos de Duplo Engrenamento



Marca Preferida

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



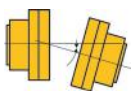
Benefícios Linha AGD

Tecnologia



Configurações

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.



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



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.

Modelo	Intervalo - rpm
AGD10	0 - 1030
AGD15	0 - 700
AGD20	0 - 550
AGD25	0 - 450
AGD30	0 - 400
AGD35	0 - 350
AGD40	0 - 280
AGD45	0 - 250
AGD50	0 - 220
AGD55	0 - 200
AGD60	0 - 180
AGD70	0 - 150

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 (rpm). Para rotações superiores às indicadas, utilizar graxa classe NLGI 1.

Consulte a Fábrica para Tamanhos Maiores (LFG) e Versões Especiais

Linha AGD Acoplamentos de Engrenagens

Tabela 1

Modelo	Tolerância de Alinhamento Radial - mm Durante Operação	Tolerância de Alinhamento Radial - mm para Instalação	Tolerância de Alinhamento Angular* para Instalação	Tolerância de Alinhamento Angular* Durante Operação	Torque de Aperto dos Parafusos Nm	Número de Parafusos	Massa kg	Quantidade de Graxa kg
AGD 10	0,6	0,15	0,5°	2°	28	6	4,4	0,03
AGD 15	0,8	0,2	0,5°	2°	28	8	9	0,06
AGD 20	1	0,25	0,5°	2°	97	6	15	0,17
AGD 25	1,2	0,3	0,5°	2°	132	6	27	0,23
AGD 30	1,4	0,35	0,5°	2°	132	8	40	0,34
AGD 35	1,7	0,425	0,5°	2°	244	8	65	0,45
AGD 40	2	0,5	0,5°	2°	244	8	96	0,79
AGD 45	2,1	0,525	0,5°	2°	244	10	131	1,08
AGD 50	2,6	0,625	0,5°	2°	477	8	186	1,89
AGD 55	2,9	0,725	0,5°	2°	477	14	247	1,93
AGD 60	3,2	0,8	0,5°	2°	477	14	299	3,46
AGD 70	3,7	0,925	0,5°	2°	576	16	473	6,33

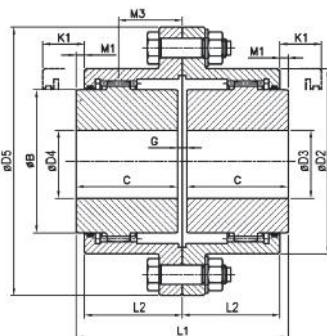
* Medir as distâncias entre faces de cubos com intervalos de 90°. A diferença entre a mínima e a máxima medida encontradas não pode ultrapassar os limites de alinhamento angular.
* Massa considerando furo guia

Tabela 2

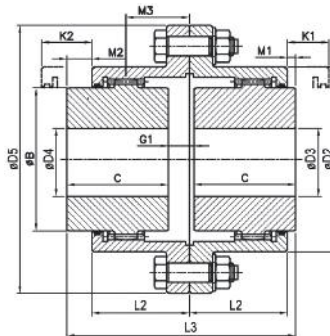
Modelo	Torque Nominal Nm	Rotação Máxima rpm	Momento de Inércia kgm2	Furo Mínimo (øD4)	Furo Máximo (øD3)	D5	L1	L3	L4	C	øB	øD2	L2	G	G1	G2	M1	M2	M3	K1	K2
AGD 10	1300	8000	0,005	14	52	116	89	96,5	104	43	69	84	40	3	10,5	18	4,5	12	27	12	19,5
AGD 15	2900	6500	0,019	22	65	152	102	112	122	49,5	86	105	46,5	3	13	23	4,5	14,5	31	13	23
AGD 20	5100	5600	0,041	27	80	178	127	146	165	62	105	127	59	3	22	41	4,5	23,5	42	17	36
AGD 25	10000	5000	0,105	32	98	213	159	186	213	77	131	155	75	5	32	59	4,5	31,5	54	20	47
AGD 30	16000	4400	0,195	42	115	240	187	220	253	91	152	181	89	5	38	71	4,5	37,5	64	23	56
AGD 35	22100	3900	0,454	47	135	279	219	248	277	106,5	178	211	105	6	35	64	4,5	33,5	71	32	61
AGD 40	32100	3600	0,86	47	160	318	247	285	323	120,5	210	250	118,5	6	44	82	5	43	82	34	72
AGD 45	45100	3200	1,39	52	180	346	278	327	376	135	235	274	134	8	57	106	5	54	96	42	91
AGD 50	62100	2900	2,53	72	195	389	314	371	428	153	254	306	152	8	65	122	5	62	109	42	99
AGD 55	84000	2650	3,83	72	215	425	344	412	480	168	279	334	167	8	76	144	5	73	122	45	113
AGD 60	115100	2450	5,21	77	235	457	384	461	538	188	305	366	186	8	85	162	6	83	136	60	137
AGD 70	174100	2150	11	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.

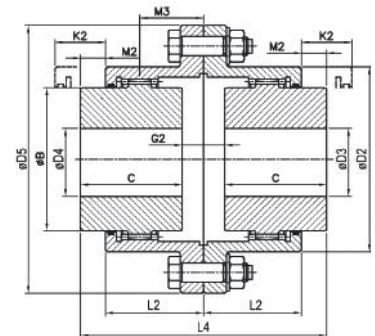
Acoplamento AGD



Acoplamento AGD com um Cubo Reverso



Acoplamento AGD com dois Cubos Reversos



Maior Durabilidade

Possuem um cubo flexível e um cubo rígido. São fabricados com dentes triplamente abaulados, resultando em vida útil superior, pois a tensão é deslocada para o centro dos dentes durante a transmissão.

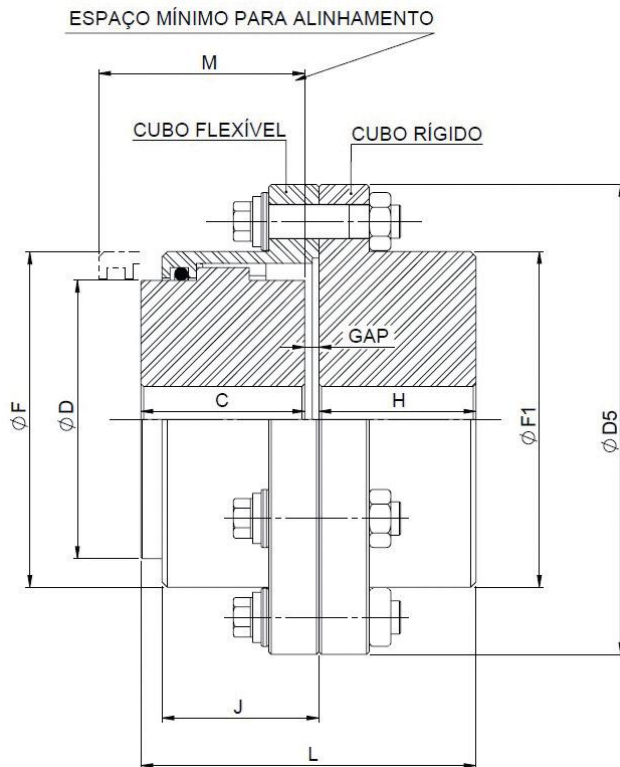


Tabela 1

Modelo	Torque Nominal Nm	Rotação Máxima rpm	Furação Mínima mm		Furação Máxima mm		D5	L	C	øD	øF	øF1	J	H	M	G	Cubo Rígido Massa kg	Cubo Rígido Momento de Inércia kgm ²
			Cubo Flexível	Cubo Rígido	Cubo Flexível	Cubo Rígido												
AGS 10	1300	8000	14	18	52	60	116	87	43	69	84	84	39	40	51	4	4,5	0,006
AGS 15	2900	6500	22	26	65	80	152	101	50	86	105	107	48	47	61	4	9,5	0,020
AGS 20	5100	5600	27	30	80	90	178	125	62	105	127	130	60	59	76	4	15,5	0,044
AGS 25	10000	5000	32	37	98	110	213	156	77	131	155	157	72	74	92	5	27,5	0,111
AGS 30	16000	4400	42	44	115	130	240	184	91	152	181	182	84	88	106	5	41,5	0,21
AGS 35	22100	3900	47	52	135	150	279	215	107	178	211	212	98	102	130	6	67	0,477
AGS 40	32100	3600	47	52	160	180	318	245	121	210	246	250	111	116	145	8	100	0,92
AGS 45	45100	3200	52	57	180	200	346	274	135	235	274	276	123	131	165	8	135	1,468
AGS 50	62100	2900	72	77	195	220	389	310	153	254	306	309	141	148	183	9	195	2,73
AGS 55	84000	2650	72	77	215	240	425	350	168	279	334	334	158	173	203	9	261	4,2
AGS 60	115100	2450	77	82	235	260	457	384	188	305	366	366	169	185	228	10	316	5,7
AGS 70	174100	2150	92	102	280	300	527	452	221	356	425	425	196	218	266	13	500	12,05

* Massa considerando furo guia

Consulte a Fábrica para Tamanhos Maiores (LHG) e Versões Especiais

- 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.

Escolha seu Acoplamento Antares

	Linha AT/BP	Linha SW	Linha AGD	Linha H	Linha Septem	Linha RSK
Capacidade de absorção de vibrações, choques mecânicos e flutuações de torque.	Alta	Média	Baixa	Média	Alta	Média
Tolerância a desalinhamentos	Alta	Média	Baixa	Média	Alta	Baixa
Flexibilidade torcional	Alta	Média	Torcionalmente rígido	Média	Alta	Torcionalmente rígido
Durabilidade	Alta	Média alta	Alta	Média alta	Alta	Alta
Garantia	24 meses a partir da data de fornecimento	18 meses a partir da data de fornecimento	18 meses a partir da data de fornecimento	18 meses a partir da data de fornecimento	24 meses a partir da data de fornecimento	18 meses a partir da data de fornecimento
Faixa de torque - Nm	45 - 84.400	37 - 12.350	1.300 - 174.100	26.350 - 1.304.000	680 - 124.020	124 - 13.369
Relação torque / tamanho	Média	Alta	Muito alta	Muito alta	Média	Média
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)	Jogo de parafusos, 2 cubos metálicos e 1 centro elástico	Jogo de parafusos, 2 cubos metálicos, 1 unidade de transmissão contendo 2 conjuntos de lâminas e 1 espaçador
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, PU e tampa em aço	Cubos em aço, centro elástico em borracha natural	Cubos e espaçador central em aço, conjunto de lâminas e 1 espaçador
Lubrificação	Dispensa lubrificação	Dispensa lubrificação	Acoplamento lubrificado	Dispensa lubrificação	Dispensa lubrificação	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	Troca do elemento elástico dispensa a movimentação das máquinas, desde que seja respeitada a medida "S" entre as pontas de eixo	A falha do acoplamento geralmente irá ocorrer no conjunto de lâminas, a troca do conjunto dispensa a movimentação das máquinas. A falha de um conjunto normalmente irá resultar em danos no outro
Inspeção visual	Sim	Sim (necessária apenas a remoção da tampa)	Não	Sim	Sim	Sim
Temperaturas máximas suportadas	50°C (centro elástico normal), 120°C (centro elástico versão Antac T)	95°C (linha convencional), 121°C (linha Hytrel)	120°C	121°C	50°C	250°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	Não, com exceção da versão AX	Não

Procedimento de Seleção

1. Obtenha os seguintes dados: potência em HP, rotação de trabalho do acoplamento, fator de serviço (encontrar na tabela abaixo) e diâmetros dos eixos;
2. Aplique a fórmula: $T_{kn} = 7024 \times \frac{CV \times FS}{RPM}$
3. Selecione o acoplamento com torque nominal igual ou superior ao valor obtido com a fórmula do item 2;
4. Verifique se a furação máxima do acoplamento atende os diâmetros de eixos. Em caso negativo, selecione modelo maior.

Fatores de Serviço para Acoplamentos

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. São fatores de serviço para acoplamentos Antares Flexíveis (AT e AT-BP), de Engrenagens (AGD) e Elásticos (SW e H).

Agitadores

	AT	AGD	SW	H
Líquidos Baixa Viscosidade	1,00	1,00	1,50	1,75
Líquidos Visc. Alta ou Variável	1,25	1,25	1,75	2,50
Líquidos e Sólidos	1,50	1,25	2,00	2,50
Floculadores	1,50	1,25	2,00	2,50

Alimentos e Bebidas

	AT	AGD	SW	H
Cozedores	1,25	1,25	1,75	2,25
Misturadores	1,75	1,50	2,25	2,75
Moedores	2,00	1,50	2,50	3,00
Trituradores	2,50	2,00	3,00	3,50
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	AGD	SW	H
Centrífugas				
Normais	1,25	1,00	1,75	2,25
Sobrecargas	1,50	1,25	2,00	2,50
Alta Densidade	(consultar fábrica)			
Alternativas	2,50	2,00	3,00	3,50
Rotativas				
Engrenagem, Palhetas, Lóbulos	1,50	1,50	2,00	2,50
Cavidade Progressiva	2,00	1,50	2,50	3,00
Vácuo	2,00	1,50	2,50	3,00

Britadores

	AT	AGD	SW	H
Pedra ou Minério	2,75	2,25	3,25	3,75

Cerâmicas

	AT	AGD	SW	H
Máquinas de Proc. de Argila	1,75	1,50	2,25	2,75
Prensas de Tijolos	2,00	1,75	2,50	3,00
Moinhos de Rolos	2,00	1,75	2,50	3,00

Compressores

	AT	AGD	SW	H
Alternativos (pistões)	Consultar fábrica			
Centrífugos	1,25	1,25	1,75	2,25
Rotativos	1,50	1,25	2,00	2,50

Elevadores

	AT	AGD	SW	H
Canecas / Caçambas	1,75	1,50	2,25	2,75
Carga	2,00	1,75	2,50	3,00
Passageiros	(consultar fábrica)			

Extrusoras

	AT	AGD	SW	H
Elastômeros	1,75	1,50	2,25	2,75
Peletizadoras	2,00	1,50	2,50	3,00

Fornos Rotativos

	AT	AGD	SW	H
Cimento e Outros	2,0/2,5	2,0	3,0	3,5

Fundição

	AT	AGD	SW	H
Máquinas de Moldagem	2,00	1,50	2,50	3,00
Máq. de Shake Out (Desmoldagem)	2,50	2,00	3,00	3,50
Calha alimentadora	2,50	2,00	3,00	3,50

Geradores

	AT	AGD	SW	H
Carga Uniforme	1,00	1,00	1,50	2
Soldagem	2,00	1,75	2,50	3
Calha alimentadora	2,50	2,00	3,00	3,50

Impressoras

	AT	AGD	SW	H
Rotativas	1,5	1,25	2,0	2,5

Peneiras

	AT	AGD	SW	H
Rotativas	1,75	1,50	2,25	2,75
Vibratórias	2,50	2,00	3,00	3,50

Petróleo

	AT	AGD	SW	H
Chillers	1,25	1,25	1,75	2,25
Equipamento de Bombeio	2,00	1,75	2,50	3,00
Bombas	Ver bombas			

Indústria de Borracha

	AT	AGD	SW	H
Misturadores - Bambury e Abertos	2,50	2,50	3,00	3,5
Calandras	2,00	2,00	2,50	3,00
Extrusoras	2,00	2,00	2,50	3,00
Injetoras	1,75	1,50	2,25	2,75
Pré-formadoras (Barwell)	2,00	1,75	2,50	3,00
Conformadoras	2,50	2,50	3,00	3,50
Moinhos	2,50	2,00	3,00	3,50

Indústria Têxtil

	AT	AGD	SW	H
Acabamento de Tecidos	1,50	1,25	2,00	2,50
Afelpadoras	1,25	1,25	1,75	2,25
Bobinadoras	1,50	1,25	2,00	2,50
Calandras	1,75	1,50	2,25	2,75
Cardas	1,50	1,25	2,00	2,50
Engomadoras	1,50	1,25	2,00	2,50
Lavadoras de Roupa	2,00	1,50	2,50	3,00
Máquina de Fiar	1,50	1,25	2,00	2,50
Máquinas de Tingir	1,25	1,25	1,75	2,25
Perchas	1,25	1,25	1,75	2,25
Ramas	1,50	1,25	2,00	2,50
Secadoras	1,50	1,25	2,00	2,50
Tambores de Secagem	1,75	1,50	2,25	2,75
Teares	1,50	1,25	2,00	2,50

Madeiras / Serrarias

	AT	AGD	SW	H
Descascadores / Tambor	2,00	1,50	2,50	3,00
Máquinas para Madeira	1,25	1,25	1,75	2,25
Mesa de Seleção	1,50	1,25	2,00	2,50
Plainas	1,75	1,50	2,25	2,75
Serras / Avanço da Tora	2,00	1,50	2,50	3,00
Transportadores	2,00	1,50	2,50	3,00
Trimmer	1,75	1,50	2,25	2,75

Máquinas Ferramentas

	AT	AGD	SW	H
Calandras	2,00	1,75	2,50	3,00
Prensas	2,00	1,75	2,50	3,00
Outras				
Acionamento Principal	1,50	1,25	2,00	2,50
Acionamento Secundário	1,25	1,00	1,75	2,25

Mineração e Portos

	AT	AGD	SW	H
Carregadores de Navio				
Deslocamento da Máquina	2,00	1,75	2,50	3,00
Elevação da Lança	2,50	2,00	3,00	3,50
Giro de Lança	2,50	2,00	3,00	3,50
Descarregadores de Navio				
Roda de caçambas	2,00	1,75	2,50	3,00

Misturadores

	AT	AGD	SW	H
Concreto	2,00	1,75	2,25	2,75
Tambor	1,50	1,25	2,00	2,50

Moinhos

	AT	AGD	SW	H
Bolas, Barras	2,50	2,00	3,00	3,50
Martelos	2,00	1,75	2,50	3,00

Papel e Celulose

	AT	AGD	SW	H
Batedores e Desfibradores	1,75	1,50	2,25	2,75
Batedores de Feltro	2,00	1,75	2,50	3,00
Bobinadoras e Desbobinadoras	1,50	1,25	2,00	2,25
Branqueadores	1,00	1,00	1,50	2,00
Calandras	2,00	1,75	2,50	3,00
Cortadores	2,00	1,75	2,50	3,00
Couch - Acion. Tela	1,75	1,50	2,25	2,75
Cilindros	1,75	1,50	2,25	2,75
Descascadores	2,25	2,00	2,75	3,25
Esticadores de feltro	1,25	1,00	1,75	2,25
Jordans - Refinadores	2,00	1,75	2,50	3,00
Lavadores	2,00	1,75	2,50	3,00
Linhas de Eixos	1,50	1,25	2,00	2,50
Picadores	3,00	2,50	3,50	4,25
Prensas	2,00	1,75	2,50	3,00
Refinadores	1,50	1,25	2,00	2,50
Transportadores de toras	2,00	1,75	2,50	3,00

Pontes Rolantes e Guindastes

	AT	AGD	SW	H
Elevação Principal / Auxiliar	2,50	2,00	3,00	3,50
(avaliar nec. de cubo BS)				
Translação da Ponte / Carro	1,75	1,75	2,25	2,75

Siderurgia

	AT	AGD	SW	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.	2,00	1,75	2,50	3,00
(avaliar necessidade de cubo BS)				
Tombador de Tarugos, Enformadores				
e Sistemas Transferidores	2,00	1,75	2,50	3,00
Oscilação dos Moldes Lingotame.	2,00	1,75	2,50	3,00
(LINHA RDG)				
Acionamento dos Rolos Extratores	2,50	2,00	3,00	3,50
Tesouras	2,00	1,75	2,50	3,00
Trefilas	2,50	2,00	3,00	3,50
Mesa de Rolos				
Com Reversão	2,50	2,00	3,00	3,50
Sem Reversão	2,00	1,75	2,50	3,00
Alimentadora	3,00	2,50	3,50	4,25

Sopradores

	AT	AGD	SW	H
Alto-fornos	2,00	1,75	2,50	3,00
Demais	1,50	1,25	2,00	2,50

Transportadores

	AT	AGD	SW	H
Correia	2,00	1,75	2,50	3,00
Cor. Carga Unif. e Partida em Vazio	1,50	1,25	2,00	2,50
Redler	2,25	2,00	2,75	3,25
Recíprocos	2,50	2,00	3,00	3,50
Vibratórios	2,50	2,25	3,00	3,50
Rosca / Moega	2,00	1,75	2,50	3,00

Usinas de Açúcar

	AT	AGD	SW	H
Esteiras	1,75	1,50	2,25	2,75
Mesa inclinada	1,75	1,50	2,25	2,75
Moendas	2,00	1,75	2,50	3,00

Ventiladores

	AT	AGD	SW	H
Centrífugos	1,50	1,25	2,00	2,5
Torres de Resfriamento	2,00	1,75	2,50	3,00
Exaustor de Caldeira	2,00	1,75	2,50	3,00
Exaustores	1,50	1,25	2,00	2,50
Sopradores (inclusive Alto-Fornos)	2,00	1,75	2,50	3,00



ventas@dicomet.com.pe

www.antaresacoplamentos.com.br

