

Por favor siga paso a paso estas instrucciones para instalar adecuadamente el Cople Go-Flex®:

### Se necesitan:

- 2 Mazas
- 1 Inserto

1 Cubierta con su tornillería: Identifique que tipo de cubierta es la que está usando para determinar el procedimiento de instalación adecuado.

### Existen tres tipos de cubiertas (Figura 1):

1. **Cubierta Estándar de Alta Velocidad (SD):** Para los tamaños de coples GF10 al GF70 se usa un anillo de retención estándar para asegurar la cubierta en su lugar.
2. **Cubierta Bipartida Horizontal de Alto Desempeño (XP):** Es una cubierta de libre flotación que encapsula el inserto y los hombros de ambas mazas. Cada cubierta viene con cuatro tornillos para asegurar las dos mitades de la cubierta juntas.
3. **Cubierta Vertical Bipartida de Alta Velocidad (VS):** Los tamaños GF20 al GF70 usan 8 tornillos para asegurar las dos mitades, del GF80 al GF100 usan 16 tornillos con roldanas para asegurar las cubiertas a una de las mazas.

### Instrucciones de Instalación:

1. Confirme los barrenos de cada mitad de cople y el correspondiente diámetro de eje para asegurarse que coinciden.
2. Asegúrese que los ejes estén limpios y libres de rebabas.
3. Verifique el tipo de cubierta:
  - Cuando use la **Cubierta Estándar de Alta Velocidad (SD)**, ésta debe estar ubicada en el eje impulsado. Deslice primero el anillo de retención y después la **Cubierta Estándar de Alta Velocidad** con la abertura mayor viendo hacia la separación de los ejes.
  - Cuando use la **Cubierta Horizontal Bipartida de Alto Desempeño (XP)**, vaya al paso 4.
  - Cuando use la **Cubierta Vertical Bipartida de Alta Velocidad (VS)**, instale cada mitad de la cubierta en cada eje con la brida viendo hacia la separación de los ejes antes de instalar las mazas.
  - Si usa la **Cubierta Vertical Bipartida de Alta Velocidad (VS)**, en los tamaños GF70 y mayores, use los tornillos y las roldanas para asegurarla en su lugar. Deslice cada tornillo en su lugar hasta que la instalación esté terminada.
4. Instalando la primera maza: Se debe montar de modo que el extremo del eje quede al ras con la superficie "A" como se muestra en la figura 2. Es aceptable que el eje se extienda un poco más allá de "A" mientras no pase de los dientes indicados como "B".

**Nota:** Las mazas estándar se suministran con ajuste estándar por lo que deben poder deslizarse sobre el eje sin fuerza excesiva. Si las mazas se solicitaron con ajuste por interferencia, éstas deberán calentarse a aproximadamente 572 grados F (300 grados C) antes de instalarse en los ejes.

5. Con el inserto en su lugar, instale la segunda maza. Esto ayudará a colocar las mazas a la mínima separación

**RPM máximas y balanceo:** Debido a su proceso de manufactura el cople *Martin* Go-Flex® inherentemente tiene un buen balanceo dinámico. En aplicaciones de alta velocidad es importante que la cuña usada para fijar las mazas tenga la misma longitud que la maza. El opresor también debe ser cambiado a uno que tenga la longitud total para llenar el barrenos. Vea en la Tabla 1 de la siguiente página, las RPM máximas a las que puede operar el cople.

Figura 1. Tipos de cubiertas para el Cople *Martin* Go-Flex®



(E min). Y así asegura que tenga el claro apropiado. Por favor vea la Tabla 1 en la siguiente página para las medidas E min y E máx requeridas para cada cople.

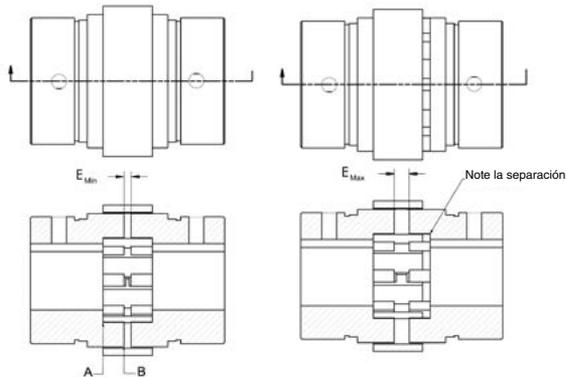
6. Ahora asegúrese que cada maza esté firmemente sujeta a los ejes.
7. Si es necesario revise el desalineamiento del cople y alínelo si se requiere. Refiérase a la página C-64 para las tolerancias de desalineamiento.
8. Instalación de cubierta:
  - **Cubierta de Servicio Estándar de Alta Velocidad (SD):** Deslice la cubierta sobre la maza y el inserto hasta que el escalón de la cubierta toque el hombro de la maza. Con unas pinzas especiales para anillo retenedor deslice el anillo sobre la maza hasta llegar a la ranura donde debe ser colocado para mantener la cubierta en su lugar. Lo anterior aplica para los tamaños del GF10 al GF70. Del GF70 en adelante use los tornillos y las roldanas para asegurar la cubierta a la maza. Vea la Tabla 2 para el torque de apriete recomendado.
  - **Cubierta Horizontal Bipartida de Alto Desempeño (XP):** Coloque cada mitad sobre el inserto y el hombro de las mazas. Asegure las dos mitades con los tornillos incluidos. Vea la Tabla 2 para el torque de apriete recomendado.
  - **Cubierta Vertical Bipartida de Alta Velocidad (VS):** Deslice las dos mitades de la cubierta sobre las mazas y el inserto hasta que las dos caras se toquen. Coloque los tornillos radiales exteriores para unir las dos mitades. Si la cubierta usa anillo retenedor, use la pinza especial para deslizarlo sobre la maza hasta la ranura para colocar la cubierta en su lugar. Para los coples GF 70 y mayores use los tornillos y las roldanas para asegurar la cubierta a una maza. Vea la Tabla 2 para el torque de apriete recomendado.

# Instrucciones de Instalación

## Cople Go-Flex®

**Figura 2. Alineamiento de la maza al eje para el Cople *Martin* Go-Flex®.**

Vea la página C-64 Para las Tolerancias de Desalineamiento.



**Tabla 1. Dimensiones E min y E máx**

Tamaño del Cople	RPM* Máximas	Estándar Alta Velocidad		Alto Desempeño		Vertical Bipartida de Alta Velocidad	
		EMIN	EMÁX	EMIN	EMÁX	EMIN	EMÁX
GF10	4000	0.062	0.092	—	—	—	—
GF20	4000	0.036	0.110	0.036	0.220	0.036	0.126
GF30	4000	0.080	0.205	0.080	0.160	0.080	0.140
GF40	4000	0.035	0.208	0.035	0.160	0.035	0.220
GF50	4000	0.140	0.290	0.140	0.370	0.140	0.380
GF60	4000	0.188	0.208	0.188	0.368	0.188	0.348
GF70	3800	0.100	0.230	0.100	0.318	0.100	0.258
GF80	3400	0.125	0.250	0.204	0.375	0.204	0.375
GF90	3000	0.194	0.388	—	—	0.189	0.410
GF100	2400	0.241	0.278	—	—	0.242	0.454
GF110	2000	0.121	0.305	—	—	0.121	0.380
GF120	1800	0.158	0.505	—	—	0.147	0.492

\*Para aplicaciones arriba de 4000 RPM consulte a *Martin*.

**Tabla 2. Torque de apriete recomendado**

Tamaño de Cople	Cubierta Estándar de Alta Velocidad	Cubierta Horizontal Bipartida de Alto Desempeño	Cubierta Vertical Bipartida de Alta Velocidad	
	Torque de los tornillos de la Cubierta (lb-pulg)	Torque de los tornillos de la Cubierta (lb-in)	Torque de los tornillos de la cubierta (lb-pulg)	Torque de los tornillos laterales de la cubierta (lb-pulg)
GF10	Anillo Retenedor	-	-	-
GF20	Anillo Retenedor	300	150	Anillo Retenedor
GF30	Anillo Retenedor	600	150	Anillo Retenedor
GF40	Anillo Retenedor	1000	775	Anillo Retenedor
GF50	Anillo Retenedor	1000	775	Anillo Retenedor
GF60	Anillo Retenedor	2500	775	Anillo Retenedor
GF70	775	2500	775	775
GF80	775	2500	1300	775
GF90	775	-	1300	775
GF100	1300	-	1300	1300
GF110	1300	-	1300	1300
GF120	1300	-	1300	1300