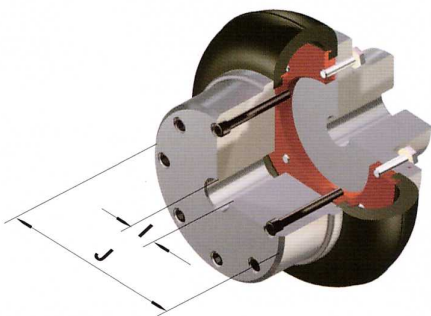
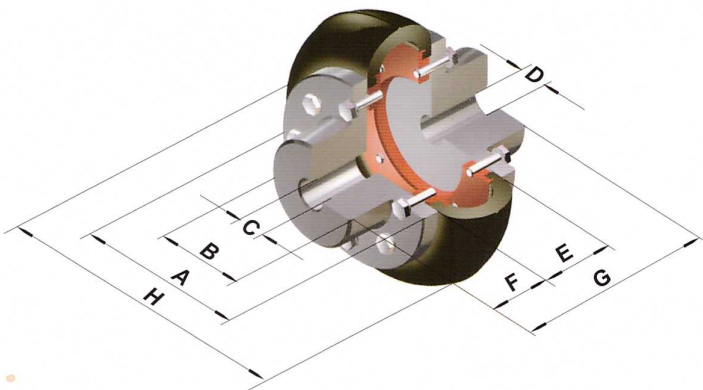




- A - Ø flange cubo
- B - Ø corpo cubo
- C - Ø furo máx.
- D - Ø furo min
- E - Largura centro
- F - Largura cubo
- G - Largura total
- H - Ø Centro
- I - Ø furo máx
- J - Ø corpo cubo

Tabela II

CUBO Fig.1 NORMAL												Fig.2 CUBO INTEGRAL		PARAFUSO	
MODELO	Torque Nom. Nm	CV x 100 rpm	Peso ⁽¹⁾ (Kg.)	A	B	C Máx	D Min	E	F	G	H	I Máx	J	Nr	L- Cab. hex.
BR-100	4080	57	27.00	218	116	85	30	90	80	250	302	100	180	28	12 x 1,75 x 45
BR-110	8090	113	36.00	235	138	100	40	90	80	250	330	125	198	32	12 x 1,75 x 45
BR-150	15040	210	99.00	297	195	140	45	120	130	380	403	170	270	36	16 x 2 x 60
BR-160	20410	285	99.50	297	195	140	45	120	130	380	403	170	270	36	16 x 2 x 60
BR-180	29250	330	128.00	350	220	165	50	140	150	440	470	200	316	40	16 x 2 x 60
BR-220	35090	490	210.00	436	276	200	120	185	180	545	550	250	380	40	20 x 2,75 x 75
BR-230	80210	1120	215.00	436	276	200	120	185	180	545	550	250	380	40	20 x 2,75 x 75
BR-320	150400	2100	520.00	535	390	300	100	236	275	786	740	300	475	64	20 x 2,75 x 75

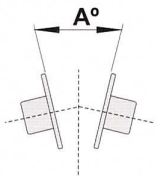
Instruções para Montagem

Em montagem inicial se deve alinhar e deixar as faces dos cubos a distancia “E” indicada na tabela.

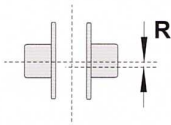
Os valores “A” e “R” são tolerâncias maximas.

MODELOS	E (mm)	+ tol (mm)	ANGULAR (°)	RADIAL (mm)	TORQUE (Kgm)	
					Ajuste cruzado	Ajuste circular
BR-100	90	1	1	1	5	8
BR-110	90	2	1	1	5	8
BR-150	120	2	1.5	1.5	10	15
BR-160	120	4	1.5	2	10	15
BR-180	140	4	2	2.5	15	22
BR-220	185	4	2	2.5	15	22
BR-230	185	5	3	2.5	15	22
BR-320	236	5	3	2.5	18	25

“Para um ajuste preciso utilize torquimetro conforme valores de torque na tabela. Para o ajuste dos cubos integrais ou cubos flanges utilize só torquimetro”.



Desalinhamento angular



Desalinhamento radial

