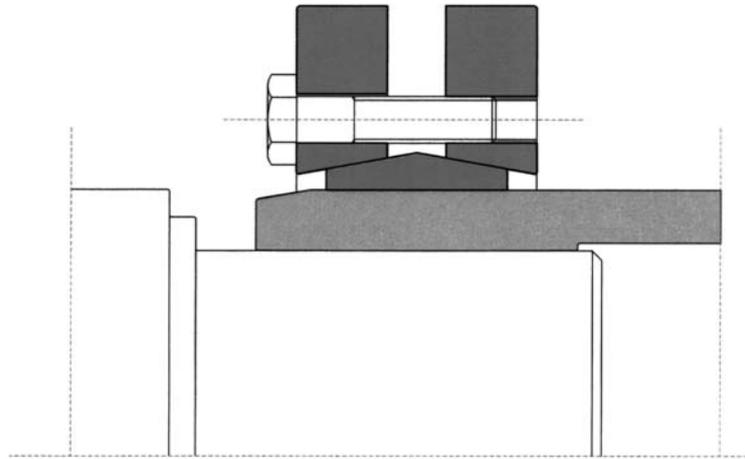


Casquilhos de Montagem Auto-Centrantes RLK-6030



RLK-6030

CARACTERÍSTICAS:

Torção média-alta
Sem movimento axial veio-canhão
Tempo de instalação limitado
Desmontagem rápida

MONTAGEM:

Limpar cuidadosamente a superfície de contacto do veio e canhão. Deslizar o casquilho de montagem por fora do veio oco. Apertar gradualmente e com regularidade em sequência contínua todos os parafusos até atingir a torção de aperto **Ms** conforme indicado na tabela.

Para atingir a torção de aperto **Ms** pretendida é necessário repetir o processo mais do que uma vez.

Não utilizar bissulfeto molibdéneo nas superfícies do canhão e veio.

DESMONTAGEM:

Desapertar os parafusos de aperto em sequência contínua e gradual. Não remover parafusos da rosca. Normalmente com esta operação o casquilho de montagem é libertado.

No caso de reutilização, aplicar um lubrificante sólido (que garanta um coeficiente de fricção igual a 0,04) nos parafusos e nas superfícies cónicas.

TOLERÂNCIA, ACABAMENTO SUPERFICIAL

Um bom acabamento superficial maquinado é suficiente. Acabamento superficial máximo:

Rt max 16 µm (Ra 3 µm - Rz 13 µm)

Tolerâncias máximas permitidas:

D = h8 para veio

TOLERÂNCIA DIÂMETRO dw

Desde 18 mm até 30 mm dw	H6 / j6
Desde 30 mm até 50 mm dw	H6 / h6
Desde 50 mm até 80 mm dw	H6 / g6
Desde 80 mm até 500 mm dw	H7 / g6

MOVIMENTO AXIAL

Durante o aperto dos parafusos, o canhão não tem movimento axial em relação ao veio.