

Tabela de Redução de Folga Radial para a montagem de Rolamentos Autocompensadores de Rolos com furo cônico com Bucha de Fixação ou Desmontagem.

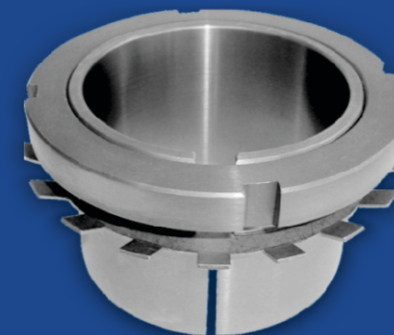
Medida Nominal do Ø interno d (furo Rolamento)		Folga radial do Rolamento antes da montagem						Redução da folga radial do Rolamento		Deslocamento axial conicidade 1:12		Deslocamento axial conicidade 1:30		Mínima folga residual do Rolamento admissível após a montagem		
		Grupo de folga														
		Normal		C3		C4										
maior que mm	até inclusive mm	min. mm	max. mm	min. mm	max. mm	min. mm	max. mm	min. mm	max. mm	Bucha		Bucha		Grupo de folga		
										min. mm	max. mm	min. mm	max. mm	Normal mm	C3 mm	C4 mm
30	40	0,035	0,05	0,05	0,065	0,065	0,085	0,02	0,025	0,35	0,45			0,015	0,025	0,04
40	50	0,045	0,06	0,06	0,08	0,08	0,1	0,025	0,03	0,45	0,5			0,02	0,03	0,05
50	65	0,055	0,075	0,075	0,095	0,095	0,12	0,03	0,04	0,5	0,7			0,025	0,035	0,055
65	80	0,07	0,095	0,095	0,12	0,12	0,15	0,04	0,05	0,7	0,85			0,025	0,04	0,07
80	100	0,08	0,11	0,11	0,14	0,14	0,18	0,045	0,06	0,75	1	1,8	2,4	0,035	0,05	0,08
100	120	0,1	0,135	0,135	0,17	0,17	0,22	0,05	0,07	0,8	1,2	2	2,8	0,05	0,065	0,1
120	140	0,12	0,16	0,16	0,2	0,2	0,26	0,065	0,09	1,2	1,5	2,8	3,6	0,055	0,08	0,11
140	160	0,13	0,18	0,18	0,23	0,23	0,3	0,075	0,1	1,3	1,7	3,1	4,2	0,055	0,09	0,13
160	180	0,14	0,2	0,2	0,26	0,26	0,34	0,08	0,11	1,4	1,9	3,3	4,6	0,06	0,1	0,15
180	200	0,16	0,22	0,22	0,29	0,29	0,37	0,09	0,13	1,5	2,2	3,6	5	0,07	0,1	0,16
200	225	0,18	0,25	0,25	0,32	0,32	0,41	0,1	0,14	1,7	2,4	4,2	5,7	0,08	0,12	0,18
225	250	0,2	0,27	0,27	0,35	0,35	0,45	0,11	0,15	1,8	2,6	4,6	6,2	0,09	0,13	0,2
250	280	0,22	0,3	0,3	0,39	0,39	0,49	0,12	0,17	2	2,9	4,8	6,9	0,1	0,14	0,22
280	315	0,24	0,33	0,33	0,43	0,43	0,54	0,13	0,19	2,2	3,2	5,2	7,7	0,11	0,15	0,24
315	355	0,27	0,36	0,36	0,47	0,47	0,59	0,15	0,21	2,6	3,6	6,2	8,4	0,12	0,17	0,26
355	400	0,3	0,4	0,4	0,52	0,52	0,65	0,17	0,23	2,9	3,9	6,8	9,2	0,13	0,19	0,29
400	450	0,33	0,44	0,44	0,57	0,57	0,72	0,2	0,26	3,4	4,4	8	10,4	0,13	0,2	0,31
450	500	0,37	0,49	0,49	0,63	0,63	0,79	0,21	0,28	3,6	4,8	8,4	11,2	0,16	0,23	0,35
500	560	0,41	0,54	0,54	0,68	0,68	0,87	0,24	0,32	4,1	5,4	9,6	12,8	0,17	0,25	0,36
560	630	0,46	0,6	0,6	0,76	0,76	0,98	0,26	0,35	4,4	5,9	10,4	14	0,2	0,29	0,41
630	710	0,51	0,67	0,67	0,85	0,85	1,09	0,3	0,4	5,1	6,8	12	16	0,21	0,31	0,45
710	800	0,57	0,75	0,75	0,96	0,96	1,22	0,34	0,45	5,8	7,6	13,6	18	0,23	0,35	0,51
800	900	0,64	0,84	0,84	1,07	1,07	1,37	0,37	0,5	6,3	8,5	14,8	20	0,27	0,39	0,57
900	1000	0,71	0,93	0,93	1,19	1,19	1,52	0,41	0,55	7	9,4	16,4	22	0,3	0,43	0,64
1000	1120	0,78	1,02	1,02	1,3	1,3	1,65	0,45	0,6	7,6	10,2	18	24	0,32	0,48	0,7
1120	1250	0,86	1,12	1,12	1,42	1,42	1,8	0,49	0,65	8,3	11	19,6	26	0,34	0,54	0,77

OBS: Os valores de redução de folga somente são válidos para eixos maciços de aço e para eixos ocios, cujo furo não seja maior do que a metade do diâmetro do eixo.

Eng. de Aplicação

Instrução para montagem de Rolamentos Autocompensadores de Esferas com furo cônico

Tabela de Redução de Folga para Rolamentos Autocompensadores de Rolos com furo cônico

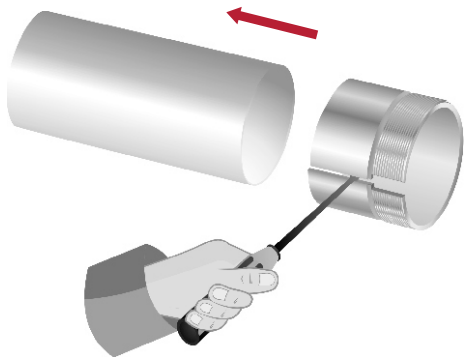


Faça o cálculo de redução de folga on line pela internet acessando:
www.bgl.com.br/calculo_reducao/

Montagem de Buchas de Fixação com Rolamentos Autocompensadores de Esferas.

- 1** Remover o óleo protetivo da bucha com solvente.
Passar uma fina camada de óleo sobre a superfície interna e externa da bucha. (auxíliá na desmontagem).

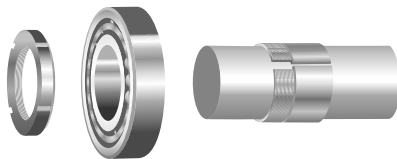
- 2** Para facilitar a colocação da bucha no eixo, pode-se abri-la, se necessário, introduzindo uma chave de fenda no rasgo e então deslocá-la para sua posição correta no eixo.



- 3** Remover o óleo protetivo do furo e do diâmetro externo do rolamento e colocá-lo sobre a bucha.

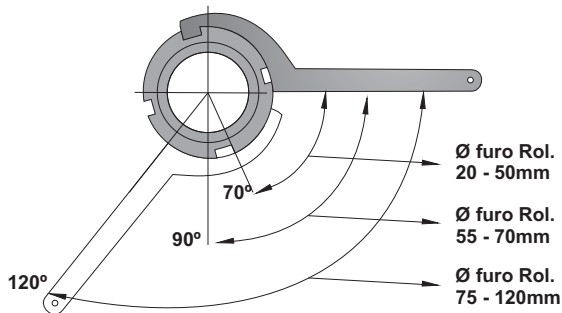
- 4** Lubrificar a rosca e a face chanfrada da porca, que terá o contato com o rolamento, usando uma graxa EP ou outro lubrificante a base de bissulfeto de molibdênio.

- 5** Rosquear a porca na bucha (sem a arruela) até que se perceba que o rolamento está bem assentado.

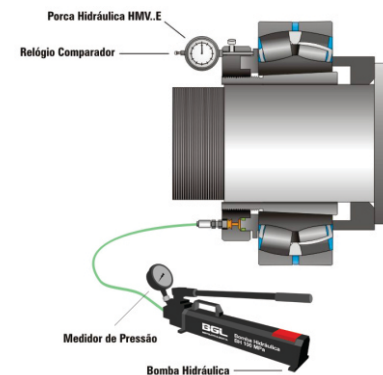


- 6** Para montagem usar o método **6.1** ou **6.2**

- 6.1** Com uma Chave de Gancho apropriada (nunca martelo e talhadeira) dar o aperto na porca, seguindo o ângulo apropriado ao furo do rolamento de esfera, conforme mostra a figura. Atentar para que a bucha não gire sobre o eixo durante o aperto.



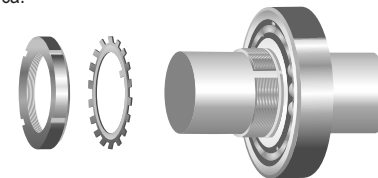
- 6.2** Com uma Porca Hidráulica e relógio comparador, (nunca martelo e talhadeira) dar o aperto na porca, seguindo o deslocamento axial apropriado, conforme mostra a figura. Atentar para que a bucha não gire sobre o eixo durante o aperto.



Deslocamento Axial	
Diâm. do furo do rol. d. mm	Deslocamento Axial s. mm
20 a 30	0,22
35 a 40	0,30
45 a 50	0,35
55 a 70	0,40
75 a 80	0,45
85 a 100	0,60
110 a 120	0,70

- 7** Desrosquear a porca e só então colocar a arruela de trava apertando novamente a porca.

- 8** Com a ajuda de um punção travar uma das lingüetas da arruela no rasgo da porca.



Dúvidas ligue: (19) 3451.8210
www.bgl.com.br/treinamento.htm | info@bgl.com.br