

Requisitos de Montagem e Lubrificação para Coroas de Orientação:



1. Antes de montar, remova toda a tinta, graxa e outros materiais estranhos das estruturas e do rolamento e certifique-se de que o acabamento e a planicidade das superfícies de montagem sejam aceitáveis. O acabamento superficial permissível é 125 rms (máximo) e a planicidade não deverá exceder o seguinte em qualquer seção de 180°: .13mm (.005") para os rolamentos com até 50.8 cm (20") de diâmetro, .15mm (.006") até 101.6 cm (40") de diâmetro e .18mm (.007") até 152.40 cm (60") de diâmetro. O maior desvio de planicidade não deverá ocorrer mais de uma vez em qualquer seção de 180°.
2. As estruturas de suporte do rolamento devem ser suficientemente rígidas e isentas de distorção durante a operação para evitar a incidência de carga desigual ou localizada sobre o rolamento ou sobre os prendedores.
3. As regiões não submetidas a tratamento térmico (locais mais frágeis) nas coroas dos rolamentos são identificadas por um bujão de enchimento em uma coroa e, geralmente, pela letra "G" na outra coroa. As coroas devem ser afixadas de modo que as pastes mais frágeis fiquem localizadas nas regiões da instalação que sejam submetidas às menores cargas.
4. O ponto mais alto dos dentes da engrenagem, onde ocorre a máxima excentricidade, geralmente é identificado por uma marca na cor azul. Este é o ponto no qual o retrocesso deve ser posicionado para a engrenagem correspondente, como se segue: .15/.23mm (.006/.009") para um passo de 5/7, .18/.28mm (.007/.011") para um passo de 4/5, .2/0.33mm (.008/.013") para um passo de 3/5, .23/.36mm (.009/.014") para um passo de 3, .28/.41mm (.011/.016") para um passo de 2.5 e .33/.46mm (.013/.018") para um passo de 2.
5. A empresa Gear Products, Inc. (GPI) não é responsável pelo projeto ou pelo desempenho dos parafusos. No entanto a classificação GPI do rolamento parte da premissa de que a especificação dos parafusos será grau 8 (com resistência mecânica comprovada de 120 ksi) ou superior, e de que os mesmos serão usados com arruelas planas e temperadas. Os parafusos deverão ser submetidos a uma carga prévia de 70% da sua resistência mecânica comprovada e deverão ser submetidos a testes a intervalos regulares, para que se possa ter a certeza de que esta pré-carga está sendo mantida enquanto eles estiverem sendo utilizados. Todos os parafusos devem ser acessíveis Não utilize um produto para trava de rosca como o Loctite.
6. Não é permitida a solda em um rolamento com uma coroa de orientação ou nas proximidades do mesmo.
7. Embora geralmente se utilize graxa na fábrica, a pista do rolamento deve ser lubrificada antes da operação com uma graxa repelente de água isenta de ácido, que não possua resina na sua composição, que seja resistente ao envelhecimento, adequada pressões extremas e recomendada para rolamentos. A re-lubrificação será necessária diariamente ou mensalmente, dependendo da severidade do uso. Bombeie a graxa lentamente enquanto gira o rolamento até que a graxa apareça ao redor dos lábios de vedação. Não remova a graxa ejetada.
8. Se o rolamento possuir dentes de engrenagem, os mesmos requerem uma graxa diferente daquela utilizada na pista do rolamento. Os dentes de engrenagem são expedidos da fábrica secos. A GPI recomenda a utilização de graxas com um alto teor de lítio, que também são recomendadas para os dentes de engrenagens expostos, pelo fabricante do lubrificante. Tome cuidado para não misturar as graxas, pois a graxa usada nos dentes de engrenagem não deve ser usada na pista do rolamento. Re-lubrique os dentes de engrenagem quando re-lubricar a pista do rolamento.



Infrastructure | Energy | Recovery

www.team-twg.com

A TWG é líder no mercado de guinchos padronizados ou sob projeto, caixas de engrenagem e monitoramento eletrônico.

USA – DP Winch, Gear Products, Greer e Tulsa Winch:
Canadá – LANTEC, Pullmaster:
América Latina:
Europa:

sales@team-twg.com
sales@team-twg.ca
sales-BR@team-twg.com
salesEU@team-twg.com

TWG Headquarters
PO Box 1130
Jenks OK 74037-1130 USA
Phone: +1-918-298-8300