

INSTRUÇÕES DE MONTAGEM DE ROLAMENTOS

Estas instruções devem ser lidas antes da instalação ou do manuseamento do produto.

Aviso: Para assegurar que a transmissão não arranca inesperadamente, desligue e bloqueie a fonte de alimentação antes de prosseguir. A falha na observação desta precaução pode resultar em lesões.

INSPEÇÃO

Inspeccione o veio para garantir que está em boas condições, recto, limpo e dentro das tolerâncias comerciais.

MONTAGEM

Instalação da Unidade de Não-Expansão



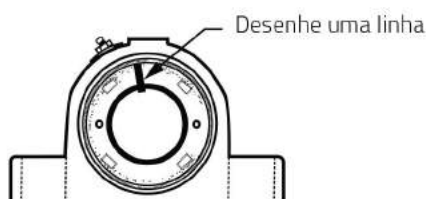
- 1 - Remover a placa de bloqueio localizada na face da porca.
- 2 - Rodar a porca no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio até ao rolamento deslizar livremente para o veio.
- 3 - Deslizar o rolamento para a posição desejada no veio.

NOTA: Todo o peso deve ser removido do rolamento ao obter o "Ponto de Referência Zero".

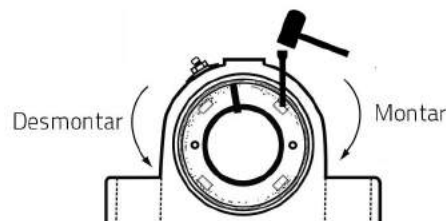
4 - O "Ponto de Referência Zero" é definido como o ponto onde a folga entre a manga adaptadora, o veio e o rolamento é removida.

a - Para atingir o "Ponto de Referência Zero" rode a porca no sentido do ponteiro do relógio, usando ambas as mãos, tão firmemente quanto possível. Ao montar rolamentos com veios maiores ou iguais a 90mm o teste seguinte deve ser realizado: bata no anel exterior da porca com um martelo e tente rodá-la usando as mãos. Se não rodar, é porque atingiu o "Ponto de Referência Zero" e deve prosseguir para o passo 5. Se rodar, repita o passo 4 até atingir o "Ponto de Referência Zero".

5 - Desenhe uma linha através das faces da porca e do adaptador



6 - Usando uma chave inglesa, ou um mandril e martelo, rode a porca no sentido dos ponteiros do relógio, conforme o número de voltas na Tabela 1.



7 - Deslize a placa de bloqueio sobre o veio e alinhe a espiga da placa de bloqueio com a ranhura na manga do adaptador.

8 - **APERTE NÃO SOLTE** a porca até que as ranhuras da placa de bloqueio sobreponham os dois orifícios roscados na face do encaixe.

9 - Insira e aperte os parafusos na face da porca.

10 - Bloqueie a chumaceira à estrutura.

Tabela 1 - Rotação da porca para o "Ponto de Referência Zero"

Tamanho do veio		Rotação da porca		
mm	inch	Nº do rolamento	Voltas	Graus
30 to 35	1-1/8 to 1-1/2	22208K	3/4 to 7/8	280 ± 25
40	1-5/8 to 1-3/4	22209K	7/8 to 1	330 ± 25
45 to 50	1-7/8 to 2	22210K	7/8 to 1	330 ± 25
55	2-3/16 to 2-1/4	22211K	1 to 1-1/4	405 ± 40
60	2-3/8 to 2-1/2	22213K	1 to 1-1/4	405 ± 40
65 to 75	2-11/16 to 3	22215K	1 to 1-1/4	405 ± 40
80 to 85	3-3/16 to 3-1/2	22218K	1-1/4 to 1-1/2	495 ± 40
90 to 100	3-11/16 to 4	22220K	1-1/4 to 1-1/2	495 ± 40
110	4-7/16 to 4-1/2	22222K	1-1/8 to 1-3/8	450 ± 40
115 to 125	4-15/16 to 5	22226K	1-3/8 to 1-5/8	540 ± 40
135	5-7/16 to 5-1/2	22228K	1-3/8 to 1-5/8	540 ± 40
140 to 150	5-15/16 to 6	22232K	1 to 1-1/4	405 ± 40
160 to 170	6-7/16 to 7	22236K	1-1/8 to 1-3/8	450 ± 40

INSTRUÇÕES DE MONTAGEM DE ROLAMENTOS

Instalação da Unidade de Expansão

1 - Remover a placa de bloqueio localizada na face da porca.
 2 - Girar a a porca no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio até o rolamento deslizar livremente para o veio.
 a - Se a porca estiver voltada para fora: alinhar os furos de montagem da chumaceira com os furos de montagem da subestrutura e os parafusos ajustáveis.

Empurre a inserção o mais fundo possível na direção do rolamento fixo.

b - Se a porca estiver voltada para o rolamento de não-expansão: alinhar os furos de montagem da chumaceira com os furos de montagem da subestrutura e os parafusos ajustáveis. Posicione o rolamento de expansão no centro da chumaceira.

(Nota: isto é necessário porque no processo de montagem, o rolamento é arrastado em direção à porca).

NOTA: Todo o peso deve ser removido do rolamento ao obter o "Ponto de Referência Zero".

3 - Siga os passos 4 a 10 das instruções de instalação da unidade de não-expansão.

Desmontagem

1 - Remover peso do rolamento através de slings ou jacks.
 2 - Remova os parafusos de montagem do rolamento
 3 - Remova os parafusos e a placa de bloqueio da porca.
 4 - Rode a porca no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio, até ao rolamento deslizar livremente para o veio.

CONVERSÃO DE UM ROLAMENTO DE NÃO EXPANSÃO NUM ROLAMENTO DE EXPANSÃO

Mova o anel de encaixe, oposto ao lado do colar, para a ranhura do anel de pressão externo. Remova a placa de identificação "não-expansão" e rotular como um rolamento de expansão.

LUBRIFICAÇÃO POR MASSA

Os rolamentos Dodge ISN são pré-embalados com massa NLGI #2 Lithium Complex. Para re-lubrificação, selecione uma massa compatível com a mencionada. Lubrifique de acordo com a Tabela 2.

Tabela 2 - Intervalos de lubrificação (em meses)

(Baseado em 12 horas por dia, 150° F (66° C) Max

Tamanho do veio		RPM								
mm	inch	250	500	750	1000	1250	1500	2000	2500	>3000
30 to 35	1-1/8 to 1-1/2	4	3	2	2	1	0.5	0.25	0.25	0.25
40	1-5/8 to 1-3/4	4	3	2	2	1	0.5	0.25	0.25	0.25
45 to 50	1-7/8 to 2	4	3	2	2	1	0.5	0.25	0.25	0.25
55	2-3/16 -2-1/4	3.5	2.5	1.5	1	0.5	0.5	0.25	0.25	0.25
60	2-3/8 to 2-1/2	3	2	1.5	1	0.5	0.25	0.25	0.25	0.25
65 to 75	2-11/16 to 3	3	2	1.5	1	0.5	0.25	0.25	0.25	0.25
80 to 85	3-3/16 to 3-1/2	2.5	1.5	1	0.5	0.25	0.25	0.25	0.25	--
90 to 100	3-11/16 to 4	2	1.5	1	0.5	0.25	0.25	0.25	--	--
110	4-7/16 to 4-1/2	2	1.5	1	0.5	0.25	0.25	0.25	--	--
115 to 125	4-15/16 to 5	1.5	1	0.5	0.25	0.25	0.25	--	--	--
135	5-7/16 to 5-1/2	1.5	1	0.5	0.25	0.25	0.25	--	--	--
140 to 150	5-15/16 to 6	1	0.5	0.5	0.25	0.25	0.25	--	--	--
160 to 170	6-7/16 to 7	1	0.5	0.25	0.25	0.25	--	--	--	--

Sede

R. António Silva Marinho, 66
 4100-063 Porto
 +351 226 197 360
vendasporto@juncor.pt
www.juncor.pt

Filial - Montijo Comércio e Indústria

(Arm. 13/15)
 EN 5 Pau Queimado - Afonseiro
 2870-500 Montijo
 +351 212 306 030
vendaslisboa@juncor.pt

Para mais informações,
 por favor entre em
 contacto connosco.
vendasporto@juncor.pt
vendaslisboa@juncor.pt

Consulte, partilhe
 e guarde esta *Performance*
JUNCOR