



Diseño constructivo de la posición del cojinete: Carcasa

Camisas

Las camisas KS PERMAGLIDE® se insertan a presión en la carcasa, y de esta forma quedan fijadas de forma radial y axial. No son necesarias otras medidas.

Para el orificio del cuerpo se recomienda:

- Profundidad de la rugosidad $R_z 10$
- Fase $f_G 20^\circ \pm 5^\circ$

Esta fase facilita la inserción a presión.

Diámetro del taladro d_G	Ancho de fase f_G
$d_G \leq 30$	$0,8 \pm 0,3$
$30 < d_G \leq 80$	$1,2 \pm 0,4$
$80 < d_G \leq 180$	$1,8 \pm 0,8$
$180 < d_G$	$2,5 \pm 1,0$

Tab. 1: Ancho de fase f_G en el orificio del cuerpo para camisas (Fig. 1)

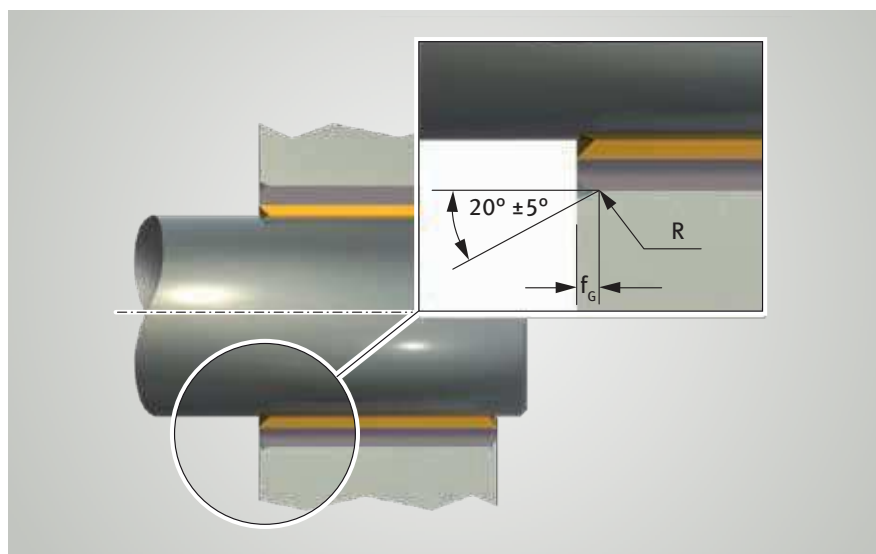


Fig. 1: Fase en la carcasa para camisa PAP

Camisas con collarín

En el caso de las camisas con collarín, se tiene que tener en cuenta el radio en el paso de la parte radial a la parte axial.

- Las camisas con collarín no deben hacer contacto con la zona del radio.
- El collarín debe tener suficiente apoyo para las cargas axiales.

Diámetro del taladro d_G	Ancho de fase f_G
$d_G \leq 10$	$1,2 \pm 0,2$
$10 < d_G$	$1,7 \pm 0,2$

Tab. 2: Ancho de fase f_G en el orificio del cuerpo para camisas con collarín (Fig. 2)

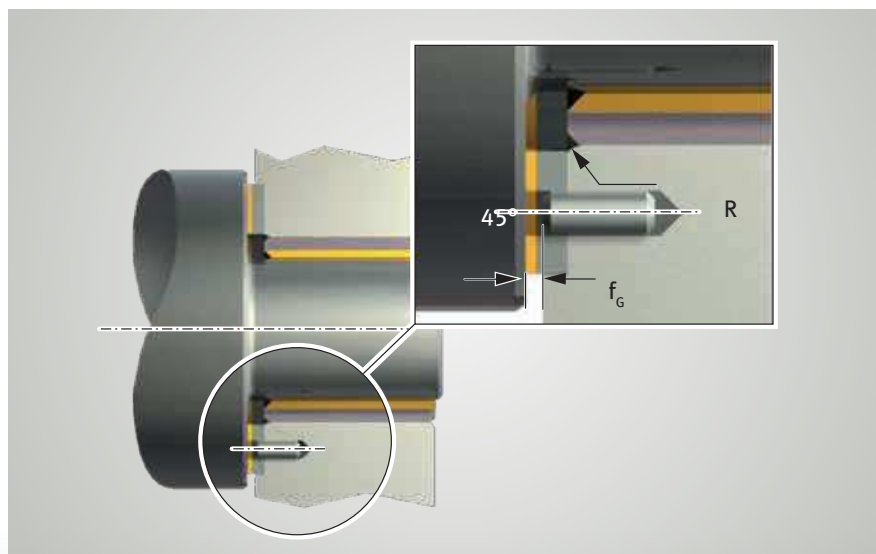
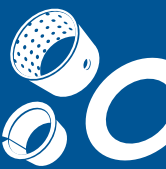


Fig. 2: Fase en la carcasa para camisa PAF

* disponible a solicitud

Modificaciones y cambios de dibujos reservados. Para la colocación y la sustitución, véanse los catálogos, el CD TecDoc y/o los sistemas basados en datos TecDoc.



Fijar las arandelas de empuje axial

recomendación:

- el asiento concéntrico se fija con la escotadura en la carcasa (Fig. 3)
 - Diámetro y profundidades de los cortes no guiados, ver la tabla de medidas
- el giro no deseado se evita gracias a pasadores de ajuste o tornillos de cabeza avellanada (Fig. 3 y 4)
 - La cabeza del tornillo o el pasador de ajuste se tiene que haberse reajustado frente a la superficie de deslizamiento como mínimo 0,25 mm (Fig. 3 y 4)
 - Tamaño y disposición de los orificios, ver la tabla de medidas.
- Si no es posible la escotadura en la carcasa,
 - fijar con varios pasadores de ajuste o tornillos (Fig. 4)
 - Utilizar otras técnicas para la unión.

No siempre es necesario un bloqueo contra el giro. En diferentes casos, el rozamiento en reposo entre la parte posterior de la arandela y la carcasa es suficiente.

Otras técnicas de unión

Si el ajuste perfecto de la camisa no fuera suficiente o si la colocación de pasadores o tornillos no fuera rentable, de forma alternativa se pueden usar técnicas de unión más económicas:

- Soldadura láser
- Soldadura con estaño
- Pegado, por favor, observar la siguiente indicación

Atención:

La temperatura de la capa de rodamiento o de la capa de deslizamiento no debe ser superior a +280 °C, en los KS PERMAGLIDE® P1, y de +140 °C en los KS PERMAGLIDE® P2. El pegamento no puede penetrar en la capa de rodamiento ni en la capa de deslizamiento. Recomendación: Consultar a los fabricantes de pegamentos, especialmente sobre la elección del pegamento, la preparación de la superficie, el endurecimiento, la resistencia, el margen de temperaturas y el comportamiento de dilatación.

* disponible a solicitud

Modificaciones y cambios de dibujos reservados. Para la colocación y la sustitución, véanse los catálogos, el CD TecDoc y/o los sistemas basados en datos TecDoc.

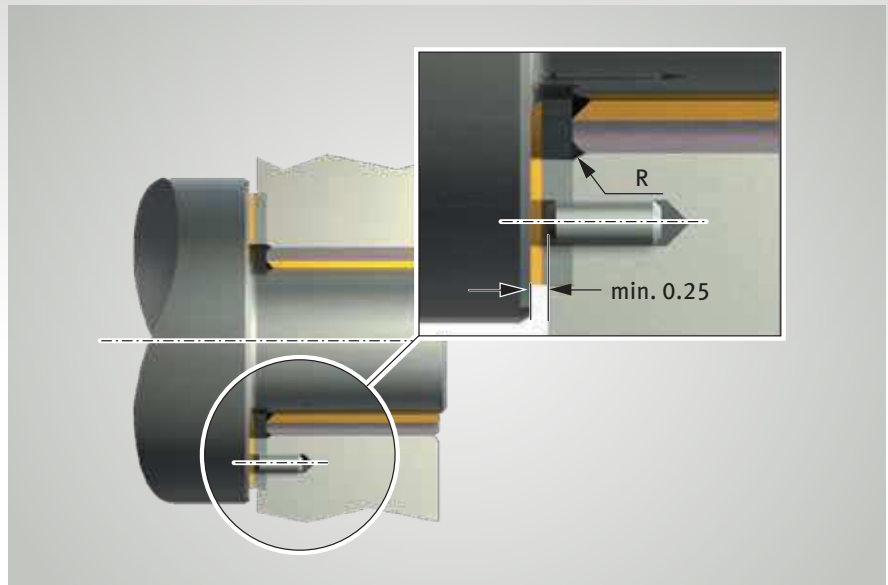


Fig. 3: Fijación de una arandela de tope PAW en una escotadura de la carcasa

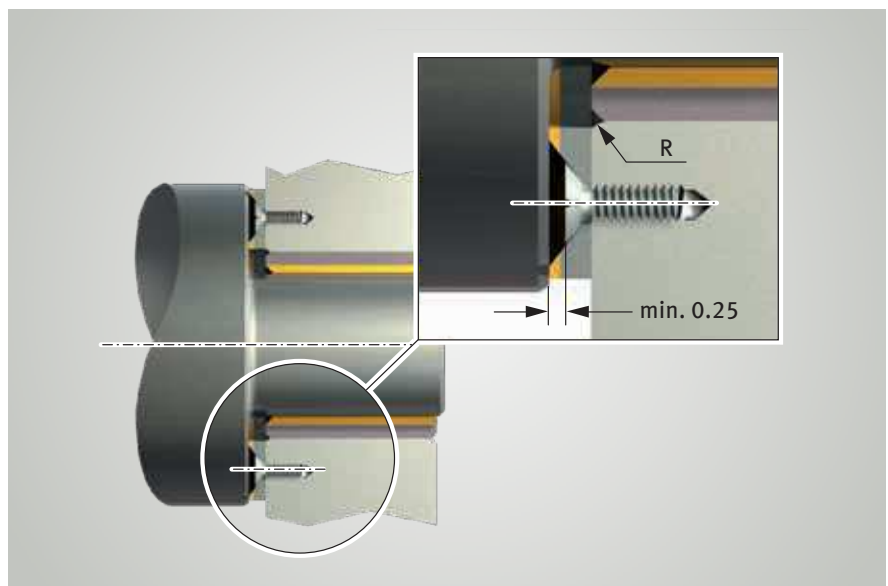


Fig. 4: Fijación de una arandela de tope PAW sin escotadura de la carcasa