

Preparativos Antes da Montagem

Manter o local da montagem seco e livre de poeira.

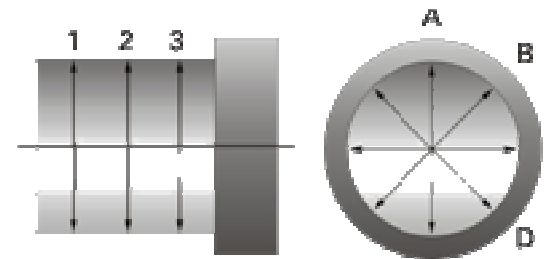
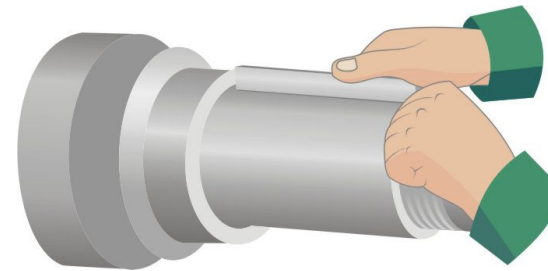
Observar a limpeza do eixo, alojamento e das ferramentas.

Organizar a área de trabalho.

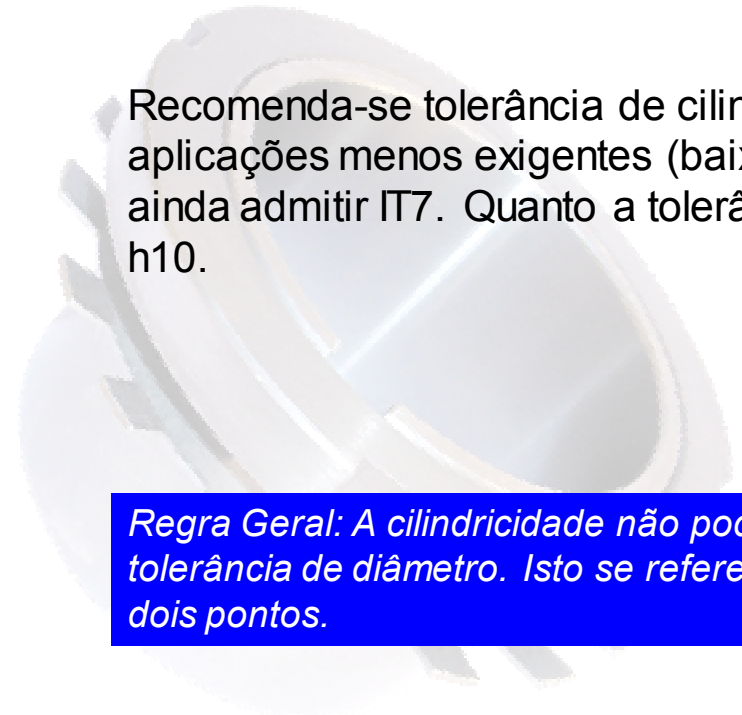
Selecionar as ferramentas adequadas para a montagem.

Comparar a designação da embalagem com sua necessidade.

A precisão dimensional e de forma do eixo que estará em contato com a bucha deve ser analisado. O diâmetro do eixo deve ser verificado utilizando-se um micrômetro em quatro posições em dois ou três planos.



Tolerâncias de Eixo



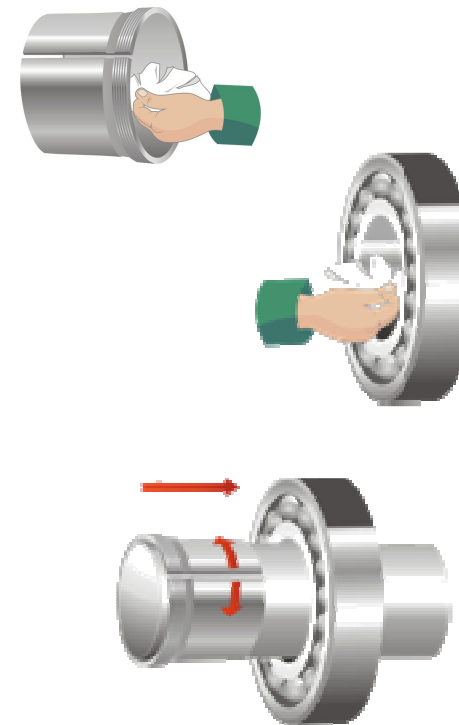
Recomenda-se tolerância de cilindridade IT5 e em aplicações menos exigentes (baixas rotações) pode-se ainda admitir IT7. Quanto a tolerância do eixo, máximo h10.

Regra Geral: A cilindridade não pode ultrapassar a metade da tolerância de diâmetro. Isto se refere ao sistema de medição em dois pontos.

Montagem Bucha de Desmontagem

Rolamento Autocompensador de Esferas com Furo Cônico: Chave de Gancho

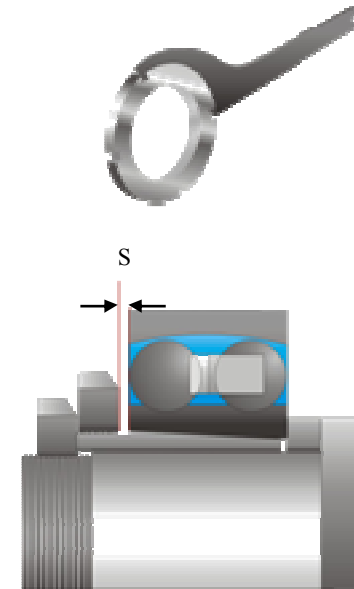
- 1) Limpar a bucha usando solvente, secar e certificar-se de que esteja completamente isenta de sujeira, assim como o eixo no qual será executada a montagem. Passar uma fina camada de óleo sobre a superfície interna e externa da bucha. (auxilia na desmontagem)
- 2) Rolamentos novos não precisam ser lavados, portanto devem ser retirados de sua embalagem somente no momento da montagem, para evitar contaminação. Remover o óleo protetivo do furo e do diâmetro externo. Colocar o rolamento contra o encosto do eixo.
- 3) Para facilitar a colocação da bucha no eixo, pode-se abri-la introduzindo uma chave de fenda no rasgo e então deslocá-la no eixo sob o rolamento até que se consiga um contato firme.



Montagem Bucha de Desmontagem

Rolamento Autocompensador de Esferas com Furo Cônico: Chave de Gancho

- 4) Utilizar uma porca e uma chave de gancho de acordo com a medida da rosca do eixo.
- **Exemplo:** bucha AHX 320, normalmente a rosca do eixo é M 95x2 que utiliza a porca KM 19, conseqüentemente a chave de gancho é a HN 19

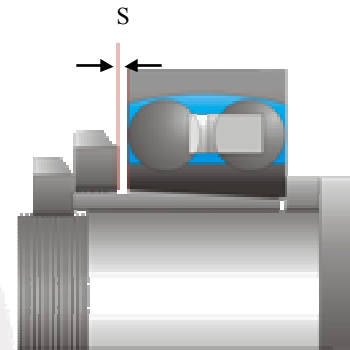


Há necessidade do eixo ser escalonado.

Montagem Bucha de Desmontagem

Rolamento Autocompensador de Esferas com Furo Cônico: Chave de Gancho

- 5) Rosquear a porca na bucha de desmontagem que será utilizada para medir o deslocamento axial. Lubrificar a face chanfrada da porca de eixo com pasta de bissulfeto de molibdênio ou outro semelhante.
- 6) Rosquear a porca de eixo até prender firmemente o conjunto bucha, eixo e rolamento, regular a porca da bucha de desmontagem com o correto valor do deslocamento utilizando calibrador de lâminas e a tabela ao lado.
- 7) Com uma chave de gancho apertar a porca de eixo até que a porca da bucha encoste no rolamento. Verifique se não há folga entre a porca e o rolamento.



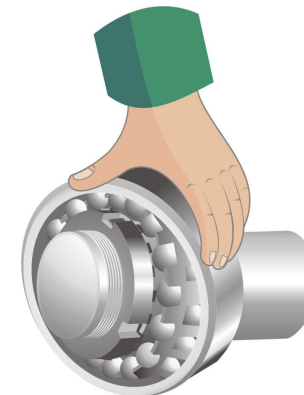
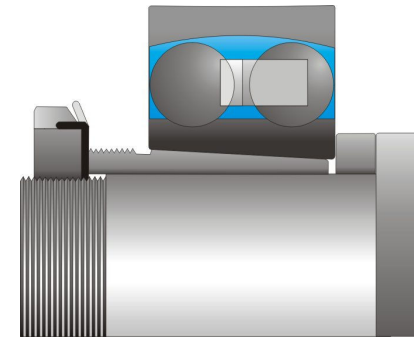
Deslocamento Axial	
Diâmetro do furo do rolamento d	Deslocamento Axial s
mm	mm
20 a 30	0,22
35 a 40	0,30
45 a 50	0,35
55 a 70	0,40
75 a 80	0,45
85 a 100	0,60
110 a 120	0,70

Há necessidade do eixo ser escalonado.

Montagem Bucha de Desmontagem

Rolamento Autocompensador de Esferas com Furo Cônico: Chave de Gancho

- 6) Ao terminar o procedimento anterior, soltar a porca utilizada para a montagem. Retirar a porca da bucha de desmontagem. Certifique-se de que a bucha não retornou.
- 7) Retirar a porca do eixo e só então colocar a **“Arruela de trava MB”**. Apertar a porca de fixação no eixo com firmeza utilizando uma **“Chave de Gancho HN”**. Alinhar o rasgo mais próximo da porca com o dente da arruela e com a ajuda de um punção travar a lingüeta .
- 8) Após a redução com o deslocamento axial, num rolamento com folga normal, o anel externo gira facilmente mas resiste ao oscilar.



Montagem Bucha de Desmontagem

Rolamento Autocompensador de Esferas com Furo Cônico: Chave de Gancho

- 9) Verificar se o eixo ou o anel externo pode ser girado sem problemas.

