

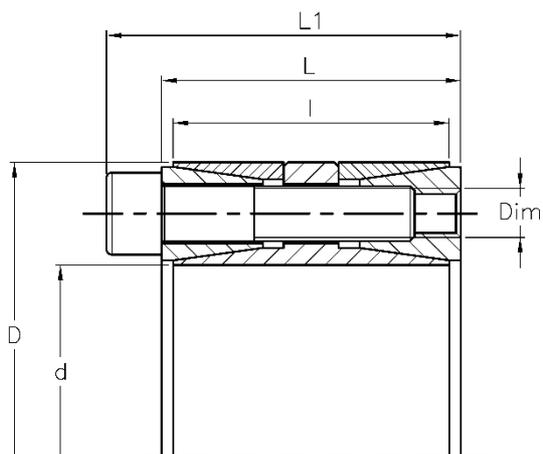
O anel IMETEX HB 7015.1 foi desenvolvido especialmente para tambores de transportadores de correia, e é caracterizado pela pressão entre anel e cubo mais baixo do que o elemento de fixação HB 7015.0.



Fig. 1 – Anel IMETEX HB 7015.1

Dimensões

d, D, L, l, L1	-	medidas principais do anel solto
Mt	-	torque transmissível
Pax	-	força transmissível axialmente
p	-	pressão entre anel e eixo
p'	-	pressão entre anel e cubo
Quant.	-	quantidade de parafusos
Dimensão	-	dimensão dos parafusos
MA	-	torque de aperto do parafuso
Z	-	quantidade de parafusos de extração



Rugosidade de superfície de contato R_t máx. = 10 μ m (R_a máx. = 2,5 μ m)

Tolerâncias: Eixo -h8
Cubo -H8

d x D mm	Medidas principais			Torque Mt Nm	Força axial Pax kN	Pressão Pressão entre anel e eixo entre anel e cubo		Parafusos DIN 912 - 12.9			Z	Massa aprox. kg
	L	l	L1			p	p'	Quant.	Dimensão	MA		
100x145	65	60	75	6700	134	86	60	9	M10	83	2x3	4,1
110x155	65	60	75	8200	149	87	62	10	M10	83	2x4	4,4
120x165	65	60	75	10700	178	95	69	12	M10	83	2x4	4,8
130x180	74	68	84	14500	223	93	68	15	M10	83	2x5	6,5
140x190	74	68	84	15650	223	86	64	15	M10	83	2x5	7
150x200	74	68	84	18000	240	85	64	16	M10	83	2x4	7,4
160x210	74	68	84	22000	275	90	69	18	M10	83	2x6	7,8
170x225	81	75	93	27700	325	92	70	15	M12	145	2x5	10
180x235	81	75	93	31200	346	91	70	16	M12	145	2x4	10,6
190x250	94	88	106	37100	390	84	64	18	M12	145	2x6	14,3
200x260	94	88	106	43400	434	88	68	20	M12	145	2x5	15
220x285	104	98	116	55000	500	83	64	21	M12	145	2x7	19,8
240x305	104	98	116	70000	583	86	68	24	M12	145	2x8	21,4
260x325	104	98	116	90000	692	91	73	27	M12	145	2x9	23
280x355	126	120	140	120000	830	93	74	28	M14	230	2x7	35,2
300x375	126	120	140	125000	830	87	70	28	M14	230	2x7	37,4
320x405	142	135	158	185800	1161	98	78	28	M16	355	2x7	51,3
340x425	142	135	158	200000	1161	91	73	28	M16	355	2x7	54,1
360x455	165	158	183	215200	1195	74	59	24	M18	485	2x8	75,4
380x475	165	158	183	256000	1347	79	64	27	M18	485	2x9	79
400x495	165	158	183	320000	1600	89	72	32	M18	485	2x8	82,8
420x515	165	158	183	350000	1600	85	70	32	M18	485	2x8	86,5
440x545	180	172	200	393000	1786	81	66	27	M20	690	2x9	110
460x565	180	172	200	411500	1786	78	64	27	M20	690	2x9	114
480x585	180	172	200	465000	1937	83	68	30	M20	690	2x10	119
500x605	180	172	200	485000	1937	80	66	30	M20	690	2x10	123
520x630	200	190	220	538000	2069	73	61	32	M20	690	2x8	148
540x650	200	190	220	560000	2069	71	59	32	M20	690	2x8	154
560x670	200	190	220	651000	2325	77	65	36	M20	690	2x9	160
580x690	200	190	220	676000	2325	73	62	36	M20	690	2x12	165
600x710	200	190	220	700000	2325	71	60	36	M20	690	2x12	170
620x730	200	190	220	720000	2325	69	59	36	M20	690	2x12	175
640x750	200	190	220	745000	2325	67	58	36	M20	690	2x12	180

Instruções de montagem e desmontagem
MONTAGEM

O torque é transmitido por pressão e fricção entre as superfícies de trabalho. Por este motivo, deve-se dedicar especial atenção ao bom estado das superfícies e ao correto procedimento de aperto dos parafusos para obter uma montagem bem sucedida.

- I. Todas as superfícies de contato, incluindo as roscas dos parafusos, devem estar limpas e levemente oleadas. Não utilizar bissulfeto de molibdênio (Molykote).
- II. É recomendado soltar todos os parafusos que por motivo de transporte encontram-se apertados no anel. Estes parafusos não necessitam ser retirados do conjunto, basta que estejam presos a poucos filetes da rosca do anel traseiro. (Fig. 1 – Pos. 1)
- III. Para anéis de dimensões maiores, é recomendável montar alguns parafusos na rosca de extração do anel frontal (Fig 2), para facilitar a montagem.
- IV. Após o posicionamento do anel, apertar levemente todos os parafusos (encostando-os na face do anel frontal), e executar o alinhamento e ajuste final do eixo e do cubo.
- V. Apertar os parafusos uniformemente e em cruz, com um mínimo de três etapas, até atingir o torque de aperto final indicado em catálogo (M_A). Este processo deverá ser executado com o auxílio de um torquímetro aferido.
- VI. Verificar o torque de aperto de cada parafuso ao final de cada etapa e em especial para a fase final de aperto. Quando o torquímetro indicar o torque regulado sem movimentar o parafuso, o processo de montagem estará finalizado.

Os elementos de fixação para serem reutilizados, devem estar limpos e levemente oleados, e as superfícies de contato em perfeitas condições de montagem (fig. 1).

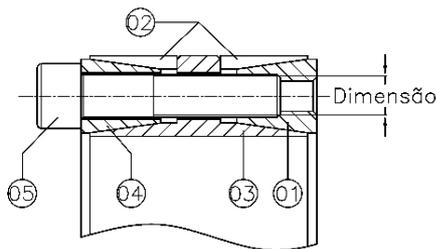


Fig. 1

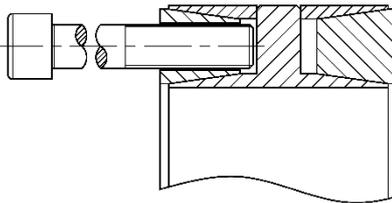


Fig. 2

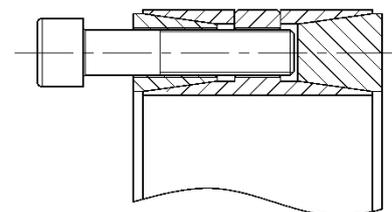


Fig. 3

Ao remontar o elemento de fixação, é importante assegurar que a rosca do anel traseiro (1) esteja em perfeitas condições de uso e alinhadas com os furos do anel interno (3) e frontal (4). Os furos com rosca do anel frontal deverão estar posicionados nos pontos sem furação do anel interno e os furos com rosca do anel interno, posicionados contra os pontos sem furação do anel traseiro.

DESMONTAGEM

Os elementos de fixação HB 7015 podem ser removidos, desde que observados os seguintes procedimentos:

- I. Soltar todos os parafusos algumas voltas, sem removê-los totalmente.
- II. Remover os parafusos próximos às roscas de extração e montá-los nestas roscas. O anel frontal é liberado pelo parafuso extrator quando se apoiar na face sem furação do anel interno (Fig. 2).
- III. A liberação do anel traseiro (Fig. 3) ocorrerá quando apertar os parafusos extratores montados nas roscas extratoras do anel interno.
- IV. Retirar o cubo e o anel do eixo. Os parafusos extratores podem ser removidos após a retirada do anel do cubo.

Para uma nova montagem do elemento de fixação, realizar uma limpeza e a análise das superfícies de contato conforme procedimentos indicados nas instruções de montagem.