



Cojinetes KS PERMAGLIDE®

Casquillos grandes con diámetro interior de hasta 600 mm

Los casquillos de cojinete KS PERMAGLIDE® están disponibles, en función del material, como producto estándar con diámetros interiores de hasta 100 mm o 300 mm. Los casquillos de cojinete con diámetro mayor se fabrican como fabricación especial de chapa laminada. Si usted lo requiere, los cojinetes se pueden fabricar en cualquiera de las dimensiones intermedias de entre 80 y 600 mm.

Campos de aplicación, p. ej.

- centrales eléctricas hidráulicas
- bombas hidráulicas
- cilindros hidráulicos
- máquinas grandes
- complejos industriales
- instalaciones de grúas
- Ascensores y telesillas
- Construcción de ferrocarril y minería
- Construcción naval



Cojinete estándar y casquillo grande KS PERMAGLIDE®

Materiales

Los casquillos de cojinete con diámetro grande están disponibles en todos los materiales KS PERMAGLIDE®:

- para la marcha en seco o para aplicaciones lubricadas
- sin plomo o con plomo
- con protección anticorrosiva mejorada

Material	dimensión máxima (D) estándar	dimensión máxima (D) fabricación especial
P10	300 mm	600 mm*
P11	100 mm	600 mm*
P14	300 mm	600 mm*
P147	300 mm*	600 mm*
P20	100 mm	600 mm*
P200	100 mm	600 mm*
P22, P23, P202, P203	100 mm*	600 mm*

* Previa consulta





Fabricación

Las chapas de los diferentes materiales KS PERMAGLIDE® se transforman en casquillos grandes de poco espesor con reducida necesidad espacial. Los cortes de las chapas se transforman sobre sistemas de doblado sobre rodillos en casquillos de cojinete. El espesor nominal de la pared de las chapas KS PERMAGLIDE® es generalmente de 2,5 mm. Las chapas tienen una anchura de 236 mm. La chapa con capa deslizante se encuentra en forma de bobina. Por lo que la longitud de las chapas y el diámetro de los casquillos puede ser variable.

Exactitud dimensional

El perímetro de un cojinete cilíndrico con un diámetro de más de 120 mm se mide, conforme a ISO 3547, con una cinta métrica de precisión. Para mantener la concentricidad permitida, el cojinete se mide en varios niveles. La segunda medida importante para determinar las mediciones de los cojinetes es el espesor de pared, que se registra puntualmente con un micrómetro de espesores.

Montaje

Debido al procedimiento de fabricación, los casquillos laminados disponen de una junta de tope. Además, los casquillos se fabrican con una sobremedida de inserción a presión frente al taladro de alojamiento. La sobremedida de inserción a presión se mide en función del diámetro y es de varios 1/10 mm. De esta forma, el casquillo se ajusta perfectamente en el taladro de alojamiento y la junta de tope se cierra completamente. Insertados a presión de esta forma, los casquillos están fijados contra deslizamiento radial o axial y ofrecen superficies de deslizamiento definidas.

El montaje de un casquillo grande representa un reto. No siempre se dispone de herramientas adecuadas para la inserción a presión, ya que los costes de adquisición en caso de grandes dimensiones son elevados, o conllevan problemas de manejo. Un método sencillo de montaje in situ es la contracción del casquillo con nitrógeno líquido. El cojinete

se cubre completamente en un recipiente con nitrógeno líquido LN2. Gracias a su delgada estructura, el cojinete alcanza en pocos segundos la temperatura de -196 °C. El cojinete reduce su volumen. Frente al taladro de alojamiento se genera una holgura de milímetros. Esto permite un ajuste sencillo del cojinete. Cuando el cojinete se lleva a la posición, se dilata a absorber el calor ambiental y vuelve a su forma original, para ofrecer la estabilidad de un ajuste perfecto.

