



Configurazione costruttiva del punto di supporto: Scatola

Boccole

Le boccole PERMAGLIDE® vengono piantate nella scatola e in questo modo bloccate in direzione radiale ed assiale. Non sono necessarie ulteriori misure.

Per l'alesaggio nella scatola si consiglia:

- Profondità di rugosità $R_z 10$

- Smusso $f_g 20^\circ \pm 5^\circ$

Uno smusso del genere facilita il piantaggio.

Diametro alesaggio d_g	Larghezza smusso 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: Larghezza dello smusso f_g sull'alesaggio nella scatola per boccole (fig. 1)

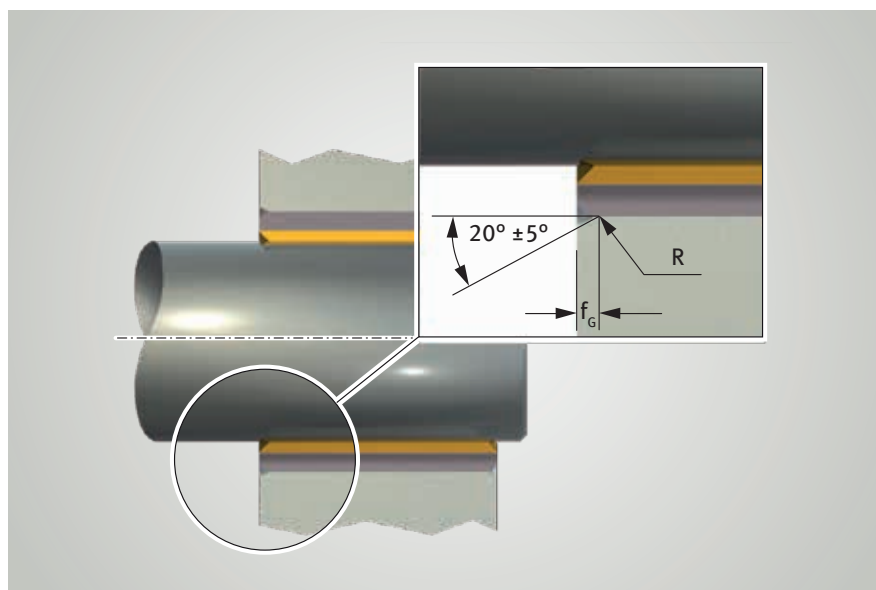


Fig. 1: Smusso sulla scatola per boccola PAP

Boccole flangiate

Per le boccole flangiate occorre tener conto del raggio nella zona di passaggio dalla parte radiale alla parte assiale.

- Le boccole flangiate non devono aderire nell'area del raggio.
- In caso di carichi assiali la flangia deve essere sufficientemente sostenuta.

Diametro alesaggio d_g	Larghezza smusso f_g
$d_g \leq 10$	$1,2 \pm 0,2$
$10 < d_g$	$1,7 \pm 0,2$

Tab. 2: Larghezza dello smusso f_g sull'alesaggio nella scatola per boccole flangiate (fig. 2)

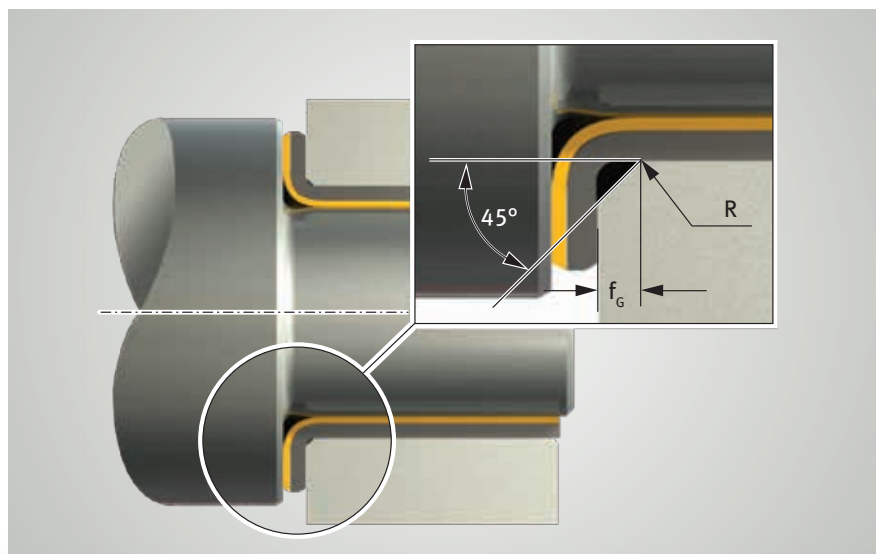


Fig. 2: Smusso sulla scatola per boccola PAF

* Su richiesta

La società si riserva il diritto di effettuare cambiamenti e apportare modifiche alle figure. Classificazione e ricambi, vedere il catalogo in vigore, il CD TecDoc o i sistemi basati sui dati TecDoc.



Fissaggio delle rosette di spallamento

Consiglio:

- Il posizionamento concentrico viene garantito tramite una rientranza nella scatola (fig. 3)
 - Per diametro e profondità dei sottosquadri, vedi le tabelle dimensionali
- La rotazione indesiderata viene impedita tramite spina di registro o vite a testa svasata (fig. 3 e 4)
 - La testa della vite o la spina di registro deve essere rientrata di almeno 0,25 mm rispetto alla superficie di scorrimento (fig. 3 e 4)
 - Per dimensione e disposizione dei fori, vedi le tabelle dimensionali.
- Se non è possibile realizzare una rientranza nella scatola,
 - bloccare in posizione ricorrendo a diverse spine di registro o viti (fig. 4)
 - ricorrere ad altre tecniche di giunzione.

Non sempre è necessaria una protezione antirotazione. In diversi casi è sufficiente l'attrito statico tra il dorso della rosetta e la scatola.

Altre tecniche di giunzione

Se l'accoppiamento con interferenza della boccola non è sufficiente o il bloccaggio tramite spine o viti risulta poco economico, è possibile ricorrere a tecniche di giunzione alternative più economiche:

- Saldatura al laser
- Brasatura dolce
- Incollaggio, vedi Ulteriori informazioni



Attenzione:

La temperatura dello strato di rodaggio o dello strato di strisciamento non deve essere superiore a +280 °C per KS PERMAGLIDE® P1 e di +140 °C per KS PERMAGLIDE® P2. Lo strato di rodaggio o lo strato di strisciamento non devono venire a contatto con colla. Consiglio: chiedere informazioni ai produttori delle colle in merito all'incollaggio, in particolare in relazione alla scelta della colla, alla preparazione delle superfici, all'indurimento, alla resistenza, all'intervallo di temperature e alle caratteristiche di dilatazione.

* Su richiesta

La società si riserva il diritto di effettuare cambiamenti e apportare modifiche alle figure. Classificazione e ricambi, vedere il catalogo in vigore, il CD TecDoc o i sistemi basati sui dati TecDoc.

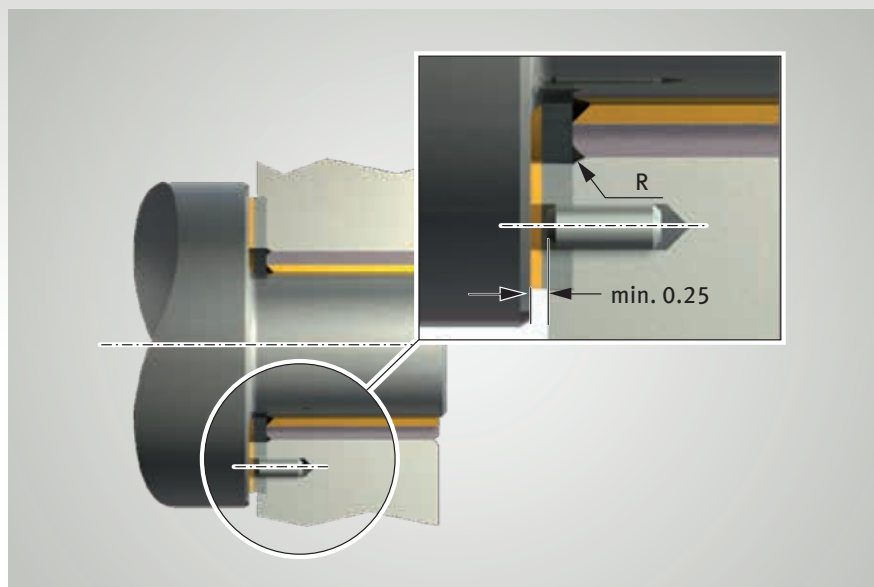


Fig. 3: Fissaggio di una rosetta di spallamento PAW in una rientranza della scatola

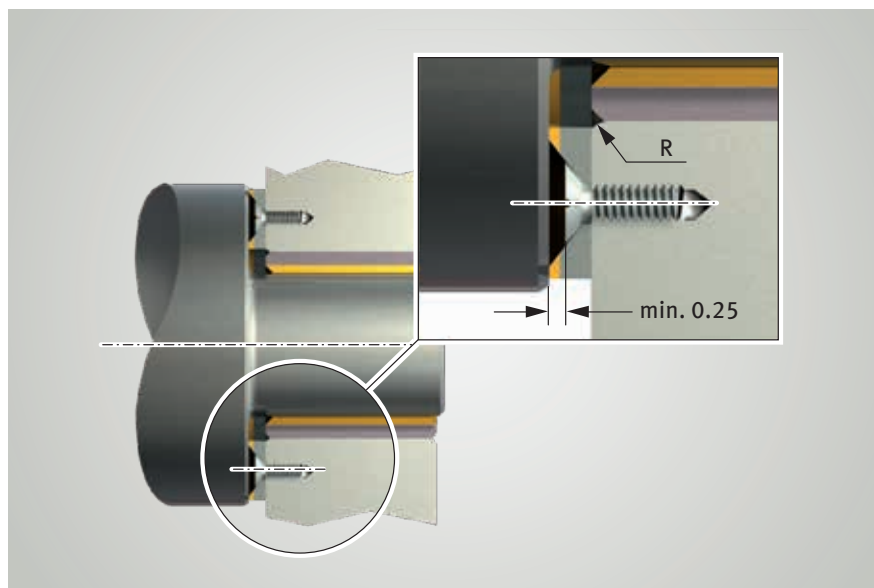


Fig. 4: Fissaggio di una rosetta di spallamento PAW senza rientranza nella scatola