

ANEL – PFX 7013 SISTEMA DE FIXAÇÃO

Os Elementos de Fixação PFX 7013 oferecem, todas as vantagens de uma fixação “eixo-cubo” através de encolhimento. A aplicação é recomendada nos casos em que exige uma boa centragem.

Porém dependendo do tipo de aplicação, existem dois modelos PFX 7013.0 e o PFX 7013.1.

O elemento da PFX 7013.0 permite o movimento axial do cubo durante o processo de fixação. Já o elemento PFX 7013.1 não permite isso, pois tem uma flange de encosto para posicionamento. O aumento de atrito é compensado com um número maior de parafusos.



CARACTERÍSTICAS

Boa centragem – Devido ao pequeno ângulo dos cones dependendo somente de pequena precisão de usinagem.

Simples montagem – Consiste em apenas apertar os parafusos, tomando-se as precauções descritas nas instruções de montagem.

Simples desmontagem – feita através de roscas onde são apertados os parafusos para sacar o elemento, sem mais dispositivos.

Alta resistência a choques e reversões – Ao ultrapassar o torque indicado, o elemento de fixação PFX 7013 desliza sobre o eixo, evitando a quebra de valiosos elementos do equipamento.

Regulagem simples – Já que os elementos podem ser colocados sem qualquer posição.

Sem perigo de desgaste – Pois o elemento de fixação PFX 7013, como qualquer fixação por encolhimento, é sem folga.

Cálculo simples – A escolha do tamanho adequado é feita por meio de tabelas.

$$DN = D \times \sqrt{\frac{\sigma_{0,2} + (C \times P')}{\sigma_{0,2} - (C \times P')}}}$$

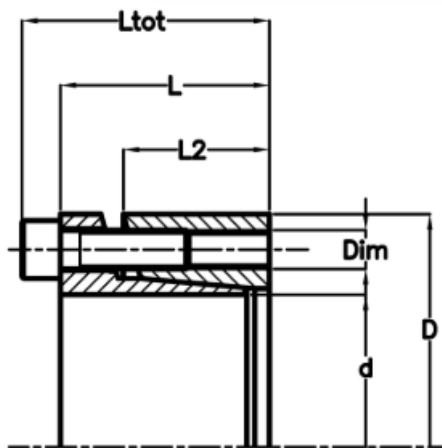
DIMENSÕES PFX 7012

d, D, B, L, L1, L2, L3, D1	-	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
MA	-	Torque de aperto do parafuso

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

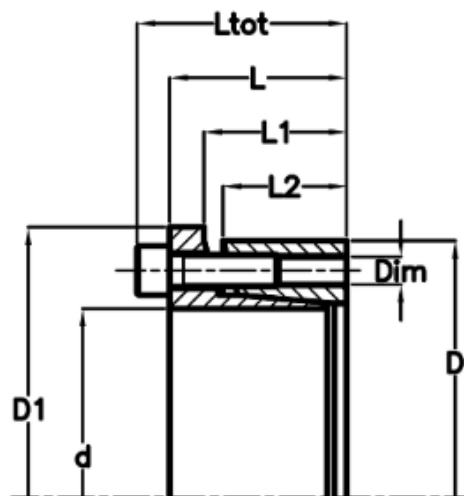
Tolerâncias: Eixo – h8

Cubo – H8



d x D		Medidas principais				Torque	Força Axial	Pressão entre anel e eixo p	Pressão entre anel e cubo p'	Parafusos DIN 912 – 12.9				Massa aprox.
Mm	Lto t	L	L1	L2	D1	Mt	Pax	N/mm2		Quant.		Dim.	Ma	Kg
	Mm				kN		Nm							
19x47	37	31	25,7	21,7	53	300	30	284	90	4	6	M6x20	17	0,29
20x47	37	31	25,7	21,7	53	300	30	287	90	4	6	M6x20	17	0,29
22x47	37	31	25,7	21,7	53	330	30	260	90	4	6	M6x20	17	0,27
24x50	37	31	25,7	21,7	56	420	35	299	106	5	7	M6x20	17	0,3
25x50	37	31	25,7	21,7	56	440	35	287	106	5	7	M6x20	17	0,3
28x55	37	31	25,7	21,7	62	490	35	256	96	5	7	M6x20	17	0,36
30x55	37	31	25,7	21,7	62	530	35	239	96	5	7	M6x20	17	0,34
35x60	37	31	25,7	21,7	68	810	45	246	106	6	9	M6x20	17	038
38x65	37	31	25,7	21,7	73	890	45	215	98	6	10	M6x20	17	0,41
40x65	37	31	25,7	21,7	73	940	45	215	98	6	10	M6x20	17	0,41
42x75	46	38	30,3	25,3	83	1730	80	283	134	6	9	M8x25	41	0,7
45x75	46	38	30,3	25,3	83	1860	80	283	134	6	9	M8x25	41	0,7
48x80	46	38	30,3	25,3	88	1980	80	255	126	6	9	M8x25	41	0,76
50x80	46	38	30,3	25,3	88	2070	80	255	126	6	9	M8x25	41	0,76
55x85	46	38	30,3	25,3	95	2540	90	270	138	7	10	M8x25	41	0,82
60x90	46	38	30,3	25,3	100	2770	90	247	130	7	10	M8x25	41	0,88
65x95	46	38	30,3	25,3	105	3580	105	261	141	8	12	M8x25	41	0,94
70x110	60	50	40,4	33,4	120	5100	140	244	128	7	10	M10x35	83	2,1

75x115	60	50	40,4	33,4	125	5460	140	228	119	7	10	M10x35	83	2,2
80x120	60	50	40,4	33,4	130	5850	140	214	112	7	10	M10x35	83	2,3
85x125	60	50	40,4	33,4	135	7450	175	230	129	8	12	M10x35	83	2,4
90x130	60	50	40,4	33,4	140	7900	175	217	124	8	12	M10x35	83	2,6
95x135	60	50	40,4	33,4	145	9900	205	157	149	10	14	M10x35	83	2,7
100x145	68	58	47,8	40,8	155	11000	220	192	114	10	15	M10x35	83	3,7
110x155	68	58	47,8	40,8	165	12100	220	175	107	10	15	M10x35	83	4
120x165	68	58	47,8	40,8	175	15700	260	192	120	12	18	M10x35	83	4,3
130x180	77	65	52,4	45,4	190	20700	320	188	120	10	15	M12x40	145	5,9
140x190	77	65	52,4	45,4	200	22500	320	175	114	10	15	M12x40	145	6,3
150x200	77	65	52,4	45,4	210	28500	380	196	130	12	18	M12x40	145	6,7



d x D		Pressão entre anel e cubo	GG-22	GG-26	GG-30	GS-45	GS-52	C35	GS-60	GS-62 St 70-2 St 52	GS-70 25CrMo4
				GS-38 V2A-S V2A-E	V4A-S GTS-35	St35 St37-3 V4A-E	GS-C25 GGG-40 St45	St60-2 X8CrTi17 ALCUNIC	St60-2 CI 0 GTS45		
Mm	P'	Resistência a tração 0,2 (N/mm2)									
	N/mm²	150	180	200	220	250	270	300	350	400	
19x47	90	80	75	70	68	65	62	60	58	58	
20x47	90	80	75	70	68	65	62	60	58	58	
22x47	90	80	75	70	68	65	62	60	58	58	
24x50	106	95	85	80	76	72	70	68	65	62	
25x50	106	95	85	80	76	72	70	68	65	62	
28x55	96	100	88	85	80	76	75	72	70	68	
30x55	96	100	88	85	80	76	75	72	70	68	
35x60	106	115	100	95	90	86	84	82	78	75	
38x65	98	118	105	100	95	90	88	85	82	80	
40x65	98	118	105	100	95	90	88	85	82	80	
42x75	134	185	150	140	130	120	115	110	105	100	
45x75	134	185	150	140	130	120	115	110	105	100	
48x80	126	180	150	140	130	122	120	115	108	105	
50x80	126	180	150	140	130	122	120	115	108	105	
55x85	138	220	175	160	150	140	132	125	118	115	
60x90	130	215	200	160	150	140	135	130	125	120	

65x95	141	255	210	180	170	155	150	142	135	128
70x110	128	254	208	194	182	170	164	157	149	143
75x115	119	244	208	193	183	172	167	160	152	147
80x120	112	240	240	195	186	175	170	164	157	151
85x125	129	291	244	222	208	194	187	179	170	163
90x130	124	291	244	226	213	199	192	184	175	168
95x135	149	-	302	270	249	228	218	207	193	184
100x145	114	294	254	238	226	216	207	199	190	183
110x155	107	297	260	245	234	222	216	208	199	193
120x165	120	353	299	279	264	248	240	230	219	211
130x180	120	385	327	304	288	270	261	251	239	230
140x190	114	386	333	312	296	293	272	261	249	240
150x200	130	470	387	356	335	312	301	288	272	261

INSTRUÇÕES DE MONTAGEM E DESMONTAGEM

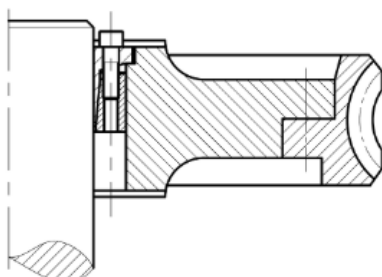


Fig. 5

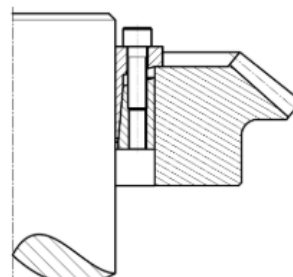


Fig. 6

• MONTAGEM

Os Elementos de Fixação PFX 7013 unem, sem folga e por arraste, eixos com qualquer tipo de cubo.

A transmissão se faz por pressão e atrito entre as superfícies de trabalho. Para um bom funcionamento, é preciso dar atenção especial às superfícies de contato, e garantir que os parafusos travantes estejam bem apertados.

- I. Limpar e lubrificar ligeiramente o eixo e o interior do cubo, como também os parafusos.
- II. Colocar os parafusos nos anéis e centrar o cubo (vide Fig 7 e Fig 8).
- III.
- IV. Apertar os parafusos por igual em forma de cruz em duas ou três etapas, até atingir o torque de aperto (MA) indicado na próxima tabela.

Rosca		M6	M8	M10	M12
MA	(kpm)	1,7	4,1	8,3	14,6
	(ft-lbs)	12,30	29,65	60,00	104,88

- V. Controlar o momento de aperto (MA) dos parafusos por sua ordem de disposição. O anel estará pronto para uso quando mais nenhum parafuso puder ser apertado. Se possível, repetir esta operação após ter sido aplicado o primeiro esforço sobre o anel.

• DESMONTAGEM

- I. Afrouxar todos os parafusos com algumas voltas.
- II. No anel frontal há algumas roscas nas quais deverão ser introduzidos os parafusos adjacentes a elas. Ao serem apertados, os parafusos sacarão o anel frontal, afrouxando a conexão (vide Fig 9 e Fig 10).
- III. Conforme o caso, reajustar a conexão ou retirá-la do cubo. Somente tire os parafusos após o anel ter sido retirado.
Antes de se montar o elemento de fixação já usado deve-se limpá-lo e engraxa-lo convenientemente e observar a mesma sequência de montagem do item um.

CUIDADO

- Os parafusos não devem ser montados a seco.
- Não usar óleos ou graxas que contenham bissulfeto de molibdênio (Molykote).
- Utilizar um torquímetro aferido.

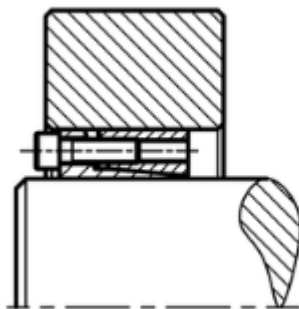


Fig. 7

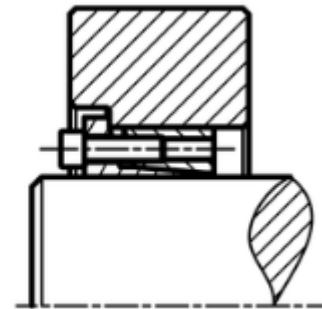


Fig. 8

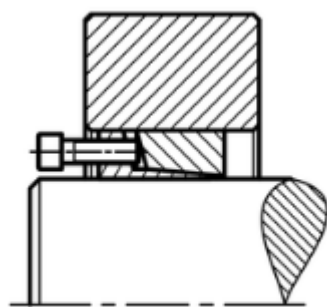


Fig. 9

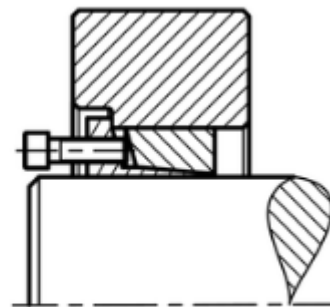


Fig. 10



PROFFIXO

DO BRASIL INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

Soluções Personalizadas

Rua Paulo Silveira Costa, 60 – Vila Califórnia, São Paulo / SP – CEP 04775-200

Tel: +55 11 5525-1960 / 11 99235-1644 / 11 96375-6579

e-mail: proffixo@proffixo.com.br

Site: www.proffixo.com.br