

Istruzioni di montaggio per ralle a sfere sterzanti e cuscinetti a sfere girevoli JOST con viti scanalate

JOST

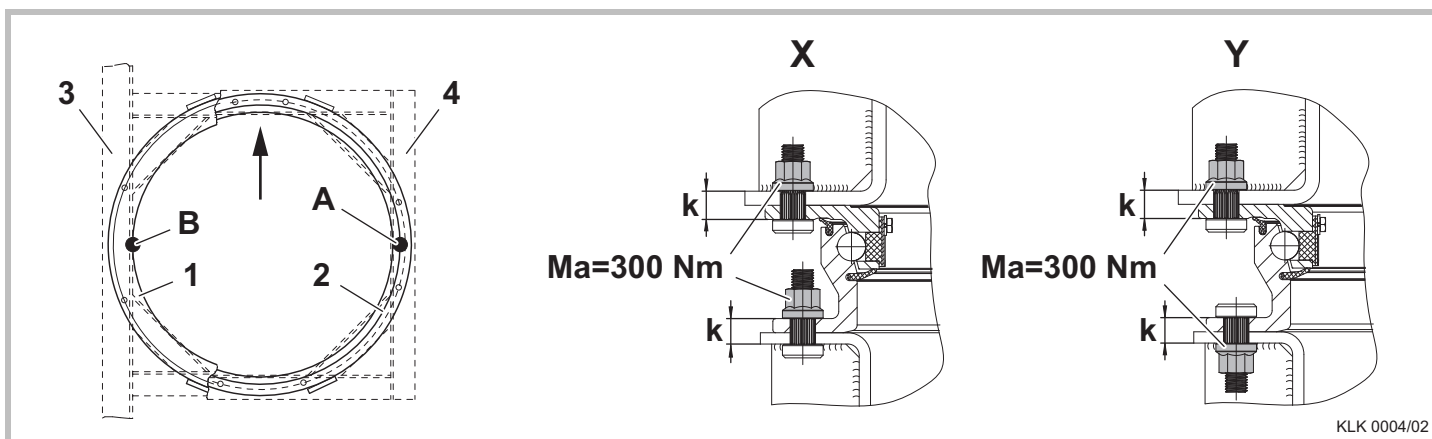
In caso di utilizzo in impianti a carrello sterzante ad asse singolo fino a 10 t di carico per assale è possibile utilizzare i fori standard secondo la scheda dati del prodotto JOST in combinazione con le viti scanalate per un montaggio senza tasselli di fermo sul veicolo. Se il carico per assale del carrello sterzante supera le 10 t, si consiglia di utilizzare per ogni anello almeno 12 punti di fissaggio con viti scanalate distribuiti il più uniformemente possibile.

Per ridurre il più possibile gli eccessi di serraggio per il montaggio della ralla a sfere sterzante e/o del cuscinetto a sfere girevole occorre una precisione di posizionamento dei fori sul veicolo di 0,6 mm e un diametro dei fori di 18 +/- 0,1 mm. Eventualmente è possibile correggere lievi errori di disassamento dei fori fra i componenti con l'uso di un alesatore.

L'intera lunghezza di serraggio della vite scanalata, quota k, deve essere compresa fra 16 e 25 mm.

Per il montaggio è necessario inserire le viti scanalate nell'apposito verso di montaggio attraverso la ralla a sfere sterzante e/o il cuscinetto a sfere girevole e nella lamiera del telaio, serrandole con il dado. In tal modo, la vite scanalata attraversa lentamente i due componenti e può assorbire elevati carichi di spinta in accoppiamento geometrico.

Rispettare la coppia di serraggio indicata.



In alternativa è possibile realizzare il fissaggio con le viti secondo la variante X o Y.

- | | | | |
|---|--------------------|---|---|
| 1 | Anello superiore | A | Posizione targhetta identificativa |
| 2 | Anello inferiore | B | Posizione foro di riempimento delle sfere |
| 3 | Telaio | | |
| 4 | Carrello sterzante | | |

Il montaggio della ralla a sfere sterzante e del cuscinetto a sfera girevole deve avvenire su una struttura di appoggio piana (distorsione massima 1mm) con caratteristiche di rigidità torsionale, longitudinale e trasversale.

Onde garantire una trasmissione di forza sufficiente, almeno il 50% delle superfici flangiate deve essere sostenuto da strutture portanti.

Le zone portanti devono essere distribuite uniformemente nella direzione di marcia e trasversalmente alla direzione di marcia e devono essere eseguite in maniera tale che la ralla a sfere sterzante o il cuscinetto a sfere girevole siano sostenuti in corrispondenza dei loro traversini sagomati verticali, ovvero in corrispondenza della sede delle sfere.

Scostamenti di planarità di maggiore entità possono essere compensati con l'aggiunta di spessori.

Per l'esecuzione dei fori di fissaggio sulle ralle sterzanti in versione non forata si deve inoltre tenere conto di quanto segue:

- ▶ rispettare una precisione di posizionamento dei fori di 0,6 mm e un diametro dei fori di 18 +/- 0,1 mm,
- ▶ evitare che nella sede delle sfere si inseriscano trucioli, acqua e tanto meno corpi estranei,
- ▶ non si devono eseguire fori nella zona (+/- 15 mm) del foro di riempimento delle sfere né nella zona saldata degli anelli,
- ▶ la targhetta di identificazione deve essere collocata a destra a 90° rispetto alla direzione di marcia e nel caso il foro di riempimento delle sfere fosse situato internamente, la targhetta stessa sarà a sinistra a 90° rispetto alla direzione di marcia, ciò allo scopo di evitare sezioni trasversali nella zona di massima sollecitazione,
- ▶ l'ingrassatore deve essere ben accessibile,
- ▶ il movimento di rotazione deve poter avvenire liberamente.

Ulteriori informazioni sulle nostre ralle a sfere sterzanti e sui cuscinetti girevoli a sfere si trovano sul sito www.jost-world.com.