

LUBRI-TIPS

Montaje de rodamiento con agujero cilíndrico: ¿En frío o en caliente?.

SÍGUENOS EN:

 @mpilubricantes/+507 6099-4602



RODAMIENTOS DE AGUJERO CILÍNDRICO.

Al momento de definir el método más apto para montar el rodamiento, primero hay que considerar el tipo de agujero del rodamiento ya que de eso dependerá la técnica a llevar a cabo.

En los rodamientos con agujero cilíndrico considere que el ajuste principalmente se llevará a cabo por el dimensionamiento en eje y/o alojamiento, este es el punto más importante, se debe contar dentro de los datos de hoja de vida de su equipo las tolerancias dimensionales de los componentes adyacentes, en este sentido y como regla general el aro que gira es el aro que lleva el mayor ajuste.

- **Montaje en frío:** Se recomienda para rodamientos con diámetro interior no mayor a 50mm, puede utilizar una prensa hidráulica o casquillos especiales, aplique la fuerza de montaje en el aro que gire en los 360° de su circunferencia o al menos en 180°. Evite utilizar casquillos de bronce, taquetes de madera o materiales blandos ya que al golpearlo pueden desprenderse partículas contaminantes que quedarán atrapadas en el rodamiento causando daños. De igual forma no golpee directamente al rodamiento con un martillo u objeto de punta ya que sobrecargará axialmente al rodamiento.
- **Montaje en caliente:** Ideal para rodamientos de más de 50mm., de aro interior, el objetivo es expandir el aro interior del rodamiento para su montaje. Utilice un calentador de inducción respetando la temperatura de montaje (medida en el aro interior) de 110°C, nunca caliente a más 125°C el rodamiento ya que se puede deformar dimensionalmente o afectar el tratamiento térmico del rodamiento y causar un fallo prematuro.