

MESA GIRATÓRIA (RALA) 1100 FIXAÇÃO EXTERNA

- ✓ Fabricada em FF Nodular
- ✓ Aplicação: Reboques
- ✓ Fixação: Externa
- ✓ Capacidade Vertical: 16 Ton.



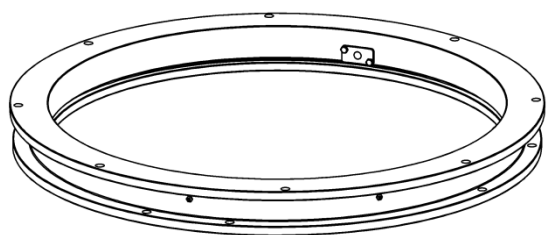
SUMÁRIO

1 – Mesa Giratória (RALA) 1100 16 Ton. HD 1062 -----	3
2 – Mesa Giratória (RALA) 1100 16 Ton. 4 furos HD 5933 -----	4
3 – Mesa Giratória (RALA) 1100 16 Ton. 8 furos HD 5934 -----	5
4 – Mesa Giratória (RALA) 1100 16 Ton. furação especial HD 5867 -----	6
5 – Mesa Giratória (RALA) 1100 16 Ton. HR 125 HD 5935 -----	7
6 – Mesa Giratória (RALA) 1100 16 Ton. 22 furos HD 5936 -----	8

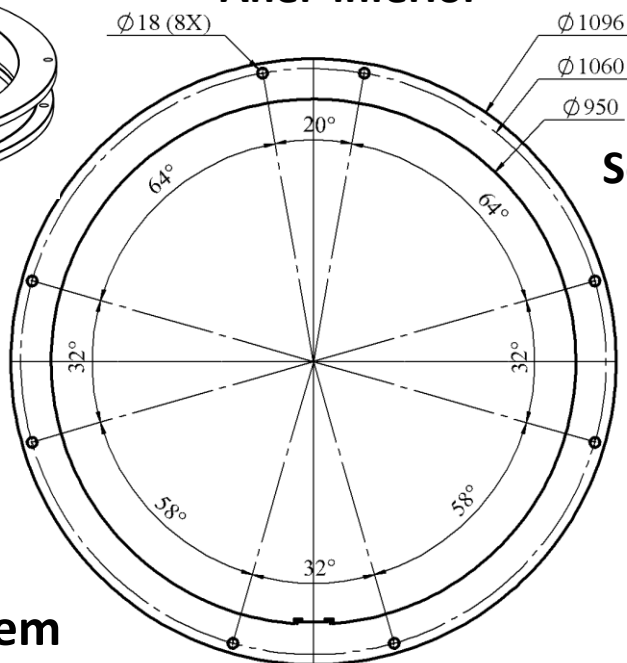


TECNOLOGIA AUTOMOTIVA
Heavy Duty Automotive Technology
desde 2006

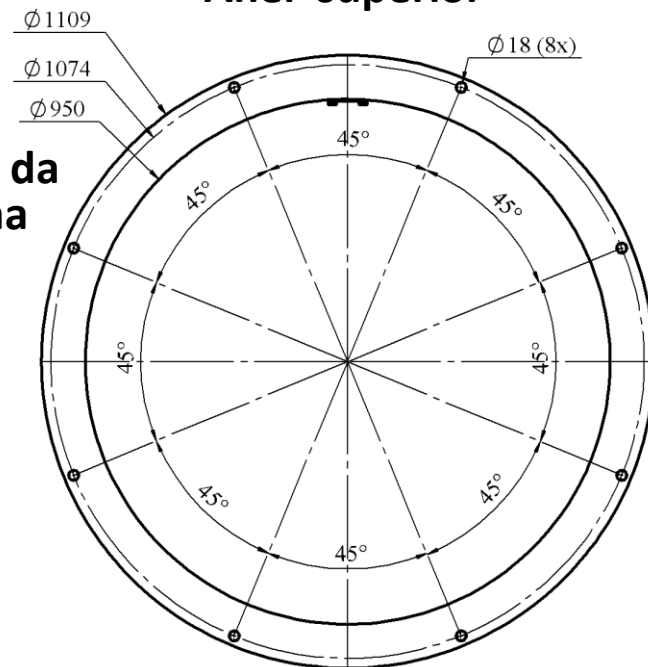
Dimensionamento Mesa Giratória 1100 HD 1062



Anel inferior



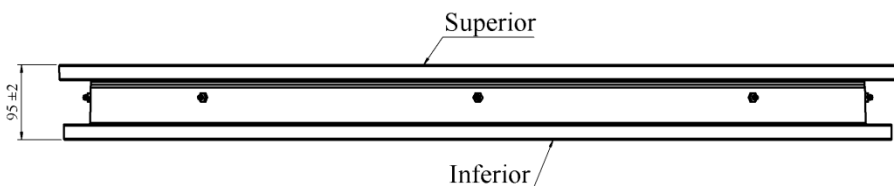
Anel superior



Sentido da
marcha

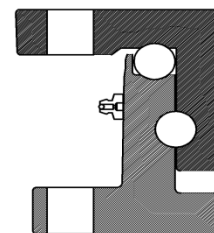


Posição de montagem
no equipamento



CÓDIGO

3

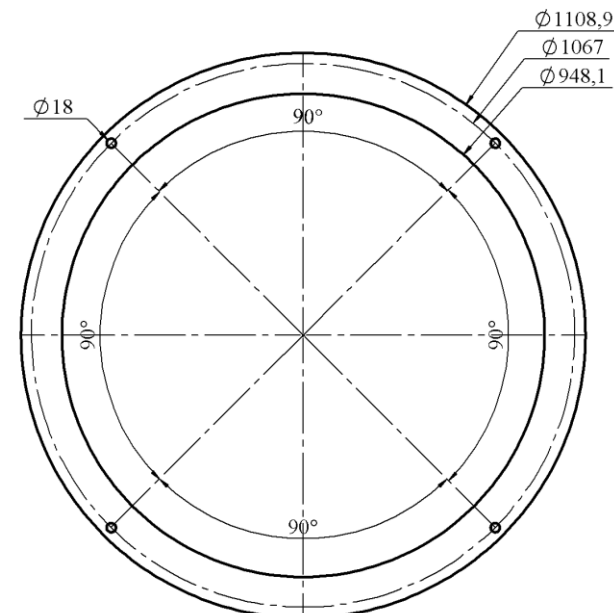
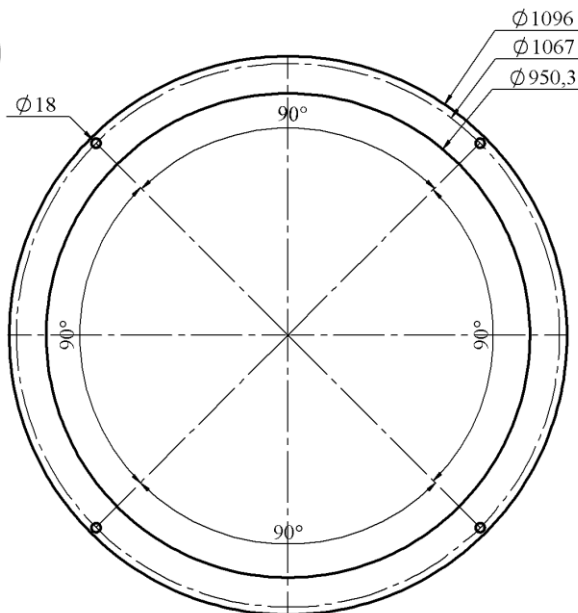
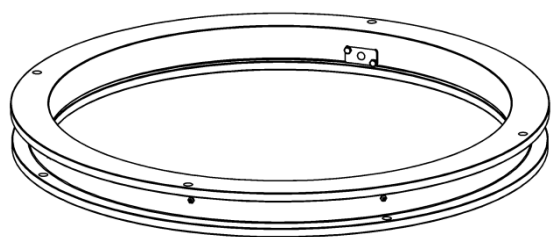




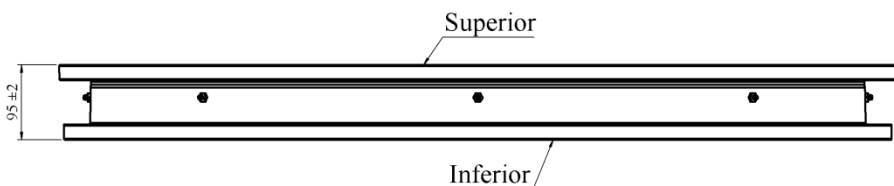
Dimensionamento Mesa Giratória 4 furos HD 5933

Anel inferior

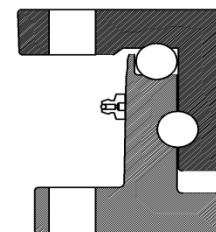
Anel superior



Posição de montagem
no equipamento

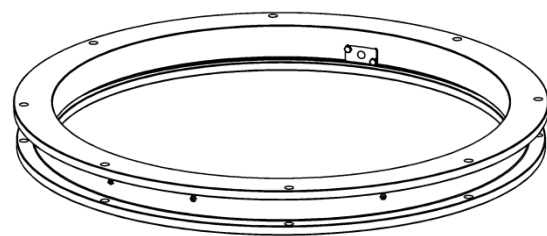


CÓDIGO
12887

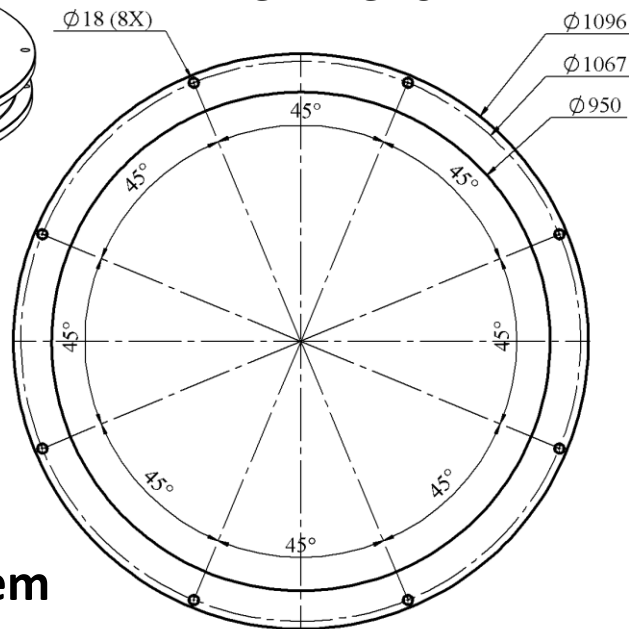




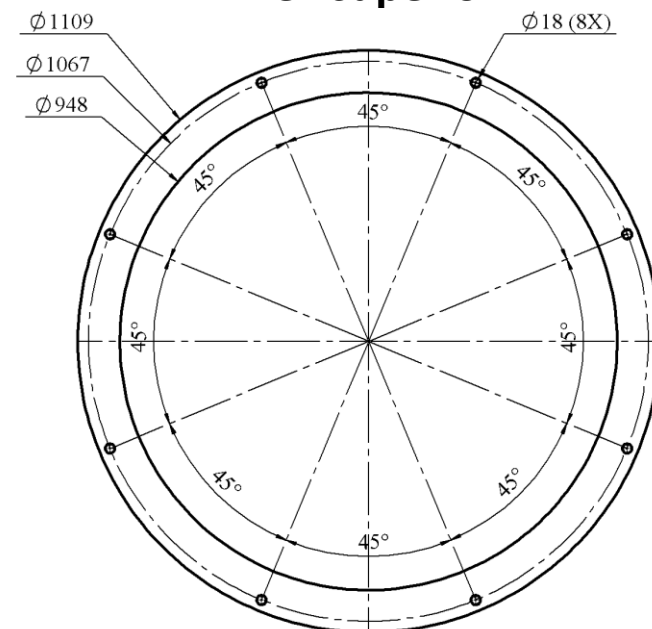
Dimensionamento Mesa Giratória 8 furos HD 5934



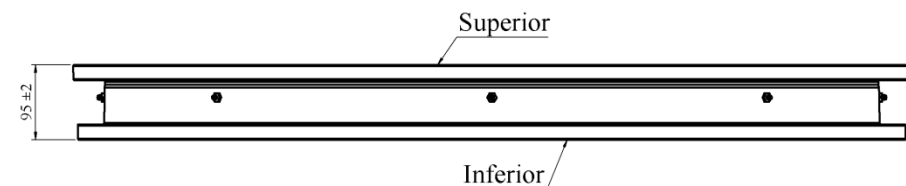
Anel inferior



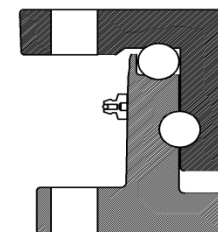
Anel superior



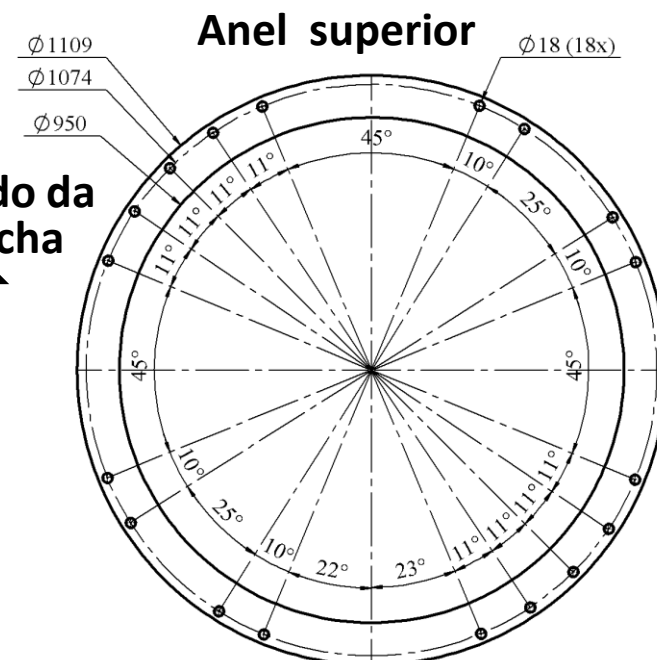
**Posição de montagem
no equipamento**



**CÓDIGO
13039**

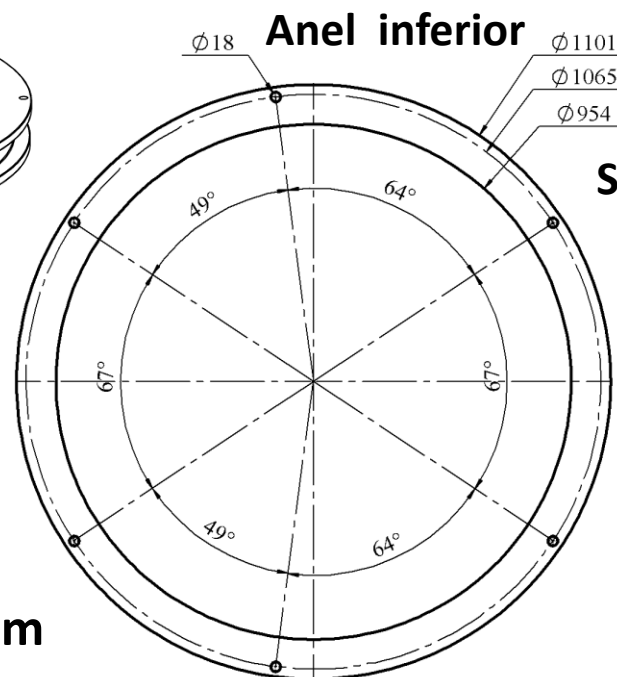
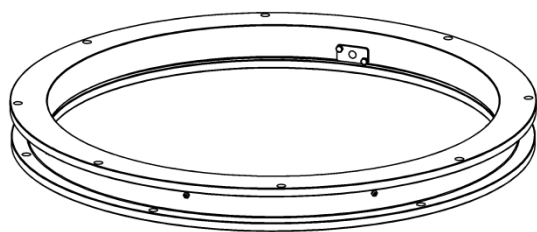


A technical drawing of a circular metal flange. It features a central circular hole and a series of small, evenly spaced holes around its outer circumference. A small rectangular feature with two circular holes is attached to the outer rim. The drawing is a perspective view showing the thickness of the flange.

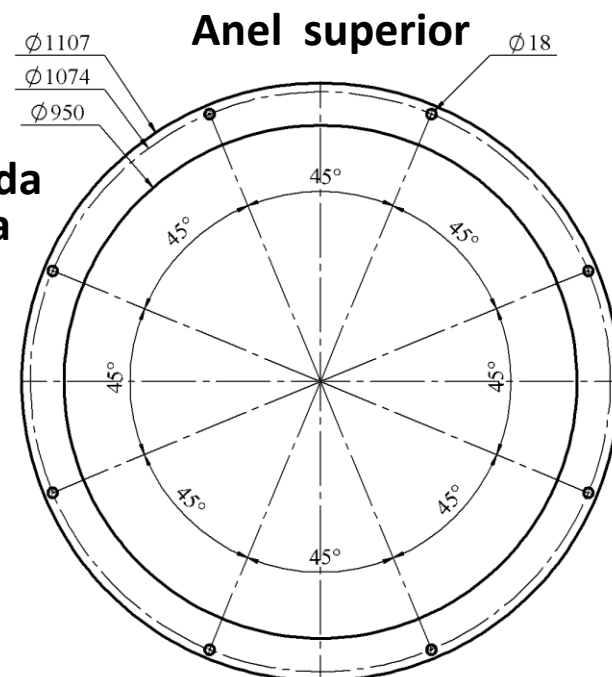




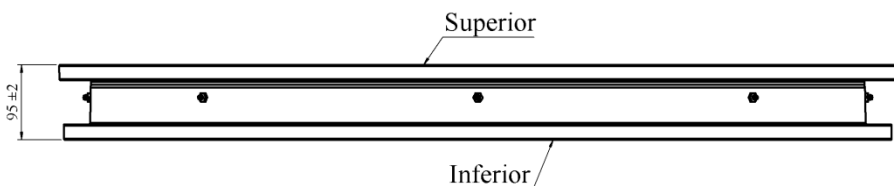
Dimensionamento Mesa Giratória HR 125 HD 5935



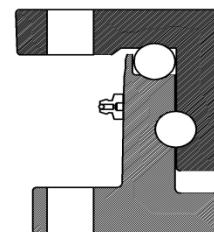
**Sentido da
marcha**



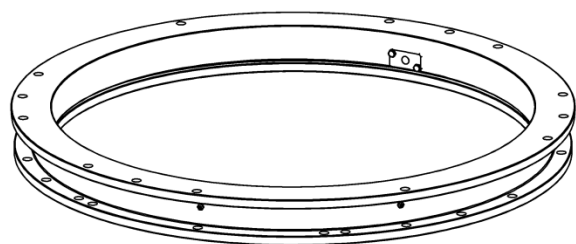
**Posição de montagem
no equipamento**



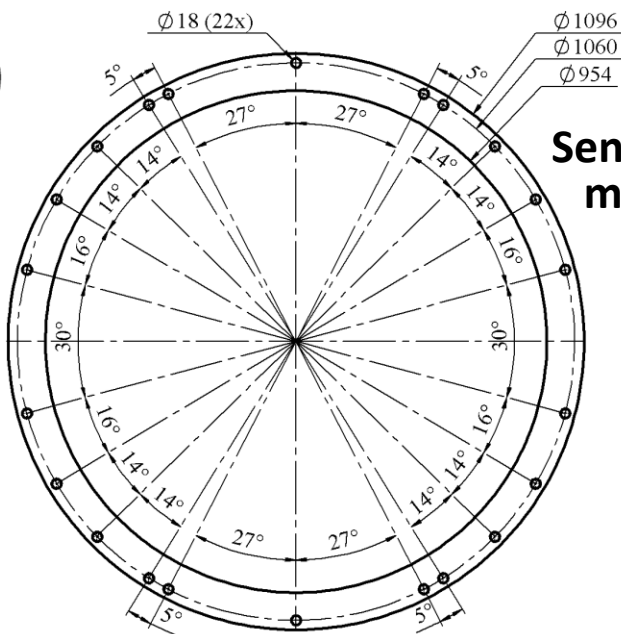
**CÓDIGO
12730**



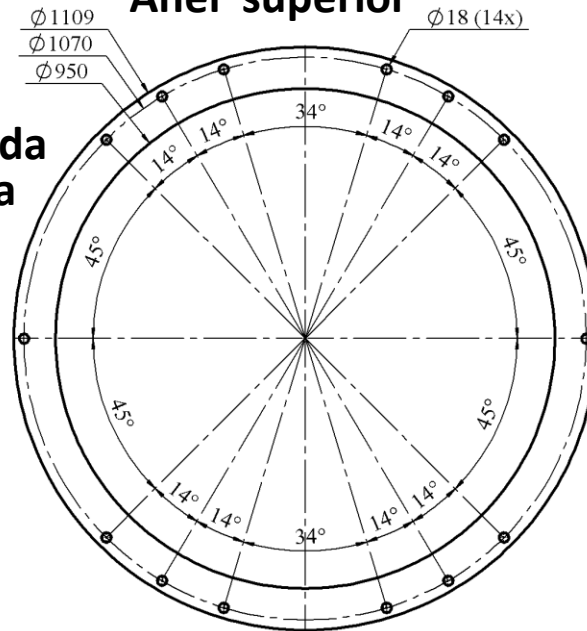
Dimensionamento Mesa Giratória 22 furos HD 5936



Anel inferior

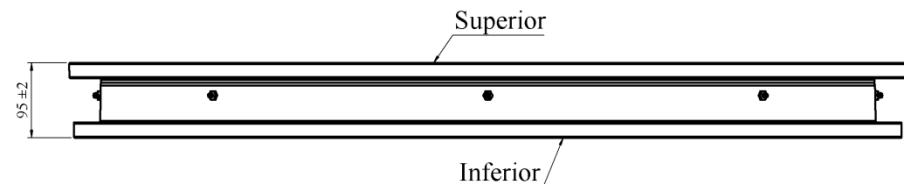


Anel superior

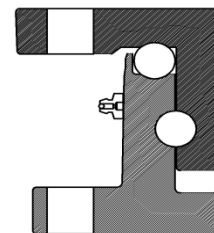


**Sentido da
marcha**

**Posição de montagem
no equipamento**



**CÓDIGO
13850**



Manutenção

* A fixação da mesa giratória deve ser verificada como parte da rotina de inspeção do implemento e sempre a cada 50.000 Km, para assegurar que os torques especificados estão sendo mantidos.

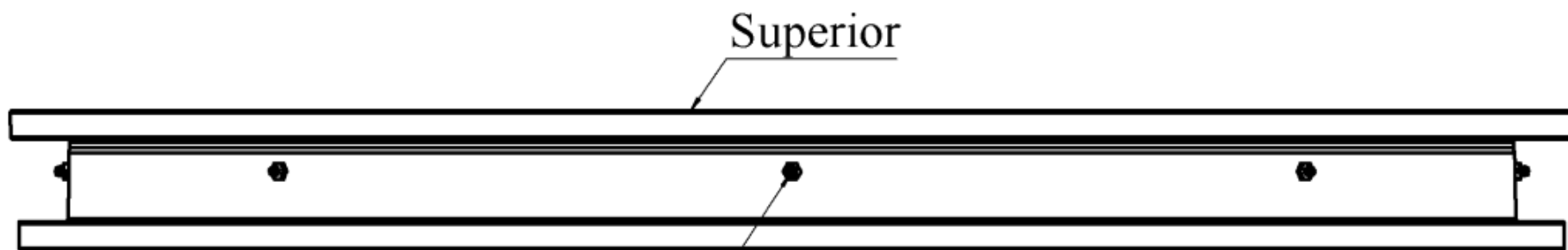
Obs.: Fixação, conferir o alinhamento da base onde a mesma será montada, para que não ocorra o travamento da rala por empenamento.

* Periodicamente faça uma verificação quanto ao limite de desgaste.

Código	Parafuso classe 8.8	Torque
RALA 1100	DIN EN 24014 (DIN 931) M16X1,5	210 Nm
Código	Porcas classe 8	
RALA 1100	DIN 13 – (ISO 965)	

Lubrificação: Aplicar graxa em todos os pontos, a periodicidade de aplicação deve ser entre 8.000 a 10.000 Km ou uma vez a cada mês, o que ocorrer primeiro.

Para uma correta lubrificação, deve-se movimentar o eixo direcional de um lado para o outro até que se forme uma borda de graxa entre os anéis em toda a circunferência da mesa giratória.



Pontos de Lubrificação
08 Pontos a 45° com Rosca 1/8" NPT

Importante:

* Aplicação de graxa MP2 MARFAK (Grau NLGI 2) a cada 8.000 a 10.000 Km ou uma vez a cada mês.

Verificação de limite do desgaste

A mesa giratória é um componente que sofre um desgaste natural durante a operação do implemento. Para garantir sua vida útil total, a lubrificação deve ser realizada corretamente e periodicamente, conforme indicado neste manual. A verificação da folga da mesa giratória deve ser realizada em uma periodicidade de 12 meses, através de um ponto fixo.

Para isto, é necessário suspender o equipamento pela parte superior da Mesa Giratória, onde é fixada, de forma que a Rala fique suspensa pela parte superior.

Exemplo:

Medida antes de suspender o equipamento: (95mm)

Medida depois de suspender o equipamento: (98mm)

$(98\text{mm} - 95\text{mm} = 3\text{mm de folga})$

Limite de folga vertical da Rala (X): **5mm**

