

MESA GIRATÓRIA (RALA) 1050
BLINDADA
FIXAÇÃO INTERNA
REFERÊNCIA: HD 5924

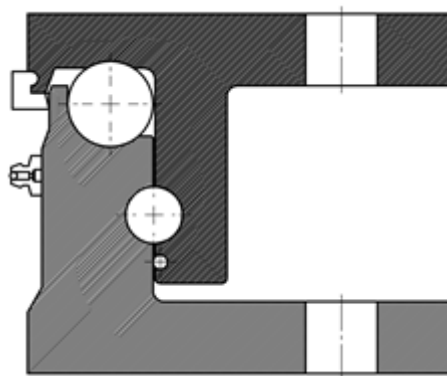
- ✓ Fabricada em FF Nodular
- ✓ Aplicação: Grandes reboques
- ✓ Fixação: Interna
- ✓ Capacidade Vertical: 30 Ton.



Aplicação

A Mesa Giratória Blindada consiste em um sistema de blindagem por anel *O'Ring* e retentor, evitando vazamento de graxa e entrada de resíduos no equipamento.

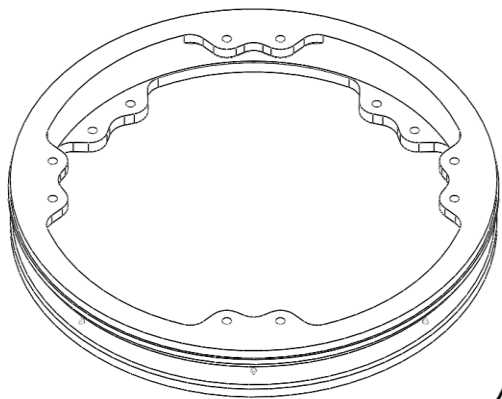
**CÓDIGO
13996**



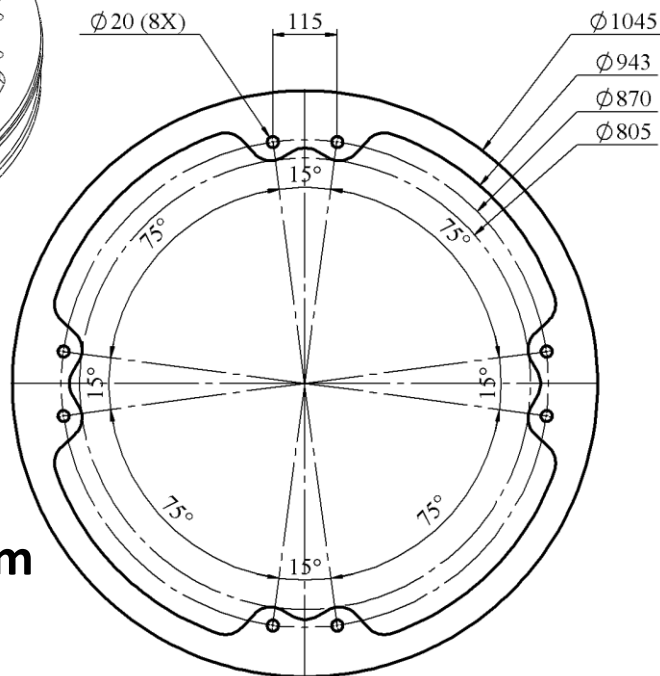


TECNOLOGIA AUTOMOTIVA
Heavy Duty Automotive Technology
desde 2006

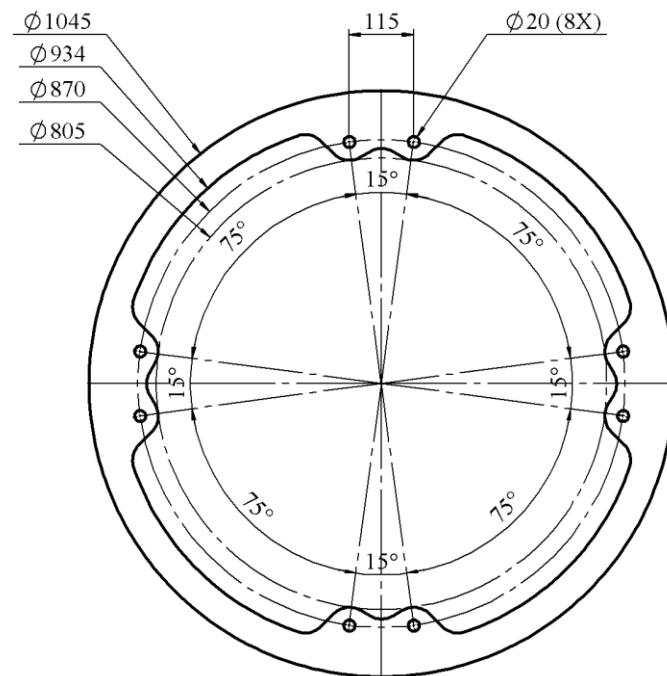
Dimensionamento



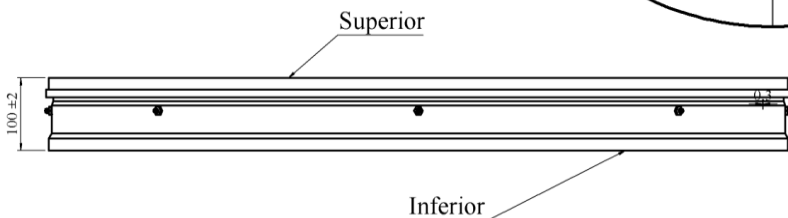
Anel inferior



Anel superior



**Posição de montagem
no equipamento**



Manutenção

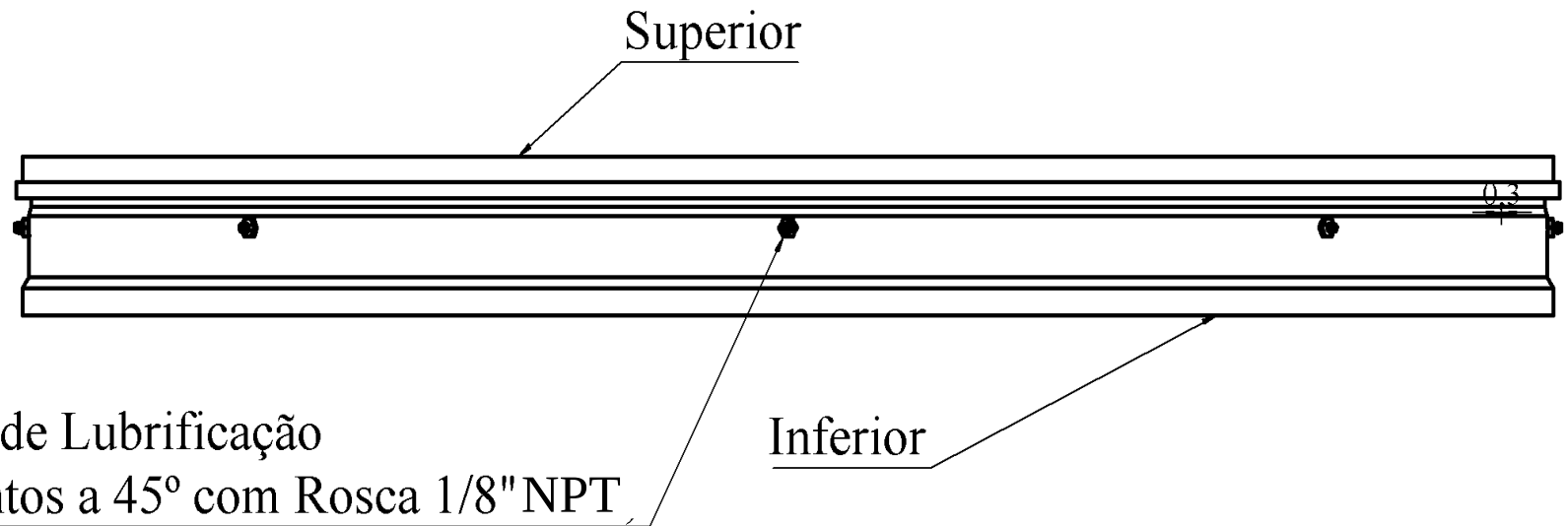
* A fixação da mesa giratória deve ser verificada como parte da rotina de inspeção do implemento e sempre a cada 50.000 Km, para assegurar que os torques especificados estão sendo mantidos.

Obs.: Fixação, muito cuidado para não danificar o anel retentor na instalação, 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
13996	DIN EN 24014 (DIN 931) M18X1,5	289.3 Nm
Código	Porcas classe 8	
13996	DIN 13 – (ISO 965)	

Lubrificação: Aplicar graxa em todos os pontos até que haja transbordamento pelo anel de blindagem. A periodicidade de aplicação deve ser de 06 meses ou a cada 80.000 km, o que ocorrer primeiro. Se o anel de blindagem for danificado, aplique graxa mensalmente até que o mesmo seja substituído. Recomenda-se a substituição do mesmo assim que o dano for detectado.



Importante:

- * Verificar se há rupturas no anel de blindagem a cada 06 meses.
- * Aplicação de graxa MP2 MARFAK (Grau NLGI 2) a cada 06 meses ou cada 80.000 km.

Verificação de limite do desgaste

A mesa giratória blindada 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.

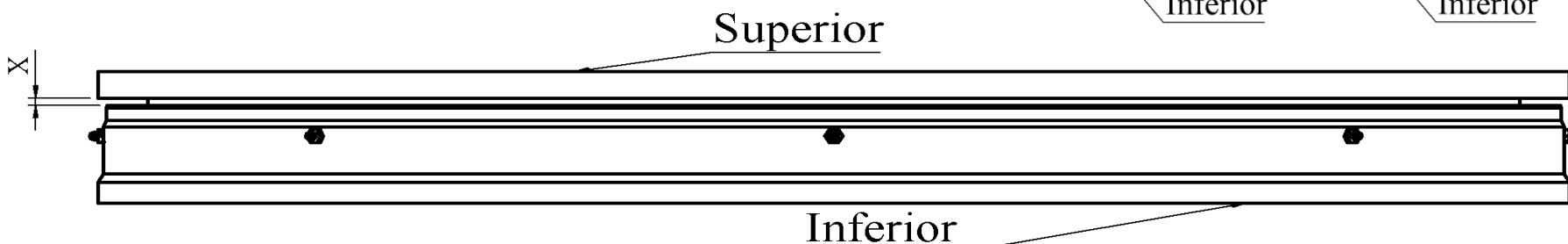
Exemplo:

Medida antes de suspender o equipamento: (100mm)

Medida depois de suspender o equipamento: (103mm)

$(103\text{mm} - 100\text{mm} = 3\text{mm de folga})$

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



Equipamento antes de suspender Equipamento depois de suspender

