

MESA GIRATÓRIA (RALA) 850 FIXAÇÃO INTERNA REFERÊNCIA: HD 1061



✓ Aplicação: Reboques

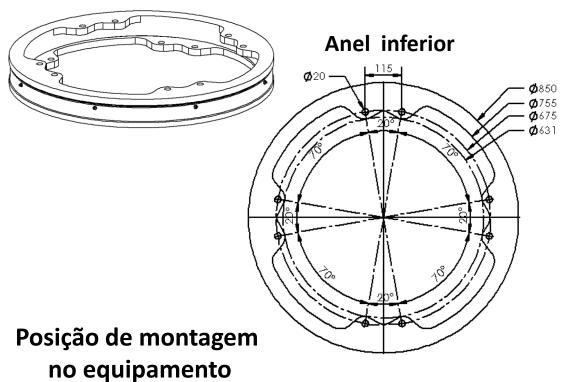
✓ Fixação: Interna

✓ Capacidade Vertical: 10 Ton.

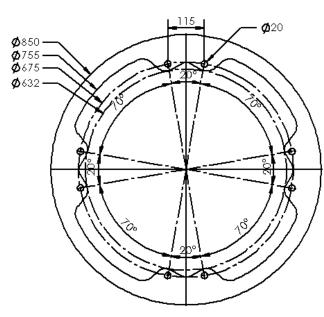


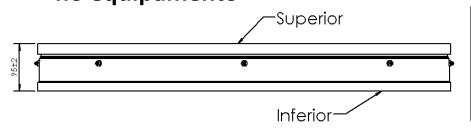


Dimensionamento



Anel superior





CÓDIGO 36



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.

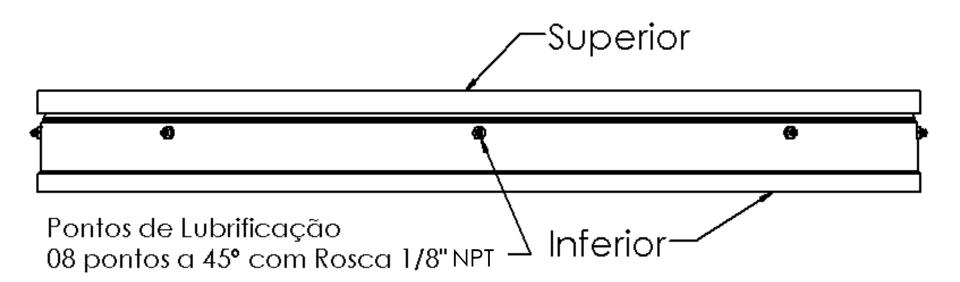
* Periodicamente faça uma verificação quanto ao limite de desgaste.

Código	Parafuso classe 8.8	Torque
36	DIN EN 24014 (DIN 931) M18X1,5	289.3 Nm
Código	Porcas classe 8	
36	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.





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

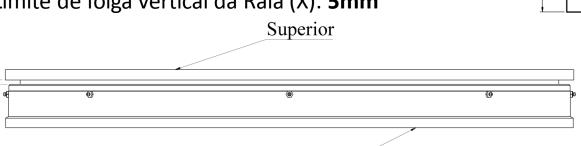
A mesa giratória é um componente que sofre um desgaste natural durante a operação do implemento. Para garantir sua vida útil total, a lubrificação deve ser realizada corretamente e periodicamente, conforme indicado neste manual. A verificação da folga da mesa giratória deve ser realizada em uma periodicidade 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) (98mm - 95mm = 3mm de folga)

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



Inferior

