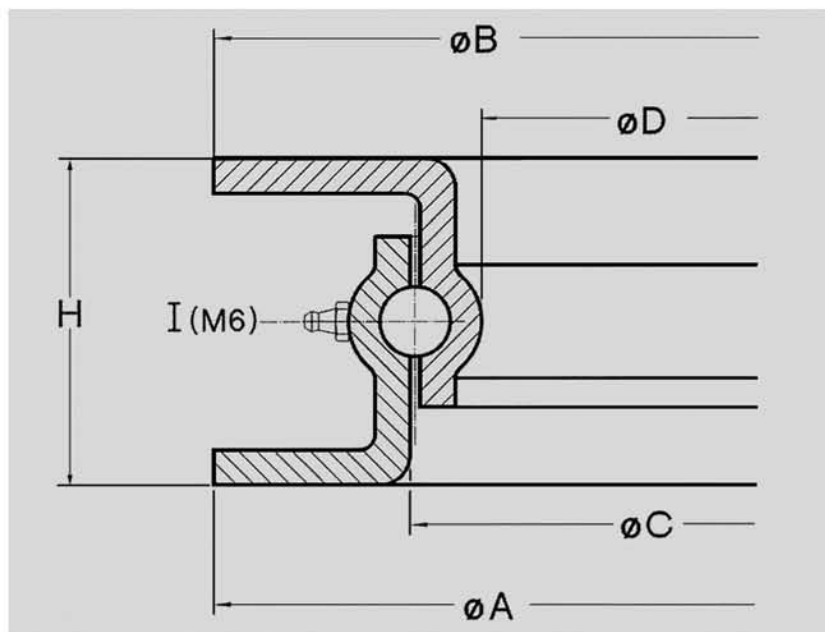


## RODETES Y CORONAS



TIPOS



Codigo /Referencia	mm					No	Bola	Peso	Carga Axial
	H	A	B	C	D				
<b>L</b> ROD009/RODETE LU 300	55	298	293	220	200	1	ø 12	5	0,5
ROD001/RODETE LU 400	55	400	400	320	300	1	ø 12	8	0,75
ROD002/RODETE LU 500	55	500	500	420	400	1	ø 12	10	1
<b>N</b> ROD003/RODETE NU 600	65	600	600	516	490	2	ø 14	18	1,7
* /RODETE NU 650	65	650	650	568	543	2	ø 14	20	1,7
ROD004/RODETE NU 700	65	700	700	620	594	2	ø 14	22	2,2
* /RODETE NU 750	65	750	750	668	640	2	ø 14	24	2,2
ROD005/RODETE NU 800	65	800	800	718	690	2	ø 14	26	2,5
* /RODETE NU 850	65	850	850	767	742	2	ø 14	28	3
ROD006/RODETE NU 900	65	900	900	820	793	2	ø 14	30	3,5
* /RODETE NU 950	65	950	950	870	843	2	ø 14	31	3,5
ROD007/RODETE NU 1000	65	1000	1000	920	895	2	ø 14	33	4
ROD010/RODETE NU 1050	65	1050	1050	970	945	2	ø 14	35	4,5
<b>P</b> * /RODETE PU 900	80	890	895	795	766	2	ø 16	36	5
* /RODETE PU 1000	80	1010	1015	916	888	2	ø 16	42	6
ROD008/RODETE PU 1100	80	1100	1105	1005	976	2	ø 16	45	6,5
<b>T</b> * /RODETE TU 1000	90	1000	1008	889	856	2	ø 20	60	8
ROD011/RODETE TU 1100	90	1100	1100	980	948	2	ø 20	65	10

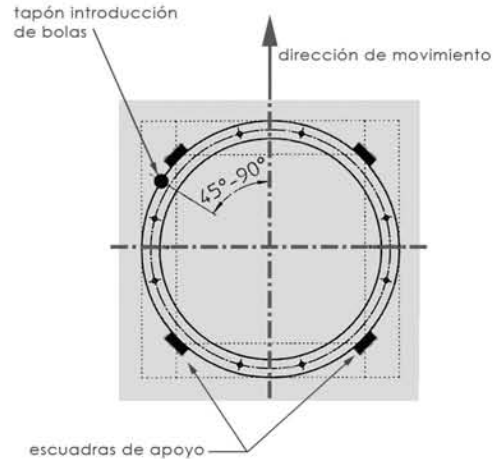
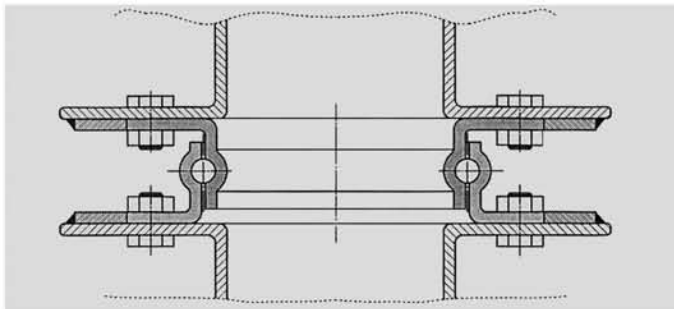
\* Medidas menos habituales. Consultar disponibilidad.

**APLICACIONES Y CONDICIONES DE SUMINISTRO**

Los rodetes de bolas para dirección "La Leonessa" son utilizados para las más variadas aplicaciones, entre las más importantes podemos citar los remolques y maquinaria agrícola, transporte aeroportuario,...

En aplicaciones sobre vehículos los rodetes soportan tanto una carga axial como una carga radial, al contrario de otras aplicaciones que sólo soportan cargas axiales. Los rodetes de la serie L están diseñados para velocidad hasta 25 km/h, Por el contrario las series N,P, T pueden ser usados para velocidades hasta 40 km/h. La carga axial reflejada en la lista anterior está determinada para una velocidad de 25 km/h. Esta carga axial variará en función de que la velocidad aumente o disminuya. Estamos a su disposición para cualquier consulta respecto a la determinación de la carga admisible.

Los rodetes son entregados con una protección antioxidante negra y salen de fábrica ya engrasados y provistos de engrasador. Los rodetes se suministran sin los agujeros para los tornillos de fijación. Podemos estudiar los lotes mínimos y precios para la entrega de los rodetes con los agujeros personalizados según necesidades del cliente.



**MONTAJE Y MANTENIMIENTO**

Los rodetes deben ser fijados a la estructura con tornillos.

Para una correcta fijación, es importante que la superficie de apoyo sea lo más plana e rígida posible, que apoye al menos el 50 % en dicha superficie y que sea distribuida de forma simétrica respecto a la dirección del movimiento.

Se debe evitar realizar los agujeros en correspondencia con el tapón de introducción de las bolas, reconocible por la soldadura en la pista del anillo externo. Este tapón deberá estar entre los 45° - 90 ° respecto a la dirección del movimiento.

Para la fijación del rodete se deben utilizar tornillos de calidad mínima 8,8.

Es necesaria la incorporación de 8 escuadras, ( 4 por lado ) soldadas a la estructura del apoyo, que permiten descargar a los tornillos de la fuerza radial producida por las aceleraciones y desaceleraciones.

No es admisible la fijación mediante soldadura del rodete a la estructura.

Antes de proceder al montaje, engrasar una segunda vez haciendo girar el rodete al mismo tiempo.

La frecuencia del engrasado debe ser programada en función de las condiciones de trabajo, aunque de media debe realizarse una vez al mes.

TORNILLOS DE FIJACIÓN			
TIPO DE RODETE	TORNILLOS	TORNILLOS	
		CALIDAD	TUERCA
L-300-400-500-600	M12	8,8 min	EXAGONAL
N-600-650-700-750	M12-M14		
N-800-850-900-950 N-1000-1050	M14-M16		
P-900-1000-1100 T-1000-1100			AUTO-BLOCANTE

# Coronas de dirección de bolas Industrial

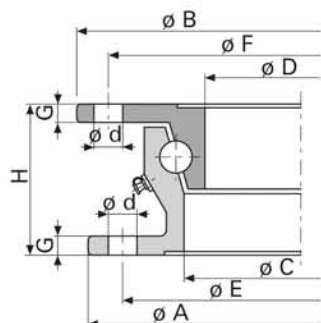


Fig. 1

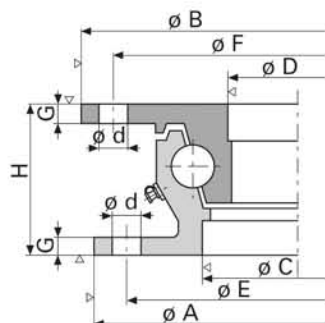
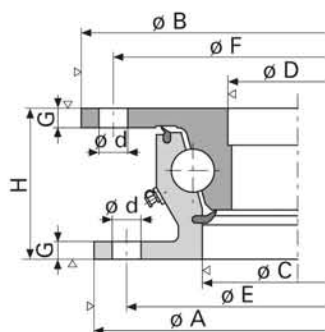
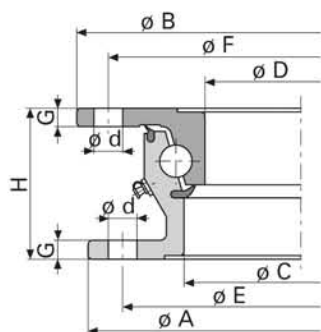
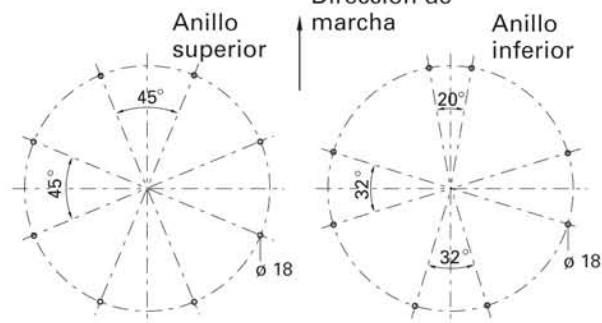


Fig. 2

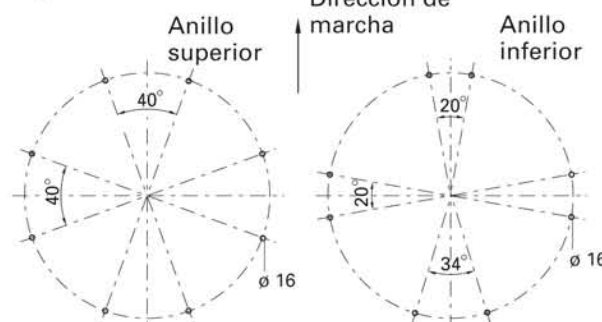


## Bajo Mantenimiento

### Grupo de taladros 1

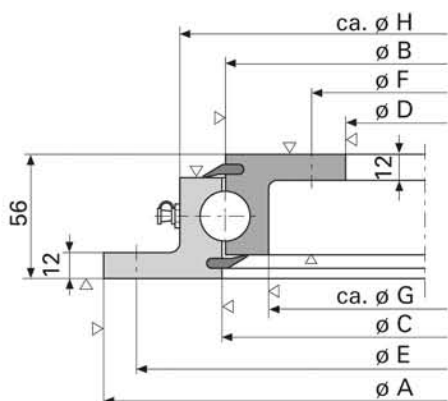


### Grupo de taladros 2



Código	Fig.	Carga axial permitida (kN)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)	d (mm)	G (mm)	H (mm)	Peso (appr. kg)	Mantenimiento	Nº del grupo de taladros
COR501	1	30	685	700	588	567	657	671		9	80	32.0	-	sin taladrar
COR502	1	50	880	895	783	762	852	866	16	9	80	43.0	-	2
COR067	1	60	1000	1015	903	882	972	986		9	80	48.0	-	sin taladrar
COR503	1	65	1090	1105	993	972	1060	1074	18	9	80	52.0	-	1
COR504	1	70	1000	1011	886	859	960	974		10	90	63.0	-	sin taladrar
COR505	1	70	1000	1008	877	846	960	974		10	90	65.0	bajo mant.	sin taladrar
COR042	1	80	1100	1111	986	959	1060	1074	18	10	90	69.0	-	1
COR506	1	80	1100	1108	977	946	1060	1074	18	10	90	72.0	bajo mant.	1
COR507	1	80	1000	1011	886	859	960	974		10	90	63.0	-	sin taladrar
COR508	1	80	1000	1008	877	846	960	974		10	90	65.0	bajo mant.	sin taladrar
COR509	1	100	1100	1111	986	959	1060	1074	18	10	90	69.0	-	1
COR510	1	100	1100	1108	977	946	1060	1074	18	10	90	72.0	bajo mant.	1
COR511	1	100	1000	1011	886	859	960	974		10	90	63.0	-	sin taladrar
COR512	1	100	1000	1008	877	846	960	974		10	90	65.0	bajo mant.	sin taladrar
COR513	1	120	1100	1111	986	959	1060	1074	18	10	90	69.0	-	1
COR514	1	120	1100	1108	977	946	1060	1074	18	10	90	72.0	bajo mant.	1
COR515	2	120	987	1000	871	844	952	966		10	90	72.0	-	sin taladrar
COR516	2	120	987	1000	871	844	952	966		10	90	73.0	bajo mant.	sin taladrar
COR078	1	130	1200	1211	1086	1059	1160	1174	18	10	90	76.0	-	1
COR517	1	130	1200	1208	1077	1046	1160	1174	18	10	90	80.0	bajo mant.	1
COR518	1	140	1300	1311	1186	1159	1260	1274		10	90	84.0	-	sin taladrar
COR519	1	140	1300	1308	1177	1146	1260	1274		10	90	89.0	bajo mant.	sin taladrar
COR520	2	160	1095	1108	979	952	1060	1074	18	10	90	82.0	-	1
COR521	2	160	1095	1108	979	952	1060	1074	18	10	90	83.0	bajo mant.	1

## Coronas de pivote de bolas



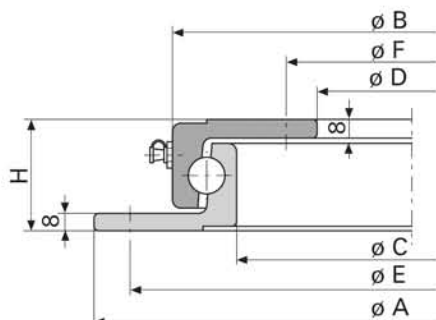
▽ = Perfil mecanizado

- de bajo mantenimiento
- sin perforar
- vías de rodadura endurecidas

Código	Carga axial permitida (kN)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)	G (mm)	H (mm)	Peso (appr. kg)
COR522	40	520	409	412	302	490	332	371	451	25.0
COR523	80	650	539	542	432	620	462	501	581	32.0
COR524	120	750	639	642	532	720	562	601	681	39.0
COR525	150	850	739	742	632	820	662	701	781	45.0
COR526	180	950	839	842	732	920	762	801	881	51.0
COR527	210	1050	939	942	832	1020	862	901	981	57.0
COR070	250	1200	1089	1092	982	1170	1012	1051	1131	67.0

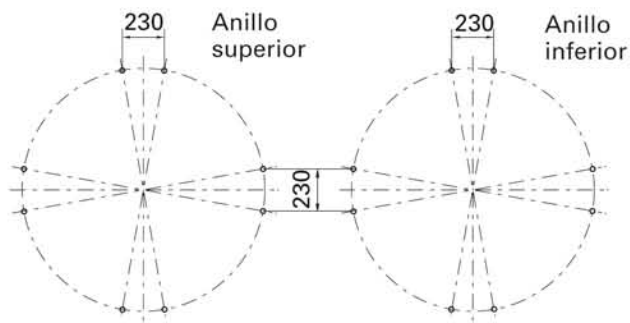
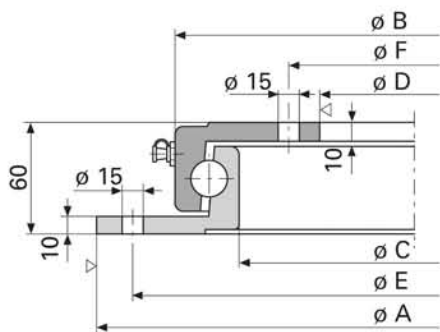
# Coronas de dirección de bolas

## Datos técnicos



Código	Carga axial permitida (kN)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)	H (mm)	Peso (appr. kg)	Velocidad
COR528	7,5	400	342	292	230	375	260	45	11.0	
COR072	9	500	442	392	330	475	360	45	15.0	
COR529	15	650	592	542	480	625	510	45	20.0	
COR530	18	750	692	642	580	725	610	45	23.0	<30 Km/h
COR531	25	850	792	742	680	825	710	45	27.0	
COR532	30	950	892	842	780	925	810	45	30.0	
COR033	35	1050	992	942	880	1025	910	45	34.0	
COR534	18	500	437	384	315	475	340	52	17.0	
COR535	25	650	587	534	465	625	490	52	23.0	
COR076	30	750	687	634	565	725	590	52	28.0	>30 Km/h*
COR536	40	950	887	834	765	925	790	52	36.0	
COR577	45	1050	987	934	865	1025	890	52	40.0	

\* A velocidad inferior a 30 Km/h la carga axial aumenta entre un 30% al 50%



## Tabla de selección / versiones disponibles

Código	Carga axial permitida (kN)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)	Peso (appr. kg)
COR537	60	952	885	821	750	920	780	52.0
COR538	70	1102	1027	963	890	1070	920	61.0

TIPOLOGÍA CONSTRUCTIVA:



CORONAS MÁS HABITUALES:

Código	Diámetro		Altura	Módulo	nº dientes	Peso
	Externo	Interno				
<b>DENTADURA EXTERNA</b>						
COR023 VE031A01	318	156	55	4,5	69	16,4
COR002 VE040A01	403,5	235	55	4,5	88	30
COR007 VE064A06	640	471	56	5	126	60
COR064 VE064A08	640	471	56	6	105	45
COR069 VE064A09	642	434	58	6	105	60
COR075 V25E244	800	569	85	10	78	110
COR018 V30E081	816	570	90	8	100	90
COR020 VE097A00	972	764	70	6	160	95
COR028 VE120A05	1200	976	65	8	148	140
COR015 V30E088	1289,5	984	114	10	125	180
COR065 VE138B04	1380	1095	108	10	136	350
<b>DENTADURA INTERNA</b>						
COR027 VI057A01	400	216	55	4	56	45
COR016 VI075A11	750	546	63	6	93	75
COR012 VI095A14	950	736	63	8	94	110
COR021 V25I020	976	786	82	8	100	120
COR022 V25I040	1170	952	90	10	98	180
COR019 VI120B01	1200	963,5	110	10	98	247
COR066 VI147A00	1470	1183	108	10	120	350
<b>SIN DENTADURA</b>						
COR056 VS030A00	305	156	55	-	-	10
COR068 VS040A00	403,5	235	55	-	-	25
COR006 VS051A03	518	304	56	-	-	39
COR071 V18S074	589,5	383	75	-	-	58

**FICHA DE SOLICITUD:**

<b>EMPRESA::</b>			
<b>Teléfono:</b>		<b>Fax:</b>	<b>E-mail:</b>
<input type="checkbox"/> Constructor	<input type="checkbox"/> Comercial	<input type="checkbox"/> Recambista	Otro:
<b>APLICACIÓN (descripción)</b>			
<b>Posición eje de rotación</b> Vertical <input type="checkbox"/> Horizontal <input type="checkbox"/>		<b>Rotación de:</b> Posicionamiento <input type="checkbox"/> Continua <input type="checkbox"/>	<b>Velocidad de rotación:</b>
<b>Las cargas actúan:</b> Compresión <input type="checkbox"/> Tracción <input type="checkbox"/>		<b>Temperatura de ejercicio:</b>	<b>Ambiente</b>
<b>CARGA SOBRE LA CORONA</b>			
<b>Carga Axial</b>			
<b>Carga Radial</b>			
<b>Fuerza s/ Dentadura</b>		<b>Nº de Piñones</b>	
<b>DIMENSIÓN REQUERIDA</b>			
<b>Diámetro externo máximo</b>		<b>Dentadura</b> Interna <input type="checkbox"/> Externa <input type="checkbox"/> Sin <input type="checkbox"/>	
<b>Otros datos, diseño de la aplicación:</b>			

**TRANSPORTE Y EMPAQUETADO**

Las coronas de orientación de LaLeonessa han de ser transportadas y manejadas en su posición horizontal, evitando cualquier impacto o daño, especialmente en su dirección radial. Al ser un componente de una maquinaria, han de ser manejadas cuidadosamente. El empaquetado de este producto se efectúa en Europallets, asegurado y protegido con un film de aceite anticorrosivo. Este film protege la superficie del producto durante al menos 6 meses, siempre y cuando se almacene en un lugar cerrado, protegido del exterior. Cuando las coronas se desempaquetan hay que tener cuidado de no dañar las guarniciones. Para desengrasar el producto hay que usar disolventes comerciales, teniendo cuidado de que estos no ataquen las guarniciones o entren dentro de las pistas de rodamiento. Se recomienda no usar disolventes que contengan cloruro y que puedan dañar la superficie.

**POSICIONAMIENTO DE LA CORONAS**

Para asegurarse de un adecuado posicionamiento y para garantizarles una eficiente y larga vida, siempre han de respetarse las marcas hechas en las coronas.

**ENLACE DE INICIO Y UNION FINAL**

Sobre el anillo dentado es reconocible una letra "T", estampada en una cara. El anillo no dentado deberá encontrarse en correspondencia con el tapón de introducción de los elementos giratorios. En fase de montaje es necesario asegurarse que los puntos de enlace se encuentren en la zona no sujeta a la carga máxima.

**EXCENRICIDAD DE LA DENTADURA**

Se destacan tres dientes pintados de rojo y en la fase de montaje es necesario asegurarse la correspondencia entre estos tres dientes con el hueco entre los dientes de la rueda y los del piñón sea de al menos 0,05 mms. por el módulo de la dentadura.

**ENGRASADORES**

Las coronas de orientación están provistas de un adecuado número de agujeros para el engrasado. Los agujeros deben encontrarse en posición fácilmente accesible.

**MANTENIMIENTO**

Las pistas de rodamiento deben ser lubricadas en intervalos, que dependen de las condiciones de uso. Recomendamos engrasarlas después de las primeras 50 horas de uso y luego cada 100 horas. Antes y después de un largo periodo de inactividad las coronas deben ser engrasadas de nuevo. La grasa es bombeada mientras la corona gira y se considera completa cuando empieza a rebosar de la guarnición formando un suave film que sirve de protección. Si no se puede efectuar este control visual nuestra oficina técnica les indicará cuanto grasa usar. Esta grasa debe ser esparcida sobre la dentadura y la debe cubrir íntegramente. Cuando no es posible controlar visualmente la presencia de grasa recomendamos engrasar cada tres o seis meses de acuerdo con el uso de la máquina.