


|  |   |                   |
|--|---|-------------------|
|  <b>MISURA</b>                              | <b>INFORME TECNICO<br/>AJUSTES POR<br/>CONTRACCION MISURA</b>                 | Fecha: 10/03/2024 |
| de Fernando Granieri<br>Cel: +54 291 4123791<br>Mail: <a href="mailto:granieri@granieri.com.ar">granieri@granieri.com.ar</a> | Cliente:<br>Contacto:<br>Dirección:<br>Ref:<br>Confeccionó: Fernando Granieri |                   |

## Calentamiento por inducción (SIN LLAMA) de manchones de acople REXNORD

### Descripción de la tarea:

La tarea se realiza siguiendo lo indicado por el fabricante, el acople es insertado en el eje por interferencia.

Straight Bore with Interference Fit

1 - Accurately measure the bore and shaft diameters to assure proper fit.

2- Install the key(s) in the shaft.


3- Heat the hub in an oven until the bore is sufficiently larger than the shaft.

4- 350°F (177°C) is usually sufficient for carbon steel hubs. Do not exceed 500°F (260°C).

5- Higher temperatures may be required for higher interference fit levels where alloy steel hubs may be encountered. A general rule to consider is that for every 160°F increase in temperature, steel will expand 0.001 inch for every inch of shaft diameter (or .029 mm/100°C). When calculating temperatures, also consider additional expansion to provide clearance and allow for a loss of heat and subsequent shrinkage during the handling process.

6- With the hub expanded, install it quickly on the shaft to the desired axial position. A pre-set axial stop device can be helpful.



|  |  |                   |   |                                |  |
|--|--|-------------------|---|--------------------------------|--|
|  <b>MISURA</b>                              | <b>INFORME TECNICO<br/>AJUSTES POR<br/>CONTRACCION MISURA</b>  | Fecha: 10/03/2024 |   |                                |  |
| de Fernando Granieri<br>Cel: +54 291 4123791<br>Mail: <a href="mailto:granieri@granieri.com.ar">granieri@granieri.com.ar</a> | <table border="1"> <tr> <td> Cliente:<br/> Contacto:<br/> Dirección:<br/> Ref: </td> </tr> <tr> <td> Confeccionó: Fernando Granieri </td> </tr> <tr> <td> </td> </tr> </table> |                   | Cliente:<br>Contacto:<br>Dirección:<br>Ref: | Confeccionó: Fernando Granieri |  |
| Cliente:<br>Contacto:<br>Dirección:<br>Ref:  |  |                   |   |                                |  |
| Confeccionó: Fernando Granieri   |  |                   |   |                                |  |
|  |  |                   |   |                                |  |

**Descripción de la técnica:**

Cantidad de acoplamientos a instalar: SEIS.

Peso aproximado de la masa de hierro a calentar: 180 Kg.

Se utilizan dos equipos de calentamiento por Inducción MISURA 1000.

Se realiza un aumento lento de la temperatura hasta los 260° C de manera de lograr la dilatación necesaria para instalar el acoplamiento.

La temperatura y la uniformidad de la misma es controlada por termopares tipo K adheridos de manera magnética a la pieza en los extremos mas desfavorables.

El acoplamiento es manipulado por un dispositivo previamente fabricado en obra por MISURA. Este dispositivo permite la manipulación segura de la pieza caliente hasta su instalación en los ejes.

