

TECNORED GROUP

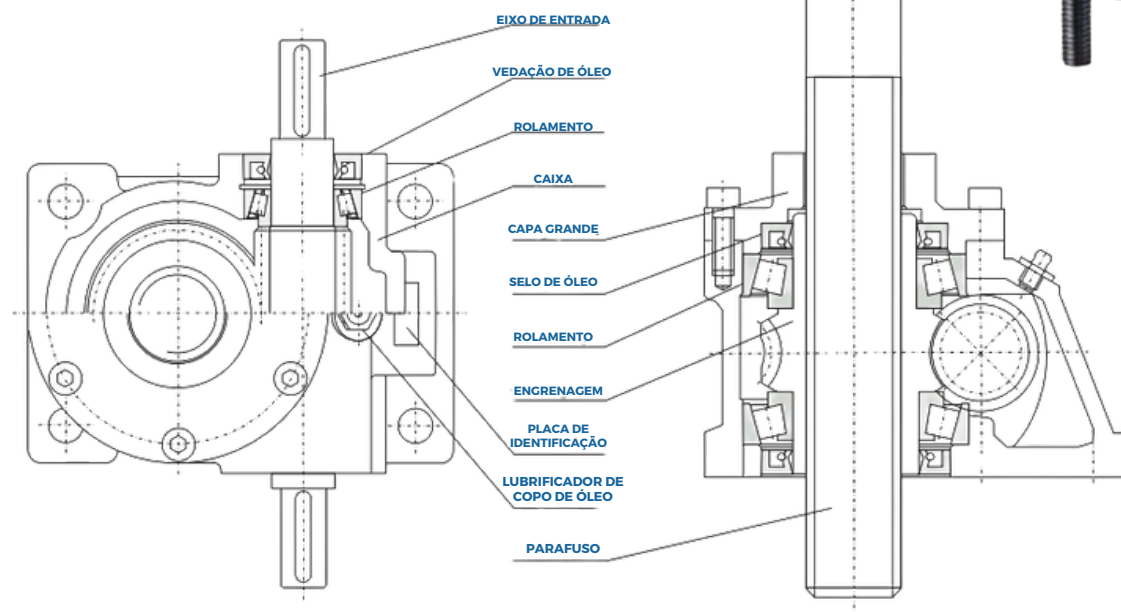
CATÁLOGO TÉCNICO ATUADOR LINEAR DE COROA E ROSCA - TAL



SPEED REDUCER
MODEL SML
SIZE 2.5T
RATIO 1:24
REF. NO. 2024/03

ATUADOR LINEAR DE COROA E ROSCA SEM FIM TAL-SF

1. Estrutura do Produto

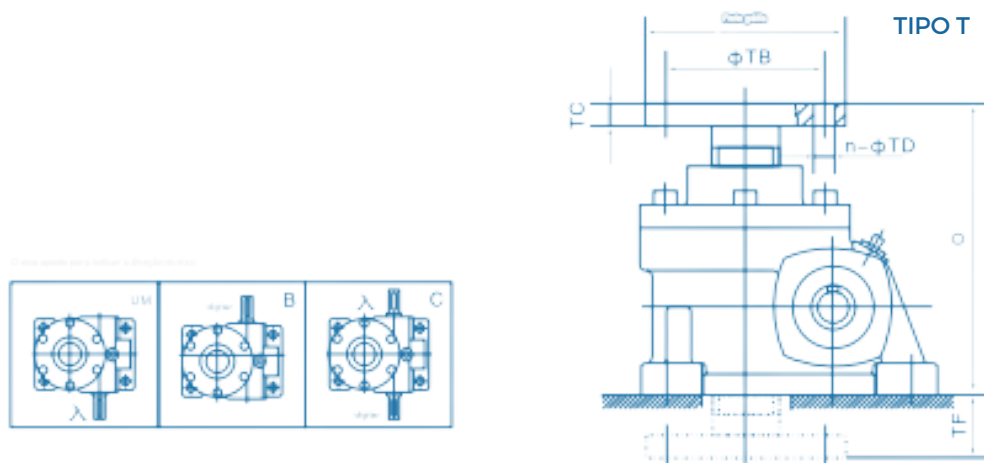


2. Introdução ao Modelo

TAL	SF	D	100	12	A	R	300	B	P
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

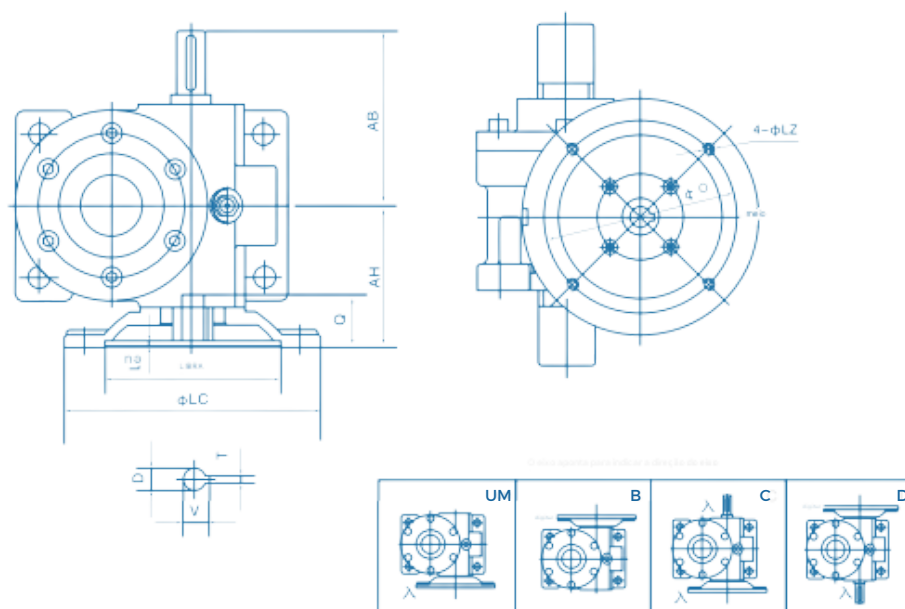
1 Modelo TAL - Atuador Linear Tecnored	2 Código do produto SF - Elevação por Coroa e Rosca Sem Fim	3 Tipo de Entrada D - Entrada Dupla S - Entrada Simples F - Entrada Flange IEC	4 Entre Centro Entre centro da coroa e rosca sem fim	5 Relação de Redução Relação de redução da coroa e rosca sem fim
6 Forma Construtiva A.B - Tipo básico	7 Base Móvel Tipo T (tipo placa superior)	8 Curso do fuso Curso útil do fuso 100, 200, 300, 400, 500, 600, 800, 1000 mm Outras medidas sob encomenda.	9 Posição de entrada A - Entrada Simples lado esquerdo B - Entrada Simples lado Direito C - Entrada Dupla	10 Tubo de Proteção P - Com tubo de proteção Sem código - sem tubo protetor

3. Dimensões de Instalação do TAL - SF



Tipo de cabeça do parafuso									
modelo tamanho	B	E F	G H	CC K	Tr	M N	T x V	T	
								TA TB TC	n - TD TE TF
TAL-SS50	220 140 40	90 140 14	50 130 18	50 45	Tr38 x 6	60 120 170	18 6x3.5	114 90 13	4 - Ø 12 30 160
E-SS60	256 176 40	100 190 18	60 160 20	60 70	Tr46 x 8	90 140 230	25 8x4	138 100 16	4 - Ø 14 40 200
E-SS60B	264 184 40	110 190 18	60 160 20	60 70	Tr52 x 8	90 150 230	25 8x4	148 110 20	4 - Ø 18 50 210
E-SS70	316 216 50	140 210 18	70 180 25	70 75	Tr65 x 10	95 180 250	28 8x4	178 125 25	4 - Ø 21 55 235
E-SS100	390 260 65	190 260 22	85 220 30	100 85	Tr75 x 12	110 230 310	32 10x5	188 140 28	4 - Ø 21 65 285
E-SS120	420 290 65	210 305 22	100 260 30	120 105	Tr80 x 12	130 260 355	35 10x5	218 170 30	4 - Ø 25 70 330
E-SS130	480 340 70	240 355 22	120 315 30	130 130	Tr90 x 14	160 300 415	45 14x5.5	248 200 32	4 - Ø 27 75 390
E-SS150	550 360 95	250 385 27	125 345 35	150 135	Tr100 x 16	170 320 455	50 14x5.5	358 280 35	6 - Ø 27 100 445

3.1 Dimensões de Instalação do TAL - SF



Tamanho do modelo	Tamanho da flange	AB	AH	LA	LB	LC	LE	LZ	D	Q	T x V
E-SSD40	71B5	110	72	130	110	160	4	M8	Ø 14	34	5 x 16.3
E-SSD50	71B5	110	80	130	110	160	4	M8	Ø 14	34	5 x 16.3
E-SSD60	80B5	128	100	165	130	200	4.5	M10	Ø 19	43	6 x 21.8
E-SSD60B	80B5	132	100	165	130	200	4.5	M10	Ø 19	43	6 x 21.8
E-SSD70	90B5	158	120	165	130	200	4.5	M10	Ø 24	52	8 x 27.3
E-SSD100	100 / 112B5	195	150	215	180	250	5	M12	Ø 28	63	8 x 31.3
E-SSD120	100 / 112B5	210	165	215	180	250	5	M12	Ø 28	63	8 x 31.3
E-SSD130	132B5	240	194	265	230	300	5	M12	Ø 38	83	10 x 41.3
E-SSD150	132B5	275	218	265	230	300	5	M12	Ø 38	83	10 x 41.3

4. Método de seleção

4.1 Fatores de seleção

4.1.1 Cálculo da carga equivalente total

$$W_s = W_{\max} \times f_s$$

W_s = carga equivalente $W_{\max}$ = carga máxima f_s = coeficiente de uso

Tabela 1 usando coeficiente f_s

usando situação	carga suave; inércia de carga leve	carga de choque leve; inércia de carga média	carga de choque forte, grande inércia de carga, forte inércia de carga pesada
usando coeficiente	1,0 - 1,3	1,3 - 1,5	1,5 - 3,0

4.1.2 Cálculo da carga equivalente de um único elevador

$$W = W_s / (S \times f_d)$$

W = carga equivalente W_s

Carga equivalente W_s

S = Número de unidades vinculadas

f_d = coeficiente de ligação

Tabela 2 Coeficiente de ligação f_d Coeficiente de lindagem (f_d)

Quantidade de lindagem	1	2	3	4	5-8
usando coeficiente	1	0,95	0,9	0,85	0,8

4.1.3 Modelo de elevação provisória

Selecione temporariamente o modelo do elevador com base na carga, velocidade de elevação, curso e fonte de acionamento (para obter detalhes, consulte "5. Parâmetros de seleção").

4.1.4 Seleção do curso do parafuso

Depois de considerar completamente a inércia do movimento do parafuso, vários componentes de saída superiores, etc., selecione um curso do parafuso com margem suficiente.

Cálculo do parafuso (ver Tabela 3 para detalhes, o curso do parafuso é representado por L , unidade (unidade): mm)

Tabela 3 Cálculo do parafuso

modelo	diâmetro do parafuso	diretor	Extremidade do parafuso tipo "S"		Extremidade do parafuso tipo "S"		Extremidade do parafuso tipo "T"	
modelo	diâmetro do produto	Comprimento do tubo de proteção	Comprimento total=L+SC	Comprimento total do dente-SD	Total = L + HB +HD	Comprimento total do dente+B+E	Comprimento total=L+TE	Comprimento do dente = comprimento total-TF
E-SS35	Tr26 x 5	L+55	L+150	Comprimento total-40	L+165	Comprimento total-20-55	L+135	Comprimento total-25
E-SS40	Tr32 x 6	L+60	L+180	Comprimento total-50	L+195	Comprimento total-25-65	L+160	Comprimento total-30
E-SS50	Tr38 x 6	L+60	L+180	Comprimento total-50	L+195	Comprimento total-25-65	L+160	Comprimento total-30
E-SS60	Tr46 x 8	L+65	L+220	Comprimento total-60	L+225	Comprimento total-32-95	L+200	Comprimento total-40
E-SS60B	Tr52 x 8	L+65	L+220	Comprimento total-60	L+225	Comprimento total-32-95	L+210	Comprimento total-50
E-SS70	Tr65 x 10	L+75	L+260	Comprimento total-80	L+250	longo-35-11-	L+235	Comprimento total-55
E-SS100	Tr75 x 12		L+300	Comprimento total-80	L+295	longo-44-13-	L+285	Comprimento total-65
E-SS120	Tr80 x 12		L+360	Comprimento total-100	L+355	Comprimento total-54-15-	L+330	Comprimento total-70
E-SS130	Tr90 x 14		L+435	Comprimento total-120	L+430	Longo-64-16	L+390	Comprimento total-75
E-SS150	Tr100 x 16		L+495	Comprimento total-150	L+485	-70-20	L+445	Comprimento total-100

4.1.5 Verificação da estabilidade do parafuso

$$P_{cr}=f_m \times (d^2/L_a)^*$$

Deve-se garantir que $P_{cr}>W \times S$ (geralmente $S=4$)

P_{cr} --Carga crítica do parafuso (N)

f_m - Coeficiente de comprimento (consulte a Tabela 4 do Apêndice para obter detalhes)

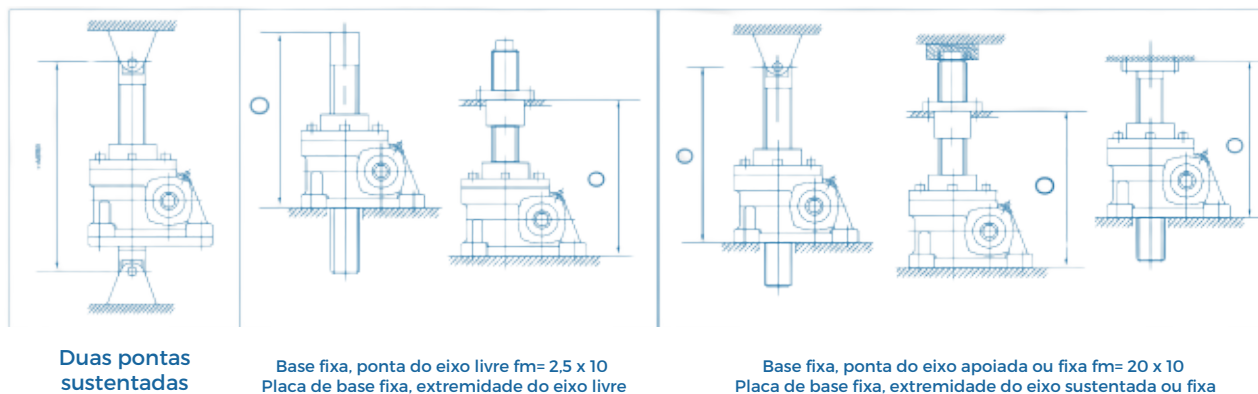
d — Diâmetro inferior da haste do parafuso (mm) (consulte o Apêndice 5 para obter detalhes)

L_a - distância entre pontos de ação (mm)

W - Carga equivalente de um único elevador (N)

S - Fator de segurança (geralmente 4)

Tabela 4 Coeficiente de comprimento



4.1.6 Verificação da velocidade do parafuso

$$n_c = 96 \times 10^6 \times f_n \times d / L_b^2$$

Deve-se garantir que $n_c > n_1 / i$

n_c - velocidade crítica do parafuso (r/min)

f_n — coeficiente de suporte (consulte a Tabela 6 do Apêndice para obter detalhes)

diâmetro inferior do parafuso d (mm) (consulte o Apêndice 5 para obter detalhes)

L_b -- distância entre suportes (mm) n_1 - velocidade de entrada (r/min) i -- razão de redução

4.1.7 Calibração de potência de entrada

$$P = n \times p_1 \times c / 9549 \times 2\pi \times$$

Deve ser assegurado que o valor $P < P_{max}$

P — Potência de entrada necessária (KW)

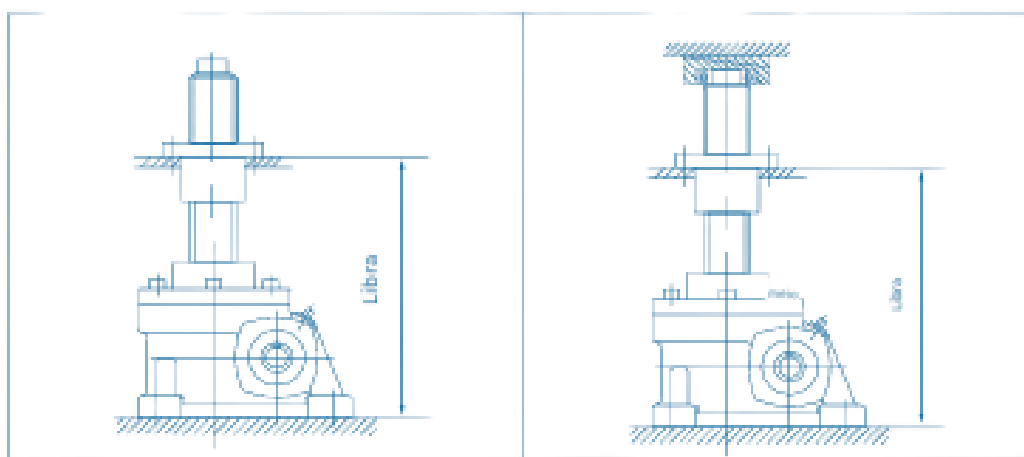
n - velocidade de entrada (r/min)

p_1 -- Passo do parafuso (mm)

W — Carga equivalente de um único elevador (KN) π -- P_i taxa de redução i -- Eficiência abrangente

Tabela 5 Diâmetro do fundo do parafuso d

Modelo	E-SS35	E-SS40	E-SS50	E-SS60	E-SS60B	E-SS70	E-SS100	E-SS120	E-SS130	E-SS150
Diâmetro do fundo do parafuso d	20,5	25	31	37	43	54	62	67	74	82

Tabela 6 Coeficiente de sustentação (f_n)

Extremidade do eixo livre $f_n = 0,36$

Extremidade do eixo livre

Suporte da extremidade do eixo $f_n = 1,56$

Extremidade do eixo fixa

5. Métodos para modelo escolhido

5.1 Pontos de seleção

5.1.1 Calcular carga total de corrente

$$W_s = W_{\max} \times f_s$$

W_s - carga atual

$W_{\max}$ - carga máxima

f_s --usando coeficiente (mais informações na tabela 1)

5.1.2 Calcular a carga atual do parafuso de elevação da unidade

$$W = W_s / (S \times f_d)$$

W_s - carga atual

S - quantidade de ligação

W --unidade de carga de corrente

f_d --coeficiente de ligação (mais informações na tabela 2)

5.1.3 Escolha o modelo do parafuso

Escolha o modelo do parafuso de acordo com a capacidade, velocidade de elevação, curso e cabeça de acionamento.

5.1.4 Opção de curso do parafuso

Escolha o curso adequado do parafuso com inércia de movimento do parafuso suficiente.

Calcular parafuso (mais informações na tabela 3)

5.1.5 Verificar a estabilidade do parafuso

$$P_{cr} = f_m \times (d^2 / L_a)$$

Deve assegurar $P_{or} > W \times St$ (usual $St=4$)

P_{cr} --Carga crítica do parafuso (N)

f_m --Coeficiente de comprimento (mais informações na tabela 4)

d --diâmetro do fundo do parafuso (mm) (mais informações na tabela 5)

L_a --comprimento de trabalho (mm)

W --Carga atual do parafuso de elevação da unidade (N)

St --coeficiente de segurança (usual $St=4$)

5.1.6 Verificar a velocidade do parafuso

$$n_c = 96 \times 10^3 \times f_n \times d / L_b^2$$

deve assegurar $n_c > n_1 / i$

n_c --Velocidade de rotação permitida do parafuso (r/min); f_n --Coeficiente de sustentação (mais informações na tabela 6);

d --diâmetro do fundo do parafuso (mm) (mais informações na tabela 5);

L_b — distância entre sustentação (mm). n_1 — velocidade de entrada (r/min); i — razão;

5.1.7 verificar potência de entrada

$$p = n \cdot x \cdot p \cdot x \cdot c / 9549 \times 2\pi \chi \chi \eta$$

deve assegurar $p < P_{ed}$

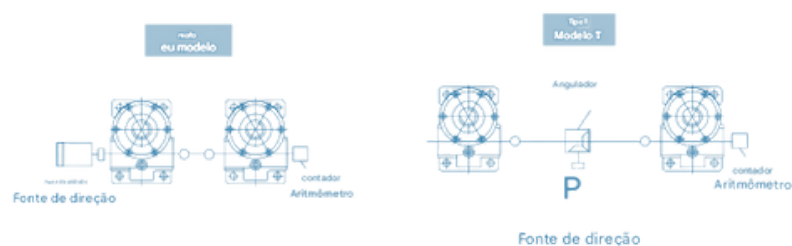
P--potência de entrada necessária (KW); n,--velocidade de aparafusamento do eixo de entrada (r/min);

p, --distância do passo axial (mm)

W--carga de corrente (KN); sex i--razão η --eficiência geral

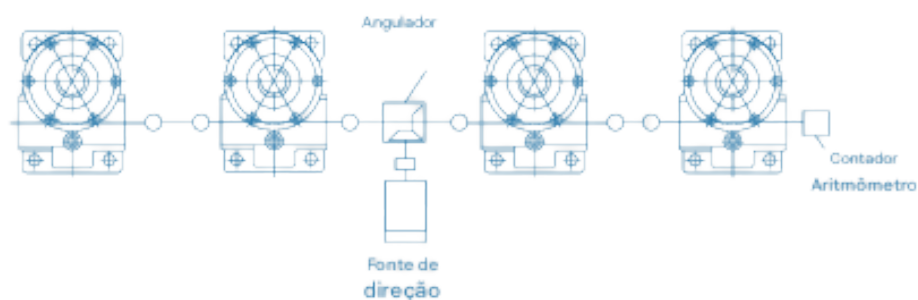
5.2 Exemplo de seleção

5.2.1 Ligação de dois conjuntos Lindagem de dois conjuntos

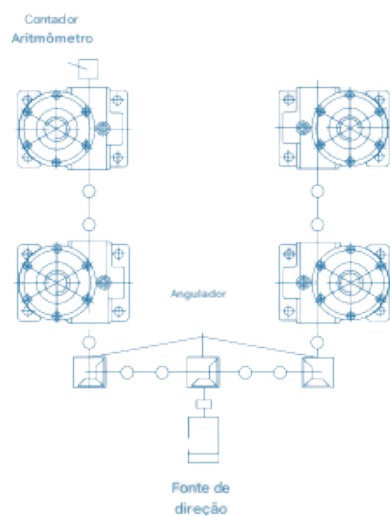


5.2.2 Ligação de quatro conjuntos

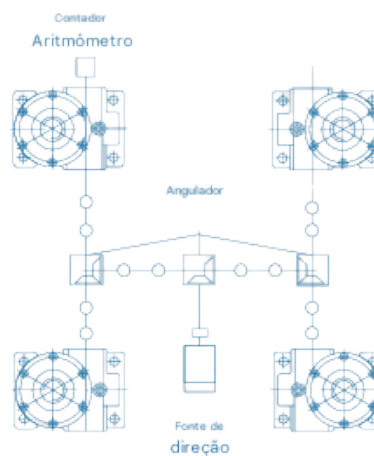
Modelo de desenvolvimento T



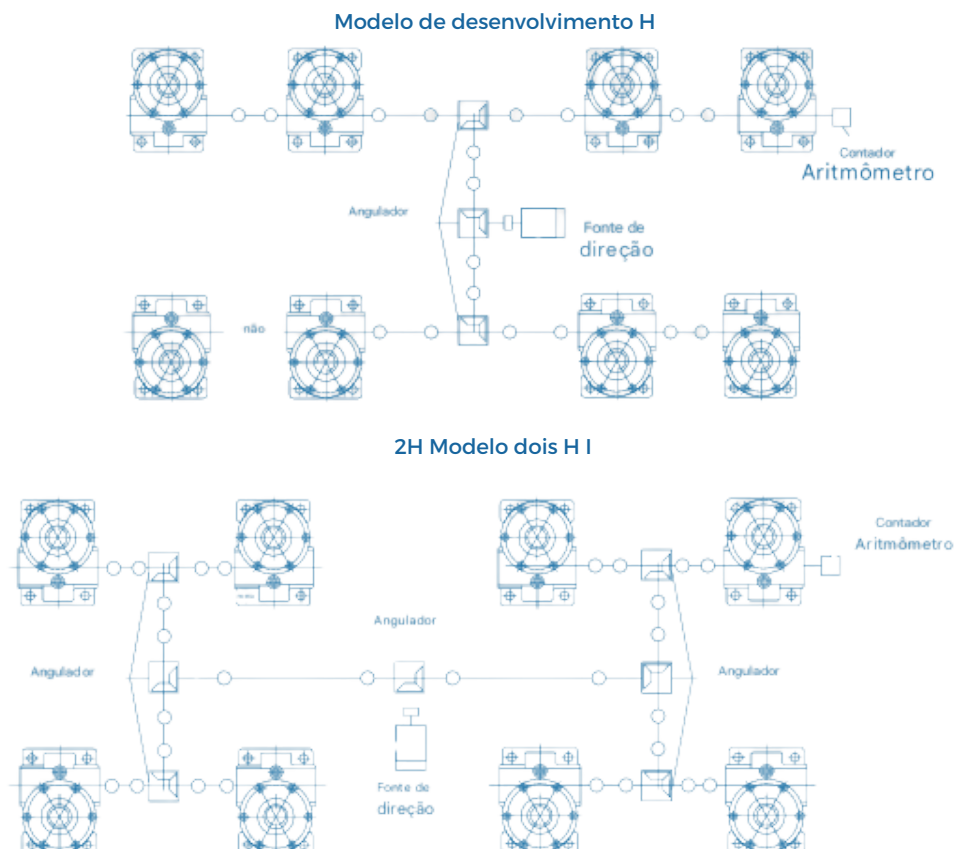
Modelo U



Modelo I



5.2.3 Articulação de oito conjuntos



5.3 Métodos de instalação

5.3.1 Opção de montagem

Tipo básico Modelo Básico		Estrutura anti-rotação Parafuso funciona sem rotação		Configuração de peça móvel O parafuso gira sem flutuação	

1. Forma básica: A porca (engrenagem sem-fim) gira a haste do parafuso para subir e descer. Este é o método de instalação dos elevadores comuns.

※Observação: A haste do parafuso gerará força rotacional quando for levantada e abaixada, portanto, devem ser tomadas medidas para evitar a rotação.

2. Estrutura anti-rotação: É adequada para diversas ocasiões, como correr sem conexão superior e evitar rotação.

3. Se desejar aumentar o curso em um espaço limitado, você pode escolher uma estrutura de porca móvel (projetada e fabricada pelo usuário com haste de parafuso). Nesta estrutura, o parafuso gira e a porca móvel se move. Se o curso for longo, a extremidade do eixo deve ser apoiada para obter um bom efeito de transmissão.

Explicação:

1. Modelo Básico: Parafuso flutua com rotação. Esta é a instalação para levantador de parafuso básico.

Aviso: Haverá força de rotação quando o parafuso estiver subindo e descendo. Então é preciso evitar a rotação.

2. O parafuso flutua sem rotação: trabalha sob a situação (sem conexão na parte superior, etc.) que não pode impedir a rotação.

3. Rotação do parafuso com porca móvel: Este tipo é adequado para espaços estreitos. Se tiver curso longo, a extremidade do eixo deve ser apoiada para melhor transmissão.

6. Capacidade e seleção de modelo

		Velocidade do eixo de entrada 1800 r/min			Velocidade do eixo de entrada 1500 r/min			Velocidade do eixo de entrada 1200 r/min			Velocidade do eixo de entrada 900 r/min			Velocidade do eixo de entrada 600 r/min			Velocidade do eixo de entrada 300 r/min		
Modelo Especificação	passar	(kw)	(kg)	(m/min)	(kw)	(kg)	(m/min)	(kw)	(kg)	(m/min)	(kw)	(kg)	(m/min)	(kw)	(kg)	(m/min)	(kw)	(kg)	(m/min)
E-SS35	1/5	0,69	500	1,8	0,64	550	1,5	0,65	700	1,2	0,63	900	0,90	0,46	1000	0,6	0,37	1000	0,30
	1/10	0,37	500	0,9	0,37	550	0,75	0,37	700	0,6	0,37	950	0,45	0,37	1000	0,3	0,19	1350	0,15
	1/20	0,37	600	0,45	0,37	700	0,38	0,37	900	0,3	0,37	1200	0,23	0,19	1350	0,15	0,19	1350	0,08
E-SS40	1/6	0,98	700	1,8	0,93	800	1,5	0,88	950	1,2	0,91	1300	0,90	0,84	1800	0,6	0,42	1800	0,30
	1/12	0,66	950	0,90	0,64	1100	0,75	0,61	1300	0,60	0,57	1650	0,45	0,46	2000	0,30	0,37	2000	0,15
	1/24	0,37	950	0,45	0,37	1100	0,38	0,37	1300	0,30	0,37	1650	0,23	0,37	2000	0,15	0,19	2000	0,08
E-SS50	1/6	1,39	900	1,80	1,28	1000	1,50	1,24	1200	1,20	1,16	1500	0,90	0,87	1700	0,60	0,54	2100	0,30
	1/12	1,1	1350	0,90	1,01	1500	0,75	0,98	1800	0,60	0,87	2150	0,45	0,58	2150	0,30	0,37	2500	0,15
	1/24	0,78	1800	0,45	0,72	2000	0,38	0,69	2400	0,30	0,55	2550	0,23	0,42	2900	0,15	0,37	2850	0,08
E-SS60	1/8	2,12	1300	1,80	1,97	1450	1,50	1,85	1700	1,20	1,72	2100	0,90	1,66	3050	0,60	1,31	4800	0,30
	1/16	1,12	1300	0,90	1,04	1450	0,75	0,98	1700	0,60	0,95	2200	0,45	0,87	3050	0,30	0,69	4800	0,15
	1/32	0,8	1750	0,45	0,75	1950	0,38	0,69	2250	0,30	0,64	2800	0,23	0,63	4100	0,15	0,48	6400	0,08
E-SS60B	1/8	2	1300	1,80	1,86	1450	1,50	1,75	1700	1,20	1,62	2100	0,90	1,57	3050	0,60	1,24	4800	0,30
	1/16	1,06	1300	0,90	0,98	1450	0,75	0,93	1700	0,60	0,89	2200	0,45	0,83	3050	0,30	0,65	4800	0,15
	1/32	0,75	1750	0,45	0,70	1950	0,38	0,65	2250	0,30	0,61	2800	0,23	0,59	4100	0,15	0,46	6400	0,08
E-SS70	1/10	2,66	1400	1,80	2,42	1850	1,50	2,25	1950	1,20	2,12	2450	0,90	1,93	3350	0,60	1,41	4900	0,30
	1/20	1,42	1600	0,90	1,47	1850	0,75	1,37	2250	0,60	1,28	2800	0,45	1,18	3850	0,30	0,86	5600	0,15
	1/40	1,14	2400	0,45	1,17	2800	0,38	1,09	3350	0,30	1,07	4400	0,23	0,93	5750	0,15	0,69	8400	0,08
E-SS100	1/12	3,62	1850	1,80	3,51	2150	1,50	3,39	2600	1,20	3,18	3250	0,90	2,94	4500	0,60	2,09	6400	0,30
	1/18	2,65	1900	1,20	2,68	2300	1,00	2,57	2750	0,80	2,45	3500	0,60	2,19	4700	0,40	1,56	6700	0,20
	1/36	1,66	2200	0,60	1,63	2600	0,50	1,60	3200	0,40	1,47	3900	0,30	1,36	5400	0,20	1,20	9600	0,10
E-SS120	1/12	4,15	1975	1,80	4,02	2300	1,50	3,81	2725	1,20	3,80	3625	0,90	3,48	4975	0,60	2,48	7050	0,30
	1/18	3,2	2125	1,20	3,20	2550	1,00	3,04	3025	0,80	3,03	4025	0,60	2,74	5450	0,40	1,94	7725	0,20
	1/36	2,14	2625	0,60	2,07	3050	0,50	1,98	3650	0,40	1,99	4875	0,30	1,80	6600	0,20	1,40	10300	0,10
E-SS130	1/7	9,47	2100	3,60	9,17	2450	3,00	9,02	2850	2,40	8,58	4000	1,80	8,20	5450	1,20	5,84	7750	0,60
	1/14	5,76	2350	1,80	5,71	2800	1,50	5,57	3300	1,20	5,39	4550	0,90	5,06	6200	0,60	3,57	8750	0,30
	1/28	4,07	3050	0,90	3,89	3500	0,75	3,91	4100	0,60	3,65	5850	0,45	3,48	7800	0,30	2,45	11000	0,15
E-SS150	1/8	16,3	3500	3,60	16,1	4000	3,00	15,8	5400	2,40	15,1	7100	1,80	14,8	9850	1,20	9,70	12950	0,60
	1/16	11,7	4300	1,80	11,6	5400	1,50	10,5	7200	1,20	11,00	9450	0,90	9,62	11800	0,60	7,08	17350	0,30
	1/32	8,65	5500	0,90	9,55	6800	0,75	7,35	10000	0,60	7,53	14300	0,45	7,02	15750	0,30	5,80	26050	0,15

7. Instruções de uso

7.1 Descrição do produto

- 7.1.1 Elevador de parafuso de engrenagem helicoidal da série E-SS (também conhecido como macaco);
- 7.1.2 Possui características de estrutura compacta e tamanho pequeno;
- 7.1.3 Fácil de instalar e disponível em vários formatos;
- 7.1.4 Alta confiabilidade e longa vida útil;
- 7.1.5 Possui múltiplas funções como levantar, abaixar, empurrar e girar com auxílio de peças auxiliares;
- 7.1.6 Pode ser utilizado como unidade única ou como combinação de múltiplas unidades;
- 7.1.7 A fonte de energia é extensa e pode ser acionada diretamente por motor elétrico ou outra energia, ou manualmente;
- 7.1.8 Geralmente utilizado em situações de baixa velocidade e carga pesada. Amplamente utilizado em metalurgia, maquinaria, construção, conservação de água, medicina, química e outras indústrias.

7.2 Precauções de uso

- 7.2.1 Siga rigorosamente a tabela de capacidade de carga para selecionar a relação de velocidade apropriada e o elevador correspondente com margem suficiente;
- 7.2.2 Quando o elevador está funcionando, a temperatura da superfície do redutor e da porca de levantamento deve ser controlada em -150C~800C;
- 7.2.3 O elevador não deverá operar continuamente. A taxa de tempo hormonal negativo (T%) de um único elevador é calculada em unidades de 30 minutos e não deve exceder 20%;

$$\text{Taxa de tempo de carregamento} = \frac{1 \text{ tempo de trabalho do ciclo de ação}}{\text{Tempo de trabalho de 1 ciclo de ação} + \text{tempo de descanso de 1 ciclo de ação}} \times 100\%$$

- 7.2.4 Deve ser garantida energia suficiente da fonte motriz;

7.2.5 O elevador tem, em teoria, uma função de travamento automático, mas em situações com grande vibração e impacto, a função de travamento automático pode falhar.

7.2.6 Ambiente de uso do elevador:

Ambiente de uso Usando situação	Um local onde não haja intrusão de água da chuva no interior Sem chuva e água
Ar ambiente	Poeira: condição usual para moinho
Temperatura ambiente	-15°C~40°C
Umidade relativa Umidade comparativa	85% ou menos Abaixo de 85%

7.2.7 Geralmente, nenhuma carga lateral é permitida quando o elevador está funcionando. Se houver uma carga lateral, adicione um dispositivo de guia.

8. Instruções de operação

8.1 Introdução do produto

- 8.1.1 Elevador de parafuso de engrenagem sem-fim série E-SS (outro nome é Jack);
- 8.1.2 Estrutura compacta, tamanho pequeno;
- 8.1.3 Fácil montagem, tipos variados;
- 8.1.4 Alta confiabilidade. Longa vida útil;
- 8.1.5 Com a função de subir, descer, empurrar, tombar;
- 8.1.6 Pode ser aplicado em uma unidade ou em múltiplas unidades;
- 8.1.7 Ampla motilidade. Pode ser acionado por motor elétrico e força manual;
- 8.1.8 É normalmente usado em situações de baixa velocidade, amplamente utilizado nas áreas de metalurgia, mecânica, construção, química, obras de irrigação, tratamento médico.

8.2 Avisos de uso

8.2.1 Selecione o modelo com relação e carga adequadas.

8.2.2 A temperatura da superfície do redutor de velocidade e da porca deve ser controlada entre -15°C e 80°C quando o levantador de parafusos estiver funcionando.

8.2.3 O levantador de parafuso não pode funcionar o tempo todo. A unidade tem trinta minutos para a taxa de trabalho da unidade um e não pode exceder 20%.

$$\text{Taxa de trabalho} = \frac{(\text{T\%}) = \text{Tempo em trabalho/ciclo}}{\text{Tempo em trabalho/ciclo} + \text{intervalo/ciclo} \times 100\%}$$

8.2.4 Assegurar uma adequada captação da água.

8.2.5 Teoricamente, o parafuso tem função de autotravamento, mas a função de autotravamento pode não funcionar em condições de choque forte;

8.2.6 Situação de uso para levantador de parafuso.

8.2.7 Carga transversal não é permitida quando o levantador de parafuso estiver funcionando. Se ocorrer carga transversal, adicione a configuração de direção.

9. Lubrificante de lubrificação a óleo

9.1 Tabela de seleção de óleo lubrificante (graxa)

Os lubrificantes para redutores utilizados podem ser escolhidos conforme a tabela abaixo

Velocidade do sem-fim (r/min) Velocidade do eixo sem-fim (r/min)	Tipo de óleo lubrificante (graxa) Lubrificante
1500-1800	ISO VG680
300-1500	ZHG-1 ou ZNG-2

Nota: A faixa de temperatura da graxa sintética à base de cálcio-sódio é de -20°C~100°C

Nota: A faixa de temperatura da graxa lubrificante básica sintética de sódio de cal ZNG-1 ou ZNG-2 é de -20 °C a 100 °C.

7.2 Quantidade de enchimento de óleo lubrificante (graxa) (L)

Capacidade de lubrificantes (L)

Tamanho	E-SS35	E-SS40	E-SS50	E-SS60	E-SS60B	E-SS70	E-SS100	E-SS120	E-SS130	E-SS150
Capacidade lubrificante	0,06	0,1	0,2	0,35	0,4	0,5	1,5	2,2	3,5	4

10. Análise de falhas

Condição de falha	Causa da falha	Solução
vibração	Conexão inadequada entre o motor principal e o elevador	Ajuste para a posição apropriada e aperte novamente.
	Dentes da engrenagem helicoidal desgastados ou danificados	Desgaste do rolamento
	Parafusos soltos	Parafusos de fixação
barulho	Danos no rolamento ou folga excessiva	Substitua os rolamentos
	Desgaste da borda do retentor de óleo	Repare a superfície do dente ou substitua o par de engrenagens helicoidais (entre em contato com nossa empresa)
	Muito pouco óleo lubrificante (graxa)	Adicione óleo lubrificante (graxa)
vazamento de óleo	Desgaste da borda do retentor de óleo	Substitua o retentor de óleo
	Desgaste do munhão da engrenagem do retentor de óleo	Substitua o eixo de entrada ou a engrenagem helicoidal
A superfície do dente da engrenagem helicoidal desgasta-se muito rapidamente	operação de sobrecarga	Ajuste para carga apropriada
	O óleo lubrificante (graxa) não atende aos requisitos	Substitua o óleo lubrificante (graxa) de acordo com a lubrificação do óleo
	Muito pouco óleo lubrificante (graxa)	Adicione óleo lubrificante (graxa)
	Deixar de trocar o óleo em tempo hábil conforme necessário, resultando na deterioração do óleo lubrificante	Troque o óleo a tempo de acordo com os regulamentos
	A temperatura operacional está muito alta	Tome medidas apropriadas para baixar a temperatura ambiente
Superfície do dente auxiliar do parafuso	operação de sobrecarga	Ajuste para carga apropriada
Use muito rapidamente	A graxa seca ou se deteriora	Descontaminar, limpar e lubrificar novamente
	Há uma carga lateral	Adicionar dispositivo guia

Nota: Caso ocorram outras falhas que não possam ser resolvidas, entre em contato conosco a qualquer momento para prestar serviços de consultoria.



REPRESENTANTE:

Unidade Indaiatuba: R. Soldado Antônio Lopes Pereira, 370 - Distrito Industrial, Recreio Campestre Joia, Indaiatuba- SP, 13346-610 - Tel: 19 3318-1872

Unidade São Paulo: R. Piratininga, 782 - Brás, São Paulo-SP, 03042-000 - Tel: 11 3207-5462