

Kits de herramientas de montaje Kits de herramientas de desmontaje



Calentadores de inducción



Contenido

Kits de herramientas de montaje **Kits de herramientas de desmontaje**

- 4-5 ■ Fitting Tool FT 33
- 6 ■ Maintenance Kit MK 10-30
- 7 ■ Bearing Puller BP 61
- 8 ■ Seal Puller SP 50

Calentadores de inducción

- 10 ■ Induction Heaters
- 11 ■ Induction Heater IH 070
Induction Heater IH 090
- 12 ■ Induction Heater IH 210
Induction Heater IH 240
- 13 ■ Induction Heater IH 030
Hot Plate HPS y HPL
- 14-15 ■ Características técnicas de los
calentadores de inducción



Kits de herramientas para el montaje y desmontaje de rodamientos, retenes y otras piezas anulares

Fitting Tool FT 33



Fitting Tool FT 33

Evita daños por golpes al rodamiento.

Las herramientas simatool para montaje de rodamientos están concebidas para el montaje rápido, preciso y seguro de rodamientos, casquillos, poleas y retenes con diámetro de agujero desde 10 a 50 mm o diámetros exteriores desde 26 a 110 mm. La combinación correcta de aro y tubo de impacto garantiza que las fuerzas de montaje no se transmitan a través de los elementos rodantes del rodamiento.

- Los aros y tubos de impacto y los martillos también pueden adquirirse por separado.
- Material de los aros extremadamente resistente a los impactos.
- Transmisión homogénea de la fuerza a los aros del rodamiento gracias a la construcción especial de los aros de impacto.
- No se producen daños mecánicos en el rodamiento.
- Adecuado para una amplia gama de rodamientos.
- Adecuado también para el montaje de bujes, retenes, poleas, etc.
- Martillo con agarre ergonómico antideslizante que absorbe los golpes y las vibraciones.
- Las superficies de impacto de nailon evitan que se produzcan daños en las piezas.



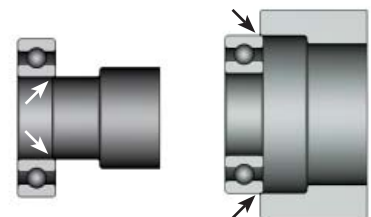
Montaje de rodamientos en frío

Un montaje incorrecto puede provocar daños en el rodamiento y reducir su vida útil. Las causas son las siguientes:

- Daños durante el montaje.
- Tolerancias incorrectas del asiento del rodamiento en el eje o en el alojamiento.
- Aflojamiento de la tuerca de seguridad durante el servicio.
- Rebabas y daños en las superficies del asiento y del apoyo.

Tipos de montaje de rodamientos con agujero cilíndrico

En la mayoría de rodamientos el aro interior o el aro exterior (en algunos casos también ambos aros del rodamiento) se monta con un ajuste fijo en el eje o en el alojamiento. Encontrará indicaciones al respecto en la documentación del fabricante del rodamiento.

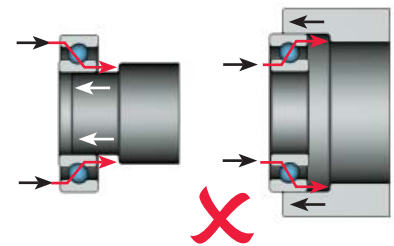


Ajuste fijo en el eje

Ajuste fijo en el alojamiento

Montaje incorrecto

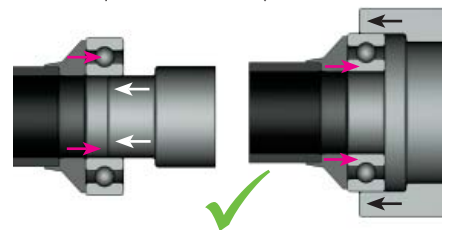
Al montar un rodamiento en frío hay que tener en cuenta que las fuerzas de montaje se apliquen siempre sobre el aro que se debe montar. No aplicar nunca la fuerza de montaje a través de los elementos rodantes.



Si se aplica fuerza sobre el aro incorrecto, se puede dañar la pista.


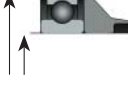








Montaje correcto

El peligro de que se produzcan daños en las pistas de los rodamientos se puede minimizar con las herramientas de montaje especiales simatool (FT33, MK 10-30).



Con las herramientas adecuadas se evitan con seguridad posibles daños en la pista del rodamiento.

Tabla de selección Fitting Tool FT 33

tubos de impacto	aros de impacto	series de rodamientos							
	 d / D	 60 63 62 64	 12 13 22 23	 72B 73B	 32 32	 222 223 213	 NU-NJ-N 2 3 4	 302 303 322	 313 323
A FT 33-A	10 / 26	6000	129						
	10 / 30	6200	1200		3200				
	10 / 30		2200						
	10 / 35	6300	1300						
	12 / 28	6001							
	12 / 32	6201	1201		3201				
	12 / 32		2201						
	12 / 37	6301	1301						
	12 / 37		2301						
	15 / 32	6002							
	15 / 35	6202	1202	7202 B	3202				
	15 / 35		2202						
15 / 42	6302	1302		3302			30302		
15 / 42		2302							
17 / 35	6003								
17 / 40	6203	1203	7203 B	3203			30203		
17 / 40		2203							
17 / 47	6303	1303	7303 B	3303			30303		
17 / 47									
B FT 33-B	20 / 42	6004		7204 B	3204		204		
	20 / 47	6204	1204						
	20 / 47		2204						
	20 / 52	6304	1304	7304 B	3304	22205/20	304	30304	32304
	20 / 52	6403	2304						
	25 / 47	6005							
	25 / 52	6205	1205	7205 B	3205	22205	205	30205	
	25 / 52		2205						
	25 / 62	6305	1305	7305 B	3305	21305	305	30305	31305
	25 / 62	6404	2305						32305
	30 / 55	6006							
	30 / 62	6206	1206	7206 B	3206	22206	206	30206	
30 / 62		2206					32206		
30 / 72	6306	1306	7306 B	3306	21306	306	30306	31306	
30 / 72	6405	2306				405		32306	
C FT 33-C	35 / 62	6007							
	35 / 72	6207	1207	7207 B	3207	22207	207	30207	
	35 / 72		2207					32207	
	35 / 80	6307	1307	7307 B	3307	21307	307	30307	31307
	35 / 80	6406	2307				406		32307
	40 / 68	6008							
	40 / 80	6208	1208	7208 B	3208	22208	208	30208	
	40 / 80								
	40 / 90	6308	1308	7308 B	3308	21308	308	30308	31308
	40 / 90	6407	2308			22308	407		32308
	45 / 75	6009							
	45 / 85	6209	1209	7209 B	3209	22209	209	30209	
	45 / 85		2209					32209	
	45 / 85								
	45 / 100	6309	1309	7309 B	3309	21309	309	30309	31309
	45 / 100	6408	2309			22309	408		32309
	45 / 100*	6013	1211	7211 B	3211	22211	211		
	45 / 100*	6211	2211						
	50 / 80	6010							
	50 / 90	6210	1210	7210 B	3210	22210	210	30210	
	50 / 90		2210					32210	
	50 / 90*	6011							
	50 / 90*	6012							
	50 / 110	6310	1310	7310 B	3310	21310	310	30310	31310
50 / 110	6409	2310			22310	409		32310	
50 / 110*	6014	1212	7212 B	3212	22212	212			
50 / 110*	6015	1213	7213 B	3213	22213	213			
50 / 110*	6212	2212	7311 B	3311	21311	311			
50 / 110*	6313	2213			22311	410			
50 / 110*	6311	1311							
50 / 110*	6410	2311							

*Sólo para montaje sobre aro exterior

Maintenance Kit MK 10-30



Maintenance Kit MK 10-30

Kit multiuso para montaje y desmontaje fácil y rápido.

Con el kit combinado MK 10-30, simatec ofrece un nuevo kit de herramientas desarrollado especialmente para los usuarios que manipulan rodamientos pequeños, como p. ej. talleres, empresas de reparación de motores eléctricos y otras empresas de servicios de mantenimiento. El kit combinado MK 10-30 está compuesto por un total de 50 piezas que permiten un rápido, preciso y seguro montaje de rodamientos con diámetro interior entre 10 y 30 mm y desmontaje de rodamientos con diámetro interior de hasta 85 mm.

Para el montaje se incluye una herramienta muy versátil, con tubo y aros de impacto, adecuada para rodamientos, casquillos de fricción, retenes, poleas o piezas similares.

Para el desmontaje se incluye un extractor con cinco juegos de tres patas que se puede utilizar con rodamientos rígidos de bolas montados con interferencia en los dos aros o en el aro exterior sin eje.

Todas las piezas vienen perfectamente ordenadas en un práctico maletín que incluye una tabla para la selección de la herramienta adecuada e ilustraciones con las instrucciones de uso.





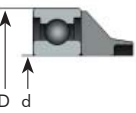

Herramienta extractora

- Transmisión óptima de la fuerza al rodamiento mediante patas extractoras articuladas.
- De fácil uso gracias a un anillo flexible de ajuste para facilitar la colocación correcta de las patas extractoras.
- Designación clara de los juegos de patas extractoras mediante una rotulación en cada pata.
- Patas extractoras de acero de alta resistencia.

Herramienta de montaje

- Se evitan daños en el rodamiento.
- Aros fabricados en resina de acetato extremadamente resistente a los impactos, con un peso sumamente reducido.
- Martillo con agarre ergonómico antideslizante que absorbe los golpes y las vibraciones.

Tabla de selección MK 10-30

						
6000	M12	A1	1		A10/26	A
6200	M12	A1	1		A10/30	
6300	M12	A3	1		A10/35	
6001	M12	A1	2		A12/28	
6201	M12	A2	2		A12/32	
6301	M12	A3	2		A12/37	
6002	M12	A1	3		A15/32	
6202	M12	A2	3		A15/35	
6302	M12	A3	3		A15/42	
6003	M12	A1	4		A17/35	
6203	M12	A2	4		A17/40	
6303	M16	A4	4		A17/47	
6403	M16	A5	4		B20/52	
6004	M12	A2	5		B20/42	
6204	M12	A3	5		B20/47	
6304	M16	A4	5		B20/52	
63/22	M16	A4	6		B25/52	
6005	M12	A2	6		B25/47	
6205	M12	A3	6		B25/52	
6305	M16	A5	6		B25/62	
63/28	M16	A5	7		B30/62	
6006	M12	A2	7		B30/55	
6206	M16	A4	7		B30/62	
6306	M16	A5	7		B30/72	
6007	M12	A3				
6207	M16	A5				
6307	M16	A5				
6008	M12	A3				
6208	M16	A5				
6009	M12	A3				
6209	M16	A5				
6010	M12	A3				
6210	M16	A3				
6011	M16	A4				
6211	M16	A5				
6012	M16	A4				
6013	M16	A4				
6014	M16	A5				
6015	M16	A5				
6016	M16	A5				
6017	M16	A5				



Bearing Puller **BP 61**



Bearing Puller **BP 61**

Desmontaje fácil de rodamientos rígidos de bolas sin desmontar el eje.

Está compuesto por 6 juegos de patas extractoras y 2 husillos roscados, útiles para desmontar rodamientos rígidos de bolas con un diámetro interior comprendido entre 10 y 100 mm.

- Todas las piezas vienen perfectamente ordenadas en un práctico maletín de tan solo 3,2 kg de peso que incluye una tabla de selección e ilustraciones con instrucciones de uso.
- Patas extractoras articuladas para la transmisión óptima de la fuerza al rodamiento.
- Anillo flexible de ajuste para facilitar la correcta colocación de las patas extractoras al husillo.
- Patas extractoras fabricadas en aleación de acero de alta resistencia.



Tabla de selección BP 61

Tipo de rodamiento				patas extractoras	husillos roscados
60..	62..	63..	64..		
6000 6001 6002 6003	6200			BP A1	
6004 6005 6006	6201 6202 6203			BP A2	BP M12
6007 6008 6009 6010	6204 6205	6300 6301 6302		BP A3	
6011 6012 6013	6206	6303 6304		BP A4	
6014 6015 6016 6017	6207 6208 6209 6210 6211	6305 6306 6307	6403	BP A5	BP M16
6018 6019 6020	6212 6213 6214 6215 6216 6217	6008 6309 6310 6311 6312 6313	6404 6405 6406 6407 6408 6409 6410	BP A6	

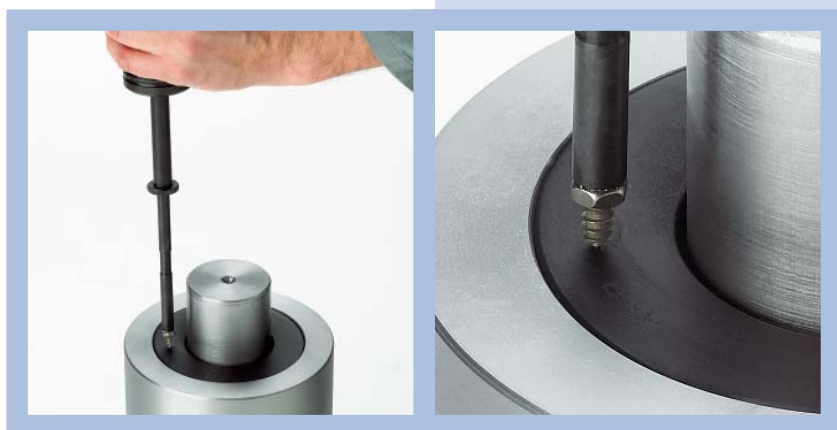
Seal Puller SP 50

Seal Puller SP 50

Desmontaje fácil de retenes radiales sin causar daños al rodamiento.

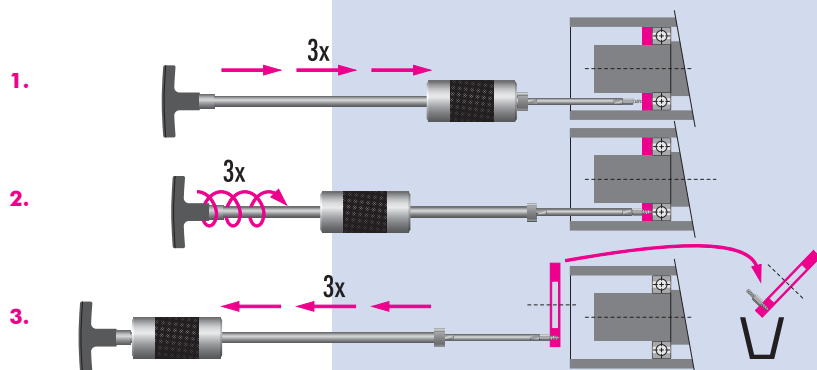
Esta herramienta hace posible un desmontaje fácil de retenes radiales sin causar daños al rodamiento, al eje o al alojamiento.

- 50 tornillos especiales para el desmontaje de retenes radiales
- 20 arandelas distanciadoras
- Martillo deslizante
- 2 alargadores



Procedimiento de desmontaje:

1. Introducir el tornillo en el retén golpeando tres veces el martillo deslizante.
2. Dar tres vueltas al tornillo.
3. Extraer el retén de su asiento golpeando el martillo deslizante en sentido contrario.



simatherm[®]
smart mounting



Montaje de rodamientos en caliente

La fuerza de presión para el montaje aumenta considerablemente cuando aumenta el tamaño del rodamiento. Si se aprovecha la dilatación térmica de los metales, los rodamientos o las piezas anulares se pueden montar en el eje o en el alojamiento con facilidad. Para el calentamiento rápido de las piezas la mejor opción es usar un calentador de inducción en vez de, por ejemplo, un baño de aceite caliente, que se usaba frecuentemente en el pasado.

Calentamiento por inducción

El funcionamiento es similar al de un transformador eléctrico. Mediante una bobina de inducción se consigue que circule una corriente de baja tensión y alta intensidad en la pieza a calentar. Este hecho provoca que se produzca un calentamiento rápido y homogéneo de la pieza, mientras el calentador y el travesaño permanecen a temperatura ambiente. Todos los calentadores simatherm tienen desmagnetización automática al término del ciclo de calentamiento. Así se evita que los rodamientos atraigan impurezas metálicas que podrían dañarlos a largo plazo. El calentamiento inductivo es muy eficaz, ya que la pieza se calienta directamente mediante la corriente de inducción. Las piezas no metálicas tales como los retenes, los lubricantes y las jaulas no se calientan. Esto tiene la ventaja de que los rodamientos se pueden engrasar previamente en frío antes del montaje.

Montaje de las piezas calentadas

Para que el rodamiento se pueda montar en su asiento sin problemas, se recomienda calentarlo a una temperatura de 110 °C. Superar esta temperatura es innecesario y debe evitarse siempre, ya que a partir de 125 °C se pueden producir cambios en la microestructura del rodamiento. Por tanto, la temperatura del rodamiento se debe supervisar mediante un sensor de temperatura. Los anillos de fijación u otras piezas anulares se pueden calentar con un calentador hasta temperaturas de aprox. 400 °C.

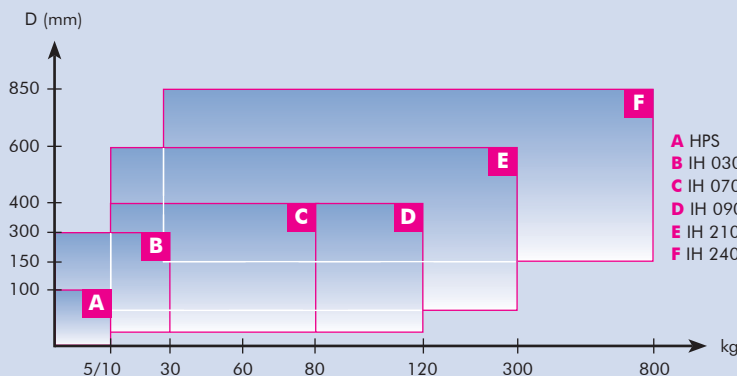
Durante el montaje de rodamientos calientes hay que llevar puestos guantes de protección. El rodamiento debe mantenerse colocado firmemente en su posición de montaje hasta que quede fijado en el eje por contracción de su aro interior. simatec ofrece calentadores para el calentamiento de rodamientos y de otras piezas anulares adecuados para todos los tipos de montaje.

- 1 Principio del calentador inductivo
- 2 Rodamiento antes del montaje
- 3 Rodamiento después del montaje
- 4 No calentar nunca el rodamiento con una llama!



El calentador apropiado para su aplicación

La selección de un calentador simatherm depende sobre todo de las dimensiones y del peso de las piezas que vayan a calentarse. El siguiente gráfico puede servir de guía de selección:



La última generación de calentadores de inducción simatherm

IH 070 / IH 090 / IH 210

Ahorre tiempo y energía calentando rodamientos con los más modernos calentadores de inducción simatherm de simatec. Una pieza de 210 kg de peso se puede calentar a una temperatura de 110 °C en menos de 20 minutos. La nueva generación de calentadores de inducción abarca tres tamaños diferentes. Para obtener el mejor rendimiento posible durante el calentamiento, la bobina de inducción se ha desplazado hacia el exterior, permitiendo colocar alrededor, si el diámetro interior lo permite, la pieza a calentar. Esta innovación reduce el tiempo de calentamiento y el consumo de energía en hasta un 80%, lo que se traduce en un ahorro de hasta el 70% en los costes. Todos los equipos disponen, entre otras cosas, de las siguientes características técnicas.

Características:

- Sensor de temperatura de 0 °C a 250 °C.
- Pantalla digital.
- Reducción del consumo de energía hasta del 80%.
- Protección térmica frente a sobrecargas para la bobina de inducción y el sistema electrónico.
- Sistema automático de control de la temperatura y del tiempo.
- Desmagnetización automática.
- Construcción compacta, diseño moderno.
- Peso reducido.
- Cada calentador de inducción incluye travesaños de diferentes secciones.

Induction Heater IH 070



simatherm IH 070

El más vendido.

- Para piezas de hasta 80 kg.
- Disponible para tensiones de 230 V/50 Hz y 110 V/60 Hz.
- El modelo incluye 3 travesaños de serie.
- Construcción compacta; peso de tan sólo 35 kg, incluidos los travesaños.
- Brazo basculante: opcional.
- Dimensiones de la pieza a calentar: diámetro interior mínimo - 20 mm; diámetro exterior máximo - 400 mm.

Induction Heater IH 090



simatherm IH 090

Para la fabricación en serie.

- Para piezas de hasta 120 kg.
- Disponible para tensiones de 400 V/50 Hz y 460 V/60 Hz.
- El modelo incluye 3 travesaños de serie.
- Construcción compacta; peso de tan sólo 38 kg, incluidos los travesaños.
- Brazo basculante de serie.
- Ventilador para refrigeración del aparato en funcionamiento continuo.
- Dimensiones de la pieza a calentar: diámetro interior mínimo - 20 mm; diámetro exterior máximo - 400 mm.

Induction Heater IH 210



simatherm IH 210

El líder de los modelos de sobremesa.

- Para piezas de hasta 300 kg.
- Disponible para tensiones de 400 V/50 Hz y 460 V/60 Hz.
- Un travesaño deslizante permite colocar y quitar las piezas de forma extremadamente fácil.
- El modelo incluye 2 travesaños de serie.
- Construcción compacta; peso de tan sólo 75 kg, incluidos los travesaños.
- Ventilador: opcional (IH 210F).
- Dimensiones de la pieza a calentar: diámetro interior mínimo - 60 mm; diámetro exterior máximo - 600 mm.

Induction Heater IH 240



simatherm IH 240

Para rodamientos grandes y aplicaciones especiales.

Calienta rodamientos grandes de hasta 800 kg. y otras piezas metálicas de gran tamaño hasta 300 kg. (dependiendo de la geometría y el material). Por ejemplo: un rodamiento de 445 kg. puede calentarse a 110 °C (temperatura en el aro interior) en tan sólo 10 minutos.

- Disponible para tensiones de 400 V/50 HZ y 460 V/60 Hz.
- Concebido para el transporte con carretilla elevadora o transpaleta.
- Dimensiones de la pieza a calentar: diámetro interior mínimo - 142 mm; diámetro exterior máximo - 850 mm.

Equipos especiales para piezas grandes

simatec le hará llegar gustosamente una oferta para calentadores de piezas con dimensiones especiales. Para ello necesitamos que nos proporcione la siguiente información.

- Medidas de las piezas que se deben calentar (diámetro interior x diámetro exterior x altura).
- Esquema o dibujo de la pieza que se debe calentar.
- Peso y material de la pieza.
- Duración deseada de calentamiento.
- Alimentación de corriente disponible.
- Para uso estacionario o móvil.

Induction Heater IH 030



Induction Heater IH 030

Compacto y fiable.

Es el calentador más potente para piezas de hasta 30 kg. Incluye un temporizador (0 – 60 minutos) y un sensor para temperaturas entre 0 – 250 °C.

- Disponible para tensiones de 230 V/50 Hz y 110 V/60 Hz.
- Pantalla digital.
- El modelo incluye 3 travesaños de serie.
- Dimensiones de la pieza a calentar: diámetro interior mínimo - 142 mm; diámetro exterior máximo - 850 mm.

Hot Plate HPS y HPL



Hot Plate HPS (pequeña) y HPL (grande)

Placa eléctrica de calentamiento controlado por termostato.

Las placas eléctricas de calentamiento HPS y HPL están especialmente diseñadas para calentar pequeños rodamientos y elementos de máquina. La temperatura se puede ajustar sin escalas en el regulador entre 50 °C y 200 °C.

- Disponible para tensiones de 230 V/50 Hz y 110 V/60 Hz.
- Calentamiento limpio y uniforme bajo la tapa protectora que impide la contaminación de la pieza. Además, las piezas se calientan más rápido si la tapa está cerrada.
- Dimensiones de la placa:
380 x 180 mm HPS
380 x 380 mm HPL

Características técnicas de los calentadores de inducción



Modelo	Hot Plate HPS and HPL	IH 030	IH 070	IH 090
Descripción	Calentador para piezas pequeñas	Calentador para piezas pequeñas y medianas	Calentador para piezas pequeñas y medianas	Calentador con ventilador para el servicio permanente para piezas pequeñas y medianas
Tensión V/Hz *	230 V/50 Hz o 110 V/60 Hz	230 V/50 Hz o 110 V/60 Hz	230 V/50 Hz o 110 V/60 Hz	400 V/50 Hz – 460 V/60 Hz 500 V/50 Hz – 575 V/60 Hz
Pieza - peso máximo - diámetro interior	HPS 5 kg / HPL 10 kg –	30 kg 20 – 400 mm	80 kg 20 – 400 mm	120 kg 20 – 400 mm
Control de temperatura - rango - sensor de temperatura magnético - precisión (electrónica)	50 – 200 °C – ±5 °C	0 – 250 °C sí, tipo J ±3 °C	0 – 250 °C sí, tipo K ±3 °C	0 – 250 °C sí, tipo K ±3 °C
Control de tiempo - rango - precisión	– –	0 – 60 minutos ± 0.01 segundos	0 – 60 minutos ± 0.01 segundos	0 – 60 minutos ± 0.01 segundos
Temperatura máxima (aprox.)	200 °C	400 °C	400 °C	400 °C
Modo temperatura	no	sí	sí	sí
Modo tiempo	no	sí	sí	sí
Reducción de potencia	no	no	4-ajustes / 20-40-60-80%	4-ajustes / 20-40-60-80%
Desmagnetización automática	no	sí	sí	sí
Magnetismo residual	–	<2A/cm	<2A/cm	<2A/cm
Apropiado para rodamientos obturados	sí	sí	sí	sí
Apropiado para rodamientos engrasados	sí	sí	sí	sí
Aviso de errores	no	sí	sí	sí
Protección térmica	no	sí	sí	sí
Máximo campo magnético	–	1,5 T	1,5 T	1,5 T
Panel de instrumentos	interruptor principal, regulador de temperatura	Teclado con visor LED	Teclado con visor LED	Teclado con visor LED
Dimensiones del area de trabajo (WxH)	HPS 380 x 180 mm (WxD) HPL 380 x 380 mm (WxD)	130 x 95 mm	145 x 205 mm	145 x 205 mm
Diámetro de bobinas	–	–	115 mm	115 mm
Dimensiones totales (WxDxH)	HPS 380 x 180 x 50 mm HPL 380 x 380 x 200 mm	290 x 255 x 255 mm	420 x 280 x 345 mm	420 x 280 x 420 mm
Peso bruto incluido los travesaños de serie	HPS 5 kg / HPL 10 kg	27 kg	35 kg	38 kg
Consumo máximo	HPS 1.0 kVA / HPL 2.0 kVA	3,7 / 2,2 kVA	3,7 / 2,2 kVA	6,4 / 7,4 kVA
Número de travesaños de serie	–	3	3	3
Dimensiones de los travesaños de serie	–	55 x 55 x 240 mm para rodamientos con diámetro mínimo de agujero 78 mm 28 x 28 x 240 mm para rodamientos con diámetro mínimo de agujero 40 mm 14 x 14 x 240 mm para rodamientos con diámetro mínimo de agujero of 20 mm	55 x 55 x 275 mm para rodamientos con diámetro mínimo de agujero 78 mm 28 x 28 x 275 mm para rodamientos con diámetro mínimo de agujero 40 mm 14 x 14 x 275 mm para rodamientos con diámetro mínimo de agujero of 20 mm	55 x 55 x 275 mm para rodamientos con diámetro mínimo de agujero 78 mm 28 x 28 x 275 mm para rodamientos con diámetro mínimo de agujero 40 mm 14 x 14 x 275 mm para rodamientos con diámetro mínimo de agujero 20 mm
Sección de apoyo de los travesaños	–	55 x 55 mm	55 x 55 mm	55 x 55 mm
Alojamiento para los travesaños de serie	–	sí	sí, integrado	sí, integrado
Brazo deslizante	–	–	no	–
Brazo basculante	–	–	opcional	sí
Ventilador	–	–	–	estándar

*También se pueden fabricar modelos para tensiones especiales bajo pedido



IH 210	IH 240
Calentador para piezas grandes	Calentador para piezas grandes, muy grandes y aplicaciones especiales
400 V/50 Hz – 460 V/60 Hz 500 V/50 Hz – 575 V/60 Hz	400 V/50 Hz – 460 V/60 Hz 500 V/50 Hz – 575 V/60 Hz
300 kg 60 – 600 mm	hasta 800 kg 142 – 850 mm
0 – 250 °C sí, tipo K ±3 °C	0 – 250 °C sí, tipo J ±3 °C
0 – 60 minutos ± 0.01 segundos	0 – 60 minutos ± 0.01 segundos
400 °C	400 °C
sí	sí
sí	sí
4-ajustes / 20-40-60-80%	si / 50%
sí <2A/cm	sí <2A/cm
sí	sí
sí	sí
sí	sí
sí	sí
1,5 T	1,5 T
Teclado con visor LED	Teclado con visor LED
250 x 250 mm	330 x 355 mm
135 mm	186 mm
600 x 350 x 420 mm	750 x 400 x 935 mm
75 kg	300 kg
10 / 11,5 kVA	24 / 27,6 kVA
2	1
70 x 70 x 420 mm para rodamientos con diámetro mínimo de agujero 100 mm 40 x 40 x 420 mm para rodamientos con diámetro mínimo de agujero 60 mm	100 x 100 x 570 mm para rodamientos con diámetro mínimo de agujero 142 mm
70 x 70 mm	100 x 100 mm
sí, integrado	–
sí	sí
–	–
opcional	opcional

Sujeto a cambios sin previo aviso.



simatec ag, Wangen a. Aare, Suiza

Nuestros productos de mantenimiento

Mejor lubricación, montaje y desmontaje

Con tres líneas de productos nos ocupamos de optimizar el funcionamiento de sus máquinas.

El lubricador automático simalube garantiza un aporte continuo y preciso de lubricante durante periodos que oscilan entre 1 y 12 meses, gracias a las pilas secas generadoras de gas, patentadas mundialmente. Puede utilizarse tanto en aplicaciones a la intemperie, como en zonas con riesgo de explosión o bajo agua (IP-68).



Los calentadores de inducción simatherm permiten calentar de forma rápida piezas anulares de metal, como por ejemplo rodamientos. El calentamiento inductivo es rentable, ahorra tiempo y protege el medio ambiente.



Los kits de herramientas simatool están diseñados para un rápido, preciso y seguro montaje y desmontaje de rodamientos y retenes. Se encuentran en servicios de mantenimiento y talleres de reparación de todo el mundo.



Rodamientos Feyc S.A.

Oficinas Centrales y Administración
C/Progrés, 127-133 Pol. Ind. Almeda
08940 CORNELLÀ DE LLOBREGAT
(BARCELONA)

Tel: +34 934 740 464
Fax: +34 934 745 893
feyc@feyc.es
www.feyc.es