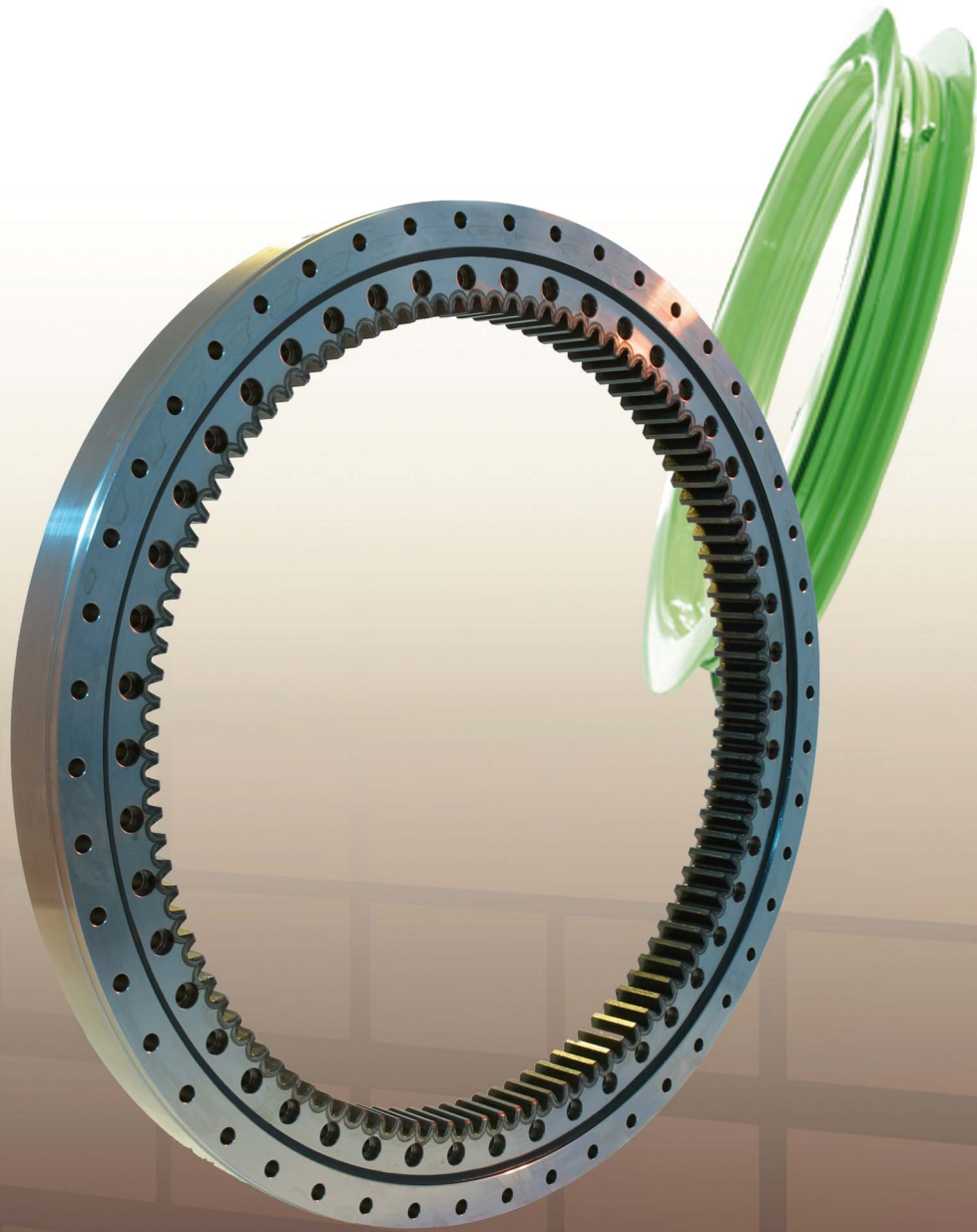




RODETES, CORONAS Y GRUPOS SINFIN

LA LEONESSA

La Leonessa S.P.A., fundada en 1965, está centrada en el desarrollo, diseño y fabricación de coronas de orientación para aplicación industrial.

Gracias a la instalación de una planta de forjado de anillos sin costuras, La Leonessa se convierte en un fabricante de ciclo completo, todas las fases de producción son internas y bajo el control de La Leonessa.

PROCESO PRODUCTIVO



Barra de Acero
Corte y calentamiento



Prensado y
Perforación



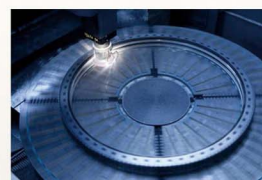
Moldeado
Anillo



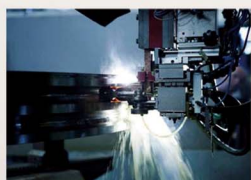
Torneado



Perforación



Pulido



Temple por
Inducción pistas.



Corte Dientes



Temple por
Inducción dientes.

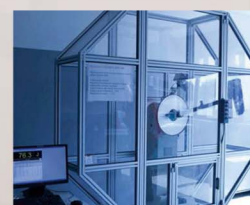
LABORATORIO CONTROL MECÁNICO



Cuantómetro.



Control
Resistencia.



Control de
Impacto.

LABORATORIO CONTROL DE PRODUCTO



Pista / Dentadura
Profundización Dureza



Ultra Sonido



Perfilómetro

SEGMENTOS DE MERCADO

EQUIPOS DE CONSTRUCCIÓN



gruas torre



movimientos tierra



equipos perforación



bombas hormigón

ELEVACIÓN Y MOVIMIENTO



manipulador telescópico



carretillas



plataformas aéreas



forestal

PROCESO INDUSTRIAL



pulpa y papel



embotellado



embalaje

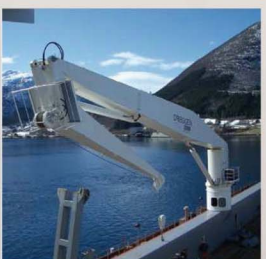


espesantes

PROCESO INDUSTRIAL



propulsores



grúas cubierta



cabestrantes



brazo de carga

GENERACIÓN ENERGÍA



aerogeneradores



seguidores solares



antenas

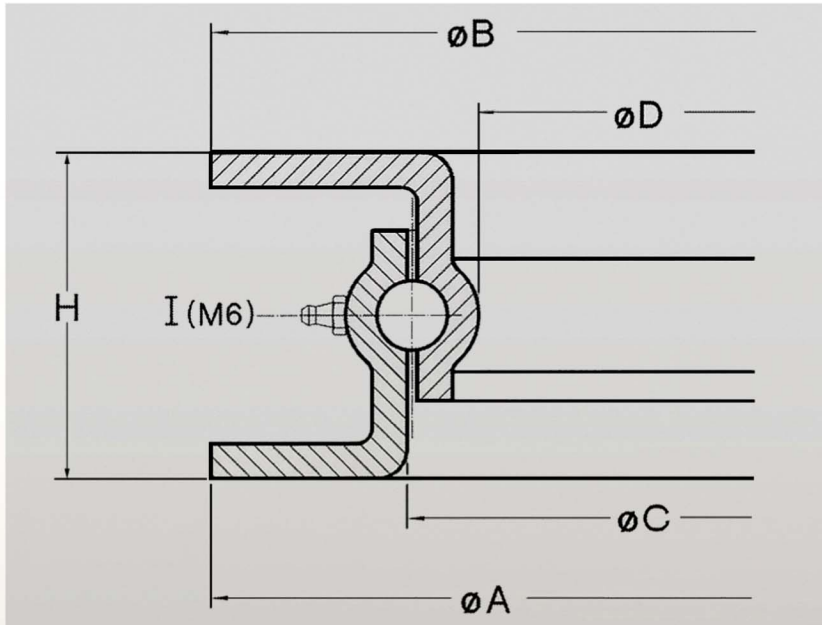


tratamientos aguas

OTROS

RODETES LA LEONESA

TIPOS



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

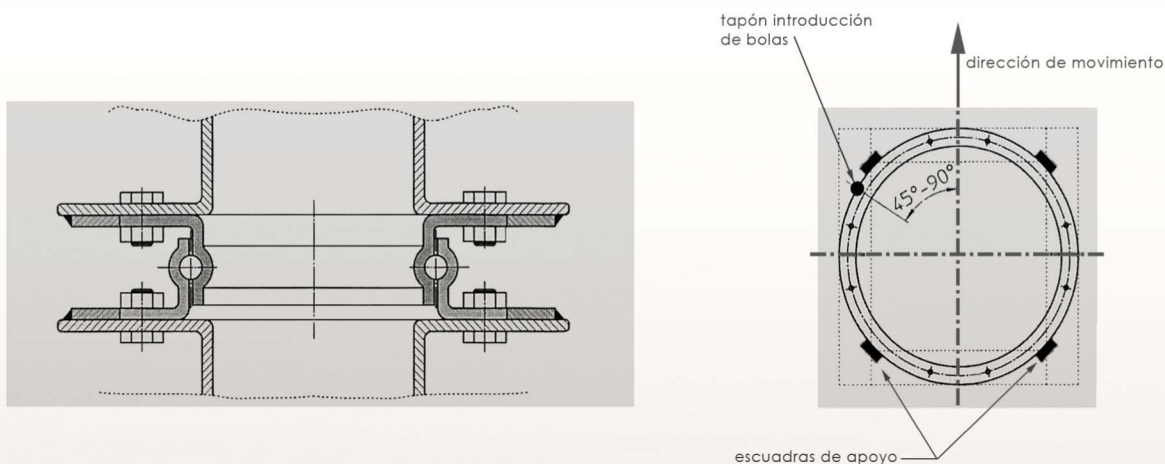
* Medidas menos habituales. Consultar disponibilidad.

APLICACIONES Y CONDICIONES DE SUMINISTRO

Los rodets 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 rodets soportan tanto una carga axial como una carga radial, al contrario de otras aplicaciones que sólo soportan cargas axiales. Los rodets 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 rodets son entregados con una protección antioxidante negra y salen de fábrica ya engrasados y provistos de engrasador. Los rodets se suministran sin los agujeros para los tornillos de fijación. Podemos estudiar los lotes mínimos y precios para la entrega de los rodets con los agujeros personalizados según necesidades del cliente.



MONTAJE Y MANTENIMIENTO

Los rodets 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.

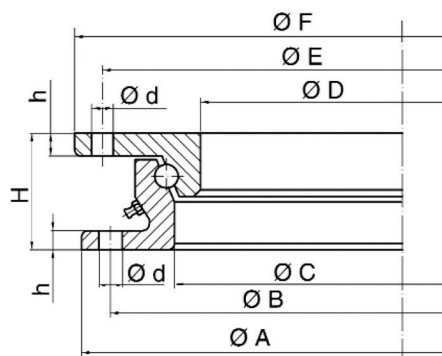
Antes de proceder al montaje, engrasar una segunda vez haciendo girar el rodete al mismo tiempo.

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 o AUTO-BLOCANTE
N-600-650-700-750	M12-M14		
N-800-850-900-950 N-1000-1050	M14-M16		
P-900-1000-1100 T-1000-1100			

TIPO

SG

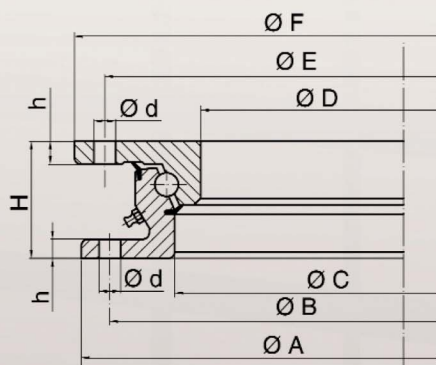


DATOS TÉCNICOS

Tipo	Código	Perforada	Carga Axial	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	d mm	h mm	H mm	Peso :
SG	RSG0810	NO	8	1000	960	877	846	974	1008	18	10	90	73
	RSG1010	NO	10	1000	960	877	846	974	1008	18	10	90	73
	RSG1011	SI	10	1100	1060	977	946	1074	1108	18	10	90	80
	RSG1211	SI	12	1100	1060	977	946	1074	1108	18	10	90	80
	RSG1312	SI	13	1200	1160	1077	1046	1174	1208	18	10	90	87
	RSG1510	NO	15	1000		829	846		987		14	63	60

TIPO

SW



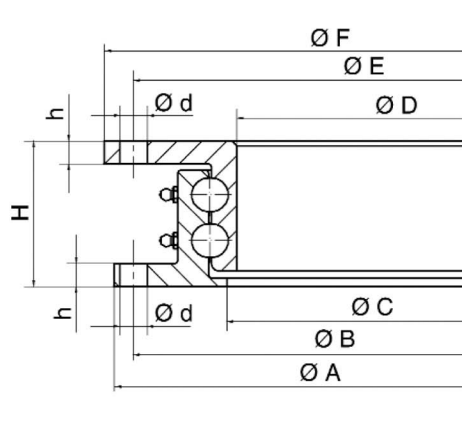
BAJO MANTENIMIENTO

DATOS TÉCNICOS

Tipo	Código	Perforada	Carga Axial	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	d mm	h mm	H mm	Peso :
SW	RSW0810	NO	8	1000	960	877	846	974	1008	18	10	90	73
	RSW1010	NO	10	1000	960	877	846	974	1008	18	10	90	73
	RSW1011	SI	10	1100	1060	977	946	1074	1108	18	10	90	80
	RSW1211	SI	12	1100	1060	977	946	1074	1108	18	10	90	80
	RSW1312	SI	13	1200	1160	1077	1046	1174	1208	18	10	90	87

TIPO

DG

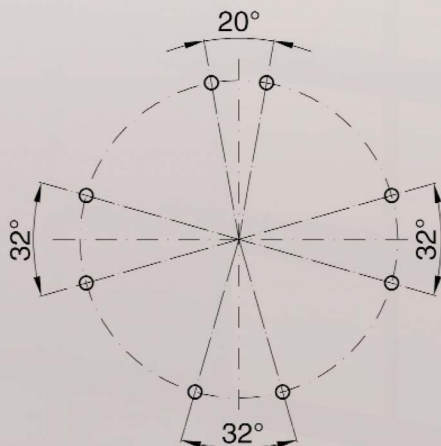


DATOS TÉCNICOS

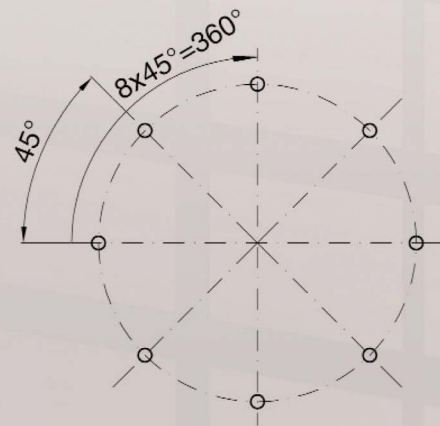
Tipo	Código	Perforada	Carga Axial	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	d mm	h mm	H mm	Peso :
DG	RDG1610	SI	16	1000	966	834	871	952	987	18	14	90	92
	RDG2011	SI	20	1100	1074	940	975	1060	1096	18	15	92	96
	RDG3010	SI	30	1000	962	827	881	952	987	18	15	95	104



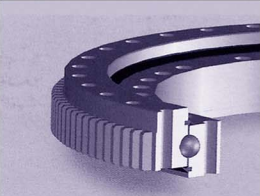
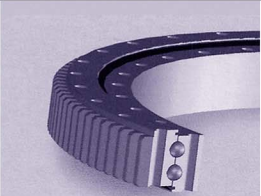
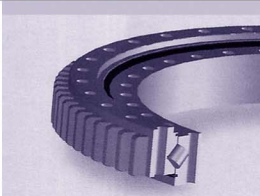
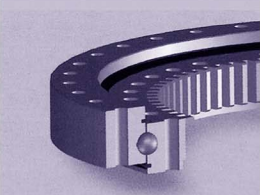
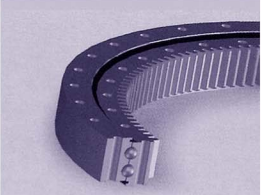
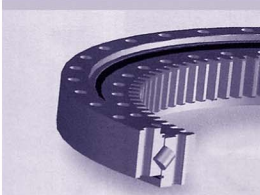
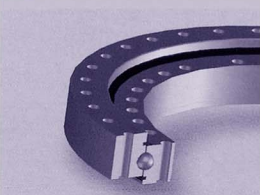
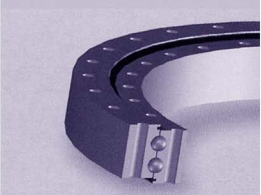
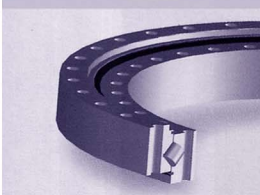
ANILLO INTERIOR



ANILLO SUPERIOR

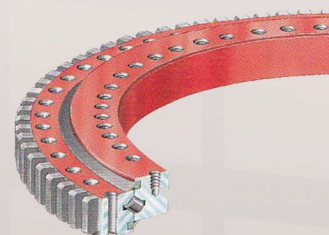
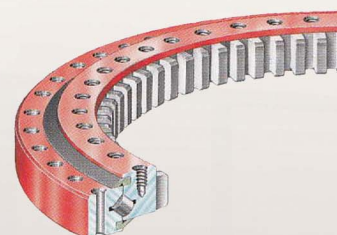


TIPOLOGÍA CONSTRUCTIVA:

	1 GIRO DE BOLAS	2 GIROS DE BOLAS	1 GIRO DE RULO
EXTERNA			
INTERNA			
SIN DENTADURA			

CORONAS MÁS HABITUALES:

Código	Diámetro		Altura	Módulo	n° dientes	Peso
	Externo	Interno				
DENTADURA EXTERNA						
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
DENTADURA INTERNA						
COR027 VI057A01	570	378	63	6	65	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	962	90	10	98	180
COR019 VI120B01	1200	963,5	110	10	98	247
COR066 VI147A00	1470	1183	108	10	120	350
SIN DENTADURA						
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



ANILLOS LAMINADOS SIN COSTURA

Anillos desde 400mm. hasta los 2000mm. de diámetro exterior.

Pesos desde 30 Kg hasta 600 Kg.

Aceros habituales C45 y 42 CrMo4.



FICHA DE SOLICITUD

EMPRESA::			
Teléfono:		Fax:	
E-mail:			
☐ Constructor	☐ Comercial	☐ Recambista	Otro:

APLICACIÓN (descripción)		
Posición eje de rotación	Rotación de:	Velocidad de rotación:
Vertical ☐ Horizontal ☐	Posicionamiento ☐ Continua ☐	
Las cargas actúan:	Temperatura de ejercicio:	Ambiente
Compresión ☐ Tracción ☐		
CARGA SOBRE LA CORONA		
Carga Axial		
Carga Radial		
Fuerza s/ Dentadura	Nº de Piñones	
DIMENSIÓN REQUERIDA		
Diámetro externo máximo	Dentadura Interna ☐ Externa ☐ Sin ☐	
Otros datos, diseño de la aplicación:		

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.

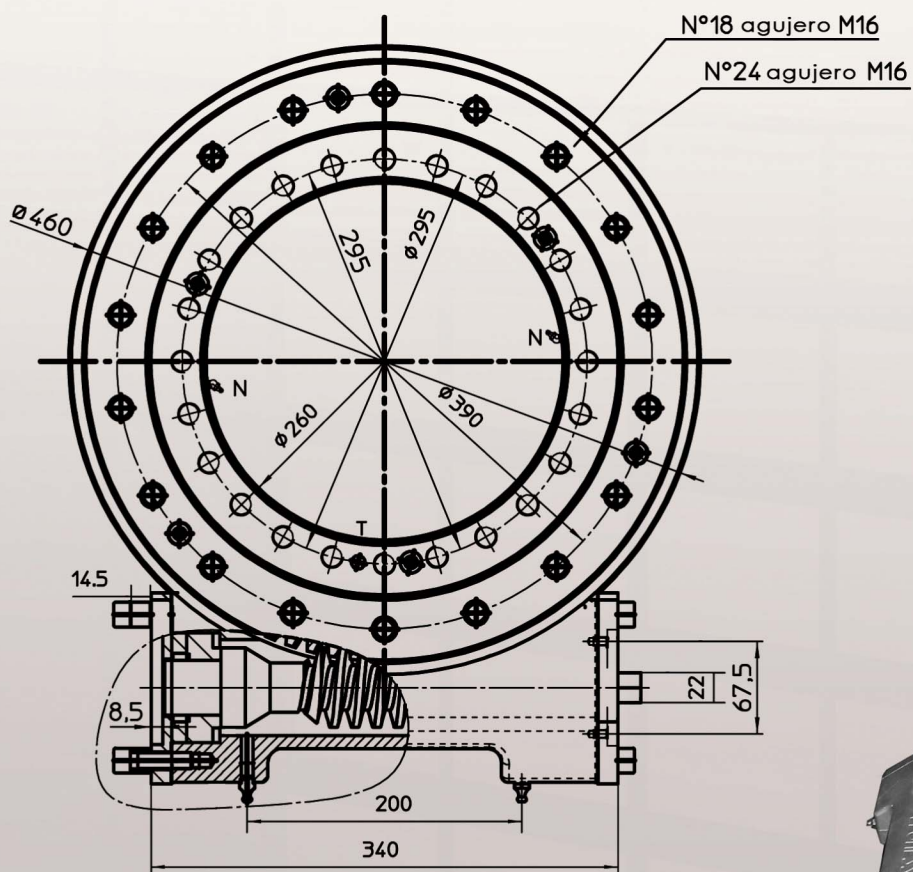
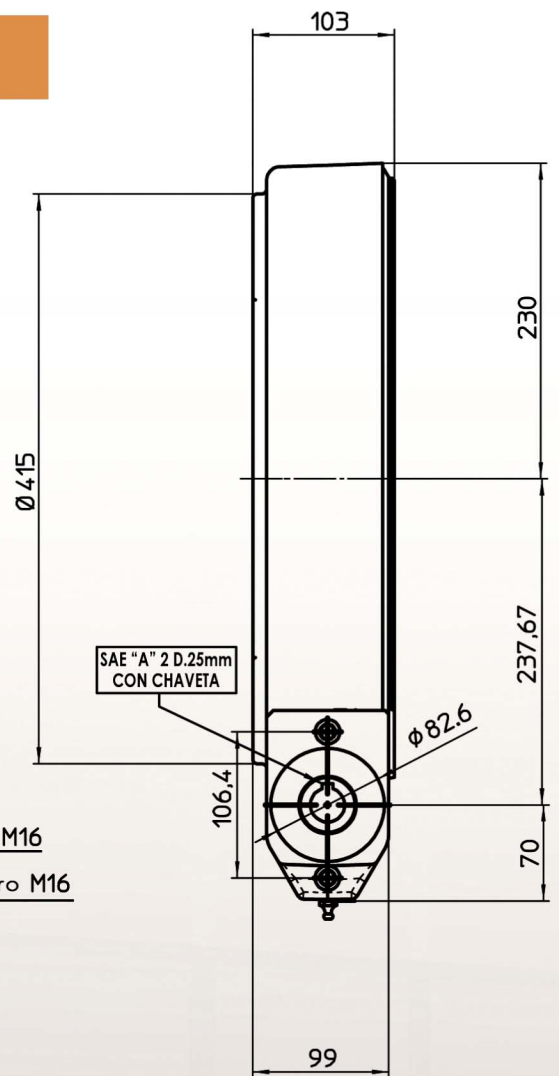
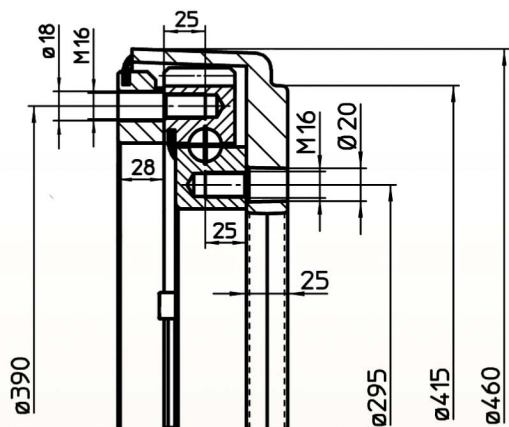
ENGRASADORES

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

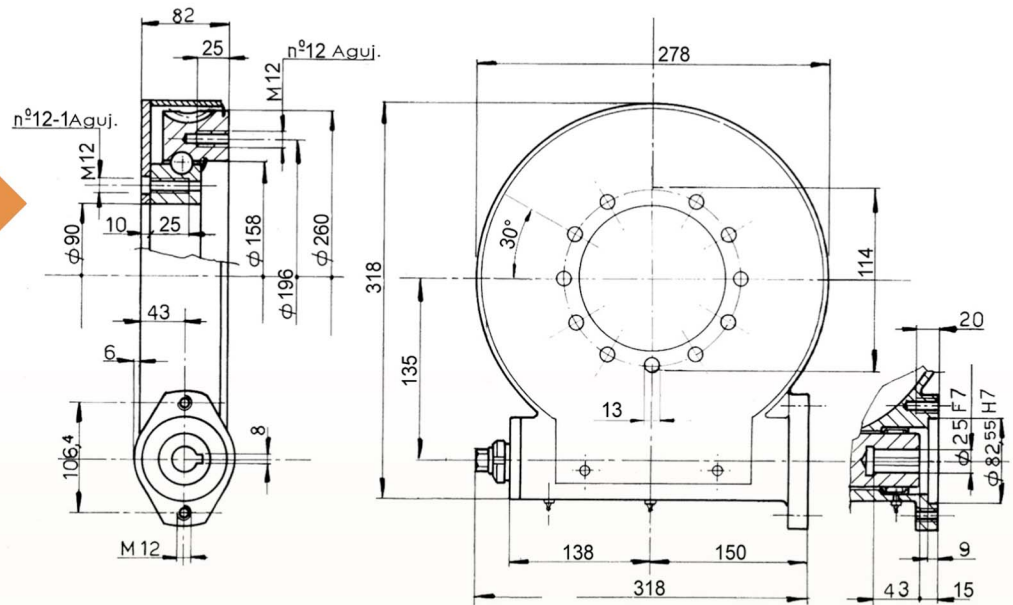
MANTENIMIENTO

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 período 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 cuanta 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.

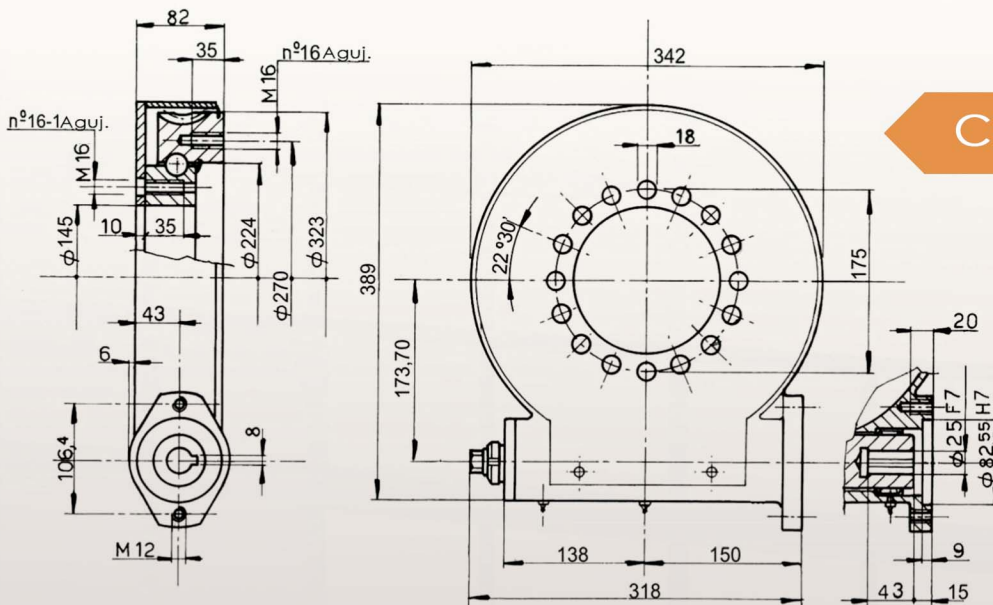
CB-E-437



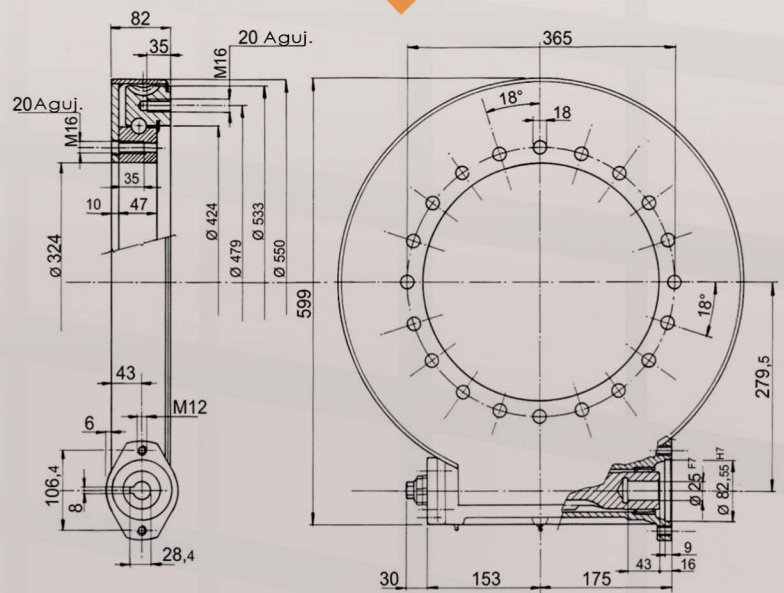
CB-E-256



CB-E-316



CB-E-527



* Disponibles también con doble giro de bolas

FAD ASSALI s.p.a.

Desde 1954 a vuestro servicio

**AGRI
STEFEN**

De la experiencia en la carretera
a la práctica en el campo



**LEONESSA
GROUP**

LEONESSA

**LEONESSA
NORTH AMERICA**

FAD ASSALI

**AGRI
STEFEN**

LEONESSA brevini
TARASCON VILLEROTTE 05 43 75 15 15



ISO 14000



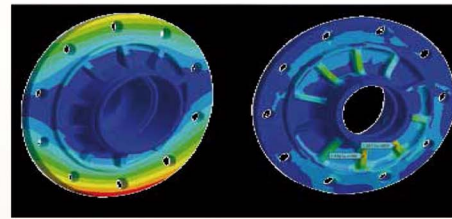
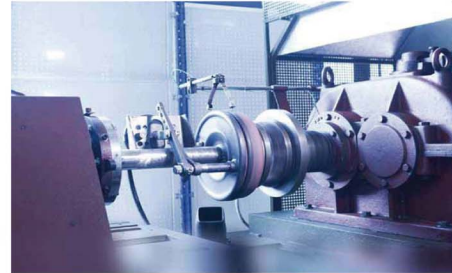
OHSAS 18001



ISO 9001



TECNOLOGÍA, INVESTIGACIÓN Y DESARROLLO



LAMINACION Y FORJA PROPIA



PROCESOS

Forja buje



Mecanizado buje



Mecanizado palanquilla



Soldadura ejes y direccionales



Montaje ejes

