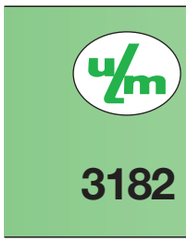
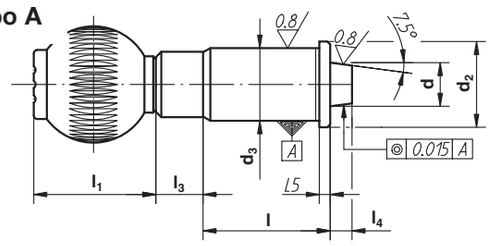


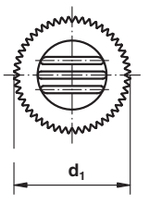
3182

Posicionador retráctil de precisión

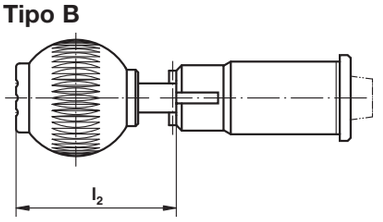
Material: **Acero de cementación.**

Tipo A





Tipo B



Tipo A = El pivote no se mantiene retraído.

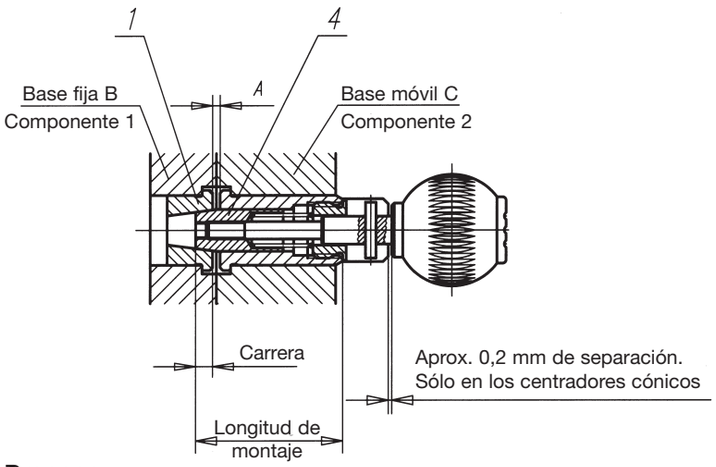
Tipo B = El pivote se mantiene retraído mediante un giro de 90º.

Ejemplo de pedido: ULM 3182-012

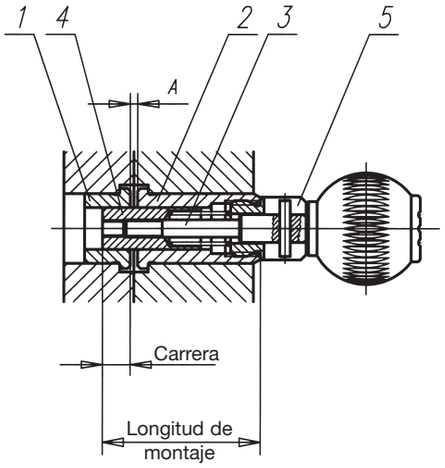
Referencia Tipo A	Referencia Tipo B	d	d_1	d_2	d_3 n6	l	l_1	l_2	l_3	l_4 mín.	l_5	Presión aprox. Inicial F_1 daN	Presión aprox. Máxima F_2 daN	g
3182-010	**3182-110**	10	25	19	16	31	25	32,5	13	6	2,5	1,9	2,9	67
3182-012	**3182-112**	12	32	23	20	35	33	40,5	13	6	3	2,2	3,5	127
3182-016	**3182-116**	16	40	28	25	42	41,5	49	13	6	3	3	5	221
3182-020	**3182-120**	20	40	33	30	50	41,5	49	13	6	3	4,6	6,3	350
3182-025	**3182-125**	25	50	42	38	60	51	58,5	13	6	3	3,9	7,3	655

Instrucciones de montaje

Centradores cónicos 3182



Centradores cilíndricos 3186



Proceso:

1. Montar el casquillo de centraje ULM 3184 (pos. 1) para casquillo cónico o ULM 3188 para casquillo cilíndrico en la base fija B.
2. Montar el casquillo guía del centrador (pos. 2) en la base móvil C.
3. Determinar la longitud de montaje L:

   L = A + carrera + longitud pos. 2

   En la versión de centradores cónicos, debe dejarse 0,2 mm de juego.
4. Encolar la espiga roscada del tirador (pos. 3) en el pivote centrador (pos. 4). Recomendamos desengrasar bien las piezas y emplear Loctite 638.
5. Enroscar y encolar la tuerca del grupo del pivote centrador (pos. 4) en el ya montado casquillo guía (pos. 2).
6. Comprobar el funcionamiento. En la versión de pivote retraído, respétese la carrera que se indica en el catálogo.

Tras el encolado, debe tenerse en cuenta el tiempo de secado y que en ninguna de las partes móviles queden aportaciones de pegamento.