

CURVO 90° MM / RF



Constan de un cuerpo y otra parte recta que se incorpora en el cuerpo a un ángulo determinado. Estos alemites se agrupan a su vez en varios grupos dependiendo el tipo de rosca.

MILÍMETROS

PULGADAS

CÓDIGO	MEDIDA	CÓDIGO	MEDIDA
0700005	6 X 1.0 MM	0700014	1/4"
0700008	8 X 1.0 MM	0700018	5/16"
0700011	10 X 1.0 MM	0700021	(3/8) 1/8" X 27H
		0700025	1/4" X 18H

1. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y COMPOSICION

- **FABRICADOS EN ACERO 12L14, BALINES ACERO 1015 Y ALAMBREDIN17223**
- **TRATADOS TERMICAMENTE PARA MAYOR DURABILIDAD**
- **CON RECUBRIMIENTO GALVANIZADO PARA PROTECCION CONTRA OXIDACION**
- **FABRICADOS BAJO NORMA SAE J534 Y DIN 71412.**

2. USOS Y COMO FUNCIONA UN ALEMITE

Con una máquina engrasadora se inyecta la grasa. En el momento de la inyección la grasa entra con una fuerza que hace que el balín y el resorte se compriman permitiéndole la entrada. En el momento que se suspende la inyección de grasa el balín y el resorte vuelven a su lugar, sellando. De esta forma la grasa inyectada no se devuelve y permite la lubricación de la pieza o máquina.

Los alemites tienen varias características que las diferencian y de acuerdo a esto el cliente las usa:

- Su tamaño: dependiendo la disponibilidad de espacio que tenga la pieza en la que se deba incorporar al alemite, el cliente la escoge buscando siempre que la pistola engrasadora entre fácilmente permitiendo la lubricación.
- Su rosca: dependiendo el orificio que se tenga el cliente debe incorporar un tipo de rosca determinado.

Para los alemites a presión se tienen orificios recomendados para cada uso.

3. DESCRIPCION PROCESO DE PRODUCCION

Los alemites tienen como materia prima para su fabricación barras de acero 12L14 (acero de fácil maquinabilidad).

En el proceso de fabricación se tiene:

- **MAQUINADO:** este se realiza en tornos revolver y consiste en la transformación de la barra de acero en grasera.
 - **TRATAMIENTO TERMICO:** este se realiza en hornos de atmosfera controlada para obtener endurecimiento superficial de las piezas.
 - **GALVANIZADO ELECTROLITICO:** Se realiza en una línea de Galvanizado en la cual a las piezas se les deposita zinc y pasivadores para protegerlas contra la oxidación.

- **ENSAMBLE:**

ALEMITES RECTOS Y A PRESION: Este proceso inicia con un remachado que permite el alojamiento del balín y el resorte en el alemite y continúa con un proceso de ensamble final donde se incorpora el balín y el resorte al alemite.

ALEMITES COMPUESTOS: Para el cuerpo se realiza un proceso de perforado y roscado que permite el alojamiento del alemite recto y continúa con un proceso de ensamble final donde se incorpora el alemite recto para formar un solo dispositivo.