

# SPIROL<sup>®</sup>

CAMISAS DE ALINEAMIENTO DE RESORTE



Las camisas endurecidas de forma redondeada de Spirol están diseñados para:

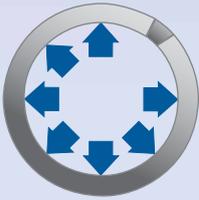
- ⊙ **Alinear los componentes que se han de acoplar**
- ⊙ **Eliminar la necesidad de tener que hacer un orificio aparte para el perno**
- ⊙ **Proteger a los pernos de la fuerza de corte**
- ⊙ **Mantener la integridad de la junta**

Aunque estas camisas ligeras y huecas no han sido rectificadas a precisión y no requieren orificios de precisión, proporcionando de este modo un ahorro en costos de componentes y preparación de orificios, son capaces de alinear con precisión si se siguen las directrices de diseño. Utilizando el interior de la camisa para el perno se puede economizar aún más al eliminar los gastos que supone perforar orificios aparte para el perno. Además, este concepto de diseño protege al perno de las cargas de corte perpendiculares y aísla las fuerzas en el perno a la carga de tensión. Las fuerzas de corte que actúan en la junta con perno hacen que sus componentes se desplacen hacia delante y hacia atrás, lo que hace que los pernos y las tuercas giren, reduciendo así la tensión pre-carga. Esto es frecuente sobre todo con pernos cortos con una distancia de aprieto reducida.



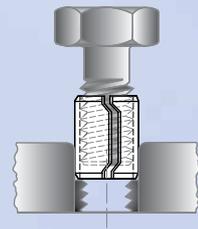
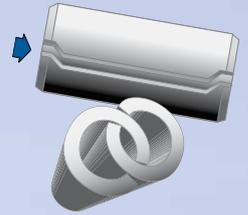
### ACCIÓN DE RESORTE

El diámetro de la camisa es ligeramente mayor que el orificio. La acción de resorte de la camisa permite que pueda ser instalado en un orificio taladrado o para que el macho asuma el diámetro del orificio. Una vez instalado, él mismo se retiene en su sitio.



### GRIETA ESCALONADA

La grieta escalonada evita el interbloqueo, lo que hace que las camisas sean idóneas para la alimentación automática y elimina así la necesidad de separarlos durante el montaje manual.

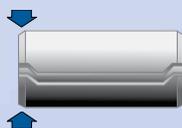


### DIÁMETRO INTERIOR CONTROLADO

El diámetro interior de la camisa está diseñado para proporcionar la apertura necesaria para colocar un perno en e la camisa con el propósito de mantener unidos los componentes alineados. De este modo se aísla el perno de la carga de corte y se aumenta la integridad de la junta. También se elimina el costo que supone perforar un orificio aparte.

### CHAFLANES DE ENTRADA

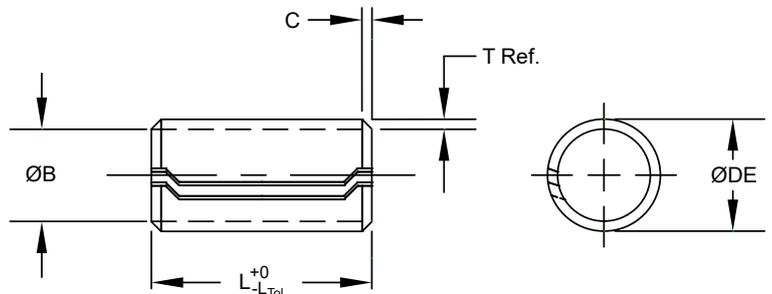
El chaflán biselado de la periferia de la camisa está diseñado para facilitar la inserción y evitar su escurrimiento durante la instalación.





Las camisas se utilizan para posicionar los componentes junto con los tornillos, los cuales pasan por el interior de la camisa después de que se haya instalado. De este modo se elimina la necesidad de efectuar orificios extra para las clavijas posicionadoras. Las camisas templadas también absorben las cargas de corte, aislando de este modo a los tornillos de estas fuerzas.

### Serie DB100



### MATERIAL

**B** Acero al Carbono

### ACABADO

**K** Normal, Lubricado

### INFORMACION DIMENSIONAL

Métrico									
Diámetro nominal del perno	Mín. ØDI instalado <sup>1</sup>	ØDE		Grosor de la pared T	Chamfer		Tamaño de orificio recomendado		Mín. cizallamiento simple en kN <sup>2</sup>
		Mín.	Máx.		C Longitud	ØB Máx.	Mín.	Máx.	
6	6,08	7,92	8,18	0,70	1,40	7,50	7,67	7,80	10,9
8	8,10	10,35	10,61	0,90	1,40	9,85	10,10	10,23	18,7
10	10,10	12,75	13,01	1,10	1,40	12,20	12,50	12,63	28,4
12	12,10	15,50	15,76	1,45	1,80	14,85	15,25	15,38	45,4
16	16,10	20,25	20,51	1,80	1,80	19,50	20,00	20,13	74,6

Pulgada									
Diámetro nominal del perno	Mín. ØDI instalado <sup>1</sup>	ØDE		Grosor de la pared T	Chamfer		Tamaño de orificio recomendado		Mín. cizallamiento simple en kN <sup>2</sup>
		Mín.	Máx.		C Longitud	ØB Máx.	Mín.	Máx.	
0,250	1/4	0,325	0,335	0,028	0,050	0,308	0,315	0,320	2 500
0,312	5/16	0,401	0,411	0,035	0,050	0,381	0,391	0,396	4 000
0,375	3/8	0,479	0,489	0,042	0,050	0,457	0,469	0,474	5 750
0,500	1/2	0,640	0,650	0,057	0,060	0,615	0,630	0,635	10 500

Métrico						
Diámetro nominal del perno	Longitud					
	12	15	20	25	30	35
6						
8						
10			Tolerancia de longitud + 0,0mm - 1,0mm			
12						
16						

Pulgada					
Diámetro nominal del perno		Longitud			
		0,500 1/2	0,750 3/4	1,000 1	1,250 1-1/4
0,250	1/4				
0,312	5/16				
0,375	3/8		Tolerancia de longitud + 0,000" - 0,030"		
0,500	1/2				

<sup>1</sup> Cuando está instalado en el agujero recomendado.

<sup>2</sup> Resistencia a cizalladura mínima, según ISO 8749 y ASME B18.8.2 Appendix B.

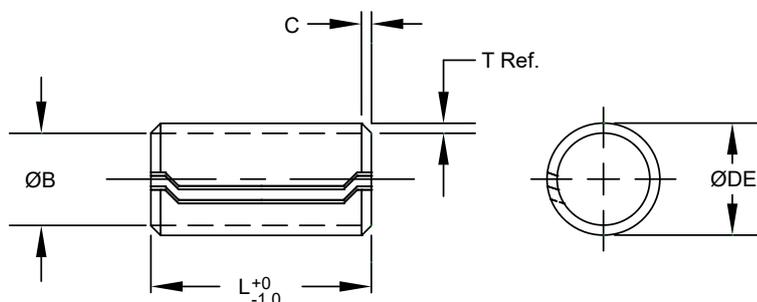
Los tests solo se pueden hacer en camisas el doble de largo que su diámetro.

- En acabados especiales, todas las medidas aplican antes del acabado.
- Se dispone de diámetros más grandes y especiales si se solicitan.



Las camisas de alineamiento de resorte se utilizan para situar con precisión los componentes uno con respecto al otro. Las camisas están fabricadas de forma cilíndrica para asegurar su redondez. Se recomienda que la mitad del orificio se utilice para el posicionamiento fijo del tornillo y la otra mitad para el orificio en la pieza de acoplamiento.

### Serie SD200



#### MATERIAL

**B** Acero al Carbono

#### ACABADO

**K** Normal, Lubricado

#### INFORMACION DIMENSIONAL

Métrico								
Diámetro nominal de la camisa	ØDE		Grosor de la pared T	Chamfer		Tamaño de orificio recomendado		Mín. cizallamiento simple en kN <sup>1</sup>
	Mín.	Máx.		C Longitud	ØB Máx.	Mín.	Máx.	
6	6,25	6,50	0,55	1,00	5,85	6,00	6,13	6,6
8	8,25	8,50	0,70	1,40	7,80	8,00	8,13	11,5
10	10,25	10,50	0,90	1,40	9,75	10,00	10,13	18,5
12	12,25	12,50	1,10	1,40	11,70	12,00	12,13	27,1

Métrico					
Diámetro nominal de la camisa	Longitud				
	12	15	20	25	30
6					
8					
10					
12					

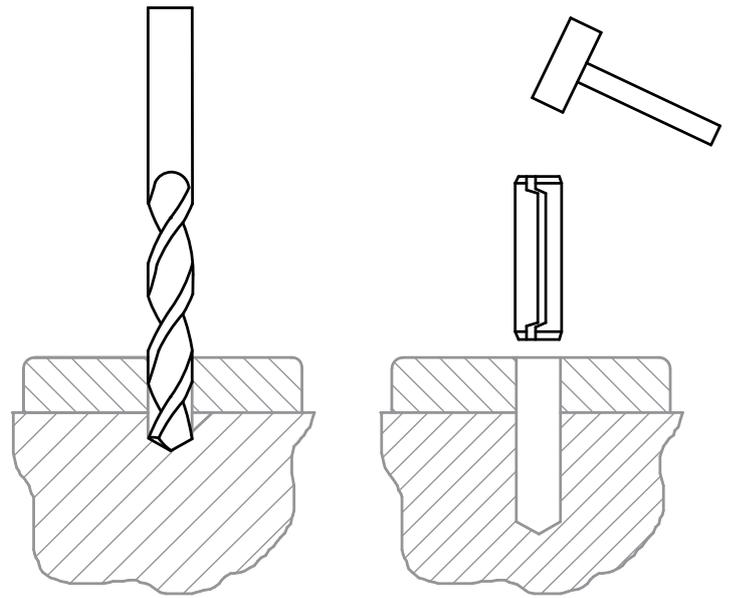
<sup>1</sup> Resistencia a cizalladura mínima, según ISO 8749.

Los tests solo se pueden hacer en camisas el doble de largo que su diámetro.

- En acabados especiales, todas las medidas aplican antes del acabado.
- Se dispone de diámetros más grandes y especiales si se solicitan.
- Dimensiones en pulgadas disponibles bajo pedido.

### Camisas para posicionamiento permanente

Si los componentes se han situado o posicionado por métodos distintos a las camisas y lo que se desea es permitir el desmontaje y montaje de los componentes exactamente en la misma posición, se recomienda que los componentes se taladren juntos y se instale la camisa en el grupo. Durante el desmontaje se puede quitar la camisa, la cual se puede volver a colocar durante el montaje. Con este método no hay que preocuparse sobre la tolerancia y la línea central de los orificios. Proporciona un posicionamiento permanente muy preciso.



### Camisas para fijar la posición relativa de los componentes

La aplicación más común de las camisas es para fijar la posición relativa de dos o más componentes, en este caso las camisas se instalan parcialmente en uno de los componentes, a continuación los orificios del otro componente que se ha de acoplar se alinean con la parte de fuera de la camisa parcialmente instalado y se empuja el componente. Cuando se requiere un posicionamiento de precisión, se ha de tener en cuenta lo siguiente:

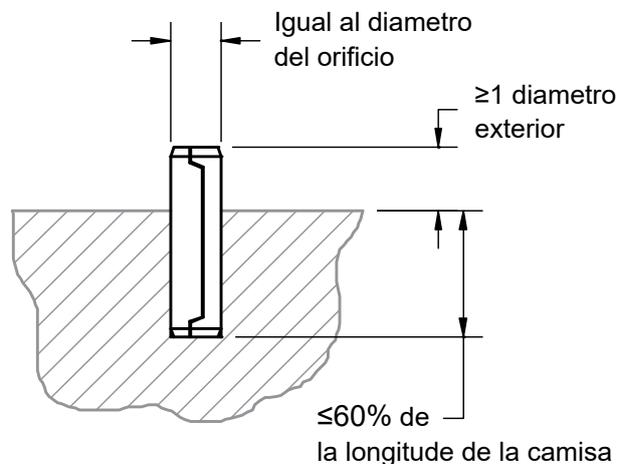
- ⦿ La tolerancia de la dimensión del orificio
- ⦿ La profundidad relativa de la instalación inicial
- ⦿ La longitud total de la camisa
- ⦿ La posición exacta de la línea central del orificio.

Estos factores están interrelacionados y se han de considerar todos a la vez. Las siguientes directrices generales sirven para determinar el mejor diseño para una situación concreta.

- ⦿ Unos orificios precisos con una tolerancia reducida aumentan el coste, pero también la precisión en el posicionamiento y simplifican las consideraciones a tener en cuenta sobre el diseño.
- ⦿ Los orificios con tolerancias mayores requieren camisas de mayor longitud a fin de asegurar que ambos componentes se ajustan bien y sin juego.
- ⦿ La tolerancia del orificio debe ser menor en el orificio de la instalación inicial y mayor en el orificio del componente de acoplamiento.
- ⦿ La tolerancia máxima para el orificio no debe superar la mitad del rango de tolerancia recomendada a fin de que la tolerancia de ambos orificios esté dentro del rango.
- ⦿ Se puede fijar el posicionamiento de la camisa mediante la longitud de acoplamiento o la tolerancia del orificio, o mediante ambos. Por lo general, se recomienda un acoplamiento del 60% de la longitud total del orificio pequeño para el posicionamiento fijo.
- ⦿ Si se utiliza más de una camisa, los orificios en el rango de tolerancia superior permiten más tolerancia en el posicionamiento de la línea central.

### Orificios de precisión

Si los orificios son de precisión e idénticos en ambos componentes, como en orificios esmerilados o escariados con una tolerancia de 0.0008" o 0,02 mm, la longitud de la camisa no deberá recibir mucha consideración a propósito del posicionamiento relativo de precisión. En estas situaciones, recomendamos utilizar el orificio mínimo especificado. La camisa asumirá el diámetro de la instalación inicial y el diámetro del extremo que queda fuera compensará la diferencia de tolerancia entre los orificios si existe alguna. Si al montar el componente de acoplamiento sobre la camisa que queda expuesto no se puede aceptar ningún tipo de interferencia, se recomienda mantener la mínima longitud de la camisa que queda fuera o, si es posible, empujar la camisa por el componente inicial para aprestar el extremo que queda fuera. En cualquier caso se recomienda instalar al menos dos tercios de la longitud total de la camisa en el orificio inicial a fin de fijar de manera permanente su posición.



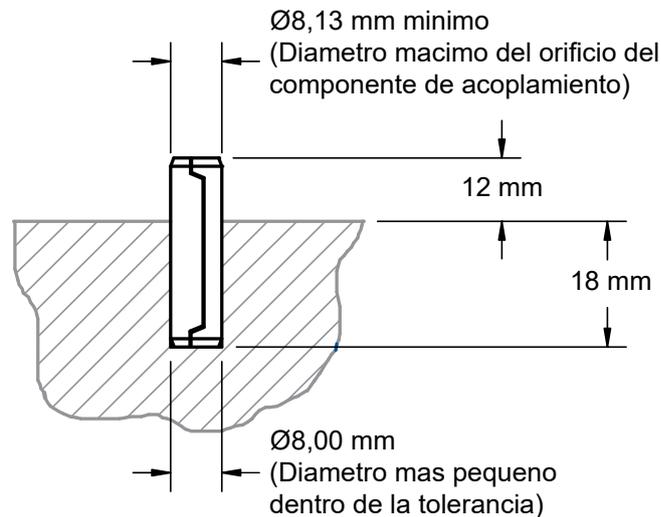
### Orificios de tolerancia máxima

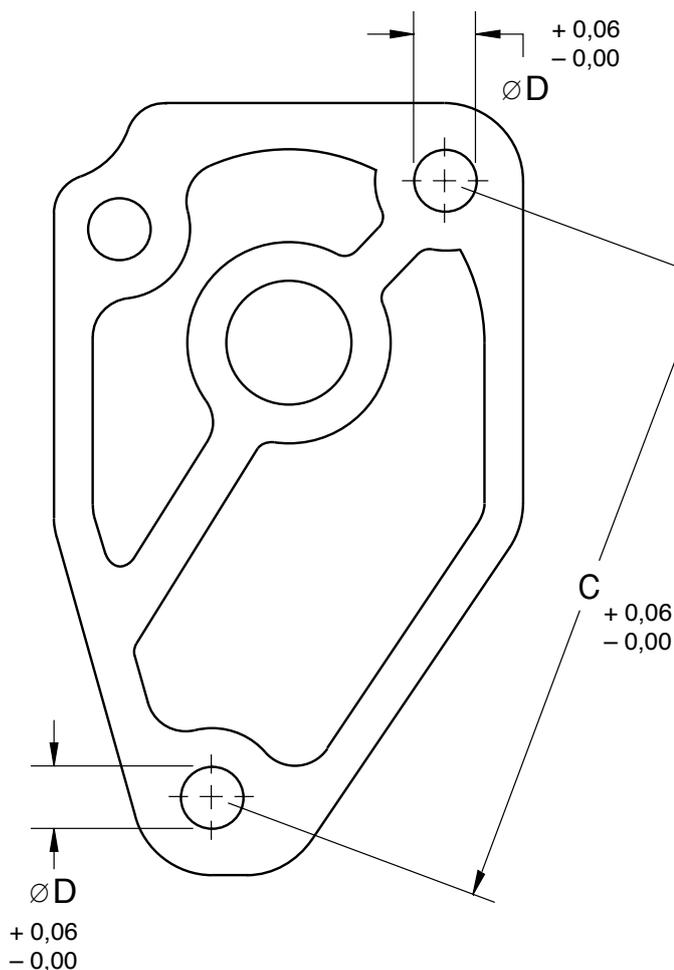
La tolerancia máxima permisible es la mitad de la tolerancia total recomendada. Ésta está aún dentro de la tolerancia de orificio normal para taladros u orificios para el macho. El orificio más pequeño, es decir, el que tiene una tolerancia menor, debe ser en el que se instale el pasador inicialmente. El orificio mayor, es decir el que tiene el componente de acoplamiento, debe tener una tolerancia mayor. A modo de ejemplo: la tolerancia total recomendada para una camisa de  $\varnothing 8$  mm es de  $\varnothing 8,00$  a  $\varnothing 8,13$  mm. Tome el punto medio aproximado y divida la tolerancia. El orificio pequeño sería de  $\varnothing 8,00$  a  $\varnothing 8,06$  mm y el orificio mayor de  $\varnothing 8,06$  a  $\varnothing 8,13$  mm. El orificio más pequeño utilizado para la instalación inicial aprestará la camisa, pero la longitud no aprestada a la camisa será mayor y su diámetro aumentará cuanto más se aleje del orificio. Normalmente se requiere que sobresalga una longitud de 1,5 veces el diámetro de la camisa para ser instalado en un orificio mínimo y tener un diámetro mayor que el orificio máximo. Para una camisa de  $\varnothing 8$  mm en un orificio de 8 mm, se requeriría que sobresaliese 12 mm para que la camisa tuviese un diámetro en el extremo que sobresale mayor de  $\varnothing 8,13$  mm. El orificio más pequeño en la instalación inicial facilita la fijación del posicionamiento de la camisa, pero aún se recomienda que la mayor longitud de acoplamiento se encuentre en el orificio inicial más pequeño. Por lo tanto, en el ejemplo utilizado para ilustrar la tolerancia máxima del orificio, el pasador sería BUS 8 x 30 BK SD 200.

Tolerancia total del orificio =  $\varnothing 8,00$  a  $8,13$  mm

Orificio para posicionamiento fijo de la camisa =  $\varnothing 8,00$  a  $8,06$  mm

Orificio del componente de acoplamiento =  $\varnothing 8,06$  a  $8,13$  mm





### Tolerancia de la línea central

Si se utiliza más de una camisa, la tolerancia de la línea central para el posicionamiento del orificio resulta problemática. En los casos en los que los orificios de precisión requieren posicionamientos de precisión, la tolerancia de la línea central ha de ser exacta y similar a la tolerancia utilizada con las camisas sólidas. Se recomienda una tolerancia de 0.0006" o 0,015 mm. Cuando se instala una camisa en un orificio mínimo, que es lo que se recomienda en estos casos, la acción de resorte es muy limitada.

La tolerancia del orificio se puede aumentar para ofrecer tolerancias de posicionamiento más relajadas aunque sacrificando algo la rigidez. La tolerancia de la línea central se puede aumentar hasta la tolerancia de los orificios, o la tolerancia más pequeña, si la tolerancia de los orificios es distinta. En el ejemplo de la camisa de  $\varnothing 8$  mm, la línea de tolerancia puede ser 0,06 mm. El orificio, a desalineamiento máximo, no puede ser inferior al orificio mínimo recomendado: en el ejemplo,  $\varnothing 8$  mm. Normalmente, el desalineamiento se distribuirá entre las camisas.

Si es una aplicación la camisa con un perno que pasa por la camisa a un componente roscado, la abertura entre el diámetro interior mínimo de la camisa y el diámetro máximo del perno ha de ser suficiente para compensar el desalineamiento. Si se siguen estas directrices, la abertura normal a desalineamiento máximo siempre será adecuado.

### Orificios ciegos y orificios escalonados

Los orificios ciegos y escalonados se pueden usar para el posicionamiento de las camisas y, en general, los orificios escalonados se utilizan para las camisas junto con pernos. Ya que los orificios ciegos y escalonados sólo fijan el posicionamiento de la camisa en una dirección, se recomienda que la camisa se fije utilizando el orificio más pequeño y la mayor longitud de acoplamiento.

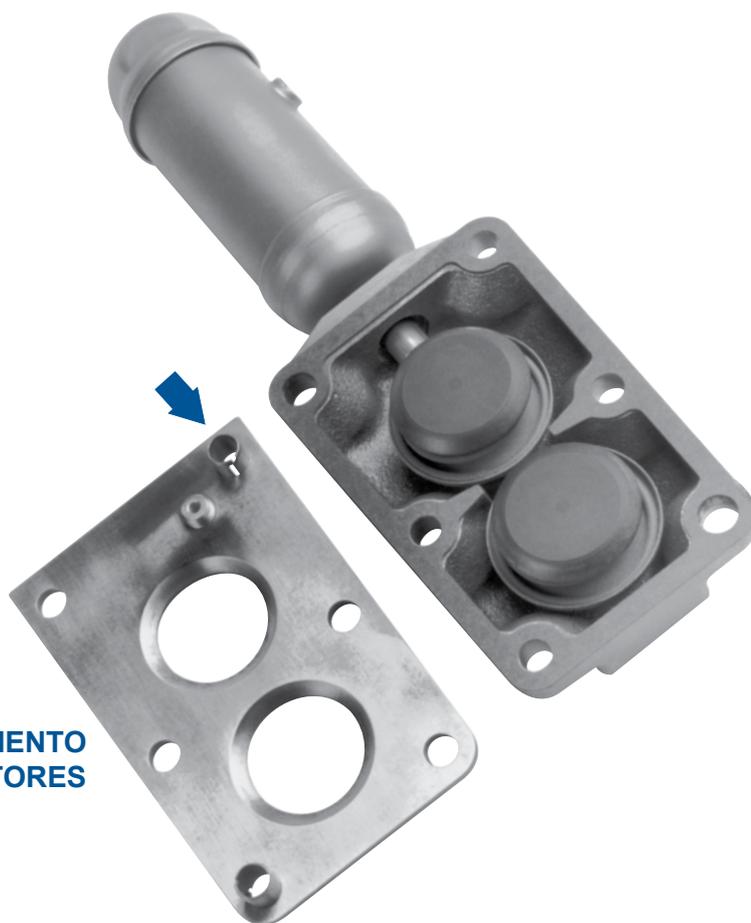
### Integridad de la junta

La pérdida de integridad de la junta debido al aflojamiento rotacional es iniciada por las vibraciones. Las cargas perpendiculares al eje del perno, sobre todo las cargas cíclicas, producen deslizamiento en la cabeza del perno o en la tuerca, lo que se traduce en un aflojamiento rotacional. Las camisas reducen e incluso eliminan el aflojamiento rotacional. En este caso, para reducir la flexibilidad del pasador tras la inserción, se recomienda la utilización del orificio más pequeño posible dentro del rango de tolerancia. La fuerza de corte también se deberá revisar. En cargas estáticas o cuando el ciclo entre cargas sea grande, la carga máxima no deberá exceder el 75% de la fuerza de corte mínima. Cuando las cargas toman la forma de vibraciones fuertes, se recomienda el 50%.

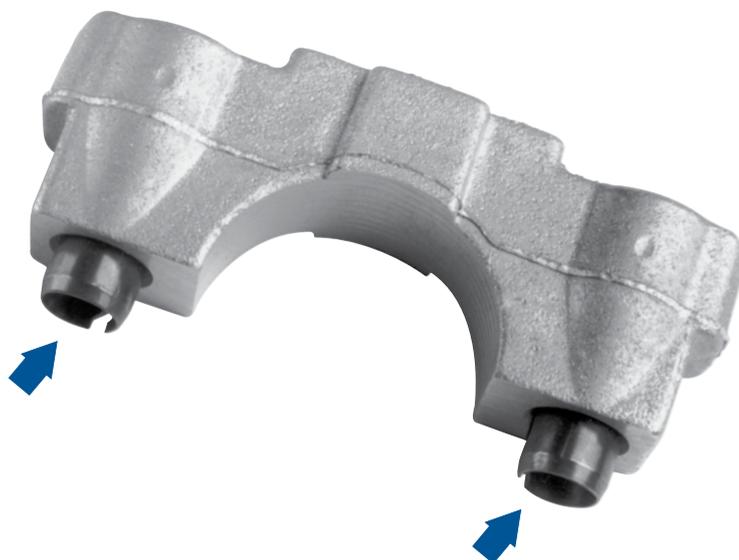
**SPIROL CUENTA CON ESPECIALISTAS QUE LE PODRÁN RECOMENDAR  
EL PRODUCTO ADECUADO PARA SUS REQUISITOS  
O PODRÁN REVISAR SU APLICACIÓN.**



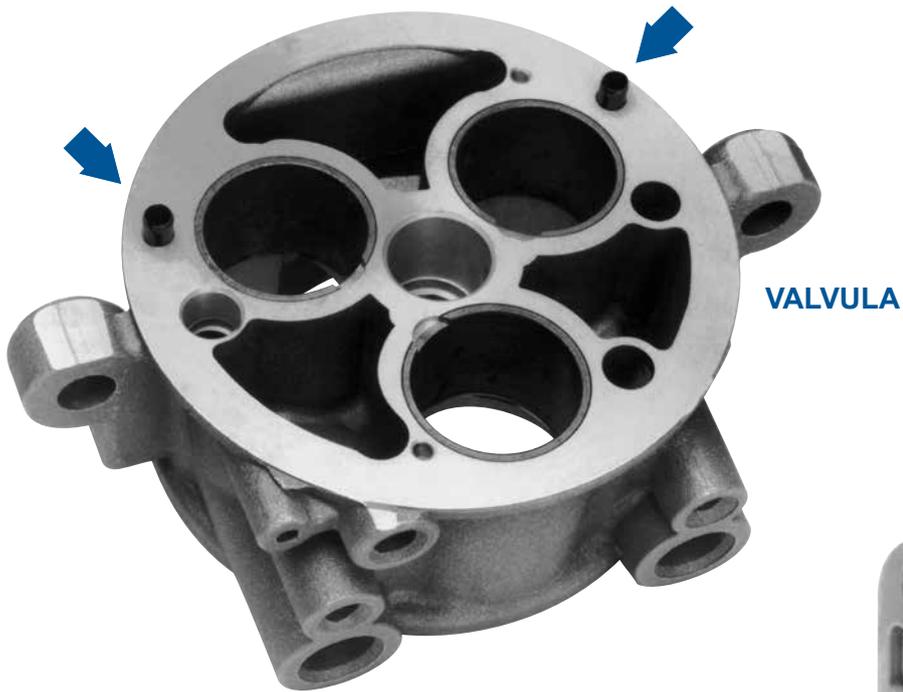
**ALOJAMIENTO DEL MOTOR**



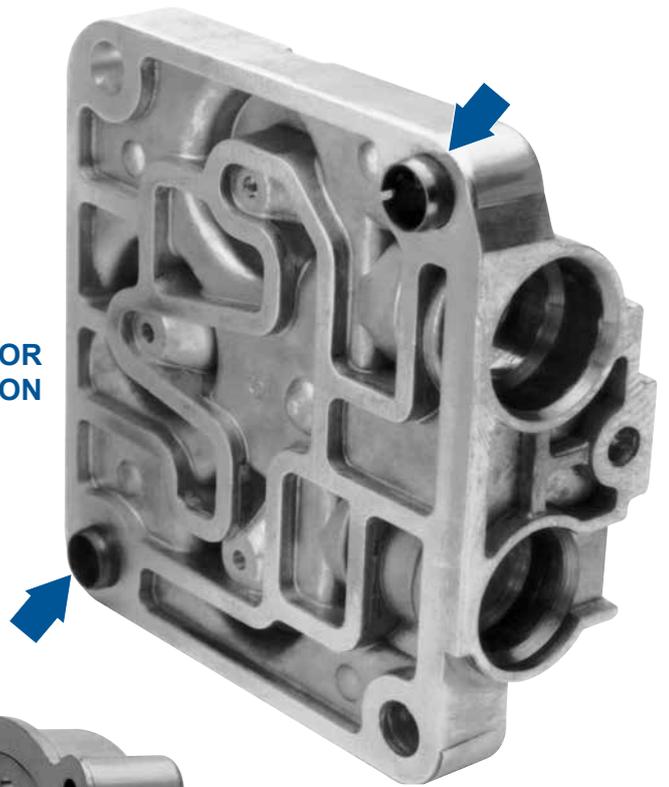
**COMPONENTES DE ALOJAMIENTO DE INTERRUPTORES**



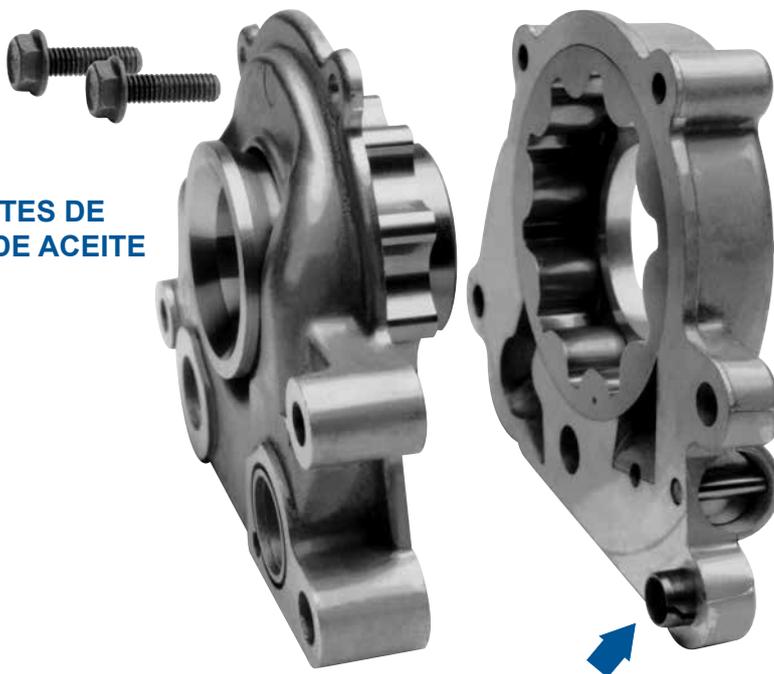
**TAPONES ROSCADOS DEL ARBOL DE LEVAS DEL MOTOR**

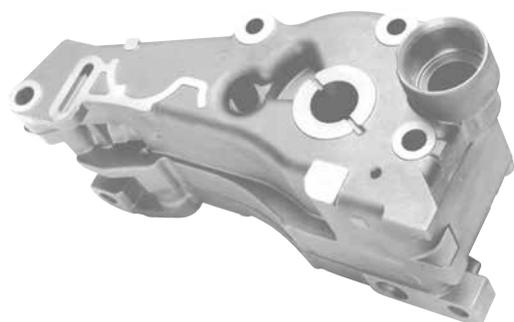


ALOJAMIENTO DEL COLECTOR DE ADMISION

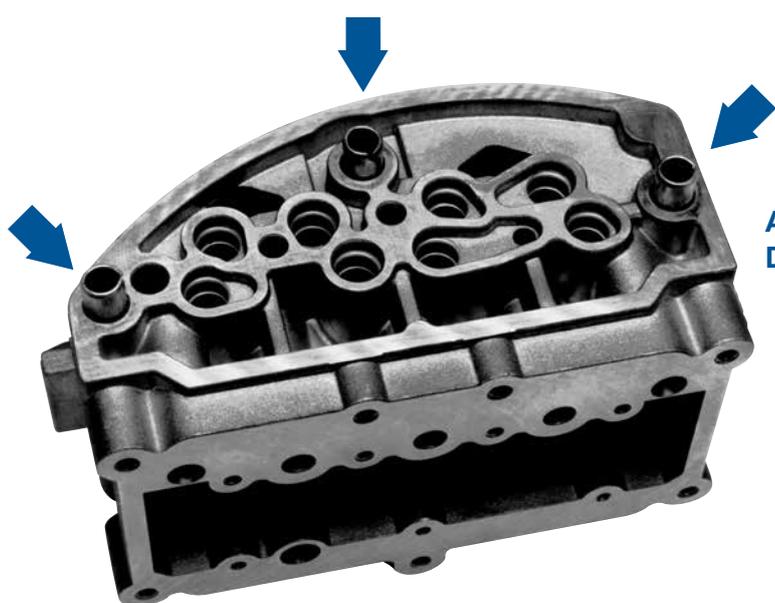
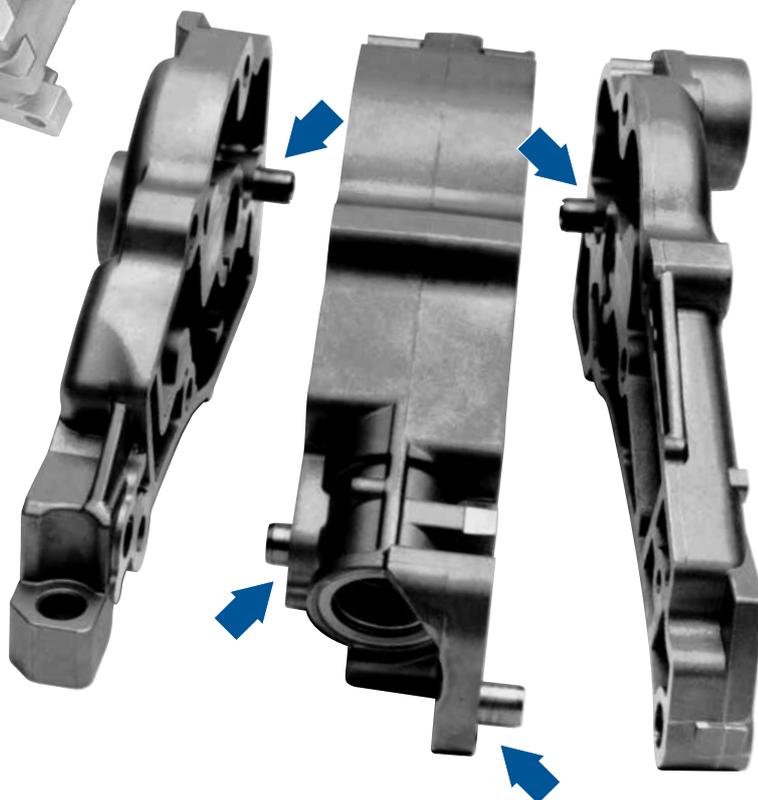
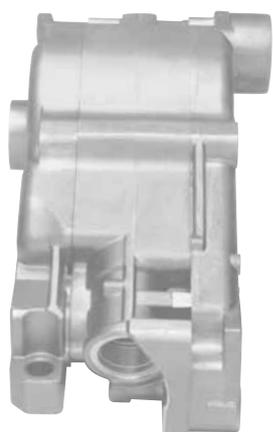


COMPONENTES DE LA BOMBA DE ACEITE





ALOJAMIENTO DE LA BOMBA DE ACEITE



ALOJAMIENTO DEL SOLENOIDE DE TRANSMISION



**Europa** **SPIROL España**  
Plantes 3 i 4  
Gran Via de Carles III, 84  
08028, Barcelona, España  
Tel/Fax: +34 932 71 64 28

**SPIROL Reino Unido**  
17 Princewood Road  
Corby, Northants  
NN17 4ET Reino Unido  
Tel: +44 (0) 1536 444800  
Fax: +44 (0) 1536 203415

**SPIROL Francia**  
Cité de l'Automobile ZAC Croix Blandin  
18 Rue Léna Bernstein  
51100 Reims, Francia  
Tel: +33 (0) 3 26 36 31 42  
Fax: +33 (0) 3 26 09 19 78

**SPIROL Alemania**  
Ottostr. 4  
80333 Munich, Alemania  
Tel: +49 (0) 89 4 111 905 71  
Fax: +49 (0) 89 4 111 905 72

**SPIROL República Checa**  
Evropská 2588 / 33a  
160 00 Praga 6-Dejvice  
República Checa  
Tel: +420 226 218 935

**SPIROL Polonia**  
ul. Solec 38 lok. 10  
00-394, Varsovia, Polonia  
Tel. +48 510 039 345

**Las Américas** **SPIROL México**  
Avenida Avante #250  
Parque Industrial Avante Apodaca  
Apodaca, N.L. 66607 México  
Tel. +52 81 8385 4390  
Fax. +52 81 8385 4391

**SPIROL International Corporation**  
30 Rock Avenue  
Danielson, Connecticut 06239 EE.UU.  
Tel. +1 860 774 8571  
Fax. +1 860 774 2048

**SPIROL División de Laines**  
321 Remington Road  
Stow, Ohio 44224 EE.UU.  
Tel. +1 330 920 3655  
Fax. +1 330 920 3659

**SPIROL Canadá**  
3103 St. Etienne Boulevard  
Windsor, Ontario N8W 5B1 Canadá  
Tel. +1 519 974 3334  
Fax. +1 519 974 6550

**SPIROL Brasil**  
Rua Mafalda Barnabé Soliane, 134  
Comercial Vitória Martini,  
Distrito Industrial  
CEP 13347-610, Indaiatuba, SP, Brasil  
Tel. +55 19 3936 2701  
Fax. +55 19 3936 7121

**Asia Pacifico** **SPIROL Sede de Asia**  
1st Floor, Building 22, Plot D9, District D  
No. 122 HeDan Road  
Wai Gao Qiao Free Trade Zone  
Shanghai, China 200131  
Tel: +86 (0) 21 5046-1451  
Fax: +86 (0) 21 5046-1540

**SPIROL Corea**  
16th Floor, 396 Seocho-daero,  
Seocho-gu, Seoul, 06619  
Corea del Sur  
Tel: +82 (0) 10 9429 1451



**Pasadores Elásticos en Espiral**



**Pasadores Elásticos Ranurados**



**Pasadores Sólidos**



**Camisas / Bujes de Alineación**



**Espaciadores & Tubulares Enrollados**



**Limitadores de Compresión**



**Insertos Roscados para Plásticos**



**Tuercas Ferroviarias**



**Resortes de Plástico**



**Precision Shims & Thin Metal Stampings**



**Arandelas de Precisión**



**Sistemas de Alimentación Vibratoria**



**Tecnología de Instalación de Pasadores**



**Tecnología de Instalación de Insertos**



**Tecnología de Instalación de Limitadores de Compresión**

Para conocer las especificaciones actualizadas y la gama de producto estándar consulte [www.SPIROL.es](http://www.SPIROL.es)

SPIROL ofrece asistencia de ingeniería de aplicación complementaria. Le prestaremos ayuda con nuevos diseños, así como también a la hora de resolver problemas, y le daremos recomendaciones para que ahorre costes en los diseños existentes. Permítanos que le ayudemos visitando **los Servicios de ingeniería de aplicación en SPIROL.es.**

e-mail: [info-ib@spirol.com](mailto:info-ib@spirol.com)

**SPIROL.es**