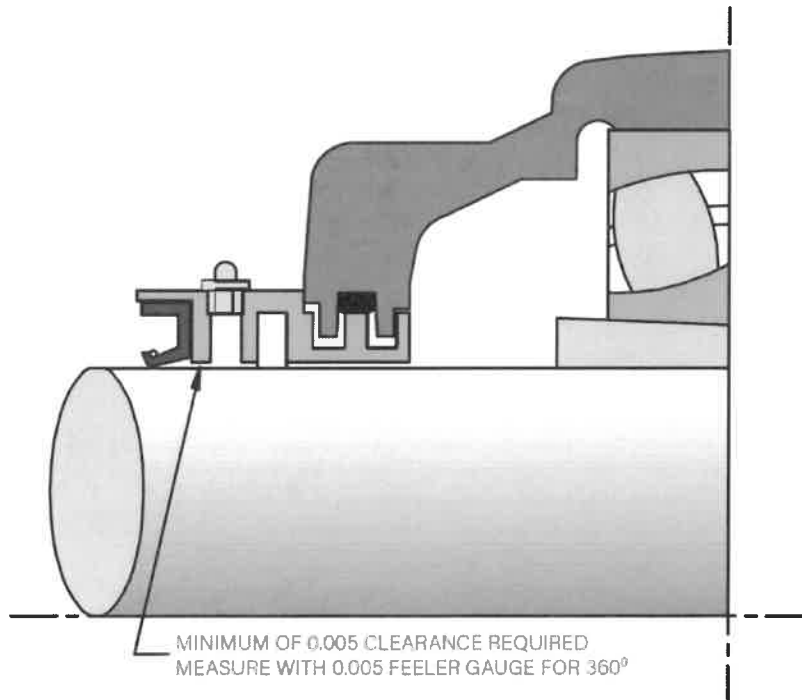


CHUMACERAS CON SELLOS TER INSTRUCCIONES DE CALZADO Y MONTAJE

- La medida tradicional de planicidad entre carcasa y superficie de montaje ha sido de 0,0010 pulgadas por cada 12 pulgadas de medida. Se ha demostrado que esto funciona en todo tipo de aplicaciones, pero a menudo es un desafío. Si la aplicación es crítica, se debe mantener la tolerancia de planitud más estricta de 0,0010 por 12 pulgadas. Para ubicaciones menos críticas, se puede aplicar la tolerancia más amplia de IT7. Estos se pueden verificar tomando un calibre de espesores y midiendo los espacios entre la carcasa y la superficie de montaje.
- Si se debe levantar la carcasa para mejorar la alineación, se debe usar una cuña de ancho completo para asegurarse de que el soporte de la carcasa esté nivelado en la parte inferior de la carcasa. Por lo general, no se recomienda el uso de cuñas para llenar los puntos bajos debajo de la carcasa. Más bien, la solución recomendada es mecanizar la superficie con la tolerancia de planitud correcta.
- Si hay puntos bajos debajo de la carcasa y el mecanizado de la superficie no es práctico debido a limitaciones de tiempo o de recursos, es posible que se requiera calzar. Esto debe abordarse con cuidado para asegurarse de que el soporte de la carcasa sea parejo y que no se creen puntos altos por la adición de cuñas. Una vez que la cuña esté en su lugar, verifique que no haya espacios adicionales mayores que la tolerancia permitida.
- Después de la instalación de las carcasas en la estructura, se recomienda usar una galga de espesores para verificar que haya suficiente espacio entre la carcasa metálica del sello de taconita y el eje, como se muestra en la imagen a continuación. Esto asegurará que el sello no se atasque en el eje y genere calor dentro del cojinete, lo que puede provocar una falla prematura. Si no hay suficiente espacio libre entre el sello de taconita y el eje, es posible que se requieran calces adicionales. La desalineación angular típica permisible para chumaceras con sellos de taconita es de 0,1°.





PROTECCIÓN DE ALMACENAMIENTO A LARGO PLAZO DE RODAMIENTOS DE RODILLOS ESFÉRICOS MONTADOS

PROCEDIMIENTO DE INSTALACION EN CAMPO DE RODAMIENTOS MONTADOS EN CONJUNTOS DE POLEAS

1. Monte correctamente los rodamientos en el eje.
2. No es necesario desengrasar los rodamientos si se montan inmediatamente después de desenvolverlos. Si este es el caso, vaya al paso 5. Si los rodamientos han estado expuestos durante varias horas entre el desembalaje y el montaje, será necesario quitar los cuerpos extraños, la materia lavando a fondo los cojinetes.
3. Después de estar seguro de que los cojinetes están limpios, ábralos y aplique un solvente antioxidante generosamente a todas las superficies. (Ejemplo: Ashland Oil Tectyl 511-M, o equivalente)
4. Gire los anillos exteriores de los rodamientos hasta la posición de funcionamiento y gírelos. Para rodamientos de rodillos esféricos, tenga cuidado de no utilice la fuerza en caso de que el extremo de un rodillo atrape la esquina de la esfera del anillo exterior. Un ligero levantamiento del rodillo eliminará el enganche del extremo del rodillo en la esfera del anillo exterior.
5. Rellene cada cojinete al 100 % con grasa, está destinado a lubricar los cojinetes durante el funcionamiento.
6. Inspeccione y limpie las mitades inferiores del bloque de almohadas según sea necesario. Coloque las mitades inferiores de las chumaceras a la distancia operativa de cada otra y baje el conjunto del eje con cojinetes montados en bloques de almohada.
7. Llene la cavidad de las chumaceras con la misma grasa que se usa en los cojinetes. Luego, amontone la grasa alrededor del cojinete para simular la forma del interior de la mitad superior de la chumacera.
8. Inspeccione y limpie las mitades superiores de la chumacera y las interfaces de las mitades superior e inferior según sea necesario. Ensamble las mitades superiores a las mitades inferiores y atorníllelas según el par recomendado en el manual de operación y mantenimiento de la chumacera.
9. Asegúrese de que las graseras estén libres de contaminantes, inyecte grasa en los cojinetes, mitades inferiores y mitades superiores a través de las graseras hasta que salga grasa por el(los) sello(s) de laberinto. Gire el eje mientras inyecta la grasa para garantizar una distribución uniforme. Aplique una capa protectora a las superficies base maquinadas sin pintar de los bloques de almohada. Si las carcasas de los rodamientos están equipadas con sellos de contacto además de los anillos del recinto o sin ellos, puede ser necesario abrir los tapones en las mitades inferiores de la chumacera mientras se inyecta grasa para evitar que los sellos se "exploten". Continúe engrasando hasta que salga grasa por los orificios de los tapones de los tubos. Vuelva a colocar los tapones de tubería.
10. Debido a que los sellos de los cojinetes son más efectivos durante el funcionamiento, es importante proteger el cojinete y el alojamiento de la humedad acumulada, condensada o que cae sobre el alojamiento y los sellos durante el almacenamiento.
11. El área de almacenamiento debe estar libre de suciedad y vibraciones.
12. Durante el almacenamiento, todos los rodamientos se rotarán en sus alojamientos una vez al mes.

PROCEDIMIENTO DE INSTALACION EN EL CAMPO PARA RODAMIENTOS MONTADOS PREVIAMENTE EN CONJUNTO DE POLEAS

1. Inmediatamente antes de la operación, se debe verificar la calidad de la grasa en las chumaceras. Si hay evidencia de contaminación, cambio en la consistencia de la grasa o sangrado excesivo de aceite de la grasa, se debe quitar toda la grasa y limpiar las chumaceras. Además, si se va a utilizar una grasa diferente para lubricar el rodamiento durante el funcionamiento, será necesario eliminar la grasa de almacenamiento y limpiar a fondo los soportes. Este procedimiento se describe en el paso 3.
2. Si la grasa está en buenas condiciones y el rodamiento se va a usar en una aplicación de alta velocidad, por ejemplo, NO en una polea transportadora, se debe quitar suficiente grasa para colocar la unidad en el nivel de funcionamiento adecuado. Si no se elimina el exceso de grasa en una aplicación de alta velocidad, las temperaturas de funcionamiento pueden ser altas y la vida útil de los rodamientos es más corta de lo deseado o calculado. Para obtener ayuda para determinar el relleno de grasa adecuado, consulte a un ingeniero de aplicaciones de PPI.

3. Si la calidad de la grasa se ha deteriorado y es necesario eliminarla, siga este procedimiento:

- a. Retire las mitades superiores del bloque de almohadas.
- b. Retire la mayor cantidad de grasa posible de los cojinetes y alojamientos.
- C. Retire la grasa residual que queda después del paso 3b. Use aceite caliente bajo una bomba de presión moderada o un solvente de aire frío impulsado a través de un aspirador. El aceite caliente puede ser cualquier aceite mineral con una viscosidad a 100°F de 400-800 SUS y el rocío frío puede ser cualquier solvente comercial de uso general disponible. En cualquier caso, los tapones de drenaje en las mitades inferiores de la chumacera deben estar abiertos y se deben tomar medidas para eliminar todos los agentes de lavado. Debido a la posibilidad de contaminación con pelusas y pedazos, no se recomiendan trapos. Es preferible la ráfaga de aire limpio y seco con protección adecuada para los operadores. Si se va a lubricar los cojinetes con aceite durante el funcionamiento en lugar de grasa, es importante que todos los conductos estén libres de grasa. Esto incluye los orificios de drenaje de aceite en la parte inferior de las ranuras laberínticas, así como los pasajes a los indicadores de la mirilla de aceite. Recuerde que si no se eliminan todos los restos de los agentes de lavado, los lubricantes operativos pueden perder eficacia.

RECOMENDACIONES DE ENGRASE DE PPI

PPI recomienda una grasa de aceite mineral a base de complejo de litio #2 de alta calidad con una viscosidad de 200 a 250. Se sugiere usar Mobilgrease XHP222 en aplicaciones de poleas transportadoras, incluido el SSP. Cuando se usa con un sistema de engrase automático, se recomienda una grasa de complejo de litio n.º 1, como Mobilgrease XHP221. Esta es compatible con el llenado inicial de grasa. Para temperaturas ambiente de -40 °F a 0 °F (-40 °C a -18 °C), se recomienda usar una grasa de aceite sintético a base de complejo de litio, como Mobilith SHC220.

Los intervalos de engrase sugeridos durante el uso inicial son los siguientes:

INTERVALOS DE ENGRASE SUGERIDOS

Condiciones	hasta 120°F (hasta 50°C)	120° a 200°F (50° a 90°C)
Limpio	2 a 6 meses	1 a 2 meses
Moderado	Mensual	1 a 4 semanas
Sucio	Semanalmente	1 a 7 días
extremadamente sucio	A diario	cada turno
Poleas giratorias	Diario a Semanal	cada turno

Compruebe el estado de la grasa para ver si hay exceso de aceite o suciedad y ajuste la frecuencia de engrase según corresponda. Para condiciones y/o temperaturas fuera de este rango, consulte con un proveedor de lubricantes de confianza.

PPI llena los cojinetes de las poleas transportadoras en la fábrica al 100 %. Esto reduce la posibilidad de condensación en la carcasa y es el método preferido para rodamientos más grandes y de menor velocidad, como los que se usan en las poleas. Por lo tanto, es posible que se purgue algo de grasa durante el primer recorrido de la polea. Esto se considera normal.

Precision Pulley & Idler no se hace responsable del rendimiento de lotes individuales de grasa. Los cambios en las especificaciones del lubricante, el rendimiento y las garantías del lubricante son responsabilidad del fabricante del lubricante.

Las garantías no se aplicarán a ningún producto que haya sido objeto de mal uso, mala aplicación, negligencia (incluido, entre otros, mantenimiento y almacenamiento inadecuados), accidente, instalación incorrecta, modificación (incluido, entre otros, el uso de piezas o accesorios no autorizados), ajuste, reparación o lubricación. El mal uso también incluye, sin limitación implícita, el deterioro del producto o de la pieza causado por la acción química, el desgaste causado por la presencia de materiales abrasivos y la lubricación inadecuada. Los artículos identificables fabricados por otros pero instalados o adheridos a nuestros productos no están garantizados por nosotros, sino que solo cuentan con las garantías, expresas o implícitas, otorgadas por el fabricante de ese artículo, si corresponde.

La responsabilidad por el diseño del sistema para garantizar el uso y la aplicación adecuados de los productos de polea y polea loca de precisión dentro de las especificaciones y clasificaciones publicadas recae exclusivamente en el cliente. Esto incluye, sin limitación implícita, el análisis de cargas creadas por vibraciones dentro de todo el sistema, independientemente de cómo sean inducidas.



OFICINA CORPORATIVA • PO Box 287 • Pella, IA 50219
800.247.1228 • 641.628.3115 • 641.628.3658 FAX