



OPERACION

Y

MANTENIMIENTO

INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACIÓN DEL CUBO EZ DE MONTAJE

SECCION 1 - Instalación:

Paso 1 Antes de la instalación, determine el cubo del eje que debe instalar en cada lado de la polea. Las extensiones de ejes que sobrepasen los rodamientos y con revestimiento unidireccional hacen que esto sea crítico.

Paso 2 Antes de instalar el eje, pule las siguientes piezas:

- a. Superficie del eje que estará en contacto con el cubo.
- b. La cara y el diámetro interno del cubo.

Retire todas las imperfecciones y material extraño; cualquier partícula que pueda quedar en las superficies mate pueden causar una instalación inadecuada. .

Paso 3 Aplique lubricante sólo al diámetro interno del cubo. **No aplique lubricante a la cara del cubo o a las superficies mate del flange del eje.**

Paso 4 Al instalar el eje en la polea, sea cuidadoso de no dañar las superficies de contacto. Asegúrese de que los agujeros del cubo y el flange estén alineados para la instalación del perno.

Paso 5 Coloque los tornillos de cabeza en las perforaciones del flange del eje y ajústelos en las perforaciones con hilo del cubo. Se recomienda utilizar pernos del grado 5 y arandelas de presión.

Paso 6 Ajuste los tornillos de cabeza, utilizando una llave de tuerca y el torque recomendado de la Tabla 1. La secuencia de apriete se debe alternar aproximadamente cada 180 grados de apriete alrededor de cada perno, hasta que todos los tornillos de cabeza estén al torque recomendado. **No apriete más allá de los valores recomendados.**

Paso 7 Instale el eje en el lado opuesto de acuerdo a las instrucciones desde el paso 1 hasta el 6.

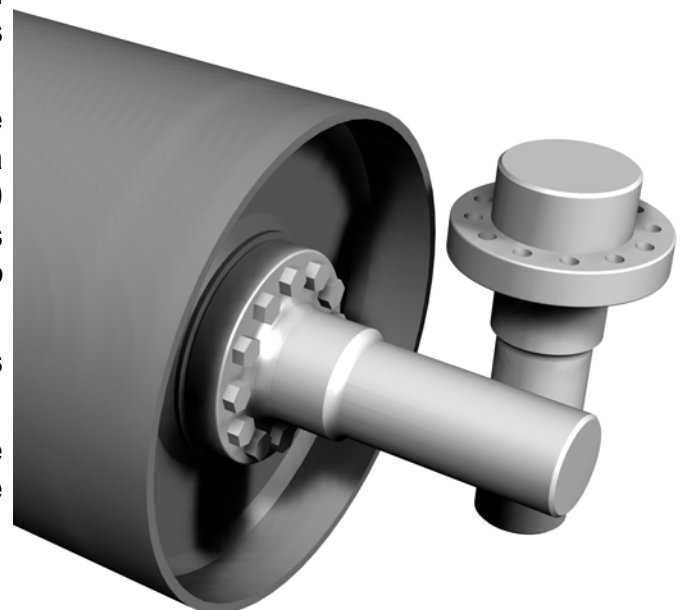
Paso 8 Después de aproximadamente 20 a 40 horas de operación, apriete nuevamente los pernos al torque recomendado según el Paso 6. Haga esto solo una vez.

SECCION II - Retiro:

Tabla 1

Momento de torsión recomendado de EZ Capscrew

HUB	QTY	Diameter (UNRC)	Length	TORQUE (FT LB)
EZ25	8	3/8	2	30
EZ30	12	7/16	2	50
EZ35	12	1/2	2 1/2	90
EZ40	12	9/16	2 1/2	100
EZ45	12	5/8	2 1/2	125
EZ50	12	3/4	3	200
EZ60	12	3/4	3	300
EZ70	12	7/8	3 1/2	350
EZ80	12	1	4 1/2	400
EZ100	16	1	4 1/2	400
EZ120	20	1	4 1/2	400
EZ140	24	1 1/4	6	800



PPI es la marca registrada de Precision, Inc.

Todos Los Derechos Reservados © 2006, Precision Pulley & Idler, Corporate Office

Sujeto a cambio sin preaviso.

Rev, 1/13



PO Box 287
Pella, IA 50219
www.ppipella.com

800.247.1228
641.628.3115
fax 641.628.3658

West Coast
Service Center
Sacramento, CA
800.821.9798
fax 916.386.0545

SouthWest
Service Center
Fort Worth, TX
800.247.1228
fax 641.628.3658

Northeast
Service Center
Lewisberry, PA
800.247.1228
fax 641.628.3658

Southeast
Service Center
Cleveland, TN
800.247.1228
fax 641.628.3658

Paso 1. Apoye cuidadosamente la polea y los topes del eje.

Paso 2. Retire todos los tornillos de cabeza.

Paso 3. Los topes de los ejes han sido diseñados con un espacio libre que permite deslizar el eje fuera del cubo.

En caso que el eje esté atascado, existen 3 perforaciones en el flange para ayudar a retirarlo. Las medidas recomendadas de los pernos para el retiro se encuentran en la Tabla 2. Se recomienda instalar una cuña previo al retiro del perno con hilo para proteger el hilo del cubo. No se incluye el perno de retiro ni las cuñas.

Durante el primer mes de operación, inspeccione el flange y los tornillos para ver si han sufrido algún daño, al menos una vez a la semana y de ahí en adelante durante las paradas de planta.

SECCION III - Mantenición:

Tabla 2

Eliminación recomendada Capscrew

Hub	Size of Cap Screws	Qty
EZ25	9/16-12NC	3
EZ30	5/8-11NC	3
EZ35	5/8-11NC	3
EZ40	3/4-10NC	3
EZ45	7/8-9NC	3
EZ50	1-8NC	3
EZ60	1-8NC	3
EZ70	1 1/4-7NC	3
EZ80	1 1/2-6NC	3
EZ100	1 1/2-6NC	4
EZ120	1 1/2-6NC	5
EZ140	1 3/4-5NC	6

Para asistencia técnica respecto a la instalación del EZ de Montaje, contacte a Precision Pulley & Idler a los números que se encuentra a continuación..