

SECCIÓN 1 - RECOMENDACIONES DE ENGRASE

Estas recomendaciones son una guía para las aplicaciones habituales de transportadores. Éstas no invalidan las recomendaciones de engrase ni rodamientos hechas por el fabricante.

PPI recomienda una grasa de aceite mineral, de alta calidad, en base al complejo de litio #2, con una viscosidad de 200 a 250. Se sugiere utilizar Mobilgrease XHP222 en las poleas de transportadores, incluyendo la SSP. En caso de utilizar un sistema de engrase automático, se recomienda usar una grasa del complejo de litio #1, como Mobilgrease XHP221, la cual es compatible con la grasa original. En ambientes con temperaturas entre -40°F a 0°F (-40°C a -18°C), la recomendación es utilizar grasa de aceite sintética en base a un complejo de litio, como Mobilith SHC220. La frecuencia de engrase sugerida durante el uso inicial es la siguiente:

FRECUENCIA DE ENGRASE SUGERIDA

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	Semanal	1 a 7 días
Extremadamente sucio	Diario	Cada turno
Poleas de rotación	Diario a Semanal	Cada turno

Verificar si la grasa presenta aceitosidad o suciedad excesiva y ajustar la frecuencia de engrase de acuerdo a eso. Si las condiciones y/o temperaturas exceden este rango, consulte con un distribuidor de lubricante de su confianza.

PPI llena de grasa los rodamientos de las poleas de transportadores al 100% en la fábrica. Esto reduce la posibilidad de condensación al interior de la carcasa. Este es el método preferido que se aplica en rodamientos de mayor tamaño y menor de velocidad, como los que usan las poleas. Por lo tanto, es posible que cierta cantidad de grasa sea expulsada la primera vez que se utilice la polea. Esto es normal. Después de 8 horas del uso inicial, todos los rodamientos deben ser reengrasados con grasa nueva.

Precision Pulley & Idler no se hará responsable por el desempeño de lotes de grasa individuales. Todos los cambios de especificaciones, desempeño y garantías del lubricante serán responsabilidad del fabricante de dicho producto.

No se aplicarán garantías a aquellos productos que hayan sido objeto de mal uso, mal manejo, negligencia (incluyendo, entre otros, mantenimiento y almacenamiento inadecuado), accidentes, instalaciones, modificaciones (incluyendo, entre otros, uso de piezas o accesorios no autorizados), ajustes, reparaciones o engrase inadecuados. El mal uso incluirá, sin limitación implícita, deterioro del producto o parte de éste causado por la acción química, desgaste causado por la presencia de materiales abrasivos y lubricación inadecuada. Aquellos componentes fabricados por terceros, que hayan sido instalados o anexados a nuestros productos no estarán cubiertos por nuestra garantía sino solo por las garantías, expresas o implícitas, otorgadas por el fabricante de dicho artículo, en caso de existir éstas.

La responsabilidad de asegurar que el diseño del sistema reciba el uso y aplicación adecuados que requieren los productos de Precision Pulley & Idler, de acuerdo a las especificaciones y capacidades publicitadas, recaerá exclusivamente en el cliente. Lo anterior incluye, sin limitación implícita, análisis de las cargas generadas por las vibraciones dentro de la totalidad del sistema, Independientemente de cómo éstas son inducidas.

SECCIÓN 2 - PROCEDIMIENTO DE ENGRASE

El portasellos posee 3 orificios. Dos de ellos están diseñados para pernos UNC de ¼", para facilitar el retiro del portasellos. Estos están directamente uno frente al otro.

El otro orificio viene con rosca para accesorios de tubería NPT de ⅛". Uno está más cerca del eje y trae incorporado un niple de engrase. Éste está diseñado para engrasar el rodamiento y para purgar la grasa del rodamiento a través del sello de contacto purgable y el sello de taconita.

Normalmente, el sello viene montado de tal manera que la grasera quede debajo y protegida por el eje.

Para mejorar la acción de purgado, se recomienda instalar líneas de engrasado remoto para reengrasar los rodamientos de manera segura mientras las poleas estén rotando.

NUNCA reengrase los rodamientos SSP con accesorios de engrase instalados en fábrica mientras la polea se encuentre en movimiento.

Engrasar los rodamientos hasta que la grasa salga alrededor del portasellos.

Podrá aplicar el siguiente método de reengrase opcional de la SSP. Engrase la SSP aplicando las cantidades de grasa indicadas en la tabla de la derecha. Esto permitirá expulsar del rodamiento toda la grasa usada, reemplazándola por grasa nueva. La grasa utilizada es expulsada a través de los dos sellos de contacto de anillo en V y a través del portasellos.

SECCIÓN 3 - MANTENIMIENTO

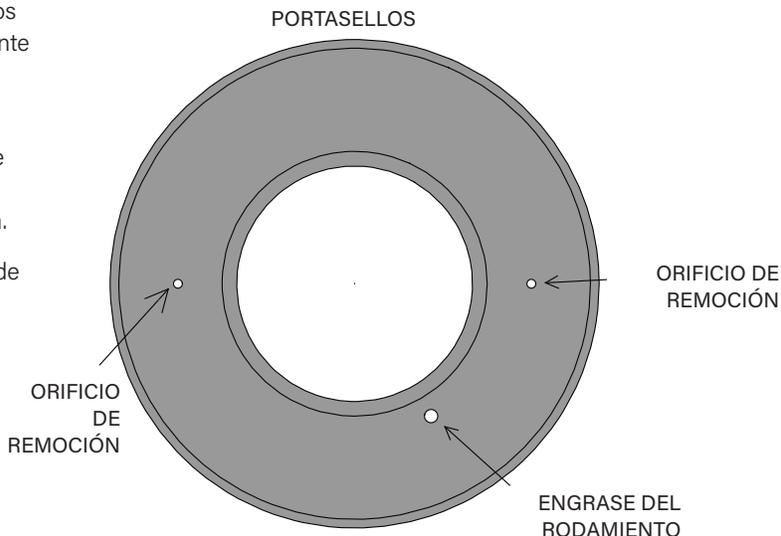
El primer paso antes de retirar el rodamiento de una SSP es limpiar la superficie exterior del eje y otras superficies que pudieran contaminar la carcasa del rodamiento y dificultar el retiro de la unidad. Afloje o retire los pernos de seguridad del bloque de montaje y retire éste del eje.

Existen distintos tipos de bloques de montaje, pero todos son sencillos de retirar; estos detalles no se incluyen aquí. Si su bloque posee un solo perno de seguridad es posible que deba insertar un destornillador en la división y separar la abrazadera para liberar el eje.

Comience aflojando los tornillos que sostienen el portasellos al eje. Hay varias maneras de quitar el portasellos. La primera de ellas es retirando los tapones de los orificios de remoción e insertando un perno UNC de ¼". Este tornillo se usa para tomar y mover el sello hacia adelante y hacia atrás para deslizar el portasellos hasta retirarlo del eje.

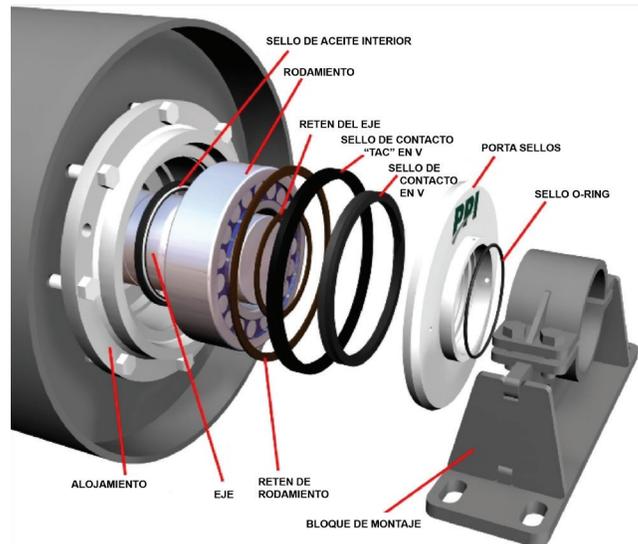
Si bien esto funciona bien en la mayoría de los casos, existen alternativas. Una de ellas es utilizar dos destornilladores grandes e insertarlos entre el portasellos y la carcasa y, haciendo palanca, retirar el portasellos del eje.

Otra alternativa es la de un bloque dividido u alguno que posea los orificios de remoción. En este caso, también habría un bloque de montaje en el eje o posicionado contra el muñón. El Paso 1 será cortar un pedazo de varilla roscada igual a la distancia entre el portasellos y el bloque de montaje, más el espesor del bloque de montaje y una pulgada. La varilla roscada se debe insertar en los orificios de remoción, que están a nivel con la línea central del eje, y en los orificios roscados del portasellos. Instale una arandela plana de ¼", una arandela plana de ½" y una tuerca en cada varilla roscada.



GREASE VOLUME FOR OPTIONAL METHOD

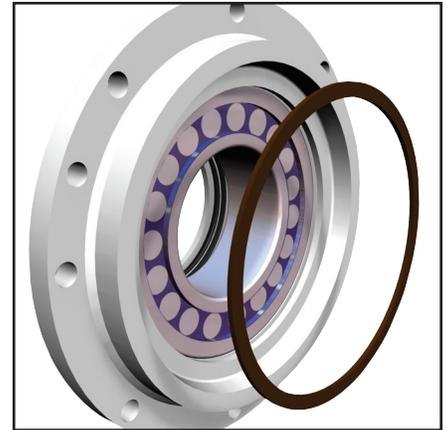
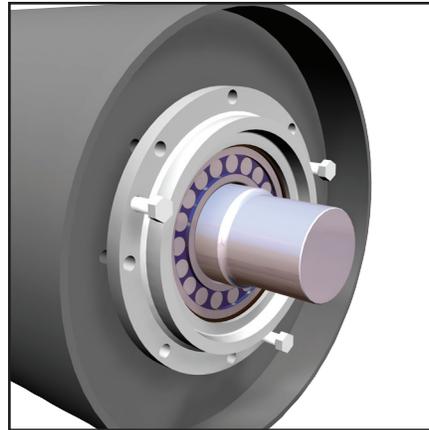
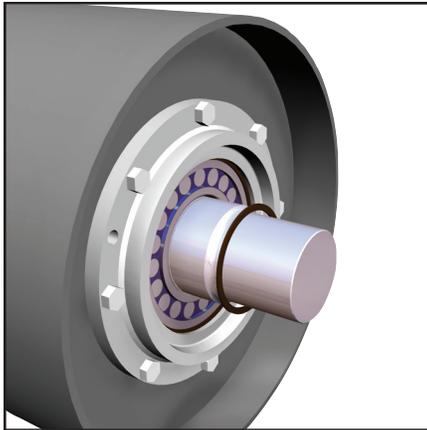
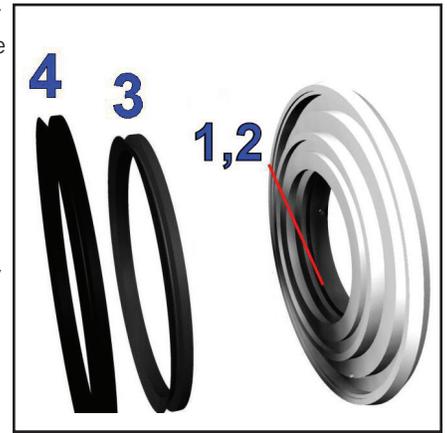
SSP SIZE	Bearing Diameter	Shaft Ext. Diameter	Grease Volume (Oz)
015	2.953	2 7/16	1.4
020	3.937	3 1/2	3.0
022	4.331	4	3.7
024	4.724	4 1/2	4.4
026	5.118	5	5.2
028	5.512	5	6.0
030	5.906	5 1/2	6.9
032	6.299	6	8.2
034	6.693	6 1/2	9.4
036	7.087	7	9.7
038	7.480	7	11
044	8.661	8	15
148	9.449	9	18
152	10.236	9	22
156	11.024	10	24
160	11.811	11	28
268	13.386	12	64
276	14.961	13	80
284	16.535	14	116



Debido al mayor tamaño del orificio de remoción, la segunda arandela es necesaria para facilitar la alineación de la varilla con el orificio roscado del sello. Luego, con movimientos hacia adelante y hacia atrás, apriete las tuercas, tirando el portasellos de manera uniforme. Deslícelo hacia el bloque de montaje hasta que se suelte del eje. En el caso del portador compuesto, retire los pernos de ensamble e inserte el perno o una varilla roscada de ¼" en los orificios del perno.

Usted sólo tendrá que tirar del portador a lo largo del portasellos. El eje es escalonado lo cual permite a cada parte ajustarse al largo de esa pieza.

El portasellos puede ser retirado para verificar posibles daños (como se aprecia en Portador Rev 1; en caso de Rev 0, ver página 5). El portasellos posee cuatro sellos de contacto. El sello 4 es el sello de taconita. El sello 3 es el sello de contacto estándar. El sello 1 y 2 forman un conjunto de dos sellos de contacto para el eje (O-rings).



El primer paso a seguir para armar el portasellos es reemplazar los dos O-rings del DI del portador, que es el Sello 1. Éste está fabricado con un cordón de O-ring de ⅛" de diámetro. El cordón deberá ser ligeramente más largo de lo necesario para cubrir el contorno interior de la ranura del O-ring. La pequeña longitud adicional de ⅛" sirve para llenar la junta, evitando que el O-ring rompa el sellado. Para facilitar el reemplazo del portasellos, se recomienda poner una resina sellante en las ranuras donde descansan los O-rings. La resina ayudará a mantener los O-rings en su lugar durante la instalación, asegurando la correcta instalación de los sellos.

Enseguida, reemplace el sello de anillo en V, el Sello 3. Éste va en un nivel mecanizado del portasellos. El reborde del anillo en V debe quedar mirando hacia el rodamiento y no hacia el portasellos (consulte los números de parte en el Anexo).

En el caso del sello de taconita, el sello del anillo en V exterior, o Sello 4, se puede reemplazar de la misma manera que en el paso anterior. Verifique que el reborde del anillo en V quede mirando al rodamiento, como indica la Figura.

Ponga el portasellos en un lugar protegido hasta que se necesite, al momento de reinstalar la SSP.

En uno de los extremos de la polea SSP encontrará un anillo de retención que sostiene el rodamiento en el eje. Este es el extremo fijo o sostenido. Este retenedor debe ser retirado antes de quitar la carcasa del rodamiento de la polea. Para este procedimiento, inserte un destornillador y acúñelo entre retenedor y el eje. El anillo de retención es una espiral que da dos vueltas alrededor del eje. En el extremo del retenedor existe un reborde bajo el cual podrá pasar la punta de un destornillador. Haga palanca hacia arriba y hacia afuera en el extremo del retenedor, tirando del extremo hacia afuera de la ranura en el eje hasta que pueda insertar un destornillador entre el inicio del retenedor y el resto del retenedor.

Una vez logrado, gire en espiral el segundo destornillador alrededor del eje, manteniéndolo entre las espirales del retenedor y tirando del extremo del retenedor. Luego de un par de espirales, el retenedor se soltará y podrá ser retirado del eje.

A continuación, quite los pernos de montaje y atorníllelos en los orificios de montaje. Apriete los pernos de manera uniforme, tirando la carcasa del rodamiento hacia afuera de la polea.

Una vez retirada la carcasa del rodamiento, remueva el anillo de retención que mantiene el rodamiento en la carcasa. Este retenedor es muy similar a aquél que va en el eje y en el cual se puede aplicar el mismo procedimiento. Use un destornillador para hacer palanca hacia adentro y hacia fuera en el extremo del retenedor y, así, remover el retenedor con movimientos en espiral.

Presione ligeramente el rodamiento para insertarlo en la carcasa. Para retirarlo, presiónelo como lo haría con cualquier otro rodamiento. Luego, presione el sello trasero para retirarlo y reemplazarlo. Para volver a incorporarlo, presione el sello ligeramente en la carcasa.

Limpiar, inspeccionar y/o reemplazar el rodamiento y las piezas, según sea necesario. Para limpiar, inspeccionar y conocer el estado del canal de la grasa, siga los pasos indicados a continuación.

Remover el canal de grasa instalado y elimine la grasa. Verifique posibles daños en el eje. Con una leve presión, devuelva el canal de la grasa nueva a su posición.

Existen dos tamaños de canales de grasa: uno tiene una sección transversal $\frac{3}{8} \times \frac{3}{8}$ y, el otro, mide $\frac{1}{2} \times \frac{1}{2}$. Utilice el tamaño adecuado, que se ajuste cómodamente en la chaveta. Este canal posee un surco de $\frac{1}{8}$ ", el cual debiera quedar mirando hacia abajo o en el chavetero. El canal tiene casi la misma longitud que la parte recta de la chaveta.

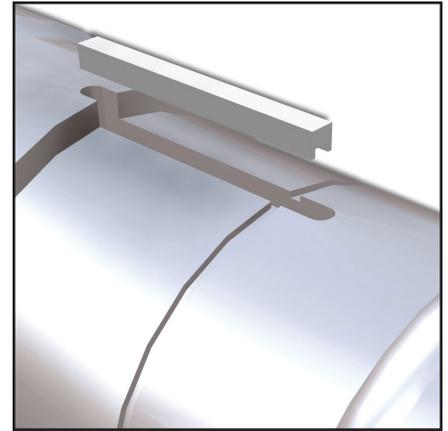
El canal es ligeramente más alto que la chaveta. Esto se hace con el fin de que el canal pueda ser lijado hasta que coincida con el radio del eje y calce ajustadamente bajo el rodamiento. Una vez que el canal de la grasa quede firmemente asentado en la ranura, lije la parte superior del canal de plástico hasta que coincida con el eje. Retire todo el polvo generado en el proceso.

En caso de utilizar un anillo de retención para mantener el rodamiento en el eje, deberá hacerse una ranura en el canal de la grasa igual a la ranura del retenedor del eje. Esto es mucho más sencillo si se hace antes de reinstalar el rodamiento.

Al momento de incorporar los anillos de retención, se recomienda extender el anillo con un destornillador. Empuje un extremo hacia la ranura y, luego, deslice el dedo alrededor del diámetro, presionando hacia los lados sobre el anillo de retención, empujándolo hacia el interior de la ranura; luego, gírelo en espiral alrededor del borde hasta que encaje en su lugar.

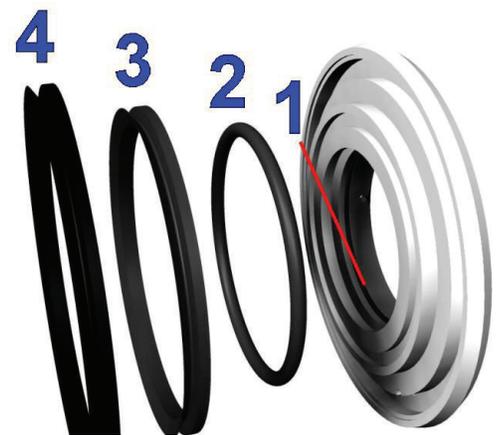
Para rearmar la polea, invierta los pasos.

El portasellos se debe instalar de tal manera que el borde del bisel quede al ras con la carcasa del rodamiento. Ver más detalles en el Anexo C.



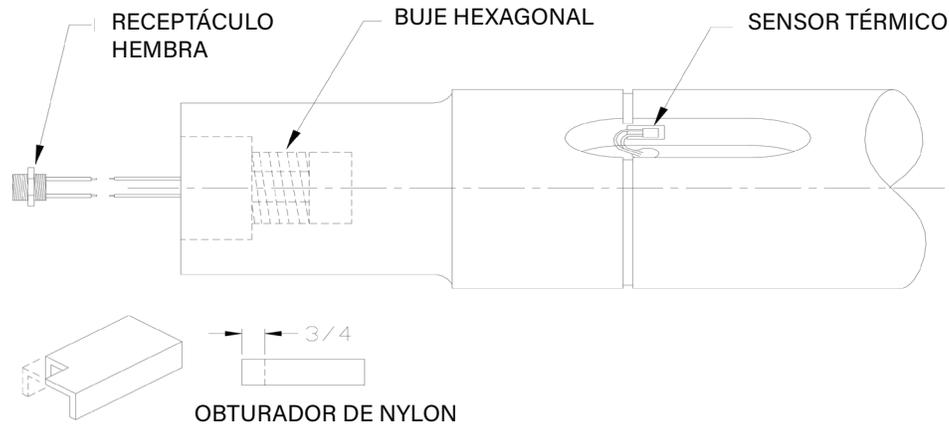
Portasellos Rev 0

El portasellos Rev 0 utilizó un cordón de goma esponja de $\frac{3}{8}$ " de diámetro entre el rodamiento y el portasellos, en lugar de un segundo O-ring. Éste es el Sello 2 en la Figura de la derecha. Éste tendrá que ser reemplazado por el segundo O-ring en el DI del portasellos.



Sensor de temperatura opcional para los rodamientos en el diseño de SSP

Con la ayuda de un óhmetro es posible medir la resistencia de los hilos conductores y se puede transformar en valores de temperatura. También se puede agregar un transmisor a los cables para traducir las lecturas de salida.



Al utilizar cables conductores largos, se producen errores de lectura debido a la resistencia en los cables. Los errores aproximados se pueden calcular aplicando las siguientes ecuaciones:

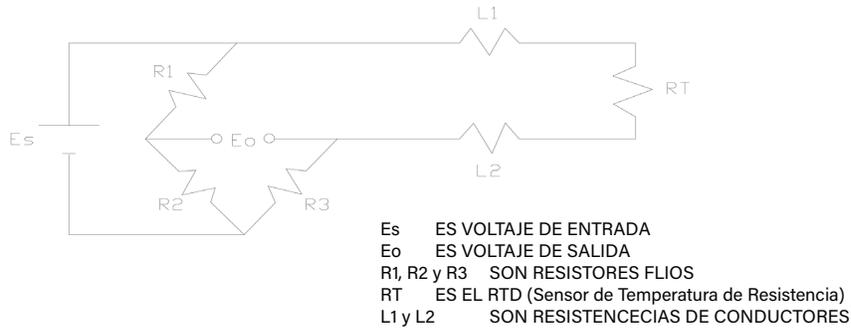
$$R = L \times N \quad \text{DONDE: } L = \text{LARGO DEL CABLE (PIE)}$$

$$N = \text{RESISTENCIA DEL CABLE (OHMS/PIE)}$$

$$E = R / T \quad E = \text{ERROR (}^{\circ}\text{C)}$$

$$T = \text{TCR DEL SENSOR} \times \text{RESISTENCIA DEL ELEMENTO (OHM/}^{\circ}\text{C)}$$

Otra forma de reducir el error del cable conductor es conectar el RTD de 2 cables a un circuito de puente Wheatstone.



ANEXO A - SELLOS SSP SELLOS DE CONTACTO DE ANILLO EN V (con dimensiones de referencia)

Descripción Nominal	Díá. Máx.	Díá. Min.	TAMANO SSP Tamaño SSP Tac	Peso (lbs)	# Parte PPI	PPI Part #
Sello de Contacto V-110A	4,528	4,134	015		0,1	29760
Sello de Contacto V-120A	4,921	4,528		015	0,1	29761
Sello de Contacto V-160A	6,496	6,102	020		0,1	29755
Sello de Contacto V-170A	6,890	6,496	022	020	0,1	29756
Sello de Contacto V-180A	7,283	6,890	024		0,1	29757
Sello de Contacto V-190A	7,677	7,283	026	022	0,1	29758
Sello de Contacto V-199A	8,268	7,677		024	0,2	29759
Sello de Contacto V-200A	8,268	7,480	028		0,5	29762
Sello de Contacto VL220	9,173	8,267		026	0,1	29788
Sello de Contacto V-220A	9,252	8,268	030, 32		0,6	29763
Sello de Contacto V-250A	10,433	9,252	034, 36	028, 30	0,6	29764
Sello de Contacto V-275A	11,417	10,433	038	032	0,7	29765
Sello de Contacto V-300A	12,205	11,417		034, 36	0,7	29766
Sello de Contacto V-325A	13,189	12,205	044, 148	038	0,8	29767
Sello de Contacto V-375A	15,354	14,370	152		0,9	29769
Sello de Contacto V-400A	16,929	15,354	156	044, 148	0,9	29772
Sello de Contacto V-450A	18,898	16,929	160	152, 156	0,9	29775
Sello de Contacto V-500A	20,866	18,898		160	0,9	29773
Sello de Contacto V-550A	22,835	20,866	268, 276		1,2	29777
Sello de Contacto V-600A	24,803	22,835		268	1,2	29778
Sello de Contacto V-650A	26,181	24,803	284	276	1,1	29779
Sello de Contacto V-725A	29,331	27,756		284	1,4	29787

SELLO DE CONTACTO INTERIOR SSP (con dimensiones de referencia)

Descripción Nominal	DE	DI	# PPI	TAMAÑO SSP
Sello de Aceite 34454TA-H	4,50	3,44	510118	015
Sello de Aceite 110x130x12TC	5,12	4,33	510100	020
Sello de Aceite 120x145x12TC	5,71	4,72	510102	022
Sello de Aceite 130x160x12SC	6,30	5,12	510103	024
Sello de Aceite 145x180x12SC	7,09	5,71	510104	026
Sello de Aceite 155x190x15TC	7,48	6,10	510105	028
Sello de Aceite 165x195x15TC	7,68	6,50	510106	030
Sello de Aceite 175x200x15TC	7,87	6,89	510107	032
Sello de Aceite 190x225x15TC	8,86	7,48	510108	034
Sello de Aceite 200x235x15TC	9,25	7,87	510109	036
Sello de Aceite 210x240x15SC	9,45	8,27	510110	038
Sello de Aceite 230x260x15SC	10,24	9,06	510111	044
Sello de Aceite 250x280x15TC	11,02	9,84	510112	148
Sello de Aceite 280x320x20TC	12,59	11,02	510114	152
Sello de Aceite 300x340x16TC	13,39	11,81	510115	156
Sello de Aceite 320x360x20TC	14,17	12,59	510113	160
Sello de Aceite 360x400x20TC	15,75	14,17	510123	268
Sello de Aceite 410x460x15SA	18,11	16,14	510117	276
Sello de Aceite 460x500x20SA	19,68	18,11	510126	284
Sellos de O-rings	DIÁMETRO		# PPI	# SSP
Cordón de O-rings	1/8		500171	TODOS
Cordón de goma esponja solo para carcasas Rev 0	3/8		500180	20-26
Cordón de goma esponja solo para carcasas Rev 0	1/2		500181	28-48

ANEXO B- RETENEDORES SSP

RETENEDORES DE EJE

Descripción Nominal	DI	DE	PPI #	Proveedor #	Tamaño SSP
Anillo de Retención Ext. - 2.952	2,86	3,19	04283	WS-295	015
Anillo de Retención Ext. - 4.000	3,79	4,33	04245	WSM-400	020
Anillo de Retención Ext. - 4.375	4,19	4,73	04246	WSM-437	022
Anillo de Retención Ext. - 4.750	4,55	5,09	04247	WSM-475	024
Anillo de Retención Ext. - 5.125	4,98	5,48	04248	WS-512	026
Anillo de Retención Ext. - 5.500	5,35	5,85	04249	WS-550	028
Anillo de Retención Ext. - 6.000	5,75	6,50	04251	WST-600	030
Anillo de Retención Ext. - 6.299	6,13	6,75	04252	WS-629	032
Anillo de Retención Ext. - 6.750	6,47	7,30	04253	WSM-675	034
Anillo de Retención Ext. - 7.000	6,71	7,54	04254	WSM-700	036
Anillo de Retención Ext. - 7.500	7,18	8,05	04260	WSM-750	038
Anillo de Retención Ext. - 8.750	8,38	9,25	04266	WSM-875	044
Anillo de Retención Ext. - 9.500	9,10	10,10	04267	WSM-950	148
Anillo de Retención Ext. - 10.25	9,81	10,81	04272	WSM-1025	152
Anillo de Retención Ext. - 11.00	10,55	11,55	04274	WSM-1100	156
Anillo de Retención Ext. - 12.00	11,49	12,61	04278	WSM-1200	160
Anillo de Retención Ext. - 13.50	12,93	14,25	04287	WSM-1350	268
Anillo de Retención Ext. - 15.00	14,36	15,86	04282	WSM-1500	276
Anillo de Retención Ext. - 16.535	15,86	17,36	04289	16.535-SD	284

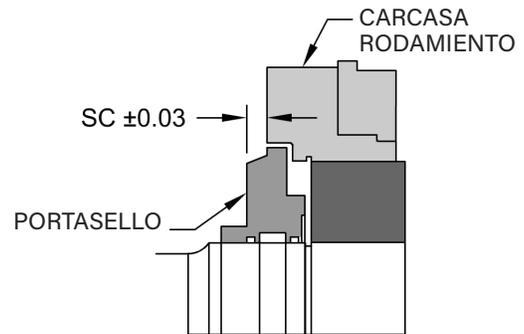
RETENEDORES DE RODAMIENTOS

Descripción Nominal	DE	DI	# PPI	# Proveedor	TAMAÑO SSP
Anillo de Retención Interno - 5.250	5,39	4,89	04285	WH-525	015
Anillo de Retención Interno - 7.086	7,28	6,65	04255	WH-708	020
Anillo de Retención Interno - 7.875	8,08	7,45	04256	WH-787	022
Anillo de Retención Interno - 8.464	8,68	7,93	04257	WH-846	024
Anillo de Retención Interno - 9.055	9,29	8,54	04258	WH-905	026
Anillo de Retención Interno - 9.750	9,99	9,24	04259	WH-975	028
Anillo de Retención Interno - 10.50	10,75	10,00	04261	WH-1050	030
Anillo de Retención Interno - 11.50	12,02	10,89	04262	WHM-1150	032
Anillo de Retención Interno - 12.25	12,80	11,68	04263	WHM-1225	034
Anillo de Retención Interno - 12.50	13,06	11,94	04264	WHM-1250	036
Anillo de Retención Interno - 13.50	14,11	12,98	04265	WHM-1350	038
Anillo de Retención Interno - 15.75	16,25	14,93	04268	WHL-1637	044, 148
Anillo de Retención Interno - 17.375	18,07	16,77	04273	WHM-1737	152
Anillo de Retención Interno - 18.25	18,95	17,50	04277	WHM-1825	156
Anillo de Retención Interno - 19.875	20,37	19,12	04279	WHL-2052	160
Anillo de Retención Interno - 620	24,91	23,41	04286	423486	268
Anillo de Retención Interno - 26.875	27,37	25,87	04284	WHL-2758	276
Anillo de Retención Interno - 29.921	30,42	28,92	04288	29.921-BD	284

ANEXO C LOCALIZACIÓN SELLO SSP y CUADRO DE TORQUE DE PERNOS

TAM. SSP	Diámetro eje en rodamiento	Diámetro eje en ext.	Tornillo & Arandela		SC	
			(Cant: Tamaño)	Pies-lbs		
15	2,953	2 7/16	4 @ 5/8-11 UNRC x 2 1/2	150	0.25	
20	3,937	3 1/2	4 @ 3/4-10 UNRC x 3	250	0.39	
22	4,331	4	6 @ 3/4-10 UNRC x 3		0.41	
24	4,724	4 1/2		6 @ 7/8-9 UNRC x 3 1/2	400	0.45
26	5,118	5	0.63			
28	5,512	5	0.53			
30	5,906	5 1/2	0.63			
32	6,299	6	6 @ 7/8-9 UNRC x 6			0.56
34	6,693	6 1/2	8 @ 7/8-9 UNRC x 6			0.40
36	7,087	7		0.24		
38	7,480	7	16 @ 7/8-9 UNRC x 6	400	0.32	
44	8,661	8			0.60	
148	9,449	9			0.60	
152	10,236	9			0.60	
156	11,024	10	16 @ 7/8-9 UNRC x 6	400	0.60	
160	11,811	11			0.60	
268	13,386	12	24 @ 7/8-9 UNRC x 6	1,000	0.60	
276	14,961	13	20 @ 1-1/4-6 UNC x 6		0.45	
284	16,535	14	24 @ 1-1/4-6 UNC x 6		0.45	

Introduzca el portasellos hasta que el borde del bisel quede al ras con la cara de la carcasa del rodamiento como se muestra más abajo.



ANEXO D CONJUNTO DE RODAMIENTO SSP

SERIE SSP	# PARTE RODAMIENTO	TAMAÑO RODAMIENTO	ORIFICIO RODAMIENTO	ORIFICIO RODAMIENTO	DIÁ. EJE en EXT.	NUMERO PARTE KIT CUBOS	NUMERO PARTE KIT RODAMIENTOS	NUMERO PARTE KIT SELLOS
SSP15	22215	15	(mm)	(pul)	2 7/16	SSP015HUBKIT	SSP015BRGKIT	SSP015SEALKIT
SSP20	22220	20	75	2,953	3 1/2	SSP020HUBKIT	SSP020BRGKIT	SSP020SEALKIT
SSP22	22222	22	100	3,937	4	SSP022HUBKIT	SSP022BRGKIT	SSP022SEALKIT
SSP24	22224	24	110	4,331	4 1/2	SSP024HUBKIT	SSP024BRGKIT	SSP024SEALKIT
SSP26	22226	26	120	4,724	5	SSP026HUBKIT	SSP026BRGKIT	SSP026SEALKIT
SSP28	22228	28	130	5,118	5	SSP028HUBKIT	SSP028BRGKIT	SSP028SEALKIT
SSP30	22230	30	140	5,512	5 1/2	SSP030HUBKIT	SSP030BRGKIT	SSP030SEALKIT
SSP32	22232	32	150	5,906	6	SSP032HUBKIT	SSP032BRGKIT	SSP032SEALKIT
SSP34	22234	34	160	6,299	6 1/2	SSP034HUBKIT	SSP034BRGKIT	SSP034SEALKIT
SSP36	22236	36	170	6,693	7	SSP036HUBKIT	SSP036BRGKIT	SSP036SEALKIT
SSP38	22238	38	180	7,087	7	SSP038HUBKIT	SSP038BRGKIT	SSP038SEALKIT
SSP44	22244	44	190	7,480	8	SSP044HUBKIT	SSP044BRGKIT	SSP044SEALKIT
SSP148	23148	48	220	8,661	9	SSP148HUBKIT	SSP148BRGKIT	SSP148SEALKIT
SSP152	23152	52	240	9,449	9	SSP152HUBKIT	SSP152BRGKIT	SSP152SEALKIT
SSP156	23156	56	260	10,236	10	SSP156HUBKIT	SSP156BRGKIT	SSP156SEALKIT
SSP160	23160	60	280	11,024	11	SSP160HUBKIT	SSP160BRGKIT	SSP160SEALKIT
SSP268	23268	68	300	11,811	12	SSP268HUBKIT	SSP268BRGKIT	SSP268SEALKIT
SSP276	23276	76	340	13,386	13	SSP276HUBKIT	SSP276BRGKIT	SSP276SEALKIT
SSP284	23284	84	380	14,961	14	SSP284HUBKIT	SSP284BRGKIT	SSP284SEALKIT

El kit de CUBOS incluye:

CARCASA DE RODAMIENTOS
 PERNOS DE MONTAJE con
 ARANDELAS DE SEGURIDAD
 CANAL DE GRASA
 ACCESORIOS DE ENGRASE
 INSERTOS DE RODAMIENTOS
 CORDÓN DE ESPONJA para
 carcasas Rev 0

ANILLO DE RETENCIÓN
 INTERNO
 ANILLO DE RETENCIÓN
 EXTERNO
 PORTASELLOS
 SELLO PARA ACEITE
 SELLOS DE CONTACTO
 O-RING

El kit de RDMNTOS. incluye:

INSERTO DE RODAMIENTOS
 ANILLO DE RETENCIÓN
 INTERNO
 ANILLO DE RETENCIÓN
 EXTERNO
 SELLO PARA ACEITE
 2 SELLOS DE CONTACTO
 O-RING

El kit de SELLOS incluye:

SELLO PARA ACEITE
 2 SELLOS DE CONTACTO
 O-RING

Todos los kits incluyen sellos de contacto estándar y taconita. Los kits de cubos y rodamientos incluyen configuraciones para retenedores fijos y sostenidos.



OFICINA CORPORATIVA • P.O. Box 287 • Pella, IA 50219
 800.247.1228 • 641.628.3115 • 641.628.3658 FAX