

Requisitos de Montaje y Lubricación para Anillos de Rotación:



1. Antes de hacer el montaje, retire toda la pintura, grasa y cualquier otra sustancia extraña tanto de las estructuras como del cojinete, y verifique que el acabado y la planicidad de las superficies de montaje sean aceptables. El acabado de la superficie permitido es 125 rms máximo y la planicidad no debe exceder las siguientes especificaciones en ninguna sección de 180°: 0,013 cm (.005") para cojinetes de hasta 50,8 cm (20") de diámetro, 0,015 cm (.006") para un diámetro de 101,6 cm (40") y 0,018 cm (.007") para un diámetro de hasta 152,4 cm (60"). La desviación máxima de planicidad no debe estar presente más de una vez en ninguna sección de 180°.
2. Las estructuras de soporte de cojinetes deben ser lo suficientemente rígidas y estar libres de distorsión durante la operación para evitar la carga despareja o localizada sobre el cojinete o los sujetadores.
3. La zona sin tratamiento térmico (punto débil) de los anillos de cojinetes se identifica con un tapón de llenado en un anillo y generalmente la letra "G" estampada en el otro anillo. Los anillos se deben montar de manera tal que los puntos débiles se ubiquen en la región con menos carga de la aplicación.
4. El ápice de los dientes de engranaje, donde se da el máximo desgaste, por lo general se identifica con pintura azul. Éste es el punto donde debe determinarse la holgura con el engranaje acoplado de la siguiente manera: 0,015/0,023 cm (.006/.009") para paso de 5/7, 0,017/0,027 cm (.007/.011") para paso de 4/5, 0,020/0,033 cm (.008/.013") para paso de 3.5, 0,023/0,035 cm (.009/.014") para paso de 3, 0,027/0,040 cm (.011/.016") para paso de 2.5 y 0,033/0,045 cm (.013/.018") para paso de 2.
5. El diseño y desempeño de los sujetadores no es responsabilidad de Gear Products, Inc. (GPI). Sin embargo, la clasificación según GPI del cojinete asume que los sujetadores deben ser de grado 8 (con una resistencia de prueba de 120 ksi) o mejores y que deben usarse con arandelas planas y endurecidas. Los sujetadores deben precargarse al 70% de la resistencia de prueba y deben verificarse periódicamente para garantizar que se mantenga esta precarga durante el servicio. Todos los sujetadores deben ser accesibles. No utilice un fijador de roscas como Loctite.
6. No se permiten soldaduras sobre o cerca del cojinete de anillo de rotación.
7. Si bien por lo general la grasa se instala en fábrica, las pistas de rodadura de los cojinetes deben ser lubricadas antes de la operación con grasa de extrema presión sin ácido, no resinosa, hidrófoba y anti envejecimiento recomendada para cojinetes. Será necesario volver a lubricar en base diaria a mensual, dependiendo de la severidad de la aplicación. Bombea la grasa mientras se rota lentamente el cojinete, hasta que la misma aparezca alrededor de los labios de sellado. No retire la grasa expulsada.
8. Si el cojinete tiene dientes de engranaje, estos necesitarán un lubricante diferente al que se usa en las pistas de rodadura de los cojinetes. Los dientes de engranaje se envían secos de fábrica. GPI recomienda usar lubricantes con un alto contenido de litio y cuyo fabricante también los recomiende para dientes de engranaje expuestos. Asegúrese de no mezclar los lubricantes, ya que el que se usa en los dientes de engranaje no debe utilizarse en la pista de rodadura de los cojinetes. Vuelva a lubricar los dientes de engranaje cuando relubrique la pista de rodadura.



Infrastructure | Energy | Recovery

www.team-twg.com

TWG es un líder en sistemas de malacates estándar y diseñados, cajas de engranajes y monitoreo electrónico.

USA – DP Winch, Gear Products, Greer e Tulsa Winch:
Canada – LANTEC, Pullmaster:
América Latina:
Europa:

sales@team-twg.com
sales@team-twg.ca
sales-BR@team-twg.com
salesEU@team-twg.com

TWG Headquarters
PO Box 1130
Jenks OK 74037-1130 USA
Phone: +1-918-298-8300