



# ENSAMBLAJE DE RODAMIENTOS USAF, USDAF, SAFS Y SAF-XT

Se deben leer completamente estas instrucciones antes de proceder a la instalación o utilización del producto.

## **⚠ ADVERTENCIA**

Para garantizar que la transmisión no arranque inesperadamente, apague y bloquee o rotule la fuente de alimentación antes de proceder. El incumplimiento de esta medida de precaución podría dar lugar a daños personales.



1. Limpie el eje. Deslice el sello de anillo en V en el eje con el reborde hacia el rodamiento (sólo para tamaños con diámetro interno de hasta 10 1/2 pulg. [26,7 cm]).
2. Deslice en el eje el anillo de sello con el diámetro externo más grande dispuesto hacia el rodamiento. Para los tamaños superiores a 10 pulg. (25 cm), el anillo ER reemplaza al anillo en V y al anillo de sello.
3. Coloque el manguito del adaptador en el eje, rosque hacia afuera hasta la ubicación aproximada con respecto a la línea central requerida.
4. Cubra el diámetro externo del manguito del adaptador con aceite de baja viscosidad. Ello facilitará el montaje.
5. Mida el espaciado interno del rodamiento antes del montaje, y luego coloque el rodamiento en el manguito del adaptador. Coloque el rodamiento en su posición correcta en el eje.
6. Instale la arandela de seguridad (para tamaños de 20 cm [8 pulg.] y más pequeños) en el adaptador con la clavija interna situada en la ranura y hacia el rodamiento. Instale la contratuerca, con la cara biselada hacia el rodamiento.
7. Apriete la contratuerca con una llave inglesa y martillee o hunda el pasador hasta que el espaciado medido en el paso 5 se reduzca en la cantidad que se indica en la tabla. Durante este paso, el eje debe quedar apoyado de modo que el rodamiento no reciba nada de peso.
8. Encuentre la orejeta de la arandela de seguridad que se alinea con la ranura de la contratuerca y doble dicha orejeta en la ranura. Si la ranura se pasa de la orejeta, apriete, no afloje, la contratuerca para hacer coincidir la orejeta de la arandela.
9. Los tamaños superiores a 20 cm (8 pulg.) requieren una placa sujeta con pernos a la contratuerca con la clavija interna del lugar situada en la ranura del manguito del adaptador. Si es necesario apriete, no afloje, la contratuerca para permitir que la clavija calce en la ranura del adaptador.
10. Instale un segundo anillo de sello con el diámetro interno mayor hacia la contratuerca\*.
11. Deslice el segundo sello del anillo en V en el eje, nuevamente cerciorándose de que el reborde apunte hacia el rodamiento. No instale el sello del anillo en V en el anillo de sello sino hasta haber instalado y apretado la tapa de la carcasa en su lugar. Para los tamaños superiores a 25 cm (10 pulg.), el anillo ER reemplaza al anillo en V y al anillo de sello.
12. Aplique grasa a los rodamientos y a los anillos de sello. El lubricante se debe insertar entre los elementos rodantes. La mitad inferior de la caja se debe llenar hasta 1/3 o 1/2 de su capacidad.
13. Coloque el eje con rodamiento en la mitad inferior de la carcasa mientras pone cuidadosamente los anillos de sello en las muescas de la carcasa.
14. Coloque pernos en la mitad inferior de la carcasa del rodamiento sin expansión hasta la base. Mueva el eje hasta el final, de modo que el anillo estabilizador se pueda insertar entre el anillo exterior del rodamiento y el reborde de la mitad inferior en el mismo lado de la contratuerca. Haga lo propio con todos los demás rodamientos en la misma expansión del eje, centrando la mitad de su asiento en la carcasa. Fije con pernos la carcasa de expansión a la base.
15. Engrase las muescas del rodamiento en la tapa de la carcasa y coloque el rodamiento después de pasar un paño por las superficies complementarias. Los dos pasadores de espiga alinearán la tapa con la mitad inferior de la carcasa.
16. Apriete los pernos o tuercas de la tapa a los valores recomendados por los fabricantes respectivos en conformidad con el calibre del perno.
17. Cerciórese de que haya suficiente espaciado para el desplazamiento del anillo de sello, y luego instale los sellos en V en los anillos de sello. Cerciórese de que el reborde del sello del anillo en V quede contra la cara de la carcasa. Cubra cada sello del anillo en V con una gruesa capa de grasa.

\*Si se utilizan sellos auxiliares, siga el manual de instrucciones correspondiente que viene con tal sello.

## **⚠ ADVERTENCIA**

Debido a los posibles daños personales o materiales derivados de accidentes provocados por un uso indebido de los productos, es importante seguir los procedimientos correctos. Los productos se deben utilizar de acuerdo con la información técnica especificada en el catálogo. Se deben respetar los procedimientos adecuados de instalación, mantenimiento y funcionamiento. Se deben seguir las indicaciones de los manuales de instrucciones. Se deben realizar las inspecciones necesarias para garantizar un funcionamiento seguro con las condiciones predominantes. Se deberán utilizar las guardas y otros dispositivos o procedimientos de seguridad adecuados que se consideren convenientes o que se especifiquen en las normativas de seguridad. Estos no los proporciona ni son responsabilidad de Baldor Electric. La instalación, ajuste y mantenimiento de esta unidad y su equipo asociado los debe efectuar personal calificado que esté familiarizado con la fabricación y el funcionamiento de todos los equipos del sistema y con los posibles riesgos asociados. Cuando pueda haber riesgo de daños personales o materiales, se debe contar con un dispositivo de retención que forme parte integral del equipo impulsado más allá del eje de salida del reductor de velocidad.

**REDUCCIÓN DEL ESPACIADO RADIAL DE LOS RODAMIENTOS DE RODILLOS ESFÉRICOS DODGE CON DIÁMETRO INTERIOR CÓNICO**

Diámetro interior nominal		Descripción básica* del rodamiento	Reducción en espaciado radial (mm)		Espaciado radial antes del montaje, mm		Desplazamiento axial del rodamiento en relación al manguito (mm)		Mínimo espaciado radial permisible tras el montaje (mm)
Desde	A		Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	
1 7/16	/	22209K	0,0254	0,0305	0,0610	0,0787	0,4572	0,5080	0,0356
1 11/16	/	22210K	0,0254	0,0305	0,0610	0,0787	0,4572	0,5080	0,0356
1 15/16	/	22211K	0,0305	0,0381	0,0762	0,0940	0,5080	0,7112	0,0381
2 3/16	/	22213K	0,0305	0,0381	0,0762	0,0940	0,5080	0,7112	0,0381
2 7/16	2 1/2	22215K	0,0406	0,0508	0,0940	0,1194	0,7112	0,8382	0,0432
2 11/16	2 3/4	22216K	0,0406	0,0508	0,0940	0,1194	0,7112	0,8382	0,0432
2 15/16	3	22217K	0,0457	0,0635	0,1092	0,1397	0,7620	0,9906	0,0610
3 3/16	/	22218K	0,0457	0,0635	0,1092	0,1397	0,7620	0,9906	0,0610
3 7/16	3 1/2	22220K	0,0457	0,0635	0,1092	0,1397	0,7620	0,9906	0,0610
3 15/16	4	22222K	0,0508	0,0711	0,1346	0,1702	0,7874	1,1938	0,0813
4 3/16	/	22224K	0,0508	0,0711	0,1346	0,1702	0,7874	1,1938	0,0813
4 7/16	4 1/2	22226K	0,0635	0,0889	0,1600	0,2007	1,1938	1,4986	0,0914
4 15/16	5	22228K	0,0635	0,0889	0,1600	0,2007	1,1938	1,4986	0,0914
5 3/16	/	22230K	0,0762	0,1016	0,1803	0,2311	1,2954	1,7018	0,1016
5 7/16	5 1/2	22232K	0,0762	0,1016	0,1803	0,2311	1,2954	1,7018	0,1016
5 15/16	6	22234K	0,0762	0,1143	0,2007	0,2591	1,3970	1,9050	0,1143
6 7/16	6 1/2	22236K	0,0762	0,1143	0,2007	0,2591	1,3970	1,9050	0,1143
6 15/16	7	22236K	0,0889	0,1270	0,2210	0,2896	1,4986	2,2098	0,1270
7 1/2	8	22244K	0,1016	0,1397	0,2489	0,3200	1,7018	2,3876	0,1448
8 7/16	9	23048K**	0,1143	0,1524	0,2007	0,2692	1,8034	2,5908	0,0813
9 7/16	9 1/2	23052K**	0,1143	0,1651	0,2210	0,2997	2,0066	2,8956	0,0965
9 15/16	10 1/2	23056K**	0,1143	0,1651	0,2210	0,2997	2,0066	2,8956	0,0965
10 15/16	11	23060K**	0,1270	0,1905	0,2388	0,3302	2,2098	3,2004	0,0965
11 7/16	12	23064K**	0,1524	0,2159	0,2692	0,3607	2,5908	3,6068	0,0965
12 7/16	12 1/2	23068K**	0,1524	0,2159	0,2692	0,3607	2,5908	3,6703	0,0965
12 15/16	13 1/2	23072K**	0,1651	0,2286	0,2997	0,3988	2,8956	3,9116	0,1219
13 15/16	14	23076K**	0,1651	0,2286	0,0457	0,3988	2,8956	3,9116	0,1219
15	/	23080K**	0,1651	0,2286	0,2997	0,3988	2,8067	3,8862	0,1219
15 3/4	/	23084K**	0,2032	0,2667	0,3302	0,4394	3,4544	4,5212	0,1219

\*Todos los rodamientos serie 222 vienen con espaciado C3

\*\*Todos los rodamientos serie 230 vienen con espaciado C0



Sede central  
P.O. Box 2400, Fort Smith, AR 72902-2400 EE. UU., Tel.: +1 479 646-4711, Fax +1 479 648-5792, Fax internacional +1 479 648-5895

Asistencia para productos Dodge  
6040 Ponders Court, Greenville, SC 29615-4617 EE. UU., Tel: +1 864 297-4800, Fax: +1 864 281-2433

[www.baldor.com](http://www.baldor.com)