

Los Dispositivos de bloqueo sin chaveta **B-LOC®** ofrecen una conexión de eje/ maza de zero-backlash [sin juego] o acoplamiento por medio de un ajuste de interferencia mecánica. Por favor siga estas INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN Y DESMONTAJE/EXTRACCION cuidadosamente para garantizar un rendimiento adecuado de su unidad **B-LOC®**

ⓘ ADVERTENCIA ⓘ

Al instalar o desmontar productos **B-LOC®**, siga siempre las siguientes normas de seguridad:

1. Asegúrese que el sistema esté completamente desconectado utilizando los procedimientos adecuados de bloqueo y etiquetado.
2. Utilice un equipo de protección personal adecuado.

INSTALACIÓN

(Favor de referirse a las Figuras 1 y 2)

Los Dispositivos de Bloqueo sin Chaveta **B-LOC®** se entregan ligeramente aceitados y listos para su instalación. La capacidad de torque de estos dispositivos se basa en un coeficiente particular de fricción, lo cual resulta de las áreas de contacto de los anillos cónicos, del eje y sus orificios, ligeramente aceitados. En consecuencia, es importante no utilizar Disulfuro de Molibdeno (o lubricantes similares) en ninguno de los componentes de los **B-LOC®**.

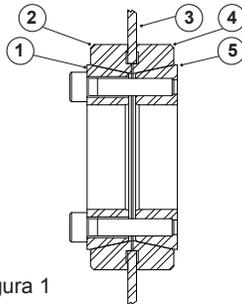


Figura 1

1. Asegúrese que las áreas de contacto del dispositivo de bloqueo: o sea los anillos cónicos, el área de contacto con el eje y el área de contacto con la maza estén limpias y ligeramente aceitadas.
2. Afloje y remueva todos los tornillos de bloqueo.
3. Presionando el anillo frontal exterior, punto 2, levante el anillo exterior frontal y el anillo interior frontal de la unidad o dispositivo (puntos 1 y 2).
4. Inserte el componente a montar alineando el orificio del mismo con la superficie del anillo externo inferior (Ítem 4). Esto debe encajar en forma justa, por lo tanto asegurarse de su alineamiento.
5. Coloque el anillo frontal exterior (Ítem 2) y el anillo interior frontal (Ítem 4) en la unidad alineando el orificio del componente a montar con la superficie piloto.
6. Gire el anillo interior frontal (punto 1) hasta que la ranura esté alineada con la ranura del anillo interior trasero del punto 5, y luego inserte los tornillos de bloqueo en los orificios de separación del anillo interior frontal (punto 1).
7. Enrosque los tornillos en los orificios correspondientes del anillo interno trasero (punto 5). Ajuste con la mano todos los tornillos y asegúrese que las caras del componente a montar (punto 3) estén alineadas con la cara de contacto de los anillos exteriores (puntos 2 y 4).
8. Utilice una llave dinamométrica y ajústela un 5% más alto que el torque de ajuste M_a especificado. Realizando solo giros de $\frac{1}{4}$ (es decir, 90°), ajuste los tornillos de bloqueo siguiendo la secuencia del movimiento de las agujas del reloj o el movimiento contrario (es decir, no es necesario ajustar en sentido diametralmente opuesto). Continúe la secuencia de ajuste hasta que la llave dinamométrica haga un clic en cada tornillo antes de alcanzar los giros de $\frac{1}{4}$.
9. Continúe aplicando un sobre-torque en exceso de 5% durante una o más vueltas. Esto es requerido para compensar por el aflojamiento de los tornillos de bloqueo relacionado con el sistema ya que el ajuste de cualquier tornillo siempre aflojará los tornillos adyacentes. (Sin el torque excesivo de 5%, se necesitará un número infinito de pases para alcanzar el torque de instalación específico).
10. Reajuste la llave dinamométrica al torque de instalación especificado (M_a) y verifique todos los tornillos de bloqueo. En este punto ningún tornillo debería girar, de lo contrario repita los Pasos 9 y 10.

INSTALACIÓN DE DISPOSITIVOS DE BLOQUEO SIN CHAVETA B-LOC® SOBRE EJES CON CUÑERO

El dispositivo sin chaveta debe colocarse de manera tal que las ranuras de los anillos del dispositivo que hacen contacto con el eje se coloquen aproximadamente de manera opuesta al cuñero. Además, se debe centrar un tornillo de bloqueo directamente sobre el cuñero.

Al ajustar los tornillos de bloqueo, es importante seguir el procedimiento de instalación establecido anteriormente que especifica giros de $\frac{1}{4}$ por cada tornillo de bloqueo. No seguir este procedimiento podría resultar en un ajuste excesivo del tornillo sobre la chaveta, lo cual causaría una posible deformación de los anillos del dispositivo.

EXTRACCION O DESMONTAJE

(Favor de referirse a la Figura 2)

Antes de iniciar el procedimiento de desmontaje, asegúrese de que no haya cargas de torque, fuerzas axiales o radiales actuando sobre dispositivo sin chaveta o sobre el eje o cualquiera de los componentes montados.

¡IMPORTANTE! Asegúrese que las terminaciones de los tornillos de bloqueo utilizados para remover sean completamente chatas y ligeramente biseladas para evitar daños al tornillo y a las roscas del anillo durante el empuje.

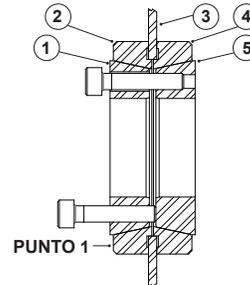


Figura 2

1. Asegúrese que el movimiento axial de los anillos de sujeción y componente a montar (necesario para liberar la conexión) no esté restringido. Del mismo modo, asegúrese que las roscas de empuje se encuentren en buenas condiciones.
2. Afloje todos los tornillos de bloqueo en secuencia mediante giros de $\frac{1}{4}$ hasta que los tornillos se puedan girar a mano. Luego afloje con la mano durante varios giros más.
3. Retire completamente dos tornillos de bloqueo a una distancia de aproximadamente 180 grados. **IMPORTANTE**, todos los demás tornillos de bloqueo deben dejarse en su lugar.
4. Plana en los extremos de los dos tornillos. Transfiera esos tornillos a las roscas de empuje del anillo interior frontal (punto 1) (ver Figura 2).
5. Libere el componente ajustando progresivamente los dos tornillos de empuje con giros de $\frac{1}{4}$. Por lo general, los tornillos de empuje parecen estar completamente ajustados luego de la primera vuelta y no notará ninguna separación en los anillos internos. Sin embargo, a pesar de que pareciera que los tornillos no se pueden ajustar más, varias vueltas de torsión incrementarán la fuerza de empuje en el sistema desprendiendo los anillos cónicos.

NOTAS

1. Si los anillos cónicos no se desprenden después de que el componente es desmontado luego de varias vueltas de los tornillos de empuje, se puede utilizar una placa de latón o una herramienta similar para hacer presión en el anillo frontal exterior (punto 2).
2. En instalaciones sujetas a corrosión extrema, las ranuras de los anillos internos, así como también los anillos centrales (puntos 1 y 5) deben sellarse con un compuesto de calafateo o sellador adecuado. Del mismo modo, los tornillos de empuje también deberían estar protegidos contra la corrosión.

TAMAÑOS DE LOS TORNILLOS DE BLOQUEO Y TORQUE DE AJUSTE M_a ESPECIFICADO					
Tamaño de tornillo	M4	M5	M6	M8	M10
Torque de instalación (pies-libras)	3.7	7	12	30	60
Tamaño de llave hexagonal (mm)	3	4	5	6	8