

A- EL SELLO MECÁNICO ES UN ELEMENTO DE PRECISIÓN. TRÁTELO COMO TAL!!

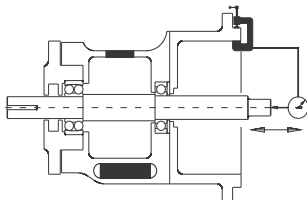
- No toque las caras con las manos. Si llegara hacerlo, límpielas con un kleenex.
- No coloque grasas entre las caras. Parece lógico, pero ocasiona más problemas que ayudas, se puede carbonizar la grasa por las altas temperaturas y generar desgaste.

B- LA PERFECTA ALINEACIÓN DEL EQUIPO ES LA CLAVE !! Se debe chequear :

DESALINEAMIENTO AXIAL :

Máximo total permitido:
0.002" (0,05mm) TIR

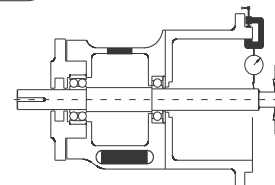
Para revisar estado del
rodamiento axial o
ajuste en su caja



DEFLEXIÓN RADIAL:

Máximo total permitido:
0.002" (0,05mm)TIR

Para revisar estado de los rodamientos
y su ajuste en las cajas o en el eje.



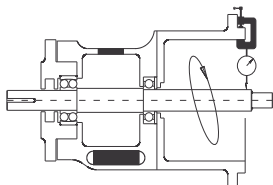
NOTA : RIGIDEZ DEL EJE

Si $65 > L^3/D^4$ posee buena rigidez, no hay deflexión
L= Long. Del Eje, desde el centro del impulsor al rodamiento
 más cercano, en pulg.
D= Diámetro del Eje en la cámara del sello, en pulg.

DESALINEAMIENTO RADIAL :

Para revisar si el eje está
derecho y su diámetro es redondo.

Si Diámetro eje	Tolerancia máxima TIR
< 2" (50,8mm)	0.002" (0,05mm)
< 4" (101,6mm)	0.003" (0,076mm)
> 4" (101,6mm)	0.004" (0,1mm)



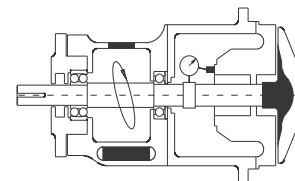
Acción :

Si supera este valor, retire el eje y/o camisa, enderece o cambie.

PERPENDICULARIDAD DE LA CARA DE LA BOMBA :

Para evitar que el Asiento Estacionario pierda perpendicularidad
frente al eje

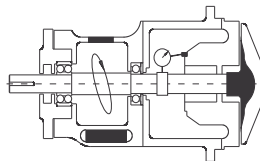
1. 0.001" (0,025mm) por cada
pulgada del eje.
2. API 682 : 0.0005" (0,013mm)
por cada pulgada del eje.



CONCENTRICIDAD DEL REGISTRO DE LA BRIDA

Para asegurar concentricidad
de la brida con el eje.

Diámetro eje	Tolerancia máxima TIR
< 2" (50,8mm)	0.002" (0,05mm)
< 4" (101,6mm)	0.003" (0,076mm)
> 4" (101,6mm)	0.004" (0,1mm)



Acción : Si supera este valor, revisar condición del Estopero o
cámara del Sello y los registros en la Carcaza.

ACABADO DE LA SUPERFICIE

Depende del tipo de sello secundario

		Rms		
		punches		µm
		Micropulgadas		Micrometros
•Cuña •O'ring encapsulado	PTFE	8 - 16	2 - 4	0.05 - 0.1
	VITON EPR NITRILO KALREZ	16 - 32	4 - 8	0.1 - 0.2
•O'ring	NITRILO VITON EPR	64	16	0.4

DIÁMETRO DEL EJE

Se debe mantener dentro
de las siguientes tolerancias

Cumple norma ANSI

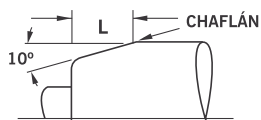
- + 0.000" (0,0mm)
- 0.002" (0,05mm)

Cumple normas API-610, DIN, ISO

- + 0.000" (0,0mm)
- 0.001" (0,025mm)

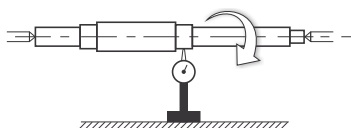
CHAFLÁN

- L=2.5mm (0.098")
para sellos
hasta 63.5mm (2.5")
- L=4.0mm (0.157")
para sellos mayores
a 63.5mm (2.5")



RECTITUD DEL EJE

- Para RPM < 1800: 0.003" (0.08mm)
- Para RPM > 1800: 0.002" (0.05mm)



VERIFICACIÓN DE EXCENTRICIDAD Y OVALAMIENTO

- O'ring estático
+/- 0.001
- O'ring Dinámico
+/- 0.001
- Cuña en teflón
+/- 0.001
- Cuña de Caucho
+/- 0.002

De especial
importancia en el
sello secundario

