

Instrucciones para ensamble de émbolo y vástago con adhesivo anaeróbico

⚠ ADVERTENCIA

La unión roscada del émbolo y el vástago en cilindros neumáticos e hidráulicos es crítica. Las fallas en esta unión pueden ocasionar lesiones serias a cualquier persona que se encuentre cerca. Por esta razón la División Cilindros prefiere ensamblar el émbolo y el vástago cobrando únicamente un cargo simbólico por ello. Sin embargo, si usted prefiere realizar el ensamblado, éste se debe realizar siguiendo estrictamente todos los procedimientos indicados en éste boletín.

Procedimiento

PASO 1

Todas las piezas deben estar limpias, sin aceite ni restos de Loctite (pegamento previo). Limpie los roscados internos y externos utilizando una hembra y un macho de tarraja, muchuelo o una brocha de alambre.

PASO 2

Ensamble las piezas para asegurarse de que los componentes se ajustan adecuadamente. Luego, separe los componentes.

PASO 3

Limpie a fondo todas las secciones roscadas con un solvente como Loctite 7070, LPS o cualquier otro solvente aprobado por Loctite, para retirar cualquier resto de aceite, agua o grasa. Permita que el solvente se evapore hasta que las piezas estén secas. NO seque las piezas utilizando un soplador de aire de taller. Esto únicamente rociaría las piezas con el agua y el aceite que se encuentren en la línea de aire.

PASO 4

Aplique una tira de adhesivo Loctite Grado 642 o Grado 648 de aproximadamente el ancho de los planos del vástago (o 1/2" de ancho en vástagos largos que no tienen planos en la rosca), tanto en el roscado interno (émbolo) como en el externo (rosca del vástago). (Figura 2).

PASO 5

Ensamble las partes hasta que queden completamente ajustadas. Luego, regrese dos (2) giros para distribuir el adhesivo Loctite. Para el caso de los cilindros con amortiguador limpie con un trapo limpio cualquier resto de sellador que haya quedado entre la camisa del amortiguador y el émbolo (Figura 3). NO utilice solventes. Apriete las piezas tanto como sea posible utilizando una llave de abrazadera.

PASO 6

Limpie el exceso de adhesivo Loctite con un trapo limpio (Figura 4). Deje que transcurra un mínimo de cuatro horas antes de ir al paso 7.

PASO 7

Taladre y machuele para la instalación del opresor(s) de fijación como se indica en la Tabla 1 y la Figura 5A o 5B.

PASO 8

Limpie el(los) opresor(s) y el orificio roscado según se indica en el paso 3.

PASO 9

Aplique una tira de Loctite a los opresores. Apriete los opresores en su lugar (Figura 5A o 5B), verificando que se ajuste tanto al émbolo como al vástago. Pulir el vástago que salga del émbolo (ver Figura 5A). NO pula el émbolo de acero fundido. Limpie el exceso de Loctite del opresa.

PASO 10

Deje que transcurran seis (6) horas luego de completar el paso 5 antes de reensamblar el émbolo y el vástago dentro del cilindro.

Tabla 1

Diámetro del vástago	No de tornillos	Tamaño del opresor de fijación	Diámetro del barrenado	Aterrajado rosca
5/8-1 3/8	1	1/4-20 x 3/8" largo	#7 x 3/8" profundidad	1/4-20 x 7/16" profundidad
1 3/4-2 1/2	1	5/16-18 x 3/8" largo	"F" x 5/8" profundidad	5/16-18 x 7/16" profundidad
3-5	2, separados 90°	3/8-16 x 1/2" largo	3/16" x 3/4" profundidad	3/8-16 x 5/16" profundidad
más de 5	2, separados 90°	1/2-13 x 1/2" largo	27/64" x 3/4" profundidad	1/2-13 x 9/16" profundidad

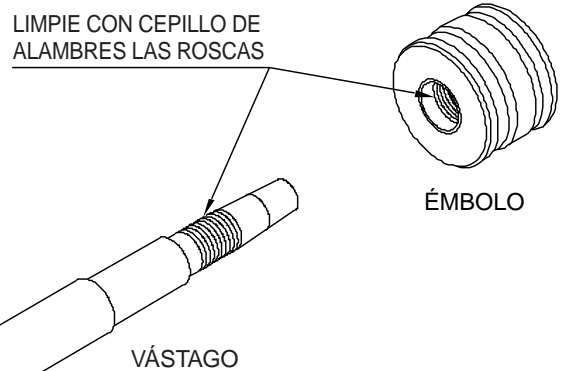


Figura 1

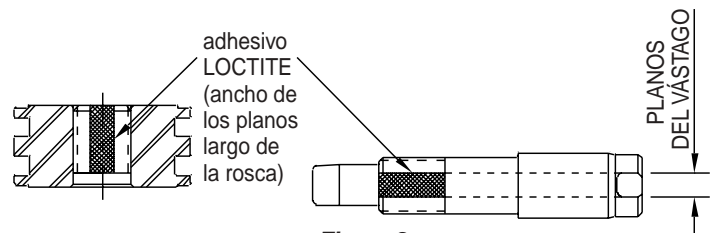


Figura 2

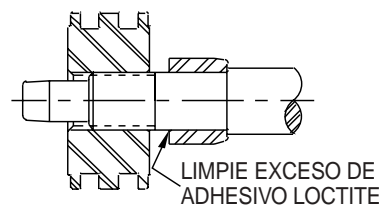


Figura 3

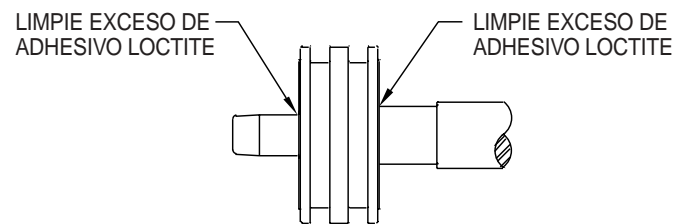


Figura 4

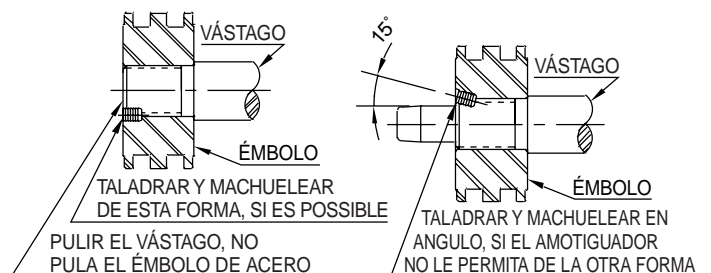


Figura 5A

Figura 5B