



FICHA TÉCNICA DE REPUESTOS - PLANTAS DOSIFICADORAS

BANDA DE GOMA

INDUMIX

INDUSTRIA ARGENTINA



BANDA DE GOMA

Para Planta Dosificadora



1. ALCANCE DEL REPUESTO

Banda de goma lisa para transporte de materiales abrasivos, con recubrimiento altamente resistente a condiciones severas de uso.

2. DESCRIPCIÓN DEL REPUESTO



APLICACIÓN		PD 40-60 CP	PD 80 CP	PD 60 AP	PD 80 - 100 AP	PD 120 AP
DIMENSIÓN	ANCHO	24"	30"	24"	30"	36"
	LONGITUD (mm)	23500	23500	23500	23500	23500
BULTO/DESPACHO	ALTURA (mm)	760	912	760	912	1065
	ANCHO (mm)	1100	1100	1100	1100	1100
	LONGITUD (mm)	1100	1100	1100	1100	1100
PESO (kg)		160	200	180	220	260
CANTIDAD DE TELAS		2	2	3	3	3

ANTES DE REEMPLAZAR EL REPUESTO

1. Desconectar la energía de la planta.

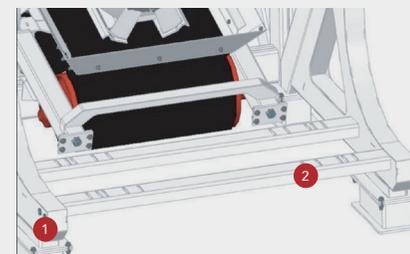
2. Liberar de áridos toda la cinta y las tolvas.

3. INSTRUCTIVO DE CAMBIO



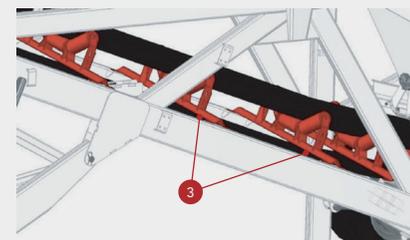
1. Marcar la posición del porta rodamiento. Desajustar la tuerca que tensa el cabezal tensor (9) y luego aflojar los porta rodamientos del cabezal tensor (1), asegurar con una eslinga el cabezal. Retirar el cabezal tensor (2) por debajo de la planta, dejarlo apoyado sobre caballetes.

Herramienta: Llave 3/4" Y 1 1/2", Eslinga 200 kg



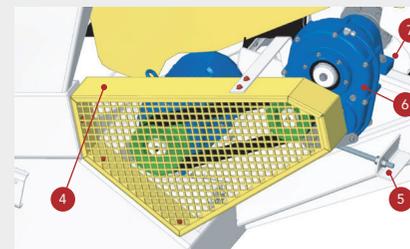
2. Retirar los rodillos tríos (3) sacando todo el conjunto entero.

Herramienta: 2 Llaves 9/16"



3. Desmontar el cubre correa (4), desajustar el tensor (5) y desvincular las correas del reductor (6). Marcar la posición de los porta rodamientos del cabezal motriz (7) y desmontarlos, luego retirar cabezal motriz junto con el reductor por el costado izquierdo de la planta.

Herramienta: 2 Llaves 3/4", 2 Llaves 9/16", Llave 15/16", Grúa, Eslinga 500 kg.



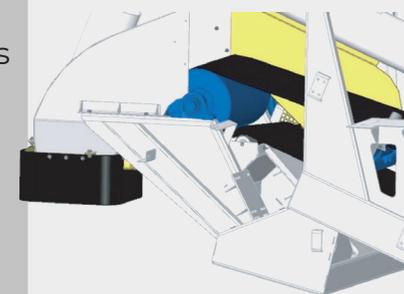
4. Retirar la banda de goma.

3. INSTRUCTIVO DE CAMBIO



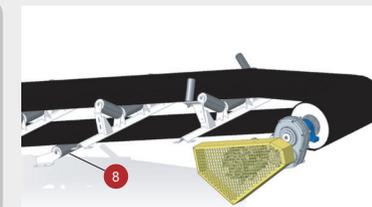
5. Poner banda de goma nueva, comenzando desde arriba. Primero montar el cabezal motriz junto con el reductor, ajustar los porta rodamientos en la posición de origen marcada, colocar las correas en las poleas del reductor y motor, ajustar el tensor hasta asegurar que las correas no patinen y montar el cubre correa. Luego ir desenrollándola hacia abajo utilizando un caño colocado entre la banda de goma.

Herramienta: 2 Llaves 3/4", 2 Llaves 9/16", Llave 15/16", Grúa, Caño Redondo de 1,2 Mts de largo



6. Desenrollar banda de goma e ir montando los tríos. Procurar que la banda vaya apoyando en los rodillos de retorno (8) a los fines de evitar que la banda de goma se panceé

Herramienta: 2 Llaves 9/16"

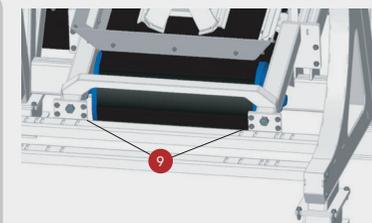


7. Montar cabezal tensor de forma inversa a la manera en que se desmontó, luego ajuste los porta rodamientos del cabezal tensor.

Herramienta: Llave 3/4"

8. Tensar la banda de goma utilizando las tuercas del cajón tensor (9) y darle un preajuste, ajustar luego los porta rodamientos del cabezal tensor (1). Hacer funcionar la banda e ir corrigiendo su alineación y centricidad teniendo la precaución de detener la banda en cada ajuste.

Herramienta: Llave 1 1/2"





CENTRADO DE CINTA

Posición cabezales: ambos cabezales deben estar colocados perpendicular a la banda.
Prestar especial atención al cabezal tensor que requiere que estén igual de ajustados los tensores.

Centrado de la banda en cabezal motriz: mover hacia arriba el rodillo del trio o dúo del mismo lado para el cual se mueve la banda.

Centrado de la banda en cabezal tensor: bajar el rodillo de retorno del mismo lado para el cual se mueve la banda.

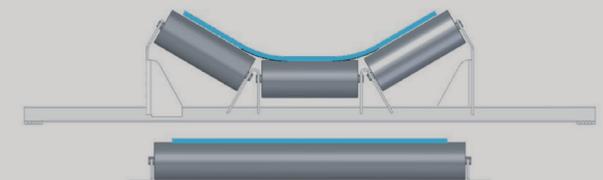
Rodillos guidores: los mismos son un elemento de contención ante un imprevisto, en el normal funcionamiento de la banda la misma no debe tocarlos, se debe posicionar a 3 cm aproximadamente de la banda.

TENSADO CINTA

La tensión ideal debe ser tal que, la banda copie la forma "acanalada" de los tríos sin llegar a estar panceada entre los rodillos de retorno y sin tocar la estructura de la planta.

Si la banda está floja, se panceará entre los rodillos de retorno y tocará la estructura, lo cual generará que la banda se desgaste y rompa prematuramente.

Si la banda está tensa, estará plana, pierde su capacidad de carga, el cabezal motriz no tracciona y la banda se puede cortar.





1.

Controlar periódicamente la tensión y el estado de la banda de goma.

2.

Verificar regularmente que los rodillos roten correctamente.

3.

Verificar periódicamente el estado de los rascadores.

4.

Revisar mensualmente grietas y saltos en el material, vulcanizar de ser necesario.

5.

Colocar grasa en alemite de porta rodamiento de cabezal tensor y motriz mensualmente.

6.

Verificar estado de la goma del cabezal.



INDUSTRIA ARGENTINA



INDUMIX

INDUSTRIA ARGENTINA