



FICHA TÉCNICA DE REPUESTOS - PLANTAS DOSIFICADORAS

# CABEZAL MOTRIZ

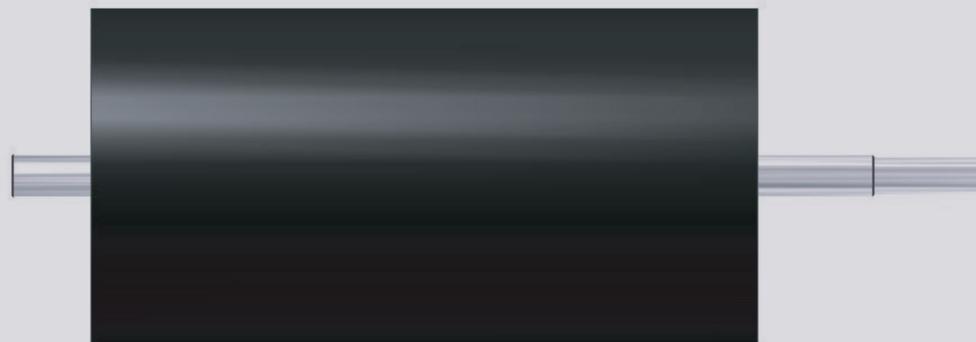
**INDUMIX**

INDUSTRIA ARGENTINA



# CABEZAL MOTRIZ

Para Planta Dosificadora



## 1. ALCANCE DEL REPUESTO

Cabezal motriz compuesto por un tambor engomado y un eje para montaje del reductor correspondiente

## 2. DESCRIPCIÓN DEL REPUESTO



CONJUNTO	APLICACIÓN		PD 40-60 CP	PD 80 CP	PD 60 AP	PD 80 - 100 AP	PD 120 AP
	DIMENSIÓN	DIÁMETRO		405	405	405	405
LONGITUD (mm)			1034	1275	1034	1275	1425
PESO (kg)			97	111	97	111	125
VULCANIZADO			X	X	Aplica	Aplica	Aplica
DIMENSIÓN DESPACHO		ALTO (mm)	550	550	550	550	550
		ANCHO (mm)	1034	1275	1034	1275	1425
		LONGITUD (mm)	1100	1100	1100	1100	1100
EJE TAMBOR	DIÁMETRO EJE (mm)		50	65	50	65	65
	MATERIAL		ACERO TREFILADO SAE 1045				
TAMBOR	SIN VULCANIZAR		Chapa microaleada MLC 420 de 1/4", superficie plana, recubierta con goma antideslizante tipo grifer 4".				
	VULCANIZADO		Chapa microaleada MLC 420 de 1/4", superficie tipo bombee para que la banda de goma se autocentre, recubierta con goma antideslizante material SBR tipo chevron de dureza 60 shore.				

### ANTES DE REEMPLAZAR EL REPUESTO

**1.** Desconectar la energía de la planta.

**2.** Limpie la zona de trabajo del repuesto a reemplazar.

### 3. INSTRUCTIVO DE CAMBIO



1. Desajustar la tuerca que tensa el cabezal tensor (9) y aflojar los porta rodamientos del cabezal tensor (1).

**Herramienta:** Llave 3/4" y 1 1/2"

2. Desmontar el cubre correa (2), desajustar el tensor (3) y desvincular las correas del reductor (4). Marcar la posición de los porta rodamientos del cabezal motriz (5) tanto en el eje como en el parante 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 de 200 kg.

3. Desmontar reductor del eje del tambor, sacando el bulón allen (6) y la tapa (7).

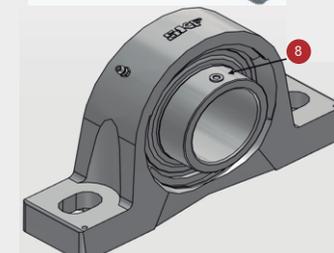
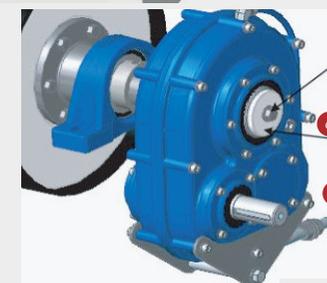
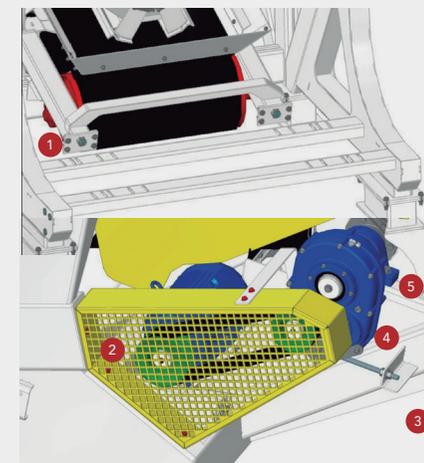
**Herramienta:** Llave Allen 1/2", Extractor

4. Desmontar los porta rodamientos del eje aflojando los prisioneros (8).

**Herramienta:** Llave hexagonal para Prisionero 5mm.

5. Volver a montar los porta rodamientos y el reductor al eje del tambor del cabezal motriz nuevo. Prestar especial atención a las chavetas, tanto del eje cabezal con reductor como la del eje entrada reductor y la polea, las mismas no deben tener nada de juego.

**Herramienta:** Llave Allen 1/2", Llave hexagonal para Prisionero 5mm



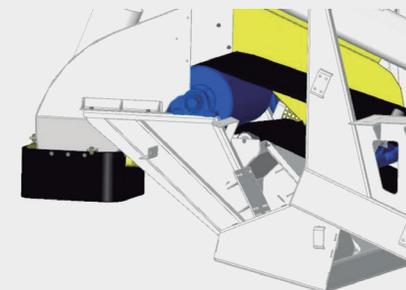
### 3. INSTRUCTIVO DE CAMBIO



6.

Montar el cabezal motriz junto con el reductor por el mismo lugar donde lo desmontó, 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 queden tensas y no patinen, luego montar el cubre correa. Revisar el nivel de aceite del reductor, el mismo debe estar a la altura del visor.

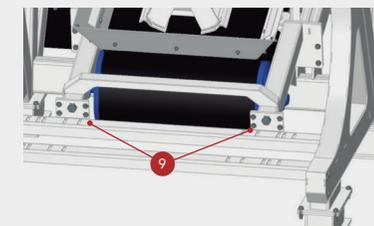
**Herramienta:** 2 Llaves 3/4", 2 Llaves 9/16", Llave 15/16", Grúa



7.

Tensor 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 duo 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.

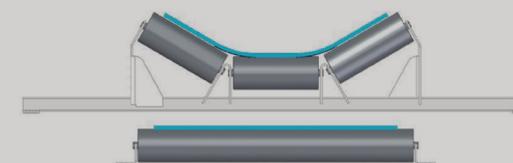
Rodillos guidores: los mismos son un elemento de contención ante un imprevisto, en el normal funcionamiento de la banda la misma no debe tocarlos, se debe posicionar a 3 cm aproximadamente de la banda.

#### TENSADO CINTA

La tensión ideal debe ser tal que, la banda copie la forma "acanalada" de los trios 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.

Cada 40hs limpiar y lubricar los rodamientos del cabezal motriz, limpiar con aire comprimido y lubricación grasa para transmisión.

### 2.

Verificar el estado de las chavetas del reductor con eje de cabezal y polea. Estas no pueden tener juego alguno.

### 3.

Verificar prisionero del porta rodamiento del cabezal motriz este bien ajustado sin juego.

### 4.

Mantener semanalmente nivel de aceite en reductor a altura del visor del mismo.

### 5.

Verificar ocasionalmente el estado del engomado del cabezal, reemplazar en caso de ser necesario o si la banda de goma patina.



INDUSTRIA ARGENTINA



**INDUMIX**

INDUSTRIA ARGENTINA