



FICHA TÉCNICA DE REPUESTOS - PLANTAS DOSIFICADORAS

CABEZAL TENSOR

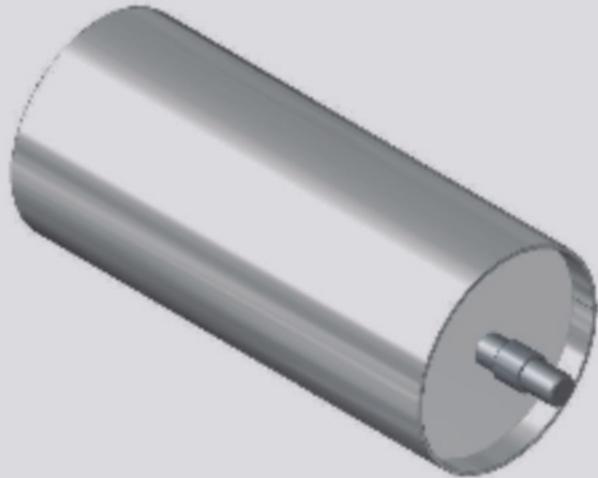
INDUMIX

INDUSTRIA ARGENTINA



CABEZAL TENSOR

Para Planta Dosificadora



1. ALCANCE DEL REPUESTO

Cabezal tensor compuesto por un tambor y un eje para montarlo sobre porta rodamientos.

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	355	355	355	355	355
		LONGITUD (mm)	878	1030	878	1030	1182
PESO (kg)		64	75	64	75	85	
VULCANIZADO		X	X	Aplica	Aplica	Aplica	
DIMENSIÓN DESPACHO		ANCHO (mm)	500	500	500	500	
		ALTO (mm)	878	1030	878	1030	1182
		LONGITUD (mm)	1100	1100	1100	1100	1100
TAMBOR	SIN VULCANIZAR	Chapa microaleada de 1/4", superficie chapa plana					
	VULCANIZADO	Chapa microaleada 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.					
EJE TAMBOR	ACERO TREFILADO SAE 1045 Ø50 mm						

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 (4) 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 de 200 kg.

2. Desmontar los porta rodamientos del eje del cabezal tensor aflojando los prisioneros (3).

Herramienta: Llave hexagonal para Prisionero 5mm, extractor y martillo.

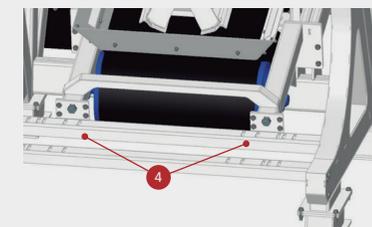
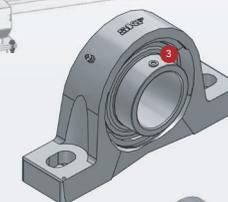
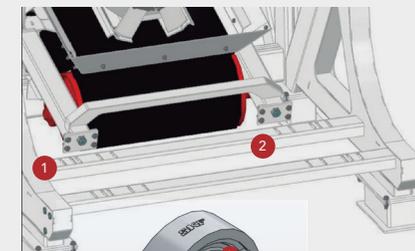
3. Volver a montar los porta rodamientos en el eje del cabezal tensor nuevo.

4. 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"

5. Tensar la banda de goma utilizando las tuercas del cajon tensor (4) y darle un preajuste, ajustar luego los porta rodamientos del cabezal tensor (1). Luego hacer funcionar la banda e ir corrigiendo su alineación teniendo la precaución de detener la banda en cada ajuste.

Herramienta: Llave 1 1/2"



3. INSTRUCTIVO DE CAMBIO



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.

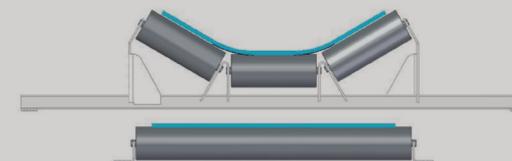
Centrado de la banda en cabezal motriz: mover hacia arriba el rodillo del trio o dúo del mismo lado para el cual se mueve la banda.

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

2.

Verificar ajuste bulones.

3.

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



INDUMIX

INDUSTRIA ARGENTINA



INDUMIX

INDUSTRIA ARGENTINA