



FICHA TÉCNICA DE REPUESTOS - PLANTAS DOSIFICADORAS

REPUESTOS TORNILLOS

INDUMIX

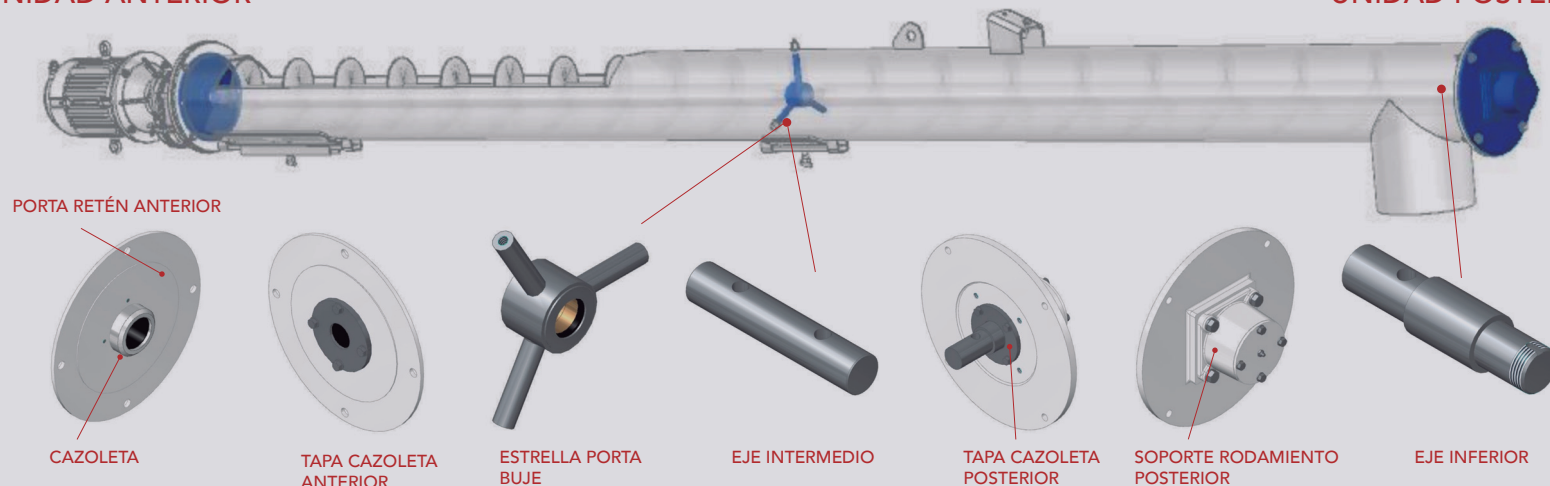
INDUSTRIA ARGENTINA

REPUESTOS TORNILLOS

Para Planta Dosificadora

UNIDAD ANTERIOR

UNIDAD POSTERIOR



1. ALCANCE DEL REPUESTO

Repuestos para tornillos de carga y de descarga de balanza de cemento para planta dosificadoras Indumix.

-Eje intermedio: eje que hace de unión entre los tramos de hélice de un tornillo.

-Eje inferior: eje final del tornillo, se acopla con el porta retén posterior.

-Estrella portabuje: sirve para sostener la hélice centrada en el tornillo, incluye tornillos porta alemita y alemites.

-Conjunto de porta retén anterior: porta retén anterior, cazoleta, sogá grafitada y la tapa cazoleta anterior.

-Conjunto porta retén posterior: cuenta con tapa porta retén, porta retén, dos rodamientos cónicos, tuerca KM, grasa y tapa porta retén posterior, eje inferior.

2. DESCRIPCIÓN DEL REPUESTO



TIPO		EJE INTERMEDIO	EJE INFERIOR	CONJ. PORTA RETEN ANTERIOR	CONJ. PORTA RETÉN POSTERIOR 220/274/320*	ESTRELLA PORTABUJE 220/274/320
DIMENSIÓN	LARGO (mm)	203	200	35	115	55
	DIÁMETRO (mm)	40	50	305	295 - 350 - 375	198 - 252 - 298
PESO (kg)		1.7	3	5.7	10.4 - 13.4 - 21.4	1.6 - 1.9 - 2.2
DIMENSIÓN	LARGO (mm)	200	200	300	300	250
	ESPESOR (mm)	150	150	300	300	150
	ANCHO (mm)	150	150	400	400	200

*ES EL MISMO CONJ PORTA RETÉN POSTERIOR SUMADO A UNA BRIDA ADAPTADORA

ANTES DE REEMPLAZAR EL REPUESTO

1. Desconectar la energía de planta.

2. Desconectar el cable de motorización del tornillo.

3. Vaciar balanza de cemento y tornillo.

4. Para el trabajo en altura tomar las medidas de seguridad adecuadas.

3. INSTRUCTIVO DE CAMBIO



1. Marcar posición del motoreductor antes de desmontar (si se cuenta con los medios de elevación y seguridad, y a su vez el reductor no está clavado, una opción es retirar todo junto el moto reductor). Retirar primero los bulones que sujetan el motor al reductor y retirar el motor teniendo la precaución de izar el motor para que el mismo no se caiga al desmontarlo. Luego desabulonar el reductor del cuerpo del tornillo y retirar. Si está clavado el reductor a la maza estriada del tornillo, abrir la boca de inspección del tornillo más próxima y retirar bulón del eje intermedio para sacar todo el primer tramo y desacoplar.

Herramienta: Llave 3/4", bandera de izaje o grua. Eslinga 150 kg.

2. Para sacar las hélices desajustar los bulones que fijan la estrella porta buje al cuerpo del TIR. Sacar los bulones unidad posterior y retirarla junto con la/s hélice/s. Si necesita cambiar el eje inferior debe desvincularlo de la hélice y luego desarmar el soporte rodamiento posterior.

Herramienta: Llave 3/4". Eslinga 1000 kg.

3. Poner la hélice en un lugar cómodo de trabajo, liberar de cemento, retirar bulones que fijan los tramos en el eje intermedio, desacoplar las hélices, retirar eje intermedio de la estrella porta buje.

Herramienta: Llave 15/16".



3. INSTRUCTIVO DE CAMBIO

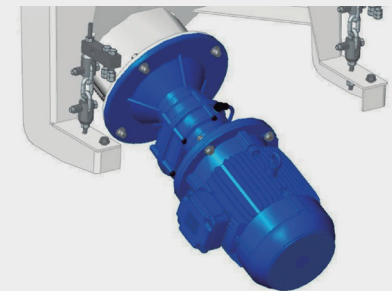


4.

Con las piezas nuevas comenzar a armar los tramos, colocando grasa en la estrella porta buje, primero fijar un bulón con el eje intermedio, luego la estrella porta buje y finalmente el tramo que sigue de hélice asegurandolo con el bulón, repetir de ser un tornillo de carga. Subir y presentar en el TIR.

Insumos: Grasa para transmisión

Herramienta: Llave de 15/16"



5.

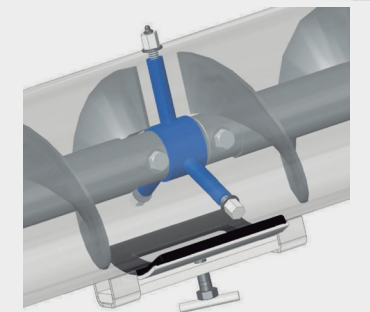
Introducir hélice de la misma forma que se retiró, preajustar los tornillos que fijan la estrella porta buje al tubo del TIR. Colocar reductor, luego colocar unidad posterior.

Herramienta: Llave 3/4", Llave 15/16



6.

Hacer girar el TIR unas vueltas y ver donde hace ruido y ajustar del lado opuesto la tuerca de la estrella porta buje. Lo principal es buscar que la hélice gire libremente sin raspar los bordes internos del tubo del TIR. Cuando se logre el giro de la misma sin ruidos ni vibraciones terminar de ajustar los tornillos.





1.

Porta retén posterior : lubricar cada 40 hs de trabajo con grasa para transmisión.

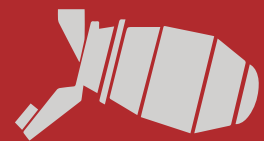
2.

Estrella porta buje : lubricar cada 80 hs de trabajo con grasa para transmisión.

3.

Revisar semanalmente todos los bulones de ajuste de la brida al reductor y el motor.





INDUMIX

INDUSTRIA ARGENTINA