

Contenido Instrucciones de montaje y mantenimiento	48
--	----

Instrucciones de montaje y mantenimiento

Instrucciones	50-51
Cuestionario	52-53



Instrucciones de montaje y mantenimiento

Instrucciones y cuestionario

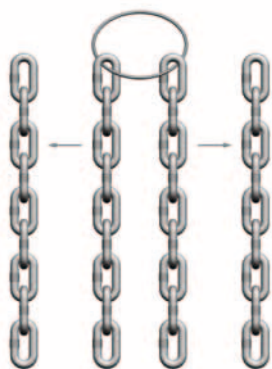


Montaje de las ruedas de accionamiento e inversión

Comprobar el cumplimiento exacto del ancho de vía de la cadena. El árbol de accionamiento y el eje de inversión deben montarse en posición horizontal. Ha de garantizarse la orientación exacta de las ruedas de accionamiento y de las ruedas de inversión.

Montaje recomendado de la cadena

- Unión de los ramales de la cadena con eslabones de conexión
- Montaje de los ramales de la cadena unidos en la artesa
- Cierre de los bucles de cadena
- Montaje de los arrastradores insertables y de las barras de rascadores
- Control de la tensión previa



Los ramales de cadena se suministran agrupados en pares. Con el fin de evitar intercambiar los ramales de cadena, el alambre de unión no debe abrirse hasta el desarrollo del montaje. Los ramales agrupados deben montarse en todo caso de forma contigua en paralelo, puesto que solo así se garantiza una longitud igual de los bucles de cadena.

En caso de intercambiar los ramales del mismo grupo, podrán emparejarse de nuevo según el número del ramal o la identificación de color. Durante el montaje de los ramales de cadena debe comprobarse que el cordón de soldadura de los eslabones de cadena existentes señale hacia el centro de la rueda. La posición del resto de eslabones es indiferente.

Observar la posición de montaje correcta de los cierres de cadena

Montar los cierres de cadena KHV para todos los transportadores de rascadores siempre en posición vertical.

Los eslabones de conexión VHV se montan en posición vertical con la oreja de cierre hacia fuera. En el caso de un recorrido de transporte horizontal y adicionalmente inclinado con ruedas para cadenas de dientes, montarlo exclusivamente como eslabón de cadena horizontal.

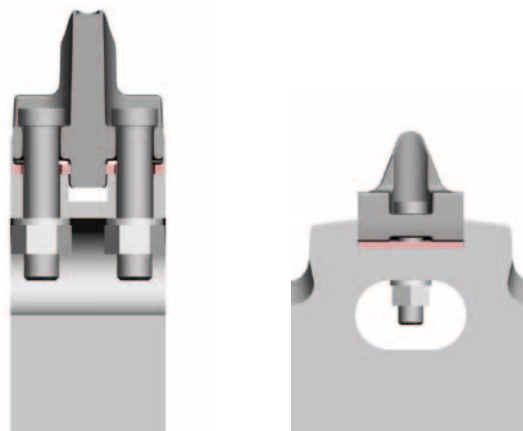


Puede ser necesario acortar la cadena durante el primer montaje para la elaboración de una pieza intermedia o en caso de alargamiento de la cadena por desgaste. En caso de acortarla, retirar siempre un número par (2, 4, 6, etc.) de eslabones de ambos bucles de cadena.

Los eslabones deben retirarse con cuidado utilizando un soplete o un disco de corte. ¡Evitar los daños y el calentamiento en los eslabones contiguos!



La adaptación del paso del diámetro de la rueda para cadenas de dientes RHV se efectúa calzando cada uno de los dientes con chapas de acero. El calzado o la sustitución de los dientes individuales pueden llevarse a cabo en la zona de la rueda sin cadena, de modo que no sea necesario desmontar la cadena. El grosor de las calzas debe calcularse según el alargamiento de la cadena.



En caso de desgaste de la profundidad de carburación cabe esperar por lo general un aumento muy rápido del desgaste. Por este motivo se recomienda sustituir las cadenas en caso de desgaste de la profundidad de carburación.

En circunstancias normales, las cadenas de acero redondo y el dentado de las ruedas se desgastan conjuntamente hasta alcanzar el estado de sustitución. El calzado de los dientes individuales debería proceder en caso de un alargamiento de la cadena de aprox. el 2,5% debido al desgaste. En las calidades de cadena E10, la cadena debe sustituirse en el caso de un desgaste de aprox. el 3,5%, y en E14 del 5%.

Comprobar que el material se descarga de forma homogénea y centrada por el ancho completo de la artesa. El esfuerzo al que el material transportado y la fuerza de tracción somete a los bucles de cadena debe ser uniforme. La carga unilateral de un bucle provoca un mayor desgaste, lo que conduce a la inclinación de las barras de rascadores.

Debe asegurarse la carga máxima de los arrastradores y adaptar la velocidad de la cadena a la cantidad de producto transportado.

Diámetro de rosca	Nm	Lbf/ft.
M 6	10	7
M 8	25	18
M 10	49	35
M 12	85	62
M 14	135	98
M 16	210	152
M 18	300	217
M 20	425	307
M 22	580	420
M 24	730	528
M 27	1.100	796
M 30	1.450	1.049
M 33	1.900	1.136
M 36	2.450	1.772

Pares de apriete en Nm para tornillos y tuercas hexagonales Clase 8.8 y 8; coeficiente de fricción $\mu = 0,14$

Controlar regularmente la tensión de la cadena, especialmente durante la fase de rodaje de las cadenas de acero redondo. La tensión previa debe ser igual en todos los bucles de la cadena. Una tensión previa innecesariamente elevada reduce la vida útil. Son necesarios un apoyo o guía de las cadenas de acero redondo o arrastradores y barras de rascadores si una cinta de cadena larga y suspendida libremente requiere una tensión previa elevada.

Si existiera el riesgo de que la cadena se eleve de la rueda o la polea debido al material transportado, será necesario montar un pisador estable de cadena delante, detrás o en la zona completa de enlazamiento de la cadena.

Las cadenas de acero redondo han de asegurarse para evitar la sobrecarga o el bloqueo por cuerpos extraños o voluminosos utilizando acoplamiento de seguridad adecuados, pernos de cizallamiento, etc.

En intervalos determinados, comprobar las cadenas, eslabones de conexión, arrastradores insertables, ruedas para cadena y segmentos para descartar daños, corrosión o un desgaste inusual.

Controlar que todas las uniones atornilladas estén debidamente fijadas y, dado el caso, reapretarlas. Al sustituir la cadena, también deben sustituirse los eslabones de conexión.

No efectuar bajo ningún concepto trabajos de soldadura en cadenas, eslabones de conexión ni componentes templados por cementación.



Cuestionario Transportadores de arrastre

Fax a: +43 316 6070-100

Empresa _____ Fecha _____

Remitente _____

Teléfono _____ Fax _____

Correo electrónico _____

Designación y número de instalaciones _____

1. Material transportado

Producto a granel [kg/dm³] _____ Tamaño de grano [mm] _____

Temperatura [°C] _____ Grado de humedad _____

Desgaste Bajo Normal Alto

Corrosión _____

Influencias químicas _____

2. Rendimiento de transporte [t/h] _____ o [m³/h] _____

Velocidad de la cadena [m/s] _____

3. Distancia entre ejes [m] _____

4. Tipo de transportador

Transportador de cadena simple Transportador de cadena doble Transportador de cadena de ramales múltiples

5. Nueva construcción Montaje de repuestos Cambio constructivo

Motivos del cambio constructivo _____

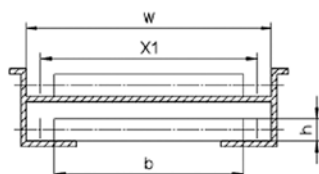
6. Horas de servicio anuales _____

7. Potencia de accionamiento [kW] _____ Torque máx. del árbol de accionamiento [Nm] _____

Fuerza de tracción máx. de cadena por ramal [kN] _____

8. Dimensiones de la artesa

Ancho de artesa W [mm] _____ Distancia al centro de la cadena X1 [mm] _____





Cuestionario Transportadores de arrastre

Fax a: +43 316 6070-100

9. Modelo de arrastradores insertables _____

10. Dimensiones de las barras de rascadores

Longitud [mm] _____ Altura [mm] _____ Peso [kg] _____

Número de barras de rascadores _____ Distancia entre arrastradores _____

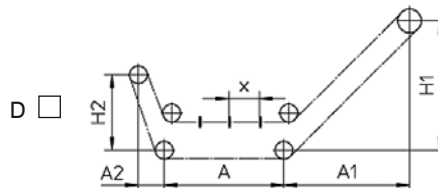
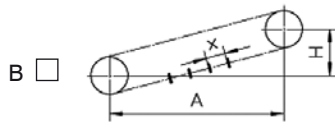
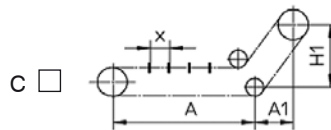
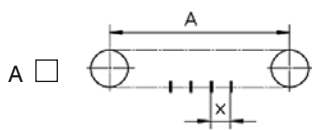
11. Ruedas de accionamiento

Dentadas Número de dientes _____ Paso del diámetro de la rueda _____

12. Diámetro de cadena [mm] _____ Paso [mm] _____ Calidad _____

Número de eslabones de los extremos _____

13. Tipo de transportador de rascadores



Dimensiones del transportador de rascadores [mm]

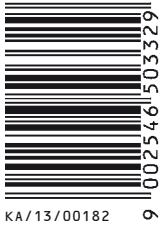
A = _____ A 1 = _____ A 2 = _____

H = _____ H 1 = _____ H 2 = _____

14. Observaciones _____



Promoción
sostenible el
manejo forestal



pewag austria GmbH

Gaslaternenweg 4, A-8041 Graz, teléfono: +43 316 6070-0, fax: +43 316 6070-100, saleinfo@pewag.com, www.pewag.com

