



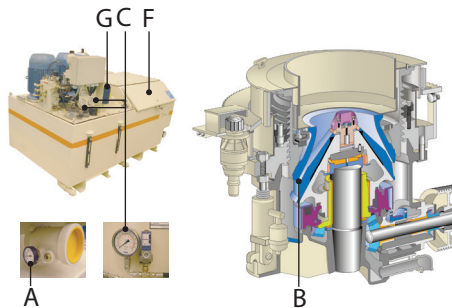
Triturador Cónico Línea HP

¿Usted sabía que es posible mejorar aún más el rendimiento de su cono HP?

Para obtener un alto rendimiento de su equipamiento, es recomendable realizar inspecciones diarias, registrando en una planilla los datos levantados en cada turno, posibilitando así detectar cambios significativos en las condiciones normales de operación. De esta forma, es posible prevenir una falla, evitando contratiempos indeseables que afectan directamente la disponibilidad de la instalación, con consecuente pérdida de producción.

Ejemplo:

DIARIO PARA INSPECCIÓN DEL TRITURADOR HP400																
Fecha	Periodo	Inspector	Temp. Ambiente (°C)	Temp. Del aceite (°C)	Ajuste APF (mm)	Presión en el Contraeje (psi)	Presión de traba (psi)	Presión de alivio (psi)	Consumo de energía (A)	Tiempo de parada (seg.)	Tela del tanque limpia	Triturador	Filtro de aceite	Filtro de aire	Alarmas (BN)	Observaciones
				(A)	(B)	(C)	(D)	(E)	(F)	(G)	(H)					
23/Jan	08:00	JC	36	42	46	38	30	2600	1650	310	53	OK	OK	OK	N	
24/Jan	08:00	MA	32	34	41	38	32	2600	1650	280	52	OK	OK	OK	N	



Para trituradores HP 100/ 200/ 300/ 400/ 500, considerar en las inspecciones las medidas indicadas:

- A - Temperatura del aceite de lubricación: Arranque de la máquina >25°C
- Accionar el radiador 45°C
- Desarme del motor principal 60°C

B - Verificar y ajustar la APF (Apertura en la Posición Cerrada) para el tipo de revestimiento utilizado, visando maximizar la capacidad productiva del triturador, dentro de los límites indicados.

La verificación y ajuste podrá hacerse con un pedazo de plomo fijado en la punta de un alambre flexible, insertándolo lentamente dentro de la cámara de trituración, en cuanto el triturador está operando en vacío.

Se retira el plomo y la medida encontrada es el valor de la apertura en la posición cerrada.

C - Presiones recomendadas para las líneas de aceite:

Circuito de Lubricación	
Presión en el contraeje	
HP 100/ 200/ 300/ 400/ 500	1,2- 4,0 bar (17,4- 58 psi)

Circuito hidráulico	
Traba de la taza	
HP 100	16- 25 bar (235- 370 psi)
HP 200/ 300/ 400/ 500	165- 190 (2400- 2800 psi)
Cilindro de alivio	
HP 100/ 200/ 300/ 400	100- 115 bar (1450- 1668 psi)
HP 500	145- 160 bar (2100- 2320 psi)

D - No sobrepasar el amperagem nominal del motor principal.

E - Tiempo de parada de 30 a 60 segundos

F - Monitoree la limpieza del aceite lubricante, verificando en la tela del tanque la presencia de contaminación por partículas sólidas. Mantener la tela siempre limpia. Verificar si no hay alarma de filtro sucio.

G - No trabajar con filtro de aire sucio. Desarrollar una rutina de sustitución.

H - Al detectar alguna señal de alarma, consultar el manual de instrucciones.