

Protocolo de Inspección y Medición de Excéntrica Chancador MK II 54x74 (75)

OBJETIVO

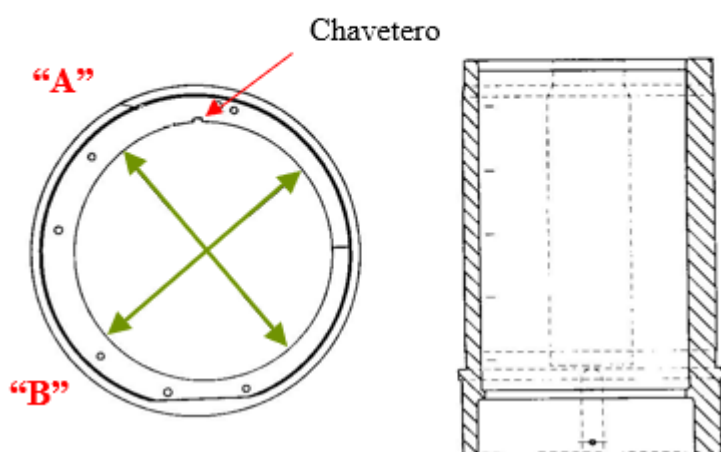
El objetivo de este Protocolo es, asegurar que la actividad denominada Protocolo de Inspección y Medición de Excéntrica de chancador primario MKII, sea efectuada de manera correcta, resguardando la integridad física de las personas, equipos y medio ambiente.

Descripción de Inspección del excéntrico

Técnicas y límites de servicio

- Efectúe mediciones del diámetro interior del excéntrico en la zona de carga marcada "A", cerca del chavetero, en intervalos de unas 8" (200 mm) a 10" (250 mm) para el largo total del excéntrico.
- Efectúe mediciones a 90° de "A" en el área marcada "B".
- Mida o anote cualquier otra área de defecto aparente.

Diámetro interior



- Compare las mediciones efectuadas con los límites que figuran en la lista presentada más abajo, conforme a lo indicado por 1, 2 y 3.
- Todas las lecturas de diámetros axiales deben estar dentro de una tolerancia de 0,002" (0,05mm) entre una y otra.
- No hay ampollas hacia el interior, ni cualquier otro defecto superior a 0,001" (0,025 mm) por sobre la placa normal de la superficie del diámetro interior.
- No hay ovalización interna que sobrepase la indicada en la tabla que figura abajo:

Ovalización máxima - pulgadas (mm)

42 - 65	54 - 74 (75)	60 - 89	60 - 109 (110)
0,008 (0,20)	0,009 (0,23)	0,010 (0,25)	0,012 (0,30)

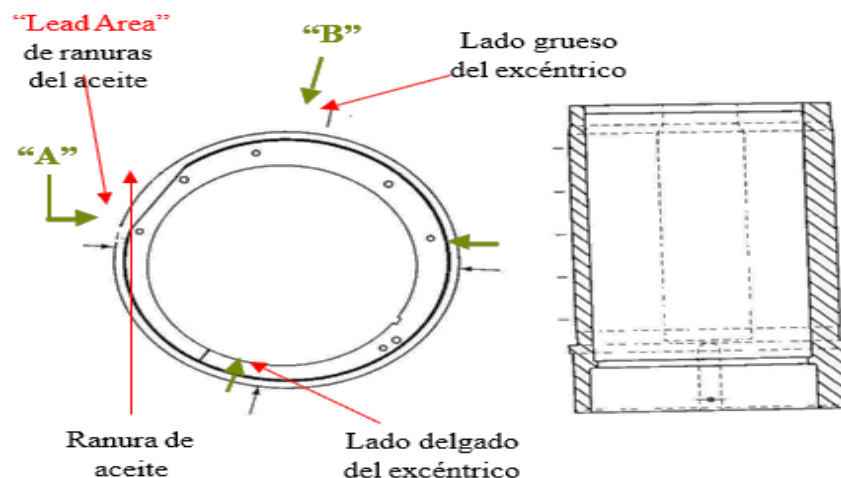
Diámetro Exterior

Efectúe mediciones del diámetro externo en el área marcada "A", en sentido contrario del puntero de un reloj, desde la ranura del aceite y en intervalos de unas 8" (200 mm) a 10" (250 mm). Cerciórese de mantenerse apartado de la "lead area" de ranuras del aceite

Efectúe mediciones del diámetro externo en el área marcada "B", desde el lado grueso del excéntrico hasta el lado delgado del excéntrico.

Mida o anote cualquier otro defecto aparente.

Diámetro exterior



- Compare las mediciones efectuadas con los límites que figuran en la lista presentada más abajo, conforme a lo indicado por 1, 2, 3 y 4.
- Todas las lecturas de diámetros axiales deben estar dentro de una tolerancia de 0,001" (0,025mm) entre una y otra.
- No hay ampollas hacia el exterior, ni cualquier otro defecto superior a 0,001" (0,025 mm) por sobre la placa normal de la superficie del diámetro externo.
- No hay ovalización que sobrepase 0,010" (0,25 mm).
- La holgura máxima entre el excéntrico y el buje de la carcasa inferior no debe ser mayor que la holgura máxima que figura en la tabla indicada a la izquierda.

Especificaciones de servicio - pulgadas (mm)

Model	Holgura-Diámetro exterior del excéntrico al diámetro interior del buje de la carcasa inferior	Holgura-Diámetro interior del buje del excéntrico al diámetro exterior del poste
42 - 65	0,092 - 0,121 (2,34 - 3,07)	0,057 - 0,082 (1,45 - 2,08)
54 - 74 (75)	0,105 - 0,134 (2,67 - 3,40)	0,061 - 0,086 (1,55 - 2,18)
60 - 89	0,125 - 0,153 (3,18 - 3,89)	0,068 - 0,093 (1,73 - 2,36)
60 - 109 (110)	0,142 - 0,171 (3,61 - 4,34)	0,074 - 0,099 (1,88 - 2,51)

Personal responsable del cumplimiento del protocolo:

Jefe de Mantenimiento (Turno)

Firma

Supervisor de mantenimiento

Firma