

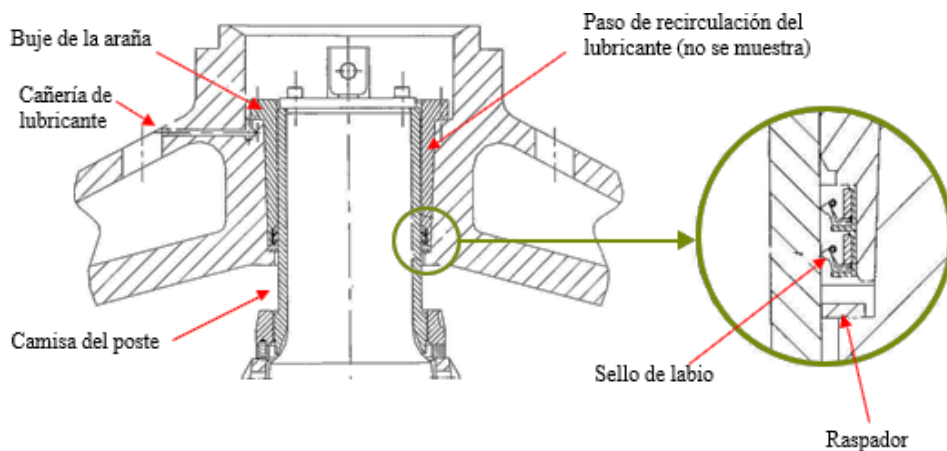
Protocolo de Componentes de descanso araña Chancador MK II 54x74 (75)

OBJETIVO

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

Descripción de los componentes ahusado típico de MK-II:

1. Las unidades más antiguas puede que usen un buje de araña recto. Es muy importante distinguir el estilo con el que están trabajando. Los bujes ahusados usan sellos que están incorporados en el buje, mientras que los bujes rectos usan un sello de grasa que está incorporado en la araña.

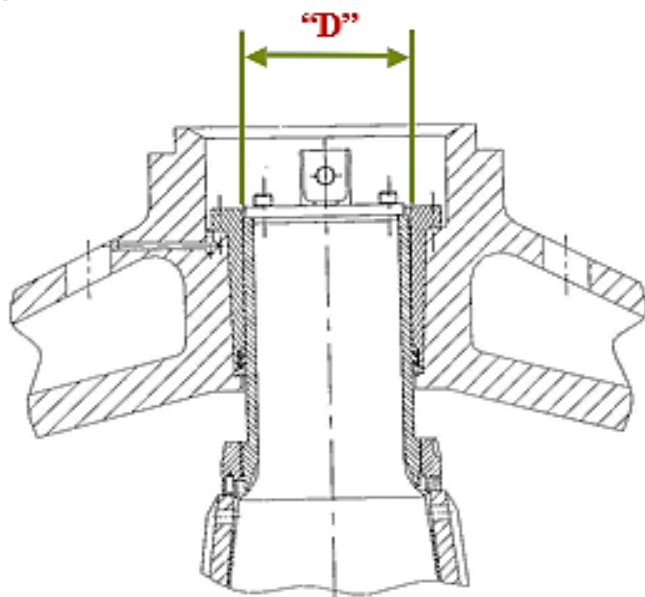


2. Tamaños nominales Muñón del Poste - pulgadas (mm)

Modelo	"D"muñón sup.pequeño	"D"muñón sup.grande
42-65	19,5 (495)	22.0 (559)
50-65	no disponible	22,0 (559)
54-74	22,0 (559)	25,0 (635)
54-75, 62-75	no disponible	25,0 (635)
60-89	27,3 (693)	31,0 (787)
60-109	32,0 (813)	37,5 (953)
60-110	no disponible	37,5 (953)
Rellenar		
54-74		

SUJ = muñón superior pequeño

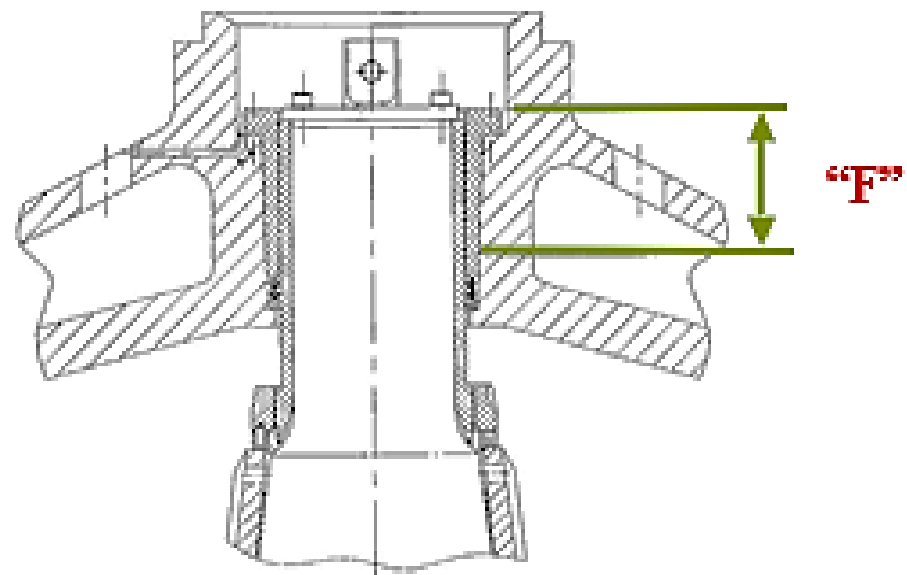
LUJ = muñón superior grande



- El calibrador de separaciones (feeler) tiene que ser lo suficientemente largo para alcanzar el punto fulcro del buje de la araña. Una alternativa para calibradores largos sería usar varillas para soldadura fuerte de diversos diámetros.
- Una holgura excesiva puede causar una carga esquinada del buje del excéntrico.
- Todos los bujes son excéntricos universales en los chancadores Superior Gyrotory .

3. Dimensiones de holgura - pulgadas (mm)

Modelo	Distancia del pto.fulcro "F"	Holgura en el punto fulcro - nuevo		Holgura máxima permisible
		Muñón sup. Grande	Muñón sup. pequeño	
42-65, 50-65	18 (457)	0,017 - 0,036 (0,4 - 0,9)	0,023 - 0,045 (0,6 - 1,1)	0,145 (3,7)
54-74, 54-75, 62-75	21 (533)	0,030 - 0,045 (0,8 - 1,1)	0,016 - 0,040 (0,4 - 1,0)	0,160 (4,1)
60-89	24 (609)	0,035 - 0,054 (0,9 - 1,4)	0,033 - 0,057 (0,8 - 1,5)	0,184 (4,7)
60-109, 60-110	30,6 (778)	0,035 - 0,054 (0,9 - 1,4)	0,034 - 0,058 (0,9 - 1,5)	0,184 (4,7)
Rellenar Mediciones				
54-74, 54-75, 62-75				



Personal responsable del cumplimiento del protocolo:

Jefe de Mantenimiento (Turno)

Firma

Supervisor de mantenimiento

Firma

Protocolo de Componentes de descanso araña Chancador MK II 54x74 (75)

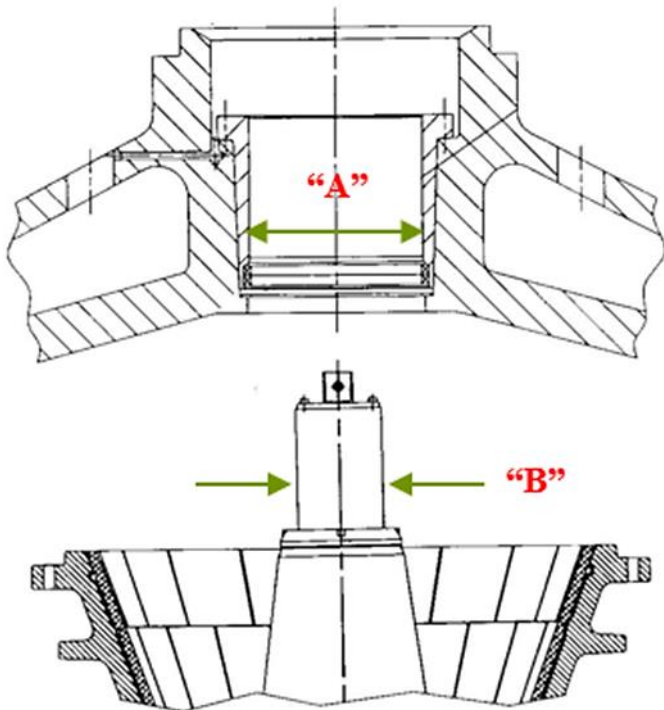
OBJETIVO

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

Descripción de buje ahusado típico de MK-II:

4. Pasos para verificar el desgaste del buje

- Use un micrómetro interno para medir el buje de la araña en su diámetro más angosto "A". Éste estará en el punto fulcro o cerca de dicho punto.
- Use un micrómetro externo para medir la camisa del poste en su circunferencia más desgastada "B".
- Si no dispone de un micrómetro, se puede usar una regla con un calibrador de separaciones (feeler) para medir el desgaste radial. Duplique el resultado para determinar el desgaste diametral.
- Reste "B" de "A" para obtener la holgura.

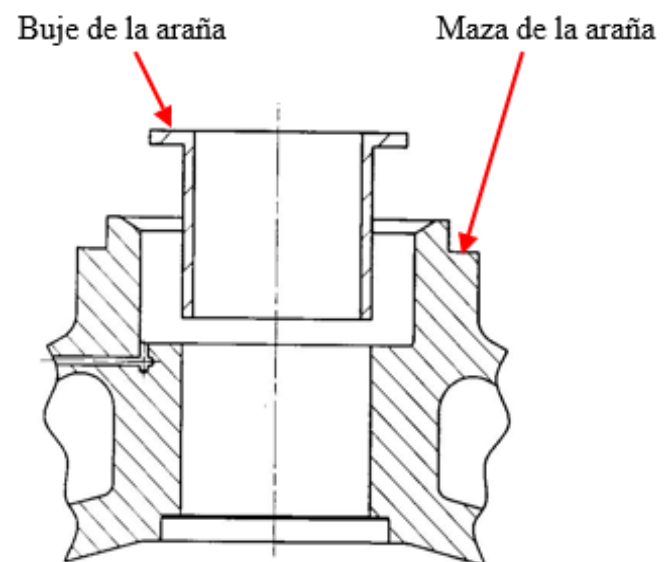


5. Dimensiones de verificación – pulgada (mm)

Modelo		Diámetro interior de la maza	Diámetro exterior del buje
42-65	No escalonado	21,994 - 21,995 (558,65 - 558,67)	21,999 - 22,000 (558,77 - 558,80)
54-74	No escalonado	25,000 - 25,002 (635,00 - 635,05)	25,005 - 25,007 (635,13 - 635,18)
60-89	No escalonado	31,000 - 31,002 (787,40 - 787,45)	31,005 - 31,007 (787,53 - 787,58)
60-109	Superior	36,500 - 36,502 (927,10 - 927,15)	36,505 - 36,507 (927,23 - 927,28)
	Mediano	36,250 - 36,252 (920,75 - 920,80)	36,255 - 36,257 (920,88 - 920,93)
	Inferior	36,000 - 36,002 (914,40 - 914,45)	36,005 - 36,007 (914,53 - 914,58)

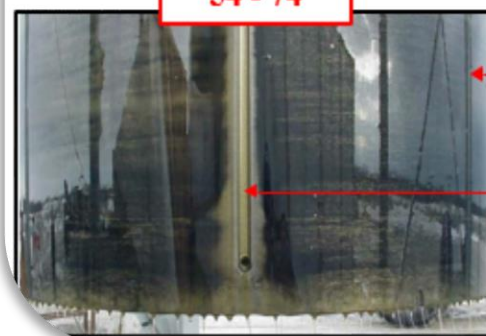
5. Instalación de Buje:

- El buje de la araña se instala después de que la araña haya sido montada sobre el extremo superior de la carcasa superior.
- No congele este buje para la instalación.
- Instale los sellos de aceite en el alojamiento del buje de la araña y cerciórese que los sellos estén frente a frente del extremo embrizado (con flanche) del buje



Orificio del lubricante en recirculación del buje de la araña

Sellos de labios del buje de la araña



Buje de la araña

Cañería del lubricante en recirculación del buje de la araña

Personal responsable del cumplimiento del protocolo:

Jefe de Mantenimiento (Turno)

Firma

Supervisor de mantenimiento

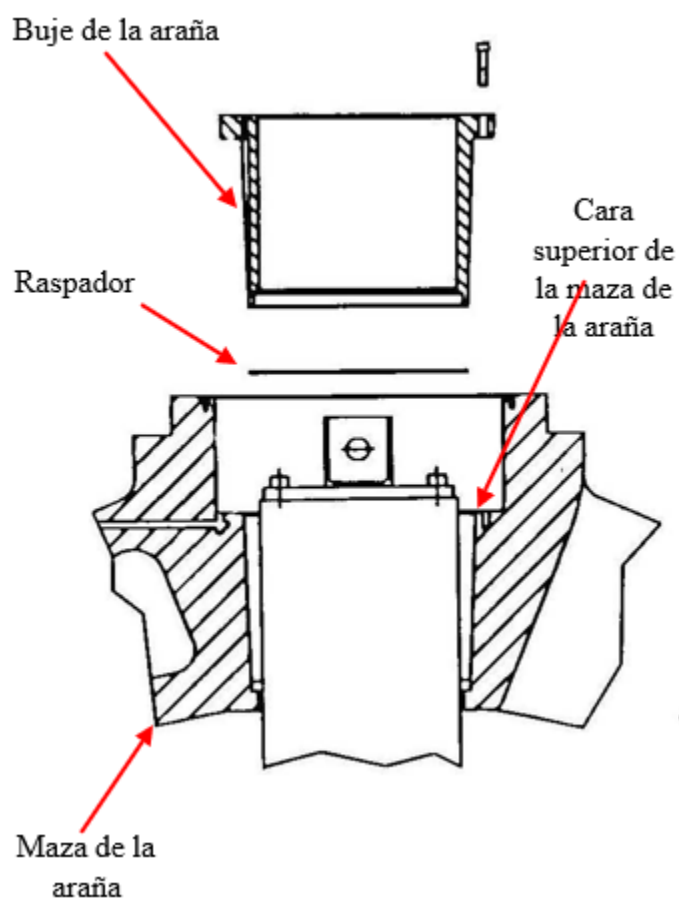
Firma

Protocolo de Componentes de descanso araña Chancador MK II 54x74 (75)

OBJETIVO

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

- Coloque el raspador dentro de la masa de la araña.
- Baje el buje de la araña dentro del alojamiento en la araña..
- Para determinar la condición del alojamiento en la araña, verifique la separación entre la parte inferior de la brida (flancho) del buje y la cara superior de la masa de la araña. La separación debe ser entre 0,050" (1,3 mm) 0,100" (2,5 mm).
- Apriete los pernos fijadores por incrementos en secuencia (circular) hasta que la parte inferior de la brida (flancho) esté en contacto con la cara superior de la maza de la araña.



Instalación del buje ahusado de la araña

Personal responsable del cumplimiento del protocolo:

Jefe de Mantenimiento (Turno)

Firma

Supervisor de mantenimiento

Firma

Creado: Ing/ Esp Jose Ávila
Validado: J/A Felipe Sandoval
Aprobado: SPTTE Cristian Gaete

Creación : 9-11-2023
Versión: 1