

# Protocolo de puesta en marcha chancador MK II 54x75

## OBJETIVO

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

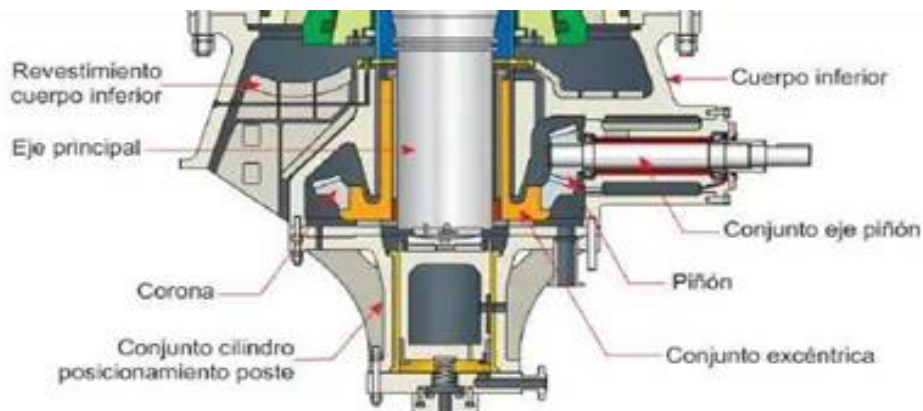
### Descripción de puesta en marcha:

#### 1. Operatividad:

1.1 Antes de la puesta en marcha del chancador, se debe chequear el estado de los filtros y asegurar el soplado al filtro blower y enfriador.

1.2 chequear y evaluar el funcionamiento de las bombas de lubricación y asegurar que no existan fugas, así como también limpiar completamente el tanque de aceite para el sistema de control del MPS y rellene con el lubricante recomendado de acuerdo al manual del fabricante aproximadamente a 1" (25 mm) por debajo del tamiz.

1.2.1 Drene el aceite de conservación del conjunto del eje del piñón y rellénelo con la cantidad correcta de aceite recomendado. El nivel de aceite debe mantenerse aproximadamente por encima de 1.4" (36 mm) por encima de la brida del buje de la cruceta.



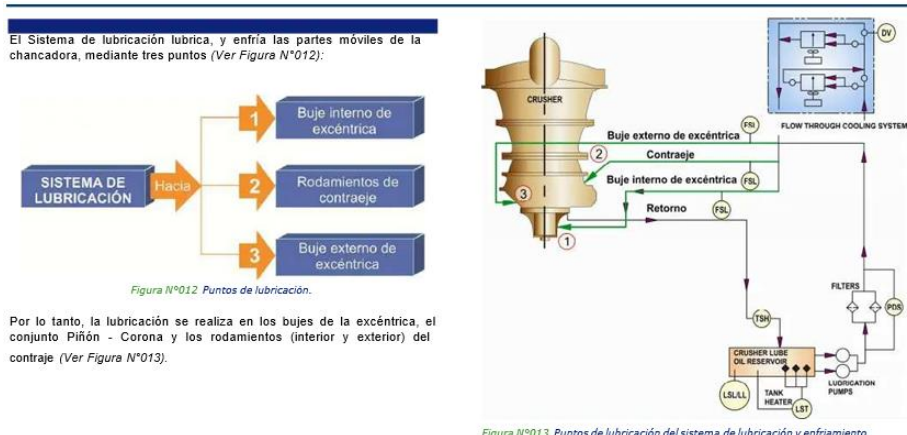
#### 2. Temperaturas:

- 2.1 Temperatura aceite estanque mayor a 32 °C
- 2.2 Temperatura aceite entrada superior mayor a 32 °C
- 2.3 Temperatura aceite entrada inferior mayor a 32 °C
- 2.4 Temperatura aceite retorno menor a 54 °C

Nota: El diferencial de temperatura no debe exceder a un máximo de 11°C

#### Flujo de Lubricación:

- 3.1 Tubería de lubricación al cilindro del MPS / GPM (LPM) 25 (95)
- 3.2 Tubería de lubricación al recubrimiento inferior GPM (LPM) 15 (57)

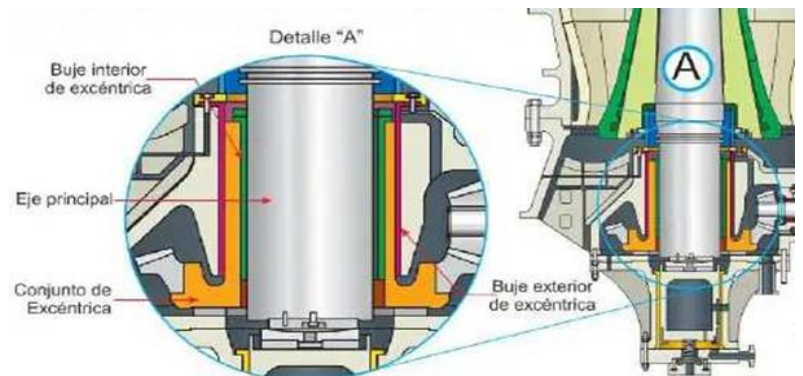


#### 4. Posicionamiento de Poste:

4.1 Se debe despejar el Chancador en su totalidad y realizar prueba de recorrido de 0% a 100% de altura, la presión de salida del HIDROSET no debe exceder 110 PSI

#### 5. Ajuste de Setting:

Considerar medición de setting con bola y ajustarlo a 4.5" CSS



#### 6. Partida de equipo

Validado todos los puntos anteriores, se debe monitorear la corriente en vacío, temperaturas de operación, vibración del contraeje y las RPM en vacío no exceda las 12 RPM.

Posteriormente realizar pruebas con neumático o carga fina por 2 horas.

#### Personal responsable del cumplimiento del protocolo:

Jefe de Mantenimiento

Firma

Supervisor de mantenimiento

Firma

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

Creación : 5-11-2023  
Versión: 1