

Cadena de horno de 2 hilos - Mantenimiento y servicio

Esta sección describirá los procedimientos de mantenimiento de los principales elementos mecánicos de su sistema.

⚠️ ADVERTENCIA ⚠️

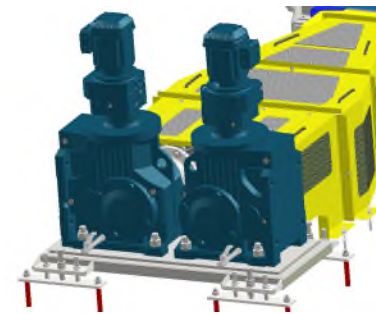
Sólo personal calificado y capacitado debe realizar el desensamble y ensamble de los componentes eléctricos y mecánicos.

Cambiar motorreductor Principal a motorreductor de espera

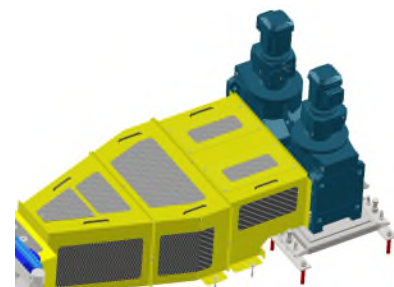
- 1 Desconecte y bloquee la energía del transportador de cadena del horno de 2 hilos siguiendo los procedimientos de su planta.



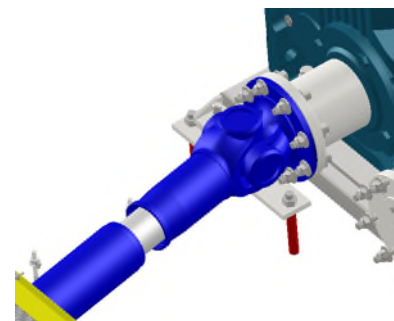
- 2 Libere manualmente el freno del motorreductor principal para liberar cualquier tensión de las cadenas.



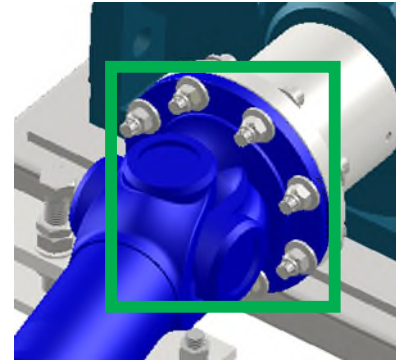
- 3 Afloje los cabezales hexagonales y retire las guardas que cubren el eje cardán.



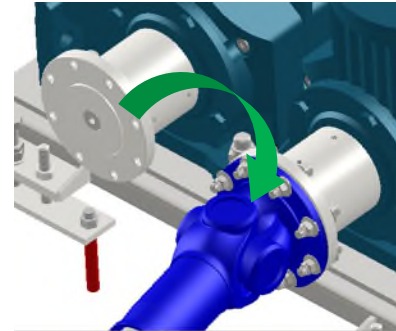
- 4 Afloje el tornillo de fijación del eje cardán en el extremo del motorreductor.



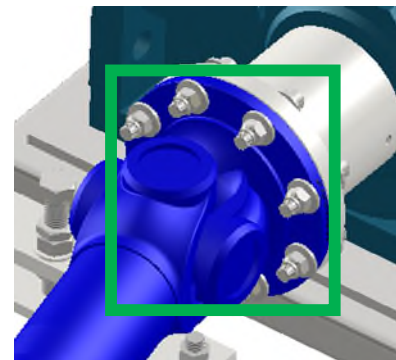
- 5 Afloje los tornillos M16 (8) que sujetan el eje cardán a la brida de acompañamiento en el motorreductor principal.



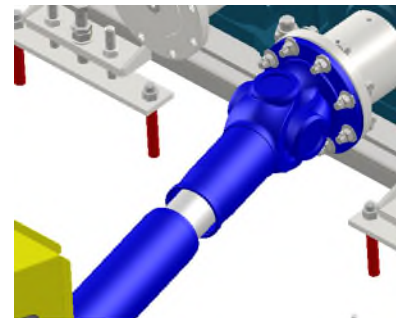
- 6 Retire el eje cardán del motorreductor principal y fíjelo al motorreductor de espera apretándolo con los dedos.



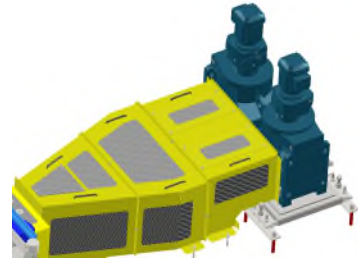
- 7 Apriete los tornillos M16 (8) a 219 Nm y fije el eje cardán a la brida de acompañamiento.



- 8 Apriete el tornillo de fijación del eje cardán.



- 9 Vuelva a colocar las guardas retiradas.



Restablecer la energía en el transportador.

- 10 Realice los cambios necesarios en la HMI para informar al controlador del sistema que cambió al motor en espera.

Verificar el buen funcionamiento del transportador de cadena.

