

5-PASOS

PROCEDIMIENTO DE ALINEAMIENTO DE POLEAS



LUDECA

1



Revisión Previa Alineamiento



Seguridad:

Bloqueo y etiquetado de las máquinas.



Inspección visual de las poleas, bandas, cimiento y la placa de base.

Reemplace las poleas si es necesario.



Limpiar: remover óxido, incrustaciones, pintura, suciedad debajo y alrededor de las patas. Limpiar las poleas también.



Reemplace el conjunto de lanas dañadas con lanas nuevas, resistentes a la corrosión y aplastamiento.

2



Descentrado y Pie Falso



Revisar y corregir descentrado del eje.



Revisar y corregir el descentrado del borde (radial) y descentrado de la cara de la polea (axial).



Utilizando unas galgas de espesor encuentre brechas obvias debajo de las patas del motor y rellénelas con lanas, para eliminar cualquier condición de pie falso.



Instale nuevas bandas, si es necesario. Siempre reemplace todas las bandas con un juego nuevo igual.



Ajustar fuerza de torsión de los pernos de acuerdo a especificaciones.

3



Alineamiento con Láser

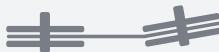


Instalar el sistema de alineamiento láser y medir la desalineación.



Corregir la desalineación de torcedura colocando lanas en las patas del motor.

Tolerancia recomendada: ± 0.5 grados
9 milésimas/pulgada (9mm/m)



Corrija la desalineación angular moviendo la máquina horizontalmente.

Tolerancia recomendada: ± 0.5 grados
9 milésimas/pulgada (9mm/m)



Corrija la desalineación de desplazamiento moviendo la máquina axialmente.

Tolerancia recomendada: ± 8 milésimas por pulgada de longitud de separación (± 8 mm/m).

4



Tensionamiento de Bandas



2x

Tomar dos grupos de medidas de la tensión de las bandas.



Tensione las bandas de acuerdo a las especificaciones del fabricante.

Típicamente, tensione a la fuerza recomendada para deflexión de las bandas de 1/64 de pulgada por pulgada (15mm/m) de separación (lado tensado).

Tenga cuidado de no afectar el alineamiento durante estos ajustes.



Vuelva a revisar el alineamiento.



2 HORAS+

Opere las máquinas por dos horas para permitir que las bandas se estiren y se asienten; luego vuelva a revisar la tensión. Reajuste como sea necesario.

5



Documentación



Guarde el archivo del alineamiento, si su sistema lo permite.



Imprima el informe para documentar el alineamiento si su sistema lo permite.

72-240 HORAS

Opere las máquinas mínimo 72 horas, pero no más de 10 días y vuelva a tensionar otra vez, esta vez a los valores de fuerza recomendados por el fabricante para bandas usadas.