

Instalación de portadientes atornillados

Trabaje seguro

Todo el personal que lleve a cabo trabajos de mantenimiento deberá protegerse debidamente mediante el equipo adecuado: casco, gafas, guantes y botas.

Procedimientos generales

- 1.- Los portadientes deben encajar fácilmente en la cuchilla; no deberán ser forzados.
- 2.- Se puede admitir un juego máximo de 3 mm entre la pala del portadientes y la cuchilla del cazo.
- 3.- Posicionados en la cuchilla y con los tornillos colocados, los portadientes deben hacer contacto frontal con el borde o con el bisel de la cuchilla, dependiendo del diseño del portadientes (fig. 1). Esto permite asegurar que, en servicio, los tornillos no soporten golpes o cargas de cizalladura que ocasionen su rotura y acto seguido, rotura de las palas del portadientes.
- 4.- Los tornillos deben ser colocados con sus cabezas encajando en sus respectivos alojamientos del portadientes (fig. 2).
- 5.- Apretar los tornillos alternativamente, asentando el portadientes. Luego aplicar el par de apriete final, primero al tornillo de atrás y luego al frontal. La correcta secuencia de apriete es importante ya que el tornillo frontal se puede aflojar si se le aplica antes el par de apriete final.

IMPORTANTE: Apretar de nuevo los tornillos tras 4 horas de servicio aproximadamente.

- 6.- Revisar de vez en cuando el correcto apriete de los tornillos. Un apriete insuficiente tornillo-portadientes puede ocasionar fallos en aplicaciones duras.
- 7.- Mirar que la cuchilla no esté gastada en el lugar de emplazamiento de los portadientes. Utilizar tornillos de calidad que no se estiren.
- 8.- Comprobar que el desgaste por la parte inferior no afecta a la cabeza del tornillo hasta el punto que asome la parte cuadrada del avellanado, ni queda demasiado débil la pala inferior del portadientes.
- 9.- Procurar utilizar portadientes de soldar cuando el tipo de trabajo de la máquina conlleve fuertes esfuerzos laterales.

PAR DE APRIETE en N.m

Diámetro tornillo	Sin lubricar	Lubricado
5/8" (16mm)	300+/-15	225+/-10
3/4" (19mm)	535+/-25	400 +/-20
7/8" (22mm)	860 +/-40	650 +/-30
1" (25mm)	1295 +/-60	1935 +/-90
1 1/4" (32 mm)	2590 +/-125	1935 +/-90

