



Mantenimiento de las Navajas

1. PRIMERO LA SEGURIDAD:

- **Lee el manual de operación antes de acceder al equipo**
 - **Asegura que los procedimientos de seguridad y eléctricos sean correctos**
 - **Utiliza guantes resistentes al corte**
 - **Siempre maneja las navajas con mucho cuidado**
2. Mantén tus navajas afiladas
 - Siempre mantén tus navajas afiladas por una compañía especializada
 3. Realiza un itinerario de mantenimiento; recuerda, cada planta es diferente por:
 - Los materiales procesados
 - El número de horas que es usado el molino
 4. Cuando tienes tu juego de navajas recién afiladas verifica las medidas, deben ajusten al rotor y la altura de todas las navajas debe ser la misma.
 - .003" es una tolerancia aceptable
 - Verifica con un micrómetro las medidas
 - Si las navajas no están afiladas correctamente la abertura de corte será incorrecta
 - El corte del material debe ser a lo largo de las navajas / rotor.
 - Asegúrate de que cuando estén afilando las navajas usen líquido enfriador.
 - El tratamiento térmico de las navajas será comprometido causando falla prematura si se utiliza el método de afilado en seco
 5. Mantén la tolerancia del corte en .006" a .009". Esta tolerancia es entre las navajas de rotor y las de cama o fijas.
 - Utiliza un calibrador de espesor
 6. Después de un cambio de navajas a la semana revisa la tolerancia de corte
 - Si el ajuste es mayor a .012" ajusta nuevamente para asegurar el corte apropiado

Consejos Prácticos:

1. Si no tienes un calibrador de espesores puedes utilizar una tarjeta de presentación.
 - Si pasas la tarjeta a lo largo de las navajas de rotor y no es cortada, necesitas afilar las navajas
 - Las tarjetas de presentación son aproximadamente .006" a .008" de espesor
 - Si las navajas no cortan o jalan la tarjeta dóblala e intenta de nuevo. Si no la corta o jala entonces la tolerancia de corte es mayor a .012"
2. Si utilizas un soplador para evacuar el material puedes realizar una inspección rápida poniendo tu mano bajo la descarga del ciclón y tomar algo del material remolido.
 - Si existe un exceso en finos, esto puede ser un indicador de que requieres afilar las navajas o ajustar la tolerancia de corte.
 - Otra forma es apretando el material con la mano y si esta demasiado caliente esto indica que requieres afilar las navajas o ajustar la tolerancia de corte
3. Utilizando un amperímetro.
 - Si la medición en operación normal del amperímetro es de 18 y encuentras que incremento a 22 – 24 A, esto indica que las navajas ya no tienen filo o que la tolerancia de corte está demasiado abierta, esto es por que el motor realiza más esfuerzo para cortar material con navajas sin filo y tolerancias de corte demasiado abiertas.



**For Parts and Service Support Call:
1-800-229-2919**

