

INDUSTRIAS KRAS SRL
MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

MODELO KR 1400R/KR 900R

AREA DE TRABAJO:

ANTES DE UBICAR LA MAQUINA EN SU LUGAR DE TRABAJO ASEGURARSE DE QUE PUEDA DESARROLLAR SU MAXIMO RECORRIDO:

KR-1400R.....5 MTS
KR-900R.....4 MTS

AREA MINIMA DE TRABAJO:

ESTA CORRESPONDE AL ESPACIO MINIMO NECESARIO TANTO COMO PARA OPERAR COMO PARA REALIZAR SERVICIOS DE MANTENIMIENTO.

KR-1400R.....5.70 X 1.90 MTS
KR-900R.....4.60 X 1.40 MTS

ES IMPORTANTE DEJAR ATRAS DE LA UNIDAD UN ESPACIO LIBRE DE 0.50 MTS. ESTO SIGNIFICA QUE NO ES RECOMENDABLE ENCIMARLA A UNA PARED POR EJEMPLO.

INSTALACION DE LA MAQUINA:

LA UNIDAD POSEE EN LA PARTE INFERIOR DE LA BANCADA TRES PUNTOS DE APOYO, LOS CUALES FORMAN PARTE DE LAS MAQUINAS Y SON FIJOS. LOS MISMOS SIRVEN PARA LA FUNDACION DE LA MISMA. BUSCAR DE INSTALARLA SOBRE UN PISO EN BUENAS CONDICIONES DE DUREZA Y NIVELACION.

NIVELACION:

PARA NIVELAR LA MAQUINA PONDREMOS UN NIVEL MECANICO SOBRE LA MESA Y A TRAVES DE LOS TRES REGISTROS QUE POSEE LA BASE REGISTRAREMOS DOS NIVELES:

LONGITUDINAL: DEBE QUEDAR A NIVEL EXACTO PARA EVITAR DE ESTA FORMA QUE EL CIRCUITO DE LUBRICACION DE LA MESA NO DERRAME ACEITE POR SUS EXTREMIDADES.

TRANSVERSAL: BUSCAR QUE LA MAQUINA QUEDE CON UN LEVE DESNIVEL HACIA ATRÁS PARA FACILITAR EL DESAGOTE DEL CIRCUITO DE LIQUIDO REFRIGERANTE SOBRE LA MESA.

INDUSTRIAS KRAS SRL
MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

MODELO KR 1400R/KR 900R

ENGANCHE DEL CONTRAPESO

(UNICAMENTE PARA KR-1400R)

SE DEBERA PREVIO A PONER EN MARCHA ACOPLAR EL CONTRAPESO UBICADO DENTRO DE LA COLUMNA A TRAVES DE UNA CADENA AL CABEZAL PRINCIPAL.

UD. PODRA ENCONTRAR LA CADENA POR SOBRE SUS DOS GUIAS O RUEDAS, SUBIR EL CABEZAL HASTA LA POSICION EXTREMA SUPERIOR Y ACOPLAR LA MISMA AL CABEZAL FIJANDOLA CON DOS BULONES.

ESTE PROCEDIMIENTO DE LIBERAR EL CONTRAPESO ES PARA EVITAR EN EL MOMENTO DEL TRANSPORTE LA POSIBILIDAD DE QUE LA CADENA SE CORTE Y CAIGA EL PESO SOBRE LA BASE, LO CUAL PROVOCARIA GRAVES ROTURAS EN LA MISMA.

CONEXIÓN ELECTRICA:

COMO PRIMER MEDIDA INSTALAR LA MAQUINA A UN TABLERO EQUIPADO CON UNA LLAVE TERMICA O TRES FUSIBLES LENTOS DE 20 AMPERES.

VERIFICAR EL VOLTAJE DE LA UNIDAD 380 VOLTS O 220 VOLTS SEGÚN CORRESPONDA. PARA ALIMENTAR EL TABLERO USAR CABLE DE 10 MM DE SECCION.

POTENCIA INSTALADA:

KR-1400R: 380 V = 15.5 AMPER para 220 V = 27 AMPER

KR-900R: 380 V = 11.5 AMPER para 220 V = 20 AMPER

IMPORTANTE:

CONECTAR A TIERRA DEL ESTABLECIMIENTO (MASA) VER CHAPA DE COLOR AMARILLO DETRÁS DE LA MAQUINA.

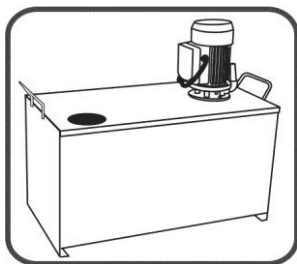
PUESTA EN MARCHA:

VERIFICAR SENTIDO DE AVANCE DEL MOVIMIENTO RAPIDO DE SUBIDA Y BAJADA DEL CABEZAL RECTIFICADOR , SI RESPETA LA SUBIDA Y BAJADA ENTONCES TODOS LOS DEMAS MOTORES GIRARAN EN SENTIDO CORRECTO.

INDUSTRIAS KRAS SRL
MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

MODELO KR 1400R/KR 900R

INSTALACION DEL GRUPO REFRIGERANTE:



PROCEDA A RELLENAR EL RECIPIENTE CON LÍQUIDO REFRIGERANTE HASTA COMPLETAR SU CAPACIDAD.
COLOCAR LA TAPA CON ELECTROBOMBA Y UBICAR RECIPIENTE DETRÁS DE LA MAQUINA DEBAJO DE LA RAMPA DE RETORNO DE LIQUIDO REFRIGERANTE.

PANEL DE MANDO:

MUELA:

MARCHA: (BOTON VERDE) ENCENDIDO DE GIRO HORARIO MUELA
PARADA: (BOTON ROJO) PARADA DE GIRO HORARIO MUELA
RPM: (FLECHA ARRIBA) AUMENTA VELOCIDAD DE GIRO
(FLECHA ABAJO) DISMINUYE VELOCIDAD DE GIRO

MESA:

(FLECHA VERDE A LA IZQUIERDA) ARRANQUE MOVIMIENTO MESA HACIA LA IZQUIERDA.
(FLECHA VERDE A LA DERECHA) ARRANQUE MOVIMIENTO MESA HACIA LA DERECHA
(FLECHA AMARILLA HACIA ABAJO) DISMINUYE VELOCIDAD DE AVANCE DE LA MESA
(FLECHA AMARILLA HACIA ARRIBA) AUMENTA VELOCIDAD DE AVANCE DE LA MESA
(ALTA VEL.) AUMENTA AL MAXIMO LA VELOCIDAD DE DESPLAZAMIENTO DE LA MESA (RAPIDO)

AGUA:

(MARCHA) ARRANCA LA BOMBA DE REFRIGERANTE
(PARADA) PARADA DE LA BOMBA DE REFRIGERANTE

INDUSTRIAS KRAS SRL
MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

MODELO KR 1400R/KR 900R

PROGRAMAS DE MECANIZADO > VELOCIDADES.

(P1 AL P5) PROGRAMAS DE VELOCIDADES PREDETERMINADOS. PARA GRABAR EL VALOR SELECCIONADO PULSAR ACEPTAR.

(F3) ULTIMA PASADA. CUANDO SE LO SELECCIONA , UNA VEZ QUE LA MESA LLEGUE AL LIMITE DE CARRERA, LA MAQUINA SE DETENDRA AUTOMATICAMENTE.

AVANCE DEL CABEZAL:

PARA APROXIMAR EL CABEZAL A SU POSICION DE TRABAJO DEBE PULSAR LOS BOTONES QUE ESTAN AL FRENTE DEL MISMO. EL INCREMENTO DE PASADA SE REALIZARA EN FORMA MANUAL CON PRECISION CENTESIMAL A TRAVES DE UN NONIO GRADUADO EN MILIMETROS.

KR-1400R CADA RAYA DEL NONIO = 0.01 MM.

KR-900R CADA RAYA DEL NONIO = 0.01 MM.

ES IMPORTANTE DESTACAR PARA ESTA FUNCION LAS SIGUIENTES SUGERENCIAS:

RECTIFICADO CON PIEDRA ESMERIL:

DEBERA INCREMENTAR COMO MAXIMO 0.02 MM POR CICLO, ES DECIR QUE BAJARA EL CABEZAL 0.02 MM Y DEJARA QUE LA MUELA PASE DOS VECES POR LA PIEZA. EN EL CASO DE INCREMENTAR EL AVANCE EN DEMASIA OBTENDRA UNA SUPERFICIE IRREGULAR FUERA DE LAS TOLERANCIAS ADMISIBLES +0.03 -0.00 MM DEBIDO AL RECALENTAMIENTO DE LA PIEZA.

FRESADO CON HERRAMIENTAS:

RESPECTO AL FRESADO CON HERRAMIENTAS LOS INCREMENTOS DE PASADA PODRAN SER MAYORES QUE CON LA PIEDRA, DE TODAS FORMAS ESTARA RELACIONADO DIRECTAMENTE CON EL TIPO DE HERRAMIENTAS A UTILIZAR Y EL TIPO DE MATERIAL A MAQUINAR.

PARA EL CASO ESPECIFICO DEL FRESADO DE PIEZAS DE ALUMINIO EL INCREMENTO MAYOR ES DE 0.5 MM POR PASADA.

INDUSTRIAS KRAS SRL
MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

MODELO KR 1400R/KR 900R

INVERSION DE AVANCE >DIRECCION DE AVANCE MESA:

LA POSIBILIDAD DE INVERTIR EL AVANCE DE LA MESA ES TANTO EN FORMA MANUAL COMO EN FORMA AUTOMATICA. PARA INVERTIR LA DIRECCION DEL AVANCE IZQUIERDA O DERECHA DEBERA PULSAR LOS BOTONES VERDES IZQUIERDA/DERECHA DESDE EL TABLERO DE MANDO (MESA)

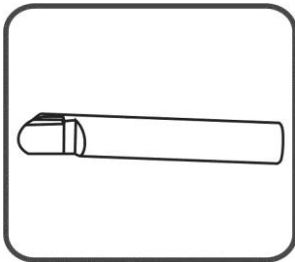
PARA HACERLO EN FORMA AUTOMATICA DEBE REGISTRAR LOS TOPES QUE SE UBICAN AL FRENTE DE LA MESA SOBRE UNA REGLA CUADRADA, DE ESTA FORMA LA MESA RECORRERA EN FORMA CONTINUA DE IZQ. A DER. Y VICEVERSA. PARA DETENER ESTE CICLO DEBERA PULSAR BOTON PARADA .(ROJO MESA) DEL TABLERO PRINCIPAL

TIPOS DE HERRAMIENTAS PARA EL FRESADO:

LA MUELA TIENE INCORPORADA DOS HERRAMIENTAS DE CORTE. PARA TRABAJAR UTILIZAREMOS UNA DE ELLAS, LA OTRA CUMPLIRA SOLO LA FUNCION DE CONTRAPESAR Y NO PERDER EL BALANCEO. .

TODOS LOS PORTAHERRAMIENTAS TENDRAN UN VASTAGO DE CUADRADO DE 16 X 14 MM Y EL PLANO DE FIJACION SERA IZQUIERDO.

PIR:



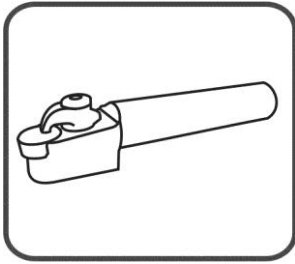
HERRAMIENTAS DE METAL DURO SOLDADO A UN CABO DE ACERO PARA EL FRESADO DE PIEZAS DE ALUMINIO. REAFILAR CON RUEDA DE DIAMANTE GRANO 150.

RCGX COMUN O CON REVESTIMIENTO:

INSERTOS DE METAL DURO CON O SIN REVESTIMIENTO. LOS MISMOS IRAN MONTADOS SOBRE UN PORTAHERRAMIENTAS CON FIJACION DE TORNILLO CENTRAL. LOS MISMOS SON APLICABLES AL FRESADO DE PIEZAS DE ALUMINIO UTILIZANDOLOS EN TODO SU PERIMETRO Y NO SON REAFILABLES.

INDUSTRIAS KRAS SRL
MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

MODELO KR 1400R/KR 900R



CPD:

INSERTO ESPECIAL PARA EL FRESADO DE PIEZAS DE ALUMINIO. SU MONTAJE ES SOBRE UN PORTAHERRAMIENTAS. EL MISMO ES DE ALTO RENDIMIENTO Y REAFILABLE.

CBN:

INSERTO ESPECIAL PARA EL FRESADO DE PIEZAS DE FUNDICION. EL MISMO SE MONTA SOBRE UN PORTAHERRAMIENTAS ESPECIAL. ES DE ALTO RENDIMIENTO Y ES REAFILABLE.

AVANCES DE LA MESA RPM MUELA APLICACIÓN:

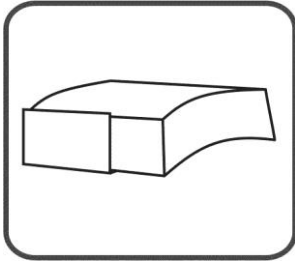
RESPECTO A LOS AVANCES DE LA MESA EN EL MAQUINADO DE DIVERSAS PIEZAS DE DISTINTOS MATERIALES, Y CON DISTINTAS PIEDRAS O HERRAMIENTAS, REALIZAMOS LAS SIGUIENTES SUGERENCIAS:

- NO UTILIZAR AVANCES PEQUEÑOS PARA EL RECTIFICADO CON PIEDRA. TAMPOCO LA VELOCIDAD BAJA DE LA MUELA.
- UTILIZAR GIRO DE LA MUELA EN LENTAS RPM PARA ACABADOS FINOS EN ALUMINIO CON HERRAMIENTA TIPO PIR. AVANCE LENTO DE MESA.
- UTILIZAR GIRO DE LA MUELA A 1100 RPM Y AVANCE DE MESA INTERMEDIO PARA ACABADOS FINOS EN ALUMUNIO Y FUNDICION, CON HERRAMIENTAS DEL TIPO RCGX / CPD / CBN.
- SIEMPRE UTILIZAR LIQUIDO REFRIGERANTE EN TODOS LOS CASOS SALVO EN EL FRESADO DE FUNDICION CON HERRAMIENTA CBN.

INDUSTRIAS KRAS SRL
MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

MODELO KR 1400R/KR 900R

TIPOS DE PIEDRA ESMERIL:



SEGMENTO CURVO KRAS .

CN: CARBURO NEGRO/PARA RECT. PEZAS DE FUNDICION Y ALUMINIO.

CM: CARBURO MEZCLA/PARA RECT. PIEZAS DE FUNDICION.

B: BAKELITA/PARA RECT. PIEZAS DE ALUMINIO, FUNDICION Y ACERO.

AA: OXIDO DE ALUMINIO/PARA RECT. PIEZAS DE ACERO.

GENERALMENTE LOS GRANOS SUGERIDOS PARA EL TRABAJO EN ESTE TIPO DE MAQUINAS ES DE GRANO 36 O 46.

EL MODELO DE DICHO SEGMENTO ES DE TIPO CURVO, O SEA QUE POSEE CURVATURA INTERNA Y EXTERNA.

LUBRICACION GENERAL:

COLISAS DE LA MESA:

LA MAQUINA POSEE EN SU BANCADA CUATRO DEPOSITOS O PILETAS DE ACEITE EN LAS CUALES TRABAJAN CUATRO RODILLOS DE NYLON QUE ACOMPAÑAN EL MOVIMIENTO DE LA MESA Y ASI TRASPASA EL ACEITE DE DICHA PILETA A LA MESA COLISA PLANA Y PRISMA.

PARA RELLENAR ESTOS DEPOSITOS MOVER LA MESA HASTA SU RECORRIDO MAXIMO IZQUIERDO Y DERECHO , MOVER LA MESA HASTA DIVISAR DEPOSITOS ANTEDICHOS, DE ESTA FORMA PODRA RELLENAR CON ACEITE Y VERIFICAR EL ESTADO DE LOS RODILLOS ACEITADORES. USAR SIEMPRE ACEITE PARA BANCADAS SHELL TONNA 220 O SU EQUIVALENTE.

INDUSTRIAS KRAS SRL
MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

MODELO KR 1400R/KR 900R

COLISA CABEZAL Y TORNILLO:

MANTENER LIMPIA Y LUBRICADA LA COLISA DEL CABEZAL Y EL TORNILLO DE MOVIMIENTO. USAR ACEITE PARA BANCADAS SHELL TONNA 220 O SU EQUIVALENTE.

KR-1400R:

ENGRASAR CUERPO REDUCTOR CADA SEIS MESES A TRAVES DEL PUNTO DE LUBRICACION UBICADO ARRIBA DEL LADO IZQUIERDO DEL CABEZAL.

USAR GRASA DE LITIO PARA RODAMIENTOS.

MOTOR PRINCIPAL MUELA SOLO MODELO KR-1400R:

ENGRASAR RODAMIENTOS DEL MOTOR MUELA CADA SEIS MESES. PARA LUBRICAR TENEMOS DOS PUNTOS, UNO SUPERIOR EN CENTRO DE LA TAPA DEL VENTILADOR (PARTE SUPERIOR DEL CABEZAL), Y UN PUNTO INFERIOR UBICADO EN EL LADO IZQUIERDO DEL CABEZAL.

USAR GRASA DE LITIO PARA RODAMIENTOS.

LUBRICACION DEL TORNILLO DE LA MESA:

LUBRICAR DIARIAMENTE EL TORNILLO QUE MUEVE LA MESA, A TRAVES DEL PUNTO DE LUBRICACION EN EL CENTRO DE LA MESA. USAR ACEITE.

**MANTENER LIMPIA Y LUBRICADA LA MAQUINA ES
IMPORTANTE PARA LOGRAR UNA LARGA VIDA UTIL DE LA
MISMA**

RECTIFICADO DE LA PIEDRA ESMERIL:

ANTES DE COMENZAR A RECTIFICAR CON LA PIEDRA SE DEBE RECTIFICAR LA MISMA A TRAVES DEL DISPOSITIVO QUE SE ENCUENTRA DEL LADO IZQUIERDO DEL CABEZAL. EL RECTIFICADO SE PUEDE HACER CON LAS ESTRELLAS PROVISTAS O BIEN CON UN DIAMANTE DE GRAN KILATE. EL DIAMANTE LE PERMITIRA LOGRAR SUPERFICIES RECTIFICADAS MAS PULIDAS Y CON MENOS RAYAS.

INDUSTRIAS KRAS SRL
MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

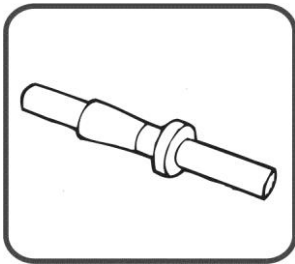
MODELO KR 1400R/KR 900R

REEMPLAZO DE LOS SEGMENTOS ABRASIVOS:

PARA REEMPLAZAR LOS SEGMENTOS ABRASIVOS SE DEBE QUITAR EL ARO PROTECTOR Y LUEGO AFLOJAR LAS CUÑAS QUE SUJETAN LOS SEGMENTOS.

EL REEMPLAZO SERA DE A DOS SEGMENTOS A LA VEZ. LOGRAR QUE TODOS QUEDEN A LA MISMA ALTURA. LOS MISMOS PUEDEN SER UTILIZADOS HASTA UN 70% DE SU LONGITUD ORIGINAL.

BALANCEO DE LA MUELA PORTA SEGMENTOS:



- EXTRAER LA MUELA PONIENDO UNA LLAVE ALLEN DE 5/8" EN EL CENTRO DE LA MISMA, AFLOJAR EL BULON. UNA VEZ QUE SE PONE DURO, EN ESE MOMENTO EL SISTEMA AUTOEXTRACTOR EMPEZARA A DESCLAVAR LA MUELA DEL EJE, SUJETAR LA MISMA CON AMBAS MANOS YA QUE LA MISMA CAERA.

NOTA: NO QUITAR LA TAPA CENTRAL DE LA MUELA YA QUE LA MISMA ES EL AUTOEXTRACTOR.

- UNA VEZ AFUERA, QUITAR LA TAPA AUTOEXTRACTOR E INSTALAR EL FALSO EJE PARA BALANCEAR.
- UBICAR MUELA SOBRE LAS PARALELAS DE LA MAQUINA EN FORMA TRANSVERSAL. LAS PARALELAS DEBEN ESTAR EN PERFECTA NIVELACION.
- GIRANDO LA MUELA SOBRE LAS PARALELAS PARA VER DONDE SE ENCUENTRA EL SOBREPESO, EL MISMO SE POSICIONA HACIA ABAJO. CONTRARRESTAR EL MISMO REGISTRANDO LOS CONTRAPESOS O PONIENDOLOS AL SOBREPESO.

INCLINACION DE LA MUELA:

COMO ES COMUN EN ESTE TIPO DE MAQUINAS DE RECTIFICADO DE COPA, LA MUELA TIENE UNA INCLINACION, ES DECIR LA MISMA ESTA EN NUESTRO CASO MAS BAJA DEL LADO IZQUIERDO ENTRE -0.07 A -0.15 MM. ESTA CALIBRACION SE REALIZA A TRAVES DE LOS REGISTROS QUE LA COLUMNA POSEE EN LA BASE DE LA MISMA DOS POR LADO.

INDUSTRIAS KRAS SRL
MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

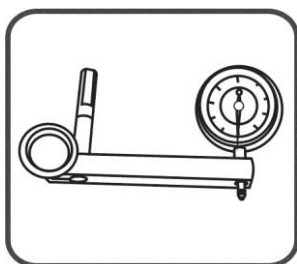
MODELO KR 1400R/KR 900R

LA INCLINACION QUE LLEVA DE FABRICA ES LO SUGERIDO PUDIENDO EL USUARIO CORREGIRLA EN CUALQUIER MOMENTO .

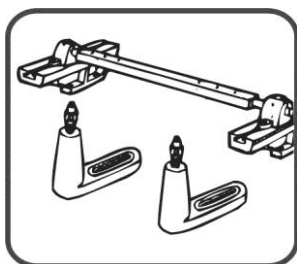
NIVELACION DE UNA PIEZA A MAQUINAR:

ES CONVENIENTE NIVELAR POR EJEMPLO UNA TAPA DE CILINDROS ANTES DE MAQUINARLA, APLICANDO EL SOPORTE DEL RELOJ COMPARADOR.

GRACIAS AL RELOJ PODREMOS VERIFICAR TRANSVERSALMENTE EL NIVEL DE LA SUPERFICIE Y LONGITUDINALMENTE HACIENDO MOVER LA MESA DE UNA PUNTA A LA OTRA DE LA TAPA DE CILINDROS.



DISPOSITIVO PARALELA CUADRADA:



PARALELA CUADRADA

PODRA SUJETAR CUALQUIER PIEZA A LA PARTE DE LA BARRA CUADRADA QUE ESTA MECANIZADA. SIRVASE UTILIZAR LAS CORREDERAS QUE LA MISMA POSEE EN TODO EL LARGO PARA SUJETAR LAS PIEZAS, POR EJEMPLO **TAPAS DE CILINDRO** INCLINADAS, BLOCKS EN “V”, MULTIPLES DE ESCAPE, BASE DE CARBURADOR Y CUALQUIER OTRA PIEZA.

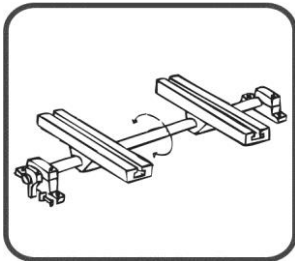
LA BARRA CUADRADA CON SUS DOS APOYOS IRAN UBICADAS SOBRE LAS PARALELAS NORMALES. LOS CUATRO SOPORTES REGULABLES PODRAN UBICARSE SOBRE LA MESA, LOS MISMOS SIRVEN PARA APOYAR TODO LO QUE QUEDARA COLGANDO DE UNA TAPA DE CILINDROS, POR

INDUSTRIAS KRAS SRL
MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

MODELO KR 1400R/KR 900R

EJEMPLO. A SU VEZ CON LOS MISMOS PODEMOS HACER UNA CALIBRACION EXACTA DE LA INCLINACION DE LA PIEZA A MAQUINAR.

DISPOSITIVO PARALELA BASCULANTE:



PARALELA BASCULANTE

LA UNICA APLICACIÓN DE ESTE DISPOSITIVO ES LA DE MAQUINAR SUPERFICIES PLANAS EN TAPAS DE CILINDROS NORMALES O INCLINADAS.

LA TECNICA DE LA MISMA CONSISTE EN:

- -UBICAR EL DISPOSITIVO SOBRE LAS PARALELAS NORMALES.
- -SUJETAR LA TAPA DE CILINDROS A LAS PARALELAS DEL DISPOSITIVO A TRAVES DE SUS CORREDERAS “T” REGISTRANDO LAS MISMAS SOBRE LA BARRA REDONDA SEGÚN LARGO DE LA TAPA DE CILINDROS.
- CALIBRAR LA DESNIVELACION LONGITUDINAL HACIENDO CORRER LA MESA DE UN EXTREMO AL OTRO DE LA PIEZA Y PALPANDO CON EL COMPARADOR. PARA CORREGIR UNA DIFERENCIA DESLIZAR LA TAPA DE CILINDROS DE UN LADO SOBRE EL PLANO INCLINADO DE ESTA FORMA EL LADO QUE ESTE BAJO SUBIRA, Y VICEVERSA.
- CALIBRAR DESNIVEL TRANSVERSAL, GIRAR LA MUELA DE ADELANTE HACIA ATRÁS SIN MOVER LA MESA. PARA CORREGIR DESNIVEL HACER GIRAR LAS PARALELAS SOBRE SUS SOPORTES HASTA CONSEGUIR EL PARALELISMO CON LA MUELA. USAR EN ESTE CASO EL RELOJ COMPARADOR TAMBIEN.

INDUSTRIAS KRAS SRL
MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

MODELO KR 1400R/KR 900R

REGISTRO DE CHAVETA AJUSTE CABEZAL RECTIFICADOR:

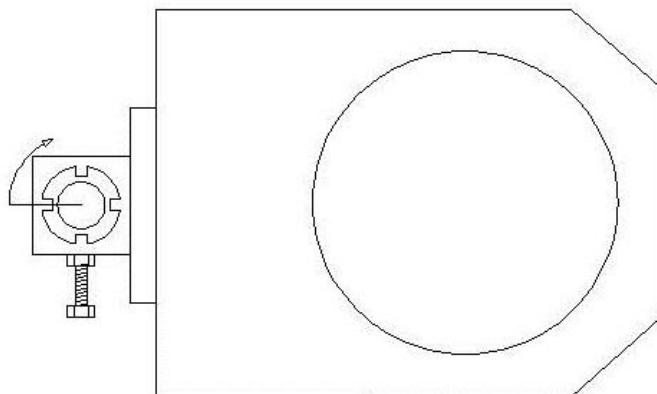
PARA MANTENER UN AJUSTE PROPICIO DEL CABEZAL A LA COLUMNA DEBERA REGISTRAR LOS CUATRO PRISIONEROS CABEZA CUADRADA QUE SE UBICAN EN EL CABEZAL DEL LADO DERECHO. UN AJUSTE FUERTE PRODUCIRA QUE EL CABEZAL BAJE EN FORMA DISCONTINUA, ES DECIR QUE EL AJUSTE DEBE SER DE POCA PRESION PARA PERMITIR QUE EL CABEZAL RESPONDA HASTA A LOS MAS PEQUEÑOS AVANCES.

REGISTRO DE LA TUERCA DEL CABEZAL (SOLO KR 900)

LOS DEFECTOS DE CAIDA BRUSCA TAMBIEN SON DEBIDOS A UNA EXCESIVA HOLGURA ENTRE LA TUERCA Y EL TORNILLO.

EN EL MODELO KR-900 PODREMOS AJUSTAR DICHA HOLGURA DE LA SIGUIENTE FORMA:

- VIENDO POR ENCIMA DEL CABEZAL Y DETRÁS DEL MISMO, PODRA VER EL CUERPO COMPLETO DE LA TUERCA; ES EN EL LATERAL IZQUIERDO DEL MISMO QUE ESTA SITUADO EL TORNILLO DE FIJACION CON SU CONTRATUERCA. PROCEDA A AFLOJAR EL TORNILLO DE FIJACION Y GIRE LA TUERCA 90° HASTA LA PROXIMA MUESCA SEGÚN INDICA LA SIGUIENTE FIGURA:



INDUSTRIAS KRAS SRL
MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

MODELO KR 1400R/KR 900R

RODAMIENTOS Y CORREAS PARA REPONER:

	KR 900	KR 1400
<u>MOTOR PIEDRA</u> SUPERIOR	63052RS	30306
INFERIOR	32102RS	32210
RETEN	SAV 6181	SAV 6181 SAV 6703

<u>TORNILLO MESA</u>	6204 2RS 30204	6204 2RS 30204
-----------------------------	-------------------	-------------------

<u>CORREA AVANCE CABEZAL KR -1400 R</u>	L187
--	------

TORNILLO DE BOLAS RECIRCULANTES

KR – 1400 R	STK4005-S-2000
KR – 900 R	STK3202-S-1415

MOTOREDUCTORES MARCA BONFIGLIOLI

Avance Cabezal	VF 30 F120 cod . 200350129
Avance Mesa	VF 44 L1P17 cod . 202980038

INDUSTRIAS KRAS SRL
MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

MODELO KR 1400R/KR 900R