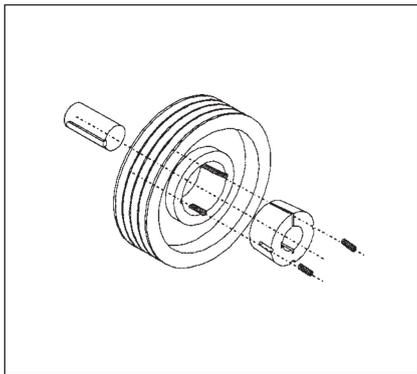
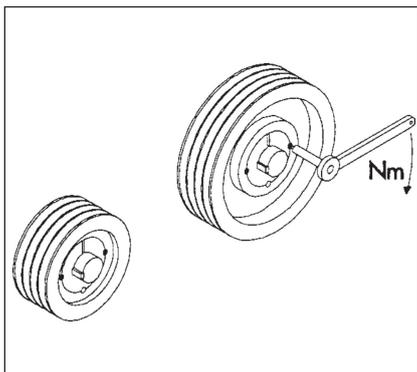


**Seguridad:** Antes de comenzar los trabajos de mantenimiento es imprescindible asegurarse de que todos los componentes de la máquina se encuentran en una posición segura y que ésta no puede ponerse en marcha. Además, deberán respetarse las normas de seguridad del fabricante de la máquina.



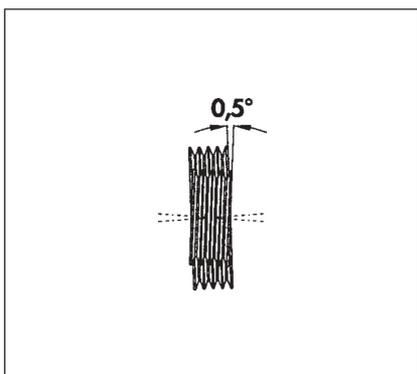
## optibelt *KS* poleas trapeciales con casquillo cónico

Antes del montaje, se verificarán las poleas trapeciales para comprobar si presentan daños y si son del modelo correcto.



### Casquillos cónicos, pares de apriete de los tornillos

Dimensión	Número de llave	Número de tornillos	Par de apriete (Nm)
TB 1008, 1108	3	2	5,7
TB 1210, 1215, 1310, 1610, 1615	5	2	20,0
TB 2012	6	2	31,0
TB 2517	6	2	49,0
TB 3020, 3030	8	2	92,0
TB 3525, 3535	10	3	115,0
TB 4040	12	3	172,0
TB 4545	14	3	195,0
TB 5050	14	3	275,0

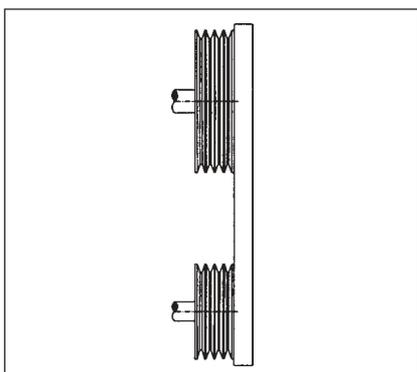


### Alineación horizontal de los ejes

El eje del motor y de la máquina se alinearán, con un nivel de burbuja.

#### **Nota!**

Diferencia máxima del eje 0,5°



### Alineación vertical de las poleas trapeciales

La alineación de las poleas trapeciales se verificará antes y después de apretar los casquillos cónicos con un calibre.

#### **Nota!**

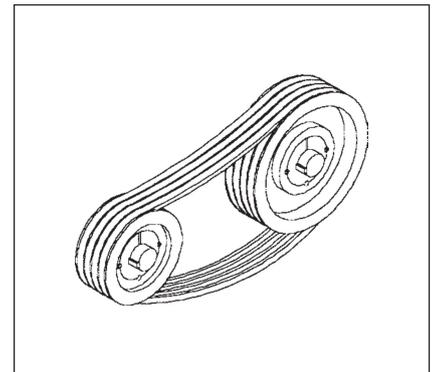
Controle que el ancho de la llanta de las poleas trapeciales este del mismo tamaño. Una posible diferencia del ancho de la llanta deberá tenerse en cuenta ya que al montar llantas simétricas, la distancia al calibre, para la llanta estrecha, es sólo de la mitad.

**Nota:** Estas recomendaciones de montaje y mantenimiento son válidas para las correas dentadas y para las correas estriadas Optibelt. Para más detalles, consulte los manuales técnicos.

## Primer montaje

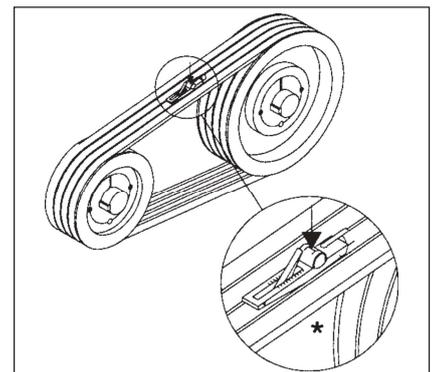
Monte siempre las correas trapeciales sin forzarlas. Los montajes con la ayuda de destornilladores, barras, etc. provocan daños externos e internos en la correa. Las correas trapeciales montadas a la fuerza funcionan a veces solamente durante unos días. Un montaje correcto de la correa ahorra tiempo y dinero.

Con recorridos de ajuste reducidos, deberán colocarse las poleas trapeciales sobre el eje con las correas ya montadas.



## Tensión inicial de las correas

Aplique los valores de tensión de las correas de acuerdo con las recomendaciones de Optibelt. Ajuste el motor paralelamente hasta la tensión de la correa indicada. Haga girar las correas unas vueltas y vuelva a comprobar la tensión del ramal arrastrado. Verifique otra vez después de un tiempo de servicio de entre  $1/2$  y 4 horas y aplique la tensión de retensado. Para más información sobre los medidores de tensión, véase página 5.

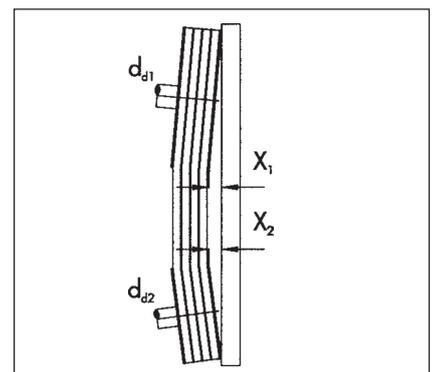


\* Optikrik

## Desalineaciones máximas del eje

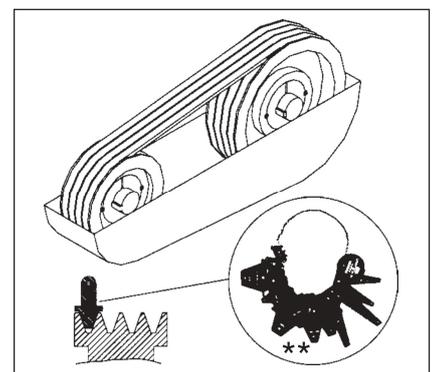
Después del primer tensado deberán medirse las distancias  $X_1$  y  $X_2$  entre las poleas  $d_1$  y  $d_2$  y el calibre de control colocado a la altura del eje. La distancia  $X$  debería estar lo más por debajo posible de los valores máximos permitidos de la tabla dependiendo del diámetro  $d_d$  de las poleas. Según el diámetro de las poleas deberán aplicarse los valores intermedios para  $X$ .

Diámetro de la polea $d_{d1}, d_{d2}$	Distancia máx. entre centros $X_1, X_2$
112 mm	0,5 mm
224 mm	1,0 mm
450 mm	2,0 mm
630 mm	3,0 mm
900 mm	4,0 mm
1100 mm	5,0 mm
1400 mm	6,0 mm
1600 mm	7,0 mm



## Control de la transmisión

Recomendamos verificar la transmisión regularmente, p. ej. después de 3 a 6 meses. Se controlarán el desgaste y el estado de las poleas trapeciales utilizando nuestra galga para perfiles y canales.



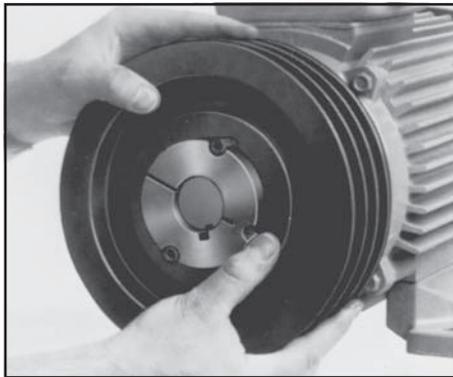
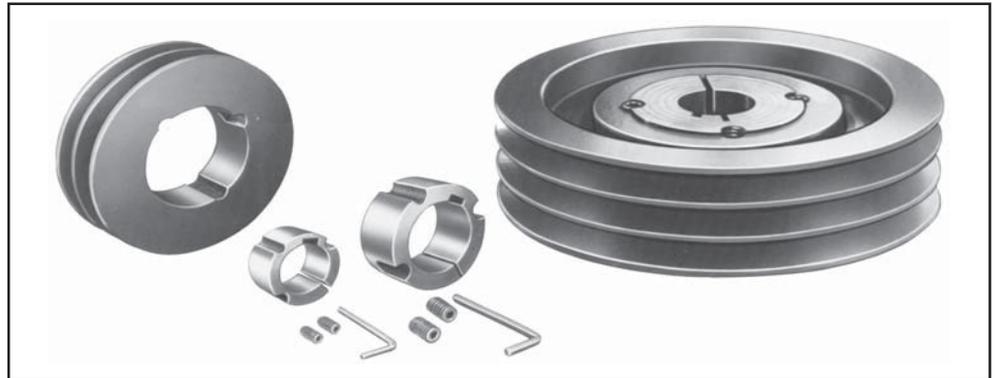
\*\* Galga para perfiles y canales

# Ayudas técnicas para el montaje y el mantenimiento de correas

## Poleas trapeciales con casquillo cónico

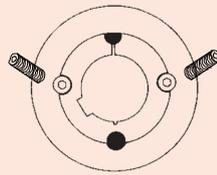
### Montaje

1. Limpie y desengrase todas las superficies en contacto, tales como: las caras interna y externa del casquillo cónico y el alojamiento de la polea. Coloque el casquillo cónico en el alojamiento y haga coincidir todos los orificios. Los orificios con media rosca deberán estar frente a los orificios lisos.
2. Lubrique ligeramente los espárragos (TB 1008-3030) o tornillos cilíndricos (TB 3525-5050) y enrósquelos. No apriete firmemente todavía los tornillos.
3. Limpie y desengrase el eje. Deslice la polea con casquillo cónico en el alojamiento y haga coincidir la posición deseada del eje. Controle la alineación de las poleas trapeciales.
4. Si se utiliza una chaveta se colocará primero ésta en el eje. Entre la chaveta y la ranura deberá haber juego.
5. Apriete uniformemente con la ayuda de una llave hexagonal según DIN 911, los espárragos o tornillos cilíndricos hasta alcanzar los valores de par indicados en la tabla.
6. Después de un corto tiempo de servicio (entre  $1/2$  y 1 hora) verifique los pares de apriete y corrija si es necesario.
7. Para evitar la penetración de cuerpos extraños rellene los orificios vacíos con grasa.

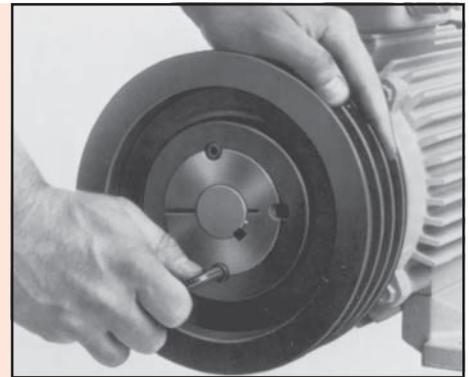
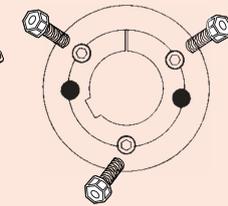


### Montaje

Dimensión  
TB 1008-3030



Dimensión  
TB 3525-5050



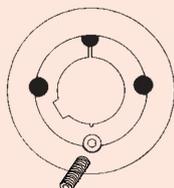
### Al cambiar las poleas trapeciales con casquillo cónico se tendrán en cuenta los siguientes puntos:

1. Afloje todos los tornillos. Según el tamaño del casquillo, desenrosque completamente uno o dos tornillos, lubrique y enrósquelos en los orificios de desmontaje.
2. Apriete el tornillo o los tornillos uniformemente hasta que el casquillo se suelte del cubo y pueda moverse libremente la polea en el eje.
3. Saque la polea con el casquillo del eje.



### Desmontaje

Dimensión  
TB 1008-3030



Dimensión  
TB 3525-5050

