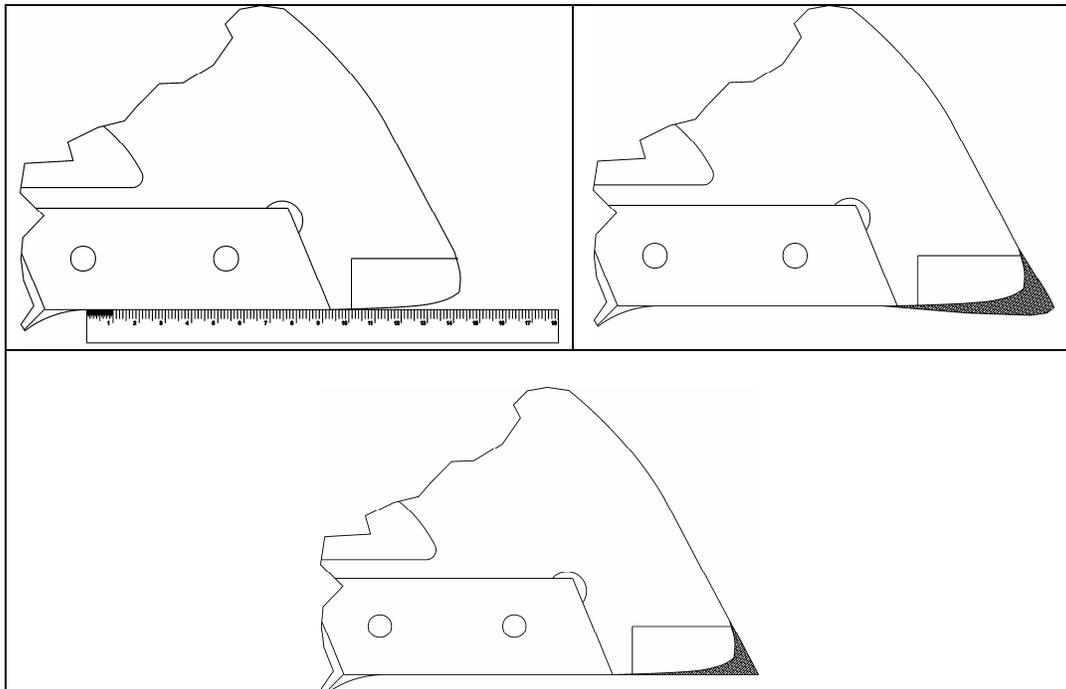


### ASUNTO: MANTENIMIENTO Y SUSTITUCIÓN DE LA PUNTA DE PERFORACION

### MODELO(S): TODAS LAS MANDÍBULAS DE CIZALLA

#### **MANTENIMIENTO**

Para mantener una efectividad de perforación máxima, deberá comprobar diariamente el desgaste en la punta de perforación. El grado de desgaste estará determinado en gran parte por los tipos de material a procesar y la cantidad de perforación a realizar. Para comprobar el desgaste de la mandíbula y punta, acerque las mandíbulas hasta que la punta de perforación empiece a entrar en la mandíbula inferior (túnel). La punta de perforación deberá ajustarse en el túnel de la mandíbula fija. Si encuentra un hueco importante y la punta se ha redondeado, necesita prestar atención en la punta de perforación. También, si observa que el material arrastrado por el túnel y no se perfora eficientemente con la punta, ésto es indicativo de que necesita prestar atención a la punta. La duración del mantenimiento de la punta de perforación variará si la punta puede repararse o debe ser sustituida.



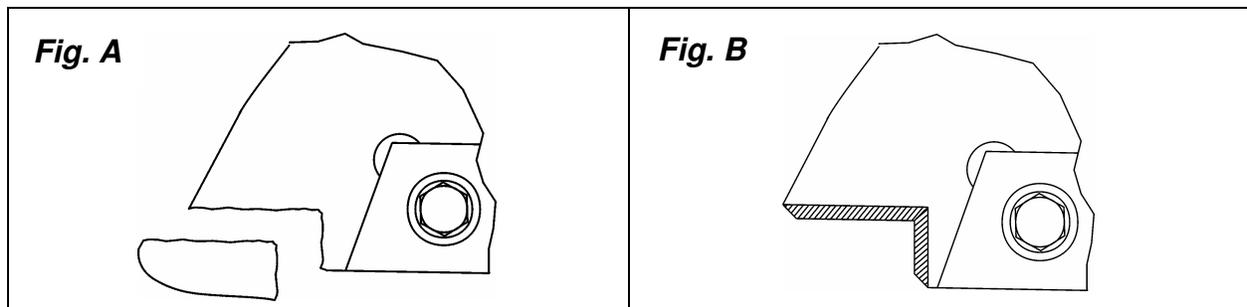
## **RECONSTRUCCIÓN DE LA PUNTA DE PERFORACIÓN**

Antes de comenzar la reconstrucción de la punta de perforación existente, deberá amolar primero toda la superficie de antidesgaste restante. Una vez haya determinado la cantidad de reconstrucción necesaria, caliente la punta y zona adyacente a 300° - 400° F (150° - 200° C). Utilizando una soldadura de base correcta, reconstruya las zonas en cuestión utilizando largueros (weld stringer). Martillee ligeramente después de cada pasada. Continúe reconstruyendo las zonas sobreponiendo los largueros (weld stringers). Pare periódicamente y complete el ciclo de la punta de perforación a través del túnel de la mandíbula fija para comprobar la cantidad de reconstrucción que todavía se necesite. Mantenga caliente la zona de la mandíbula.

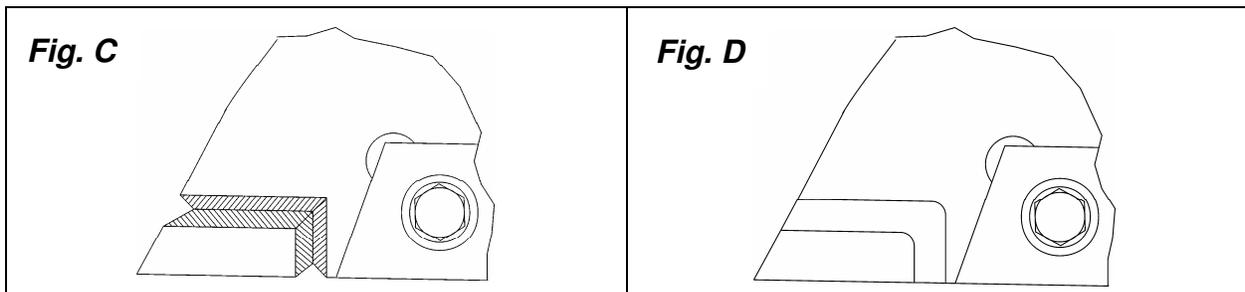
Una vez haya completado la reconstrucción, puede necesitar añadir superficie antidesgaste en la punta de perforación. **NOTA:** No utilice más de dos pasadas de tratamiento antidesgaste. El antidesgaste ayudará alargar la vida de la punta y aumentar la cantidad de tiempo que puede utilizar la punta antes de que se necesite su mantenimiento. Una vez haya aplicado la soldadura de antidesgaste, pula la punta de modo que pueda pasar a través de la zona del túnel.

## **SUSTITUCIÓN DE LA PUNTA DE PERFORACIÓN**

Para instalar una nueva punta, corte con soplete la antigua punta aproximadamente en la dimensión de su modelo de punta de perforación. Fíjese que existe un "asiento" para la mandíbula superior; vea la Fig. A. Debe preparar la superficie haciendo un chaflán; vea la Fig. B. **NOTA:** Asegúrese de que la zona no tiene ningún residuo de carbón, dejándola lisa.



Sitúe la nueva punta en el asiento. Utilice un extremo recto para posicionar la punta antes de clavarla en su sitio. Sitúe el extremo recto contra la cara de la cuchilla cortante y mantenga el alineamiento con el lado del extremo de la punta reemplazable.



Mueva la punta contra el extremo, cuadrándola y asegurándose de que esté nivelada y clávela firmemente en su sitio. Vea las Fig. C y D. Complete el ciclo de la mandíbula para comprobar el juego de la nueva punta. NOTA: Puede necesitar amolar para ajustar la punta de forma adecuada en el túnel.

1. Retire la punta desgastada cortando con soplete.
2. Prepare la superficie para la punta nueva.
3. Sitúe la nueva punta en el lugar adecuado.
4. Seque la barra de soldadura a 300° F + (150° C +).
5. Caliente el área a soldar a 300° F - 400° F (150° - 200° C).

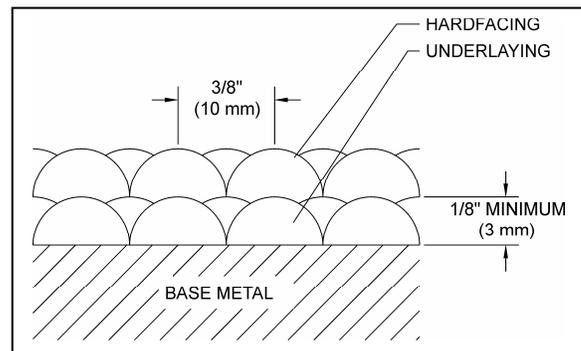
### **Ensamblar y reconstrucción**

Para el ensamblaje, se recomienda los largueros (stringer beads). Para la reconstrucción, las soldaduras de vaivén (tejido) son aceptables. Utilice una de las siguientes barras (o cable equivalente) o similar: Airco Austex 361, Cronatron 7770, Eutectic 3205, Hobart Smooth Arc MC, McKay Chrome-mang, Stody 2110.

### **Tratamiento Antidesgaste**

El antidesgaste sólo se puede aplicar sobre un material base o una soldadura básica. Nunca sobre otro antidesgaste ya existente.

- Electrodo: Airco Tubecraft 1A, Cronatron 7355, Eutectic N6006, Postalloy 214, Stody 31 o similar. En Canadá: NCH Canada Inc. Wear-X #176 o similar.
- Seque el electrodo a 300°F+ (300 - 350°C).
- Precaliente el área a soldar de la mandíbula a 350°F (100 - 150°C) y mantenga esta temperatura durante la soldadura. Es muy importante mantener esta temperatura en caso de ambientes fríos.
- Ajuste la corriente de soldadura a los valores que indica el fabricante de los electrodos.
- Descascarille después de cada capa. No de más de 2-3 capas de antidesgaste.
- Enfríe lentamente. Cubra la soldadura en ambientes fríos.



### **NO SUELDE SOBRE UN ANTIDESGASTE ANTIGUO**

Retire todo el antidesgaste antiguo antes de aplicar una nueva barra de soldadura de base.