

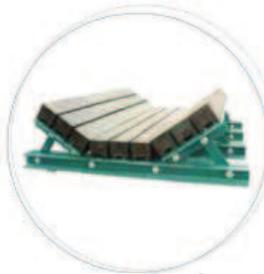
**NUESTROS
PRODUCTOS**

CUNAS DE IMPACTO

ESTRUCTURA DE CUNA DE IMPACTO ESTÁTICA

Fabricada en acero estructural A 37-24, todo el equipo esta soldado con Proceso MIG Sólido, con soldadura 705-6 de 0.8 mm. de espesor y 120 a 140 de amperaje aproximadamente. Con mezcla CO2 y 10 Lts/Min. Todo pintado con un primer anticorrosivo como primera capa protectora y con una terminación en pintura epóxica.

SOLOCTORES IN



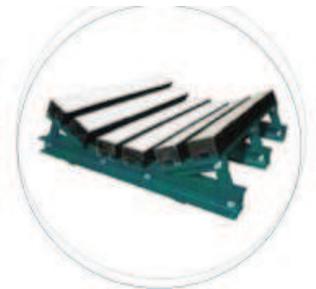
CUNA CON LITTERS CAUCHO-CERÁMICA

Diseñado para trabajos con mayores exigencias. Compuesto por: Litters vulcanizados de caucho con recubrimiento superficial de cerámica de alta alúmina, cilíndrica de 21 milímetros de diámetro e igual espesor.



CUNA CON LITTERS UHMW

Cuna con Litters de caucho con superficie de UHMW (Polimero de alta resistencia al desgaste y a la abrasión). El UHMW ha demostrado poder soportar aplicaciones exigentes en rozamiento y desgaste en todo tipo de sectores industriales.



CUNA CON AMORTIGUACIÓN ROSTA

El soporte elástico de estas cunas en base a elementos ROSTA, diseñado para caídas de material de alturas superiores a 2,5 mts. ó material de tamaño y peso considerable.

Debido a su amortiguación disminuye daños en la correa y en soporte de ésta. Litters fabricados con UHMW y caucho cerámica.





POLÍN AUTOCENTRANTE EN RETORNO

Los polines autocentrales deben instalarse frente a cada cambio direccional de la correa, tal como ocurre en la polea de retorno y las poleas tensoras, entre 5 y 8 milímetros antes de ella. En el resto de la correa y dependiendo de su longitud debe instalarse uno cada 30 milímetros aproximadamente.



Dimensiones Nominales

D= 6" para correas de hasta 48" de ancho
D= 8" para correas de hasta 72" de ancho
D= 10" para correas de hasta 120" de ancho

Dimensiones

D= 188 mm L= ancho correa + 3" hasta 1320 mm
D= 241 mm L= ancho correa + 3" hasta 1918 mm
D= 302 mm L= ancho correa + 3" hasta 3150 mm

El uso de estos polines reduce en una importante economía por concepto de vida útil de las correas, toda que evitan el daño en sus bordes y el riesgo de corte consecuente. De igual manera protegen las estructuras que por el roce permanente de las correas pueden ser afectadas e incluso cortadas por ellas.

Sistema central interior articulado pivotante que permite un ajuste del eje de polín, para variarlo en el sentido necesario y así corregir el desvío de la correa. Esta variación es gradual, dinámica y acotada, lo que permite ir corrigiendo los desvíos que afectan a la correa transportadora en forma permanente.

Regulación Lateral

El eje del polín se inserta en dado la regulación de su soporte, contando con la longitud superficial que permite ajustarlo a diferencias que pueden tener las estructuras soportantes de la correa y centrar el polín respecto de ésta.



Regulación Vertical

Los soportes laterales de polín cuentan con ranuras que permiten regularlo verticalmente para proporcionar el ajuste adecuado con la correa de modo que actúe apropiadamente.



RASPADOR PRIMARIO SENSEI



Ubicados frente a la polea de descarga, los raspadores frontales remueven la capa gruesa de material adherido a la correa transportadora, haciendo caer este material junto al flujo principal de descarga.

- Para mayor resistencia, el soporte de palmetas (ALMA), es de perfil cuadrado aumentando su eficacia ante un volteo de éste. Dotado de brazos extensibles internos del mismo perfil para aumentar su resistencia al doble y para una mayor comodidad de instalación y de ajuste.



Todo el equipo esta soldado con el Proceso MIG Sildo, con Soldadura 70S-6 de 0.8 mm. de espesor y 120 a 140 de amperaje aproximadamente. Con mezcla CO2 y 10 Lts/min.

CARACTERÍSTICAS

- Para correas transportadoras, el diseño de nuestras palmetas se basa exclusivamente en los requerimientos y exigencias de cada minera, marcando diferencias en diseño respecto a unas de otras.
- Para mayor seguridad de su correa, nuestro equipo libera sus palmetas ante alguna imperfección, como lo es un emplame mal realizado o incrustaciones de elementos extraños.



RASPADOR SECUNDARIO APOLO



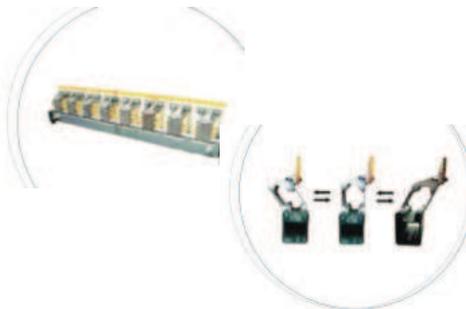
Los Raspadores secundarios operan bajo la polea de descarga, dentro del chute, donde realizan la limpieza principal de la correa.

Esta limpieza se realiza al ancho total de la correa transportadora con el fin de minimizar que la cantidad de material adherido en ellas, retorne hacia el inicio de la correa y se vaya depositando y acumulando en las mismas estructuras y/o bajo ellas, con la consiguiente necesidad de tener que retirarlos, los que suman varias toneladas e involucran un importante costo para mantener en debida forma y limpieza dichas instalaciones.

La limpieza de las cintas transportadoras es un requisito esencial para que éstas funcionen de manera segura y rentable, ya que la suciedad y las incrustaciones en el lado de carga de la cinta, pueden provocar una descompensación en su recorrido, sobre-tensiones localizadas o acumulación de suciedad en la zona del recorrido de la cinta transportadora, debido a la caída del material transportado.

CARACTERÍSTICAS

Equipo RASPADOR SECUNDARIO APOLO para correas transportadoras. Cuerpo de soporte metálico, sistema de presión por polímero perforado concepto paralelogramo, elemento de desgaste metal y carburo tungsteno de 150 mm. de largo. Equipo con sistema de regulación automática.



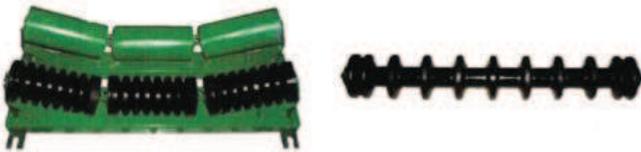
Su regulación es individual por polímero perforado para cada hoja de desgaste, logrando que se adapte a cada imperfección que pueda tener la correa transportadora.

Para ambientes ácidos y corrosivos, RASPADOR SECUNDARIO APOLO INOX.





ESTACIONES DE CARGA, IMPACTO Y DE RETORNO



Equipos importantes en el traspaso de materiales entre correas, en tanto reciben el impacto de material transportado, lo que produce desgaste en la parte central del polin. Esto produce que la correa transportadora se contraiga hacia el centro impidiendo una correcta aplicación y ajuste de las guarderas, lo que puede generar derramamiento de material en este sector.

Estos equipos se vinculan con los suministros de polines de impacto de carga y estaciones para todo tipo de CEMA y anchos de correas transportadoras.





NUEVA **LÍNEA DE PRODUCTOS**

EQUIPO **POLIN HIPERBOLICO**



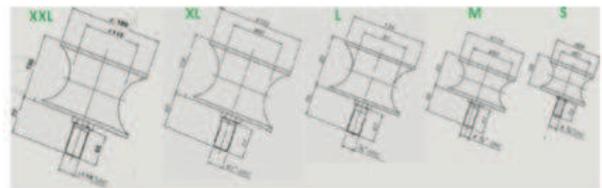
Concepción: Polin Hiperbólico es un elemento importante en asegurar que las correas transportadoras mantengan su línea evitando el desplazamiento, como levantamientos y además protegiendo que las correas no se dañen.

Materiales: Su fabricación incluye rodamientos y esta generado con acero SAE 1045.

Energía mecánica : Provista por la propia correa.
Energía Eléctrica : No requiere.
Energía Hidráulica : No requiere.
Energía Neumática : No requiere.

Modelos:

"S"	Correas de 12" a 18" espesor máx. Correa ½"
"M"	Correas de 24" a 30" espesor máx. Correa ¾"
"L"	Correas de 36" a 42" espesor máx. Correa 1"
"XL"	Correas de 48" a 60" espesor máx. Correa 1 ¼"
"XXL"	Correas de 72" a 84" espesor máx. Correa 1 ½"





NUEVA **LÍNEA DE PRODUCTOS**

EQUIPO POLIN #79 (PILLOW BLOCK)

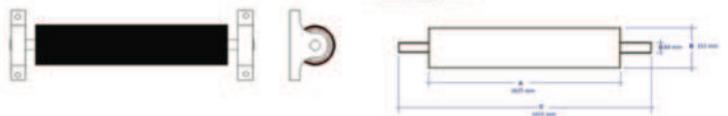


Concepción: Polin #79 es un equipo que se utiliza en los quiebres longitudinales de las correas trasportadoras. Por sus características robustas, es un equipo preparado para soportar la mayor carga que generan los desvíos en la trayectoria de las correas.

Materiales: Fabricado cañería ASTM A-1 SCh40 de 6" de diámetro, con revestimiento caucho natural vulcanizado de 12mm de espes: 9mm en negro (desgaste) y 3mm en rojo. Eje Acero SAE-1045 de 60mm de diámetro, monta sobre descansos Pillow block con rodamien P-B22400H y PE-B22400H.

Energía mecánica : Provista por la propia correa.
Energía Eléctrica : No requiere.
Energía Hidráulica : No requiere.
Energía Neumática : No requiere.

ESQUEMA





Alguna estadísticas de calidad

Equipos	Duración Equipos (meses)	Reposición de suministro (meses)
Raspador primario	36 meses	6 meses
Raspador Secundario	48 meses	12 meses
Raspador Arado	48 meses	12 meses
Cuna de Impacto	48 meses	12 meses
Hiperbólico	12 meses	12 meses
Autocentrante	36 meses	36 meses
Polín Polea	4,5 meses	4,6 meses