



## INSTALACION, RE-INICIO Y ALMACENAMIENTO DE HUSILLOS

### Instalacion

1. La limpieza es gran parte del exito de esta actividad.
2. Limpie muy bien el area que rodea el husillo y todos los componentes que lo complementan.
3. Instale el husillo siguiendo el procedimiento indicado en su manual de la maquina.
4. Revise en cada etapa de su re-instalacion que no cambie la condicion inicial del husillo.
5. Asegurese de que todos los suministros y/o componentes, esten conectados o instalados.
6. Verifique que todas las condiciones de operacion de la maquina esten dentro de valores nominales, tales como voltajes, presion de aire, presiones, flujos y temperaturas de aceites, liquido de corte, refrigerante. Etc...
7. Si por alguna razon su Husillo no se ajusta a su maquina, por favor LLAMENOS.
8. NO lo desarme, o intervenga, puede poner en riesgo su garantia.
9. Contamos con atencion en Espanol.

### Re-inicio

Realice el siguiente procedimiento de re-arranque en su nuevo o recien reparado husillo

1. Arranque la unidad al 10 % de su velocidad maxima.
2. Mantengalo asi por aproximadamente 30 minutos.
3. Cuidadosamente, Monitoree que la temperatura del Housing de los rodamientos no exceda los  $60^{\circ}\text{C}$ . ( $140^{\circ}\text{F}$ ).
4. Si la unidad opera en temperaturas aceptables, incremente la velocidad un 10% mas.
5. Repita los pasos 2,3 y 4 hasta alcanzar su maxima velocidad, Cuidando siempre que la temperatura del housing de los rodamientos se mantenga dentro de limites aceptables.

Si el algun momento, la temperatura excede los  $60^{\circ}\text{C}$ , DETENGA EL HUSILLO y dejelo enfirar a temperatura ambiente. Solo entonces, reinicie el procedimiento a una velocidad 10 % menor que en la que se detuvo.

CENTERLINE recomienda tambien este procedimiento para Husillos que han estado almacenados por largo tiempo, especialmente husillos con lubricacion por grasa.

CENTERLINE, despues de haber realizado la reparacion de un husillo. Realiza esta procedimiento de rodaje de husillos en nuestras instalaciones ( si el tipo de husillo lo permite ) como ultimo procedimiento de calidad en nuestro proceso de control de calidad.

Cuando algun husillo ha estado sin operar, hasta por un corto periodo de tiempo le recomendamos realizar un calentamiento corto antes de que la maquina re-inicie produccion. para asi, extender la vida de su husillo.

Favor de leer en su manual de fabricante, el procedimientos de Calentamiento de husillo para arranque de maquina.

### Almacenamiento de Husillo

Los husillos deben de ser almacenados en un lugar limpio con temperatura controlada y libre de vibraciones.

Durante su almacenamiento, el eje del husillo debe ser girado cada 3 o 4 semanas para mantener grasa en contacto entre los elementos rodantes y sus pistas de rodadura. Evitando asi, dano por contacato metal con metal.

Centerline, Inc

2110 North Ash

Ponca City, OK 74601

**Se habla Espanol** - Telefono : 580-762-5451 Fax : 580-762-4722

[info@centerline-inc.com](mailto:info@centerline-inc.com) • [www.centerline-inc.com](http://www.centerline-inc.com)