



## OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

# MARCOS TENSORES

## INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

### INSTALACIÓN

Se recomienda engrasar la varilla roscada con una brocha antes de la instalación. Ésta lubricará la varilla reduciendo la fricción y la protegerá de la corrosión. Para hacerlo, se sugiere que una persona gire la varilla mientras, otra persona, la engrasa. Verifique si la grasa presenta contaminación excesiva y ajuste la frecuencia de engrasado de acuerdo a sus observaciones. En caso de condiciones y/o temperaturas fuera de este rango, consulte a un proveedor de lubricantes de prestigio.

#### FRECUENCIA DE ENGRASE SUGERIDA

Condiciones	hasta 120°F (hasta 50°C)	120° to 200°F (50° to 90° C)
Limpia	2 a 6 meses	1 a 2 meses
Moderada	Mensual	1 a 4 semanas
Sucia	Semanal	1 a 7 días
Extremadamente sucia	Diario	Cada Turno

### CORROSIÓN

Para eliminar la corrosión, algunos clientes adquieren varillas y tuercas de acero inoxidable para su aplicación. Sin embargo, años de experiencia le han demostrado a PPI que esto no es recomendable. En su lugar, PPI sugiere utilizar una de las siguientes modalidades para evitar la corrosión:

1. Usar varillas y tuercas de acero dulce y aplicar grasa (estándar).
2. Usar varillas de acero inoxidable, tuercas de acero dulce y aplicar grasa.
3. Usar varillas de acero inoxidable, tuercas de bronce y aplicar grasa.

Recuerde que las tuercas fijas, que van aseguradas con pasadores a la varilla, siempre son de acero dulce.

Pese a que el acero inoxidable no se oxida, se puede deteriorar. Si comienza a deteriorarse, este proceso continuará, si la varilla y la tuerca son de acero inoxidable. Cuando se combina con las propiedades de endurecimiento por el uso que presenta el acero inoxidable, éste se amarra y las dos partes se traban. Después de años en terreno, la experiencia indica que se obtienen mejores resultados, si solo una de las partes es de acero inoxidable.

### OPERACIÓN

Algunos de los rodamientos que se usan con marcos tensores son autoalineantes; muchos no lo son. Los autoalineantes tienen límites de 1 a 3 grados. Por lo tanto, ambos marcos tensores se deben apretar al mismo tiempo. Esto significa que un tornillo no se debe girar más de una vuelta antes que el otro. Si hay una sola persona apretando ambos marcos, la persona deberá girar una vez un tornillo, luego el otro, y así, hasta lograr la tensión deseada.

### ALINEACIÓN DE LA CORREA

El objetivo de los marcos tensores no es alinear la correa sino que se usan para ajustar la posición de las poleas en términos de dejarlas a escuadra con la correa. Para lograrlo, será necesario apretar un marco mientras se suelta el otro, en igual medida. Los marcos ya vienen con la tensión correcta; por lo tanto, lo que se está haciendo es ajustar la polea para que ésta avance a escuadra con la correa.

### MARCOS HIDRÁULICOS

Los marcos PHYD están diseñados para los cilindros de la serie 2HD que van montados en el muñón delantero – NFPA #MT1. El diseño fue pensado para un cilindro de doble acción con sellos de reborde. Si el sistema es de doble acción, el cilindro puede ser accionado con una bomba hidráulica con un estanque de 5 galones que pueda generar una presión de 2500 psi. Consulte el catálogo TUF para conocer tamaños y dimensiones de los marcos PHYD y los orificios de la varilla y cilindro compatibles con el diseño de estos marcos.

Si la orden no lo especifica, el marco estará configurado para una aplicación de tracción. Esto significa que la única tuerca de tope en el tornillo debiera estar en el lado opuesto al cilindro. Para usar el marco en modo empuje, la tuerca de tope debiera ir entre el cilindro y la base.

Para cambiar el marco de modo tracción a empuje o viceversa, retire el pasador de la tuerca que está en el extremo del marco y que está más cerca de la tuerca de tope. Luego, voltee el marco y deslice la varilla hacia afuera mientras la gira hasta que la tuerca de tope se suelte de la varilla. Extraiga la varilla y deslícela hacia adentro desde el otro extremo del marco a través del tubo cuadrado ubicado en la base hasta llegar a la tuerca de tope. Gire la varilla hacia el interior de la tuerca de tope hasta que la varilla aparezca al final de la tuerca. Vuelva a instalar la tuerca terminal, verificando que el orificio de la tuerca quede alineado con el orificio de la varilla roscada. Si no está alineada, retire y dé vuelta a la tuerca e intente de nuevo. Inserte el pasador en la tuerca y páselo a través de la varilla roscada.

## OPERACIÓN DE MARCOS PHYD - HIDRÁULICOS

Para apretar o soltar la correa, primero, haga funcionar el cilindro hidráulico a la presión deseada para liberar la carga sobre el perno del marco tensor. Ejecute esta acción en ambos cilindros al mismo tiempo. Una vez liberada la carga, gire los pernos para aumentar el espacio entre la tuerca de tope y la base.

Para ajustar la presión utilice el cilindro. Ya sea que la aumente o la reduzca, verifique que exista suficiente espacio entre la tuerca de tope y la base para efectuar diversos movimientos. Una vez lograda la posición correcta de la base o la presión del cilindro, gire el perno para hacer que la tuerca de tope mantenga la base en su lugar. Libere lentamente la presión del cilindro.

### # PARTE DEL SET DE VARILLA DE DESPLAZAMIENTO DE REPUESTO PARA EL MARCO TENSOR

Marco	12	18	24	30	36	48	60
PHD200	56760	56761	56762	56763	56764	56765	58840
PHD208	56770	56771	56772	56773	56774	56775	58841
PHD300	56780	56781	56782	56783	56784	56785	58842
PHD308	56790	56791	56792	56793	56794	56795	58843
PHD400	56800	56801	56802	56803	56804	56805	58844
PHD500	56810	56811	56812	56813	56814	56815	58845
PHD600	56820	56821	56822	56823	56824	56825	58847
PHD800	56570	56571	56572	56573	56574	56575	
PHD1000	56580	56581	56582	56583	56584	56585	
Marco	12	18	24	30	36	48	60
PHYD300	56490	56491	56492	56493	56494	56495	
PHYD308	56496	56497	56498	56499	56500	56501	
PHYD400	56502	56503	56504	56505	56506	56507	
PHYD500	56508	56509	56510	56511	56512	56513	
PHYD600	56514	56515	56516	56517	56518	56519	
PHYD800	57150	57151	57152	57153	57154	57155	
PHYD1000	57160	57161	57162	57163	57164	57165	
Marco	12	18	24	30	36	42	48
PTA200	55930	55931	55932				
PTA203	55933	55934	55935				
PTA208	55936	55937	55938	55939	55940		
PTA300	55943	55944	55945	55946	55947		
PTA308	55948	55949	55950	55951	55952	55953	55954
PTA400	55955	55956	55957	55958	55959	55960	55961
Marco	12	18	24	30	36	42	48
PPA200	55930	55931	55932				
PPA203	55933	55934	55935				
PPA208	58500	58501	58502				
PPA300	55943	55944	55945	55946	55947		
PPA308	58507	58508	58509	58510	58511	58512	58513
PPA400	55955	55956	55957	55958	55959	55960	55961
PPA408	55955	55956	55957	55958	55959	55960	55961

## # PARTE DEL SET DE VARILLA DE DESPLAZAMIENTO DE REPUESTO PARA EL MARCO TENSOR

Marco	1.5	3	6	9	12	18	24	30
PWS100	58160	58161	58162	58163	58164			
PWS108		58165	58166	58167	58168	58169		
PWS200		58170	58171	58172	58173	58174	58175	
PWS208		58176	58177	58178	58179	58181	58182	58183
PWS300				58184	58185	58186	58187	58188
PWS308				58184	58185	58186	58187	58188
Marco	3	6	9	12	18	24	36	48
PST100	55270	55271	55272					
PST250	56060	56061	56062	56063				
PST300		56064	56065	56066	56067			
PST350		56068	56069	56070	56071	56072		
PST400		56073	56074	56075	56076	56077	56078	56079
PST500					56080	56081	56082	

Marco	6	9	12	18	24	30	36	42	48
PLD100	56330	56331	56332	56333					
PLD108	56330	56331	56332	56333	56334				
PLD200	56335		56336	56337	56338	56339			
PLD208	56340		56341	56342	56343	56344	56345		
PLD300			56346	56347	56348	56349	56350	56351	56352
PLD308			56346	56347	56348	56349	56350	56351	56352
Marco	6	9	12	18	24	30	36	42	48
PMD100	91214	91215	91216	91217					
PMD108	91214	91215	91216	91217	91222				
PMD200	91223		91224	91225	91226	91227			
PMD208	91228		91229	91230	91231	91232	91233		
PMD300			91234	91235	91236	91237	91238	91239	91240
PMD308			91234	91235	91236	91237	91238	91239	91240

Marco	12	18	24	30	36
PCP108	57720	57721	57722	57723	57724
PCP200	57725	57726	57727	57728	57729
PCP203	57730	57731	57732	57733	57734
PCP208	57735	57736	57737	57738	57739
PCP300	57740	57741	57742	57743	57744
PCP308	57745	57746	57747	57748	57749
PCP400	57750	57751	57752	57753	57754
PCP408	57755	57756	57757	57758	57759
PCP500	57760	57761	57762	57763	57764



www.ppi-global.com • sales@ppi-global.com