 <p>SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE</p>	<p>PLANTA</p> <p><b>MEZCLADORES</b></p>	<p>SUJETO</p> <p><b>MODO DE EMPLEO</b></p>	<p>REV.</p> <p>0</p>
--	---	--	----------------------

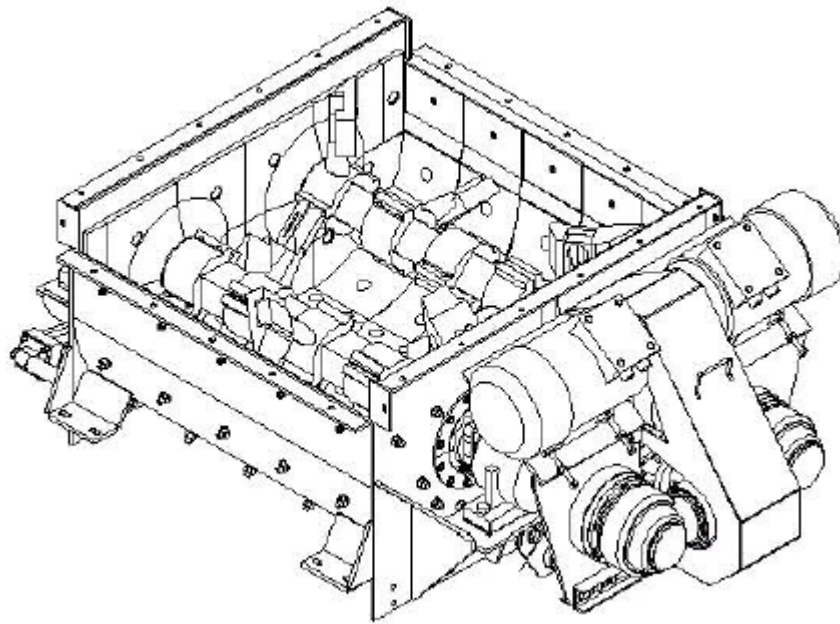
## Instrucciones para el Familia de mezcladores para asfalto tipo “C”

**Mezclador C5**

**Mezclador C7**


**Mezclador C8**

**Mezclador C9**



©Copyright by: S.I.M. S.p.A. Ammann Group, 2004.

Sin autorización queda prohibido copiar, reproducir, mostrar o dar disponibilidad a terceros de esta documentación, ni utilizarla para ejecución propia o por parte de terceros.

 <p>SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE</p>	<p>PLANTA</p> <p><b>MEZCLADORES</b></p>	<p>SUJETO</p> <p><b>MODO DE EMPLEO</b></p>	<p>REV.</p> <p>0</p>
--	---	--	----------------------

## 1. Descripción del producto

### 1.1 Introducción

El mezclador no representa un aparato autónomo sino que es parte de una instalación de producción de conglomerado de betún.

El mezclador tiene la tarea exclusiva de producción de mezclas de asfalto.

### 1.2 Datos técnicos familias de mezcladores para asfalto tipo “C”

#### Datos de prestaciones

Tipo C5 C7 C8 C9

Producción (t/carga) 1.20 1.60 1.85 2.10

Carga asfalto a 1.8

kg/dm<sup>3</sup> (m<sup>3</sup>)

0.67 0.89 1.03 1.17

Grado di llenado 0.60 0.60 0.60 0.60

#### Dimensiones y pesos

Tipo C5 C7 C8 C9

Longitud (mm) 2646 3200 3460 3720

Ancho (mm) 1680 1680 1680 1680

Altitud (mm) 1370 1430 1430 1430

Niveles de mezcla 5 7 9 11


#### Datos sobre el accionamiento

Tipo C5 C7 C8 C9

Número motores 2 2 2 2

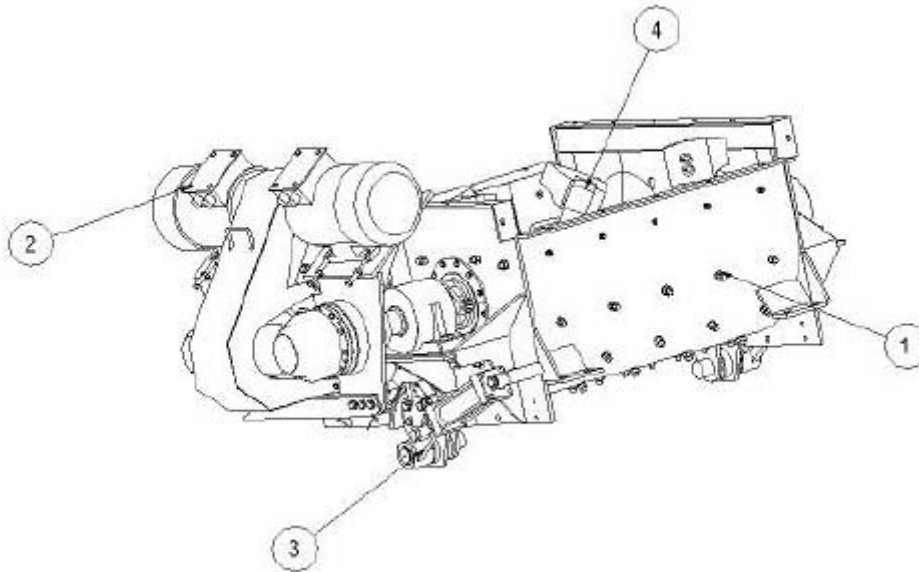
Potencia accionamiento

De los motores (kW) 2x15 2x18,5 2x22 2x22

 SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE	PLANTA	SUJETO	REV.
	<b>MEZCLADORES</b>	<b>MODO DE EMPLEO</b>	0

## 2. Construcción y función

### 2.1 Construcción del mezclador tipo C



<b>1</b>	Cassa del mescolatore Lubrificazione grasso manuale Protezione antiusura	<b>3</b>	Portina mescolatore Componenti pneumatici Protezione antiusura
<b>2</b>	Motori Azionamento a cinghia trapezoidale Rotismi epicicloidali angolari (riduttori)	<b>4</b>	Alberi di miscelazione Bracci di miscelazione Pale di miscelazione

#### 1 Caja del mezclador

Lubricación grasa manual  
Protección anti-desgaste

#### 3 Portillo mezclador


Componentes neumáticos  
Protección anti-desgaste

#### 2 Motores

Accionamiento con correa trapezoidal  
Tren epicicloide angular (reductores)

#### 4 Árbol de mezcla

Brazos de mezcla  
Palas de mezcla

 <p>SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE</p>	<p>PLANTA</p> <p><b>MEZCLADORES</b></p>	<p>SUJETO</p> <p><b>MODO DE EMPLEO</b></p>	<p>REV.</p> <p>0</p>
--	---	--	----------------------

## 2.2 Principios del proceso de mezcladura

El proceso de mezcladura consiste en tres fases:

1. Se retiran los materiales inertes de los silos y se dosifican según receta y cargados calentados en el mezclador.
2. Se dosifican los ligandos y se adjuntan al mezclador.
3. Después del necesario tiempo de mezcladura, se descarga a través de la puerta mezclador la mezcla hacia el silo abajo.

## 2.3 Descripción general

El mezclador tiene una caja en chapa de acero. La parte interior de la caja del mezclador tiene chapas de desgaste sustituibles.

Los dos árboles de mezcladura son de acero y tienen soporte de cojinetes orientables con rodillos. Se accionan por trenes epicicloides en forma de "L", conectados con grupos de correas conectadas con grupos de correas trapezoidales con 2 motores eléctricos.

Entre la caja del mezclador y los árboles de mezcladura hay estancos con arandelas de prensaestopas.

Brazos y palas de mezcladura son de arrabios blancos esferoidales.

En la parte inferior de la caja del mezclador hay una calefacción por aceite diatérmico para compensar las pérdidas de calor durante el proceso de mezcladura y minimizar la resistencia inicial (endurecimiento del betún) después de la pausa de mezcladura.

El vaciado del mezclador tiene lugar por la puerta con accionamiento neumático.

## 2.4 Elementos de mando


**El mezclador está integrado en el sistema de seguridad y mando de la instalación principal.**

### 2.4.1 Interruptor de desconexión de emergencia

Cerca del mezclador hay un interruptor de desconexión de emergencia. El accionamiento del interruptor de desconexión de emergencia para la entera instalación.

### 2.4.2 Interruptor de seguridad

La abertura principal de acceso a la cobertura del mezclador tiene un interruptor de seguridad: al abrirse la entera instalación se para.


 <p>SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE</p>	<p>PLANTA</p> <p><b>MEZCLADORES</b></p>	<p>SUJETO</p> <p><b>MODO DE EMPLEO</b></p>	<p>REV.</p> <p>0</p>
--	---	--	----------------------

### 3. Primera puesta en ejercicio

La puesta en ejercicio del mezclador es llevada a término por técnicos S.I.M. o personas autorizadas por S.I.M.

**El mezclador puede ser puesto en ejercicio sólo como parte de la entera instalación.** Durante la primera instalación-puesta en ejercicio del mezclador hay que cumplir con las siguientes tareas.

1. Sacar la protección de bloqueo de la puerta para el transporte.
2. Ejecutar el montaje de la chapa anti-goteo.
3. Comprobar que toda apertura de acceso en la cobertura del mezclador estén cerradas
4. Comprobar el sentido de rotación de los árboles
5. Comprobar la presión de ejercicio del sistema neumático
6. Comprobar el nivel de aceite en los reductores (tren epicicloide con forma de "L"):
  - Al abrir los tornillos de control el nivel de aceite tiene que ser visible
  - En los puntos de lubricación tiene que salir grasa
7. Comprobar el correcto funcionamiento de la puerta mezclador:

 <p>SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE</p>	<p>PLANTA</p> <p><b>MEZCLADORES</b></p>	<p>SUJETO</p> <p><b>MODO DE EMPLEO</b></p>	<p>REV.</p> <p>0</p>
--	---	--	----------------------

## 4. Uso

El mezclador puede ser puesto en ejercicio sólo junto la entera instalación. Los mandos y la vigilancia se efectúan de la cabina principal de control. No hay elementos de mando cerca del mismo mezclador.

### 4.1 Ejercicio del mezclador

#### 4.1.1 Controlar antes de activar

**Antes de activar el mezclador asegurarse que nadie se encuentre en el mezclador o alrededor de él.**

**Todas las puertas de inspección y de mantenimiento tienen que estar cerradas.**

#### 4.1.2 Mantenimiento conforme el ejercicio

Limpiar el mezclador al término del día con una o dos mezclas de limpieza (mineral 0 - 16 mm).

## 5. Mantenimiento

Una mantenimiento regular es muy importante para el mezclador. Evita el suceder de averías y aumenta la seguridad de ejercicio.

S.I.M. non tiene responsabilidad para los daños causados por mantenimientos no ejecutadas o no ejecutadas en los términos previstos.

### 5.1 Prescripciones de seguridad

**Ejecutar la mantenimiento sólo después de haber desconectado el mezclador y haberlo protegido de arranques involuntarios.**

**Antes de empezar la mantenimiento quitar presión y tensión de los elementos de la instalación de abrir y de las tuberías en presión.**


Quitar presión quiere decir:

- Girar la llave de paso del respiradero del sector y bloquearla. Para las válvulas a 5/3 vías ejecutar un escape más accionando manualmente las válvulas.

Quitar la tensión significa:

- Desconectar el respectivo interruptor de seguridad "in situ" y bloquearlo con candados de protección personales.

**Durante la mantenimiento es preciso cumplir con todas las prescripciones relativas a la seguridad**

 <p>SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE</p>	<p>PLANTA</p> <p><b>MEZCLADORES</b></p>	<p>SUJETO</p> <p><b>MODO DE EMPLEO</b></p>	<p>REV.</p> <p>0</p>
--	---	--	----------------------

**Después de haber terminado las labores de manutención es preciso controlar el funcionamiento de todos los dispositivos de seguridad técnica.**

**Después de haber cumplido las labores de manutención y reparación hay que asegurarse que todos los dispositivos de protección estén aplicados y las herramientas y elementos objeto de manutención o reparación funcionen correctamente y no tengan faltas técnicas o de seguridad.**

### **5.1.1 Requisitos del personal encargado**

La manutención del mezclador puede ser cumplida sólo por personal autorizado.

## **5.2 Primera manutención**

### **Correa trapezoidal**

La tensión de las correas trapezoidales tiene que ser controlada después de 5 horas de servicio del mezclador con carga completa. Eso vale a la primera puesta en ejercicio del mezclador y después de la sustitución de la correa trapezoidal.

Controlar la tensión de las correas trapezoidales, véase párrafo 6.7.

### **Conexiones a tornillo**

Todas las conexiones a tornillo tienen que ser controladas cíclicamente. Si necesario ajustar con la correcta fuerza de ajuste.

### **Puerta del mezclador**

El juego de la puerta tiene que ser controlado cíclicamente y, si necesario, ajustado.


### **Tren epiciloide angular**

#### **¡Cuidado!**

**Eliminar el aceite consumado por los trenes epicicloides cumpliendo con las prescripciones legales.**

Efectuar el primer cambio de aceite de los trenes epicicloides después de las primeras 100 horas de ejercicio.

Cambio de aceite de los trenes epicicloides, véase punto 5.6.1.

 <p>SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE</p>	<p>PLANTA</p> <p><b>MEZCLADORES</b></p>	<p>SUJETO</p> <p><b>MODO DE EMPLEO</b></p>	<p>REV.</p> <p>0</p>
--	---	--	----------------------

### 5.3 Labores diarias de manutención

#### 5.3.1 Labores de control durante el normal funcionamiento

**¡Cuidado!**

**Durante las labores de manutención por normal actividad es preciso tener cuidado especial.**

#### Pérdidas

- Controlar el cierre y los daños visibles del exterior en todas las tuberías flexibles, conductos, atornillados, herrajes y trenes epicicloides angulares.
- Comunicar de inmediato los daños al encargado de planta.

#### Sobrecalentamiento de los cojinetes/ruidos

- Controlar el eventual sobrecalentamiento excesivo o los ruidos de los cojinetes, de los accionamientos, de los trenes epicicloides angulares.
- Comunicar de inmediato los daños al encargado de planta.

#### 5.3.2 Manutención después del ejercicio

Antes de empezar las labores de manutención es preciso asegurarse que la entera instalación esté apagada y protegida de encendidos involuntarios.

#### Engrasar

- Añadir lubricación manualmente en los nipples de lubricación:
- La grasa tiene que salir de los puntos de apoyo y de herraje
- Utilizar grasa conformemente a la tabla de lubricantes punto 5.7

### 5.4 Labores de manutención semanales


#### 5.4.1 Manutención después del ejercicio

#### Tren epicicloide angular



- Controlar el nivel de aceite del tren epicicloide angular.
- Al abrir el tornillo del nivel de aceite **A** éste tiene que estar a la vista.
- Añadir aceite, véase punto 5.6.1.



 <p>SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE</p>	<p>PLANTA</p> <p><b>MEZCLADORES</b></p>	<p>SUJETO</p> <p><b>MODO DE EMPLEO</b></p>	<p>REV.</p> <p>0</p>
--	---	--	----------------------

### **Correa trapezoidal**

**Las correas trapezoidales defectuosas pueden ser sustituidas sólo con juegos completos con correas trapezoidales.**

Controlar la tensión de la correa trapezoidal.

- Desmontar el cárter de protección de las correas trapezoidales
- Tender o sustituir la correa trapezoidal conformemente el párrafo 6.6 y 6.7
- Aplicar el cárter de protección de las correas trapezoidales

### **Conexiones a tornillo**

Controlar las conexiones a tornillo y si necesario ajustar ejerciendo fuerza de torsión adecuada.

### **Embrague de canutillo**

- Controlar los elementos en caucho.
- Controlar los elementos de caucho en el embrague de canutillo.
- Para efectuar el control desmontar el cárter de la correa trapezoidal.
- Sacar el recubrimiento de la correa trapezoidal.
- Controlar los pernos del embrague de canutillo y los elementos en caucho y los daños visibles, punto 6.8.

## **5.5 Labores de manutención mensuales**


Las labores de manutención ejecutados después tienen que ser cumplidos en adición a las labores semanales de manutención.

### **5.5.1 Manutención después del ejercicio**

**Antes de empezar las labores de manutención es preciso asegurarse que la entera instalación esté desenchufada y protegida por encendidos involuntarios.**

#### **Cubeta de mezcladura**

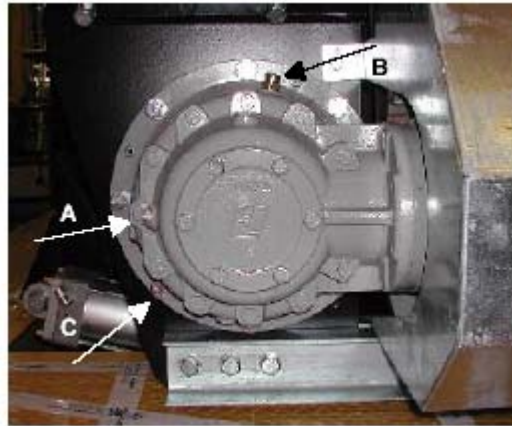
- Controlar el consumo de las partes de desgaste del chapeado de la cubeta.
- Controlar el desgaste y los daños a las palas.
- Controlar el proceso de cierre de las puertas, ajustar si necesario

 SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE	PLANTA	SUJETO	REV.
	<b>MEZCLADORES</b>	<b>MODO DE EMPLEO</b>	0

## 5.6 Labores de mantenimiento anuales

### 5.6.1 Cambio de aceite en el tren epicicloide angular

El aceite consumado por los trenes epicicloides angulares tiene que ser eliminado conformemente las prescripciones locales.



- Abrir el tornillo de nivel de aceite **A** y la de llenado del aceite **B**.
- Abrir el tornillo de descarga del aceite **C** y vaciar el aceite usado en un contenedor a disposición. Descargar el aceite usado en caliente.
- Cerrar el tornillo de descarga del aceite **C**.
- Rellenar con aceite nuevo hasta que éste salga del tornillo de nivel de aceite **A**.
  - Cantidad de aceite: puede variar según tipo de tren epicicloide angular
  - Cantidad de aceite mineral:
  - Primer llenado: Blasias SX 320 y aditivo Rocol ASO/R (10%).
  - Indicaciones sobre posibles otros aceites: véase tabla de lubricantes punto 5.7.


## 5.7 Tabla de lubricantes

Rotismo epicicloide angolare	Lubrificazione a mano
AGIP Blasias SX 320	AGIP GR MU EP
CASTROL ISO VG 320	BLASER Blasolube 304
MOBILE Mobilgear SHC XMP 320	ESSO Norva 275
SHELL Omala HD 320	MOBILE Mobiltemp 2
TOTAL Carter SH 320	SHELL Retinax DX
BP Energrease HTB 2	TOTAL Caloris

Il primo riempimento viene effettuato da S.I.M. con olio Blasias SX 320 e additivo Rocol ASO/R (10%).

### Tren epicicloide angular Lubricación manual

AGIP Blasias SX 320 AGIP GR MU EP  
 CASTROL ISO VG 320 BLASER Blasolube 304  
 MOBILE Mobilgear SHC XMP 320 ESSO Norva 275  
 SHELL Omala HD 320 MOBILE Mobiltemp 2  
 TOTAL Carter SH 320 SHELL Retinax DX  
 BP Energrease HTB 2 TOTAL Caloris

 <p>SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE</p>	<p>PLANTA</p> <p><b>MEZCLADORES</b></p>	<p>SUJETO</p> <p><b>MODO DE EMPLEO</b></p>	<p>REV.</p> <p>0</p>
--	---	--	----------------------

## 6. Reparaciones

El mezclador tiene que estar en función sólo en perfecto estado. Las partes defectuosas tienen que ser sustituidas de inmediato. Para lograr la máxima seguridad, utilizar sólo repuestos originales.

S.I.M. declina toda responsabilidad por daños causados por el empleo de repuestos no originales o instalación no conforme las prescripciones.

### 6.1 Prescripciones de seguridad

**Ejecutar las labores de reparación sólo después de haber desenchufado y protegido el mezclador por arranques involuntarios.**

**Antes de empezar las labores de reparación quitar presión y tensión de los elementos de abrir de la planta y las tuberías en presión.**

**Durante las labores de reparación es preciso respetar las prescripciones de seguridad.**

**Al terminar las labores de reparación es preciso controlar el funcionamiento de todos los dispositivos de seguridad técnica.**

**Al terminar las labores de reparación es preciso asegurarse que todos los dispositivos de protección estén aplicados correctamente y que los aparatos y los elementos objeto de manutención y reparación funcionen cabalmente, sin faltas técnicas o de seguridad.**

#### 6.1.1 Requisitos del personal encargado


La reparación del mezclador puede ser cumplida sólo por personal autorizado.

### 6.2 Sustitución de las chapas de desgaste

El mezclador tiene chapas de desgaste en arrabio. Estas chapas se montan por medio de un tornillo especial.



- Destornillar y sacar la tuerca hexagonal sobre el lado exterior de la chapa de desgaste **A** de sustituir.
- Empujar hacia atrás el tornillo especial.
- Desmontar la chapa de desgaste.
- Limpiar con cuidado la posición de apoyo.
- Poner la chapa de desgaste y atornillar con tornillo especial, rondana y tuerca hexagonal.
- **Las palas de los brazos mezcladores no tienen que apoyarse sobre la nueva chapa de desgaste; ajustar las palas si necesario.**


 <p>SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE</p>	<p>PLANTA</p> <p><b>MEZCLADORES</b></p>	<p>SUJETO</p> <p><b>MODO DE EMPLEO</b></p>	<p>REV.</p> <p>0</p>
--	---	--	----------------------

### 6.3 Sustitución de las palas del brazo agitador



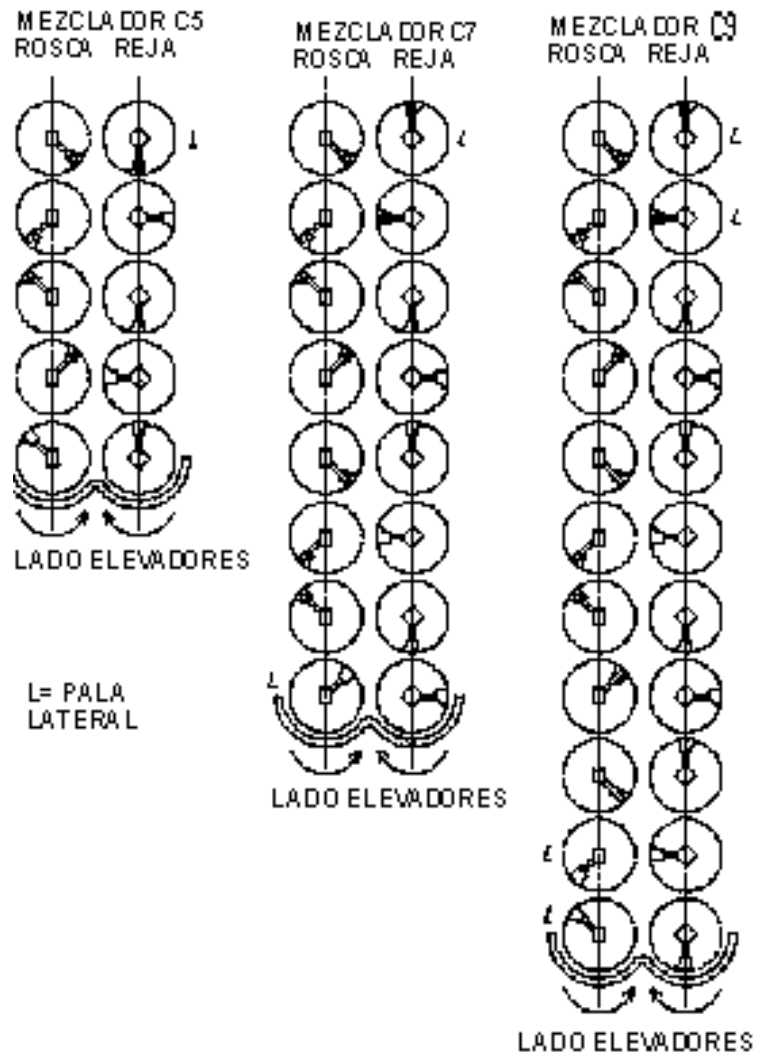
- Desmontar la pala **A** sometida a desgaste.
- Limpiar con cuidado la posición de apoyo.
- Montar una nueva pala, insertar las rondanas elásticas y apretar por medio de la turca hexagonal **B**.
- Girar a mano el árbol del mezclador y comprobar que la nueva pala no toque las chapas de desgaste de la caja.


**El juego entre pala y paredes de la caja tiene que ser muy reducido. Un juego excesivo aumenta el desgaste de las palas y de las chapas de desgaste.**

 <p>SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE</p>	<p>PLANTA</p> <p><b>MEZCLADORES</b></p>	<p>SUJETO</p> <p><b>MODO DE EMPLEO</b></p>	<p>REV.</p> <p>0</p>
--	---	--	----------------------

#### 6.4 Sustitución de los brazos agitadores

- Desmontar los brazos agitadores sometidos a desgaste
- Limpiar con cuidado la posición de apoyo
- Aplicar los nuevos brazos agitadores de manera correspondiente al esquema original.
- Apretar la tuerca hexagonal.
- Montar y ajustar la pala (punto 6.3)

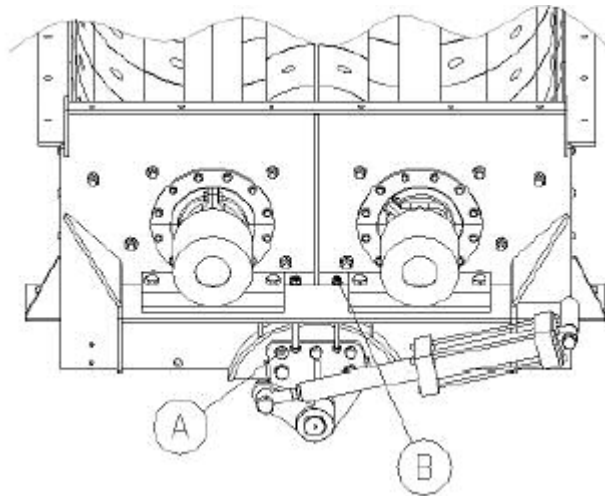


 <p>SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE</p>	<p>PLANTA</p> <p><b>MEZCLADORES</b></p>	<p>SUJETO</p> <p><b>MODO DE EMPLEO</b></p>	<p>REV.</p> <p>0</p>
--	---	--	----------------------

### 6.5 Ajustar el juego de la puerta

Efectuar el ajuste en los dos lados del mezclador

- Aflojar los tornillos de ajuste de los soportes de la puerta (**A**)
- Actuar sobre las tuercas **B**
- La puerta deberá estar en contacto con la boca de descarga
- Verificar que la abertura/cierre de la puerta esté libre de obstáculos
- Apretar los tornillos de ajuste de los soportes de la puerta




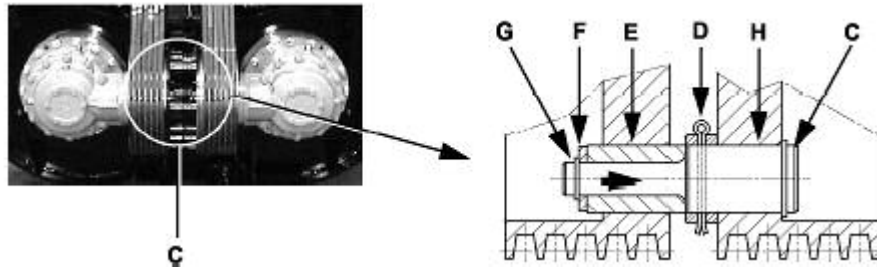
### 6.6 Sustituir las correas trapezoidales

Para sustituir las correas trapezoidales es menester sustituir siempre al entero juego de correas. Todas las correas trapezoidales deben tener la misma longitud y provenir del mismo productor.

Las correas trapezoidales deben ser sustituidas cuando

- tengan un defecto mecánico
  - Toquen el fondo de las poleas
- Sacar el cárter de protección de las correas trapezoidales
  - Marcar con tiza la posición de los dos árboles del mezclador.
  - Aflojar las correas trapezoidales:
    - Aflojar los pernos de ajuste del motor y utilizar los tornillos de maniobra.

 <p>SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE</p>	<p>PLANTA</p> <p><b>MEZCLADORES</b></p>	<p>SUJETO</p> <p><b>MODO DE EMPLEO</b></p>	<p>REV.</p> <p>0</p>
--	---	--	----------------------



- Sacar los pernos de acoplado **C** de las poleas:
  - Sacar la chaveta **D** del perno de acoplado.
  - Empujar hacia atrás el perno **C** hasta que sea posible sacar/insertar por la abertura las correas trapezoidales.
- Girar el árbol del mezclador en la posición ya marcada (con la tiza)
- Empujar hacia atrás el perno de acoplado entre la polea y fijarlo por medio de la chaveta y el anillo de protección
- Tender la correa trapezoidal (punto 6.7)
- Montar el cárter de protección de las correas trapezoidales

### 6.7 Tender – ajustar las correas trapezoidales

Los dos juegos de correas trapezoidales del tren epicicloide angular tienen que estar tendidos con la misma fuerza.

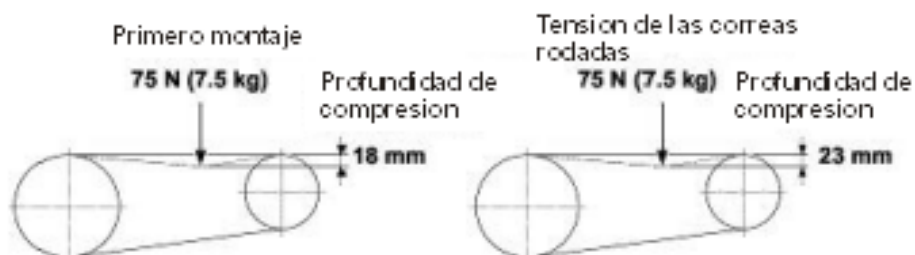
**¡Cuidado!**


Las correas trapezoidales tendidas de forma irregular pueden provocar daños a los motores.

Controlar la tensión de las nuevas correas trapezoidales después de 5 horas de ejercicio y tenderlas de nuevo.

- Sacar el chapeado de las correas.
- Controlar la tensión de las correas con la presión de los dedos o con el aparato Optikrik I y ajustarla.

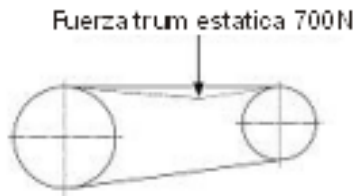
### Control manual de la tensión de las correas



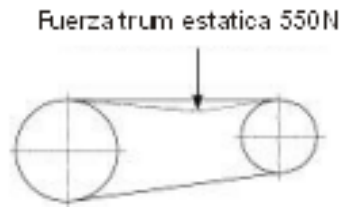
 <b>SJM</b> <small>S.p.A.</small> <b>AMMANN Group</b> SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE	PLANTA	SUJETO	REV.
	<b>MEZCLADORES</b>	<b>MODO DE EMPLEO</b>	0

### Control con aparato Optikrik I de la tensión de las correas (variante II)

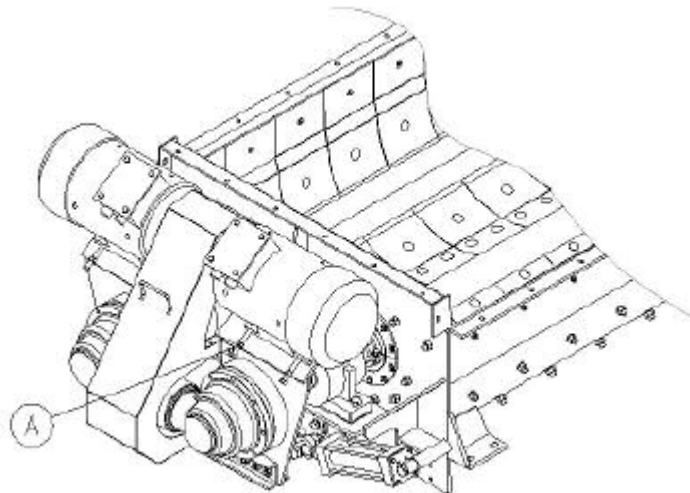
#### Primer montaje



#### Tensión de las correas rodadas




#### Tensión de las correas



- Las correas se tienden al aflojar los pernos de ajuste de los motores y al actuar sobre los tornillos de maniobra **A** en los dos lados.
- Apretar las contratuercas de ajuste de los motores.
- Montar el chapeado de las correas trapezoidales.

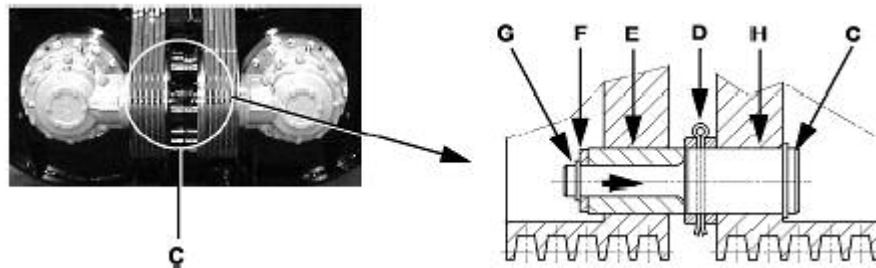


 SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE	PLANTA  <b>MEZCLADORES</b>	SUJETO  <b>MODO DE EMPLEO</b>	REV.  0
--	----------------------------------	-------------------------------------	---------------

### 6.8 Sustitución de los elementos de racor en goma

Se aconseja la sustitución de los elementos de racor en goma juntos la sustitución del juego de correas.


- Sacar el chapeado de la correa trapezoidal.
- Marcar con una tiza la posición de los dos árboles del mezclador.
- Aflojar la correa trapezoidal.
  - Aflojar los pernos de ajuste de los motores y servirse de los tornillos de maniobra



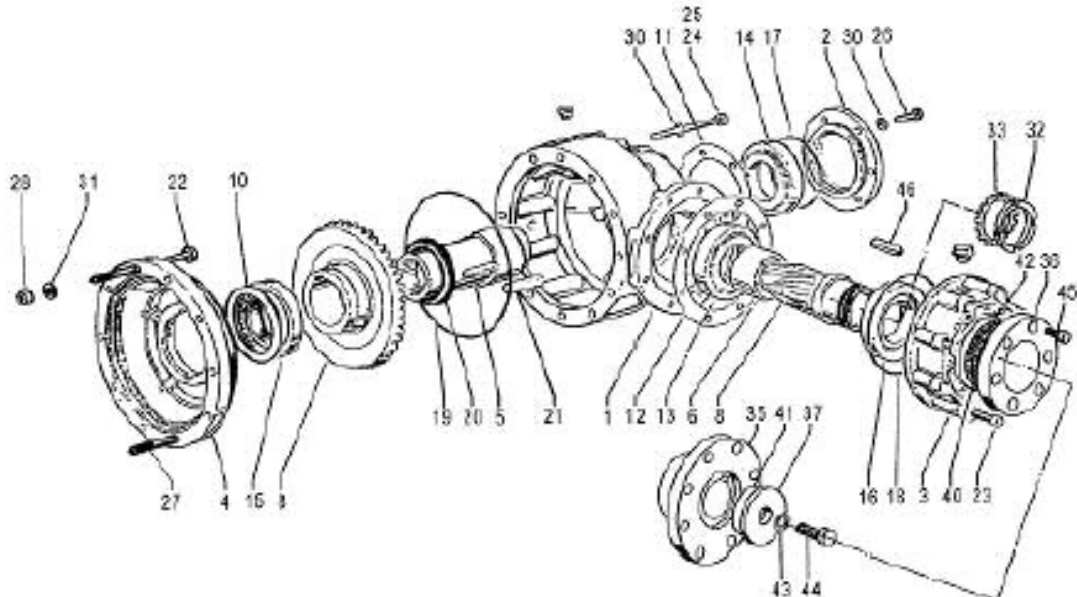
- Sacar los pernos de acoplado **C** de las poleas.
  - Sacar la chaveta **D** del perno del acoplado
  - Empujar hacia atrás el perno **C** hasta que se pueda sacar/insertar las correas trapezoidales por la abertura.
- Sacar el disco de protección **F** aflojando la protección **G**.
- Sacar el elemento de caucho **E** consumado.
- Engrasar un nuevo elemento de caucho y hacerlo correr por el perno de acoplado **H**.
- Montar el anillo de protección **F** con la protección **G**.
- Girar el árbol del mezclador en la posición ya marcada (con la tiza).
- Empujar hacia atrás el perno de acoplado de la polea y ajustarlo con la chaveta y el anillo de protección.
- Tender la correa trapezoidal (punto 6.7).
- Montar el chapeado de la correa trapezoidal.

### 6.9 Sustitución de los herrajes

Si fuese necesario el desmontaje de los herrajes refiérase a los esquemas. Se deberán remontar las mismas poniendo un freno-filetes de media fuerza sobre el tornillo de ajuste central (26) para evitar desenganches accidentales.

 SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE	PLANTA	SUJETO	REV.
	MEZCLADORES	MODO DE EMPLEO	0


## Reductor EC 2090 (mezcladores C7-C8-C9)



### Distinta base componentes

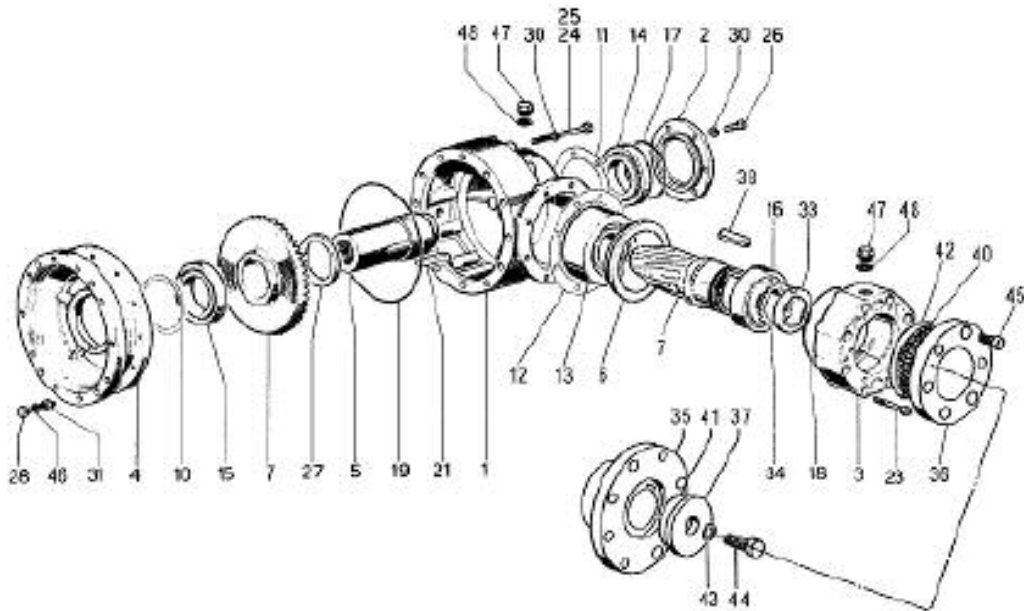
#### Pos. Denominaciones


1	CÁRTER	Q.	1
2	TAPA	1	1
3	ARANDELA	1	1
4	ARANDELA INTERMEDIA EM1090/090../CC40	1	1
5	ÁRBOL 1		
6	RIOSTRA 1		
8	ENGRANAJES CC40../3/... (Entr.Cil.55x39,5) 1		
10	ESPELOR 1		
11	ESPELOR 1		
12	ESPELOR 1		
13	COJINETE 33113 DIN720 1		
14	COJINETE 30212 DIN720 1		
15	COJINETE 32014 DIN720 1		
16	COJINETE 30213 DIN720 1		
17	O-RING 2-242 101,19x3,53 1		
18	O-RING 2-162 145,72x2,62 1		
19	O-RING 2-172 209,22x2,62 1		
20	RIOSTRA		
21	LINGUETE 2		
22	TORNILLO M14x110 UNI5737-65-10.9 7		
23	TORNILLO M10x60 UNI5931-67-8.8 8		
24	TORNILLO M10x105 UNI5737-65-8.8 9		
25	TORNILLO M10x140 UNI5737-65-8.8 2		
26	TORNILLO M10x30 UNI5739-65-8.8 6		
27	PRISIONERO M14x85 UNI5911-93 X=5max 10.9 1		
28	TUERCA M14 UNI5588-65-8.8 8		
30	RONDANA 10,5x18x2 UNI6592-93-HV300 17		
31	RONDANA 15x24x2,5 HV300 8		

 <p>SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE</p>	<p>PLANTA</p> <p><b>MEZCLADORES</b></p>	<p>SUJETO</p> <p><b>MODO DE EMPLEO</b></p>	<p>REV.</p> <p>0</p>
--	---	--	----------------------

- 32 ZUNCHO KM13 DIN981 1
- 33 RONDANA DE SEGURIDAD MB13 DIN5406 1
- 35 ARANDELA RUEDA C40/D55i/./IF162 1
- 36 TAPA CC40/./3/.. 1
- 37 RONDANA 1
- 38 LINGUETE 1
- 40 ANILLO HERRAJE RADIAL A85x110x12 DIN3760-NB 2
- 41 O-RING 2-148 69,52x2,62 1
- 42 O-RING 2-158 120,32x2,62 1
- 43 RONDANA de herraje "DOWTY" 11,13/11,23 1
- 44 TORNILLO M10x30 UNI5739-65-10.9 1
- 45 TORNILLO M12x20 UNI5931-67-8.8 6

**Reductor EC 2065 (mezclador C5)**




 SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE	PLANTA  <b>MEZCLADORES</b>	SUJETO  <b>MODO DE EMPLEO</b>	REV.  0
--	----------------------------------	-------------------------------------	---------------

### Lista base componentes

#### Pos. Denominación Cantidad

- 001 CÁRTER 1
- 002 TAPA 1
- 003 ARANDELA 1
- 004 ARANDELA INTERMEDIA 1
- 005 ÁRBOL 1
- 006 RIOSTRA 1
- 007 ENGRANAJES CC40/./3/.. (Entr.Cil.55x39,5) 1
- 010 ESPESOR 2
- 011 ESPESOR 1
- 012 ESPESOR 1
- 013 COJINETE 33113 DIN720 1
- 014 COJINETE 30212 DIN720 1
- 015 COJINETE 32014 DIN720 1
- 016 COJINETE 30213 DIN720 1
- 017 O-RING 2-242 101,19x3,53 1
- 018 O-RING 2-162 145,72x2,62 1
- 019 O-RING 2-172 209,22x2,62 1
- 021 LINGUETE 2
- 023 TORNILLO M10x60 UNI5931-67-8.8 8
- 024 TORNILLO M10x105 UNI5737-65-8.8 9
- 025 TORNILLO M10x140 UNI5737-65-8.8 2
- 026 TORNILLO M10x30 UNI5739-65-8.8 6
- 027 RIOSTRA 1
- 028 TORNILLO M12x90 UNI5931-67-8.8 10
- 030 RONDANA 10,5x18x2 UNI6592-93-HV300 17
- 031 TUERCA M12 UNI5588-65-8.8 10
- 033 ZUNCHO KM13 DIN981 1
- 034 RONDANA DE SEGURIDAD MB13 DIN5406 1
- 035 ARANDELA 1
- 036 TAPA 1
- 037 RONDANA 1
- 038 LINGUETE 1
- 040 ANILLO HERRAJE RADIAL A85x110x12 DIN3760-NB 2
- 041 O-RING 2-148 69,52x2,62 1
- 042 O-RING 2-158 120,32x2,62 1
- 043 RONDANA de herraje DOWTY 11,13/11,23 1
- 044 TORNILLO M10x30 UNI5739-65-10.9 1
- 045 TORNILLO M12x20 UNI5931-67-8.8 6
- 046 RONDANA 13x20x2,5 UNI6592-93-HV300 10
- 047 TAPA Brevini G3/8" Acciaio 6
- 048 RONDANA DIN7603-A 17x23 - AI 6

 <p>SOCIETÀ ITALIANA MACCHINE</p>	<p>PLANTA</p> <p><b>MEZCLADORES</b></p>	<p>SUJETO</p> <p><b>MODO DE EMPLEO</b></p>	<p>REV.</p> <p>0</p>
--	---	--	----------------------