



OWC



Suspensiones Oscilantes

OLYMPIC

0000880000

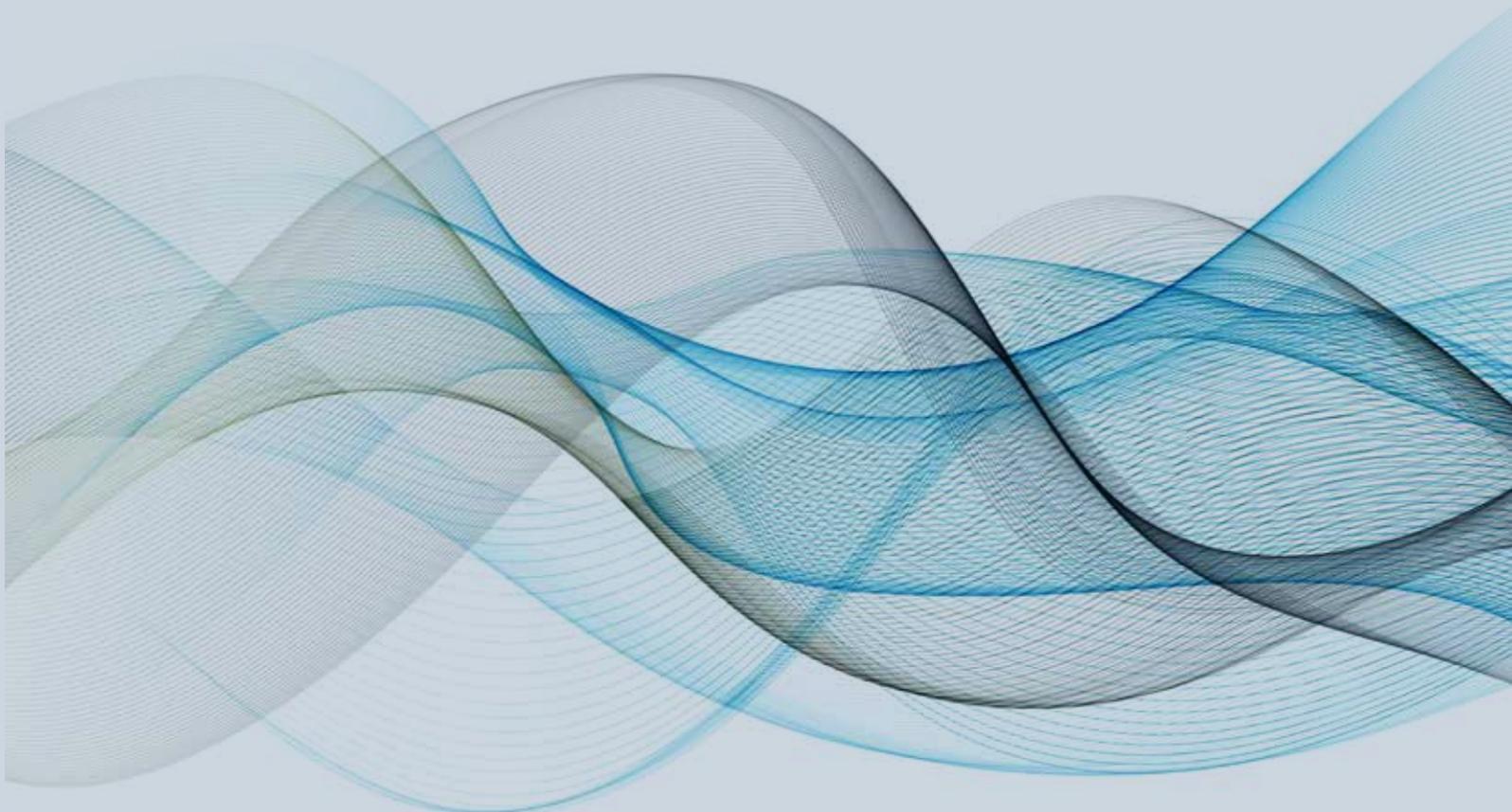


Con sede en Milán, Italia, como afiliado de WAMGROUP®, OWC desarrolla y fabrica suspensiones oscilantes para dispositivos vibrantes como cribas, alimentadores, secadores, mesas de compactación y máquinas vibrantes en general.

Como resultado de los estudios realizados por nuestro departamento de investigación y desarrollo, nuestros productos apuntan al liderazgo en el mercado basado en la experiencia a largo plazo de nuestros ingenieros y en el apoyo de nuestra red de distribución mundial.

OWC ofrece soporte técnico completo siempre listo para satisfacer las expectativas de los clientes día tras día.

¡Que ruede la buena onda!





WAMGROUP® es el líder mundial en el mercado de sinfín y una de las principales empresas en el campo de equipos de procesamiento y manejo de sólidos a granel. La compañía fundada en Módena, Italia, en 1968, cuenta con aproximadamente 2.100 empleados en más de 60 subsidiarias en 40 países.



La gama de productos de WAMGROUP® incluye equipos para el manejo y procesamiento de sólidos a granel, filtración de polvo, mezcladores industriales, tratamiento de aguas residuales y generación de energía renovable.

Para expandir su gama de productos y cubrir nuevos segmentos de mercado, en 2017 WAMGROUP decidió establecer OWC.

SUSPENSIONES OSCILANTES



Los montajes oscilantes OWSNE (rango estándar) y OWSHD (rango heavy duty) de OWC están diseñados para:

- cribas vibrantes
- alimentadores vibrantes
- secadores vibrantes
- mesas de compactación vibrantes
- otras máquinas vibrantes

Este catálogo ilustra el principio operativo de las suspensiones oscilantes OWC que proporcionan las herramientas básicas para la selección del tipo y tamaño correctos para una máquina, simplificando los conceptos comunes de cualquier tipo de máquina vibrante.

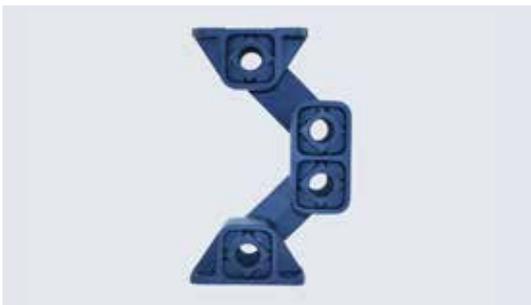


OWSNE



OWSHD

Las suspensiones oscilantes OWS aseguran un alto nivel de absorción de impactos debido a su forma especial que presenta la interacción de cuatro elementos elásticos de torsión. Cada inserto se implementa al restringir dos perfiles cuadrados con cuatro insertos de goma.



Vista lateral OWSNE5000



Inserto elástico torsional central

Los cuatro elementos torsionales se combinan de manera diferente para permitir la implementación de dos tipos de suspensiones: OWSNE y OWSHD. Los dos modelos similares difieren entre sí en cuanto a longitud y ángulo de apertura de los brazos. Esta diferencia implica un mecanismo cinemático diferente que garantiza un mayor nivel de rigidez a los modelos OWSHD. Al tener las mismas dimensiones generales, permiten una mayor carga máxima vertical al disminuir ligeramente la elasticidad.

Ambos tipos garantizan valores de frecuencia natural muy bajos de cerca de 2 Hz, logrando así niveles de aislamiento de la estructura de soporte de la máquina vibratoria superiores al 98%, incluso a frecuencias de excitación mínimas.

Además, alcanzan un nivel de ruido particularmente bajo. Si es necesario, se pueden operar lo más cerca posible en estado de resonancia con la máquina vibrante.

Las suspensiones oscilantes de OWC soportan la alimentación de pulso. No requieren mantenimiento y pueden funcionar en cualquier tipo de temperatura ambiente entre -40°C y 80°C .

El mecanismo cinemático especial y las características del inserto de goma permiten lograr una rigidez transversal igual a aproximadamente 10 veces la rigidez longitudinal (dirección de alimentación del producto transportado). Esto da como resultado una eficiencia mejorada del proceso, una mayor seguridad y la posibilidad de evitar guías laterales o dispositivos adicionales para controlar el movimiento de la máquina durante el estado transitorio de apagado.

OWC oscillating mounts do not require regular cleaning.

Nevertheless, if there are particular plant requirements, the user must choose suitable products to clean the vibrating machine that do not damage the oscillating mounts (e.g. chemical products that are not compatible with rubber inserts).



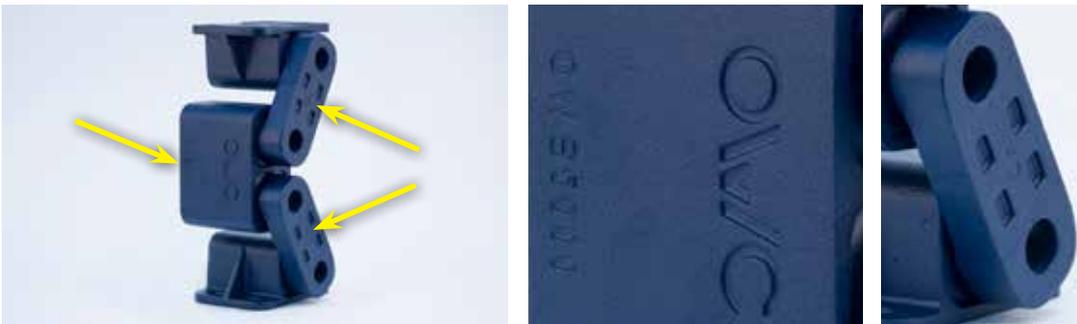
IDENTIFICACIÓN DEL MODELO



Para la identificación correcta de los diversos modelos, se debe hacer referencia a los códigos escritos en la suspensión oscilante, como se indica a continuación.



Indicación válida para tamaños de hasta 3800, tanto NE como HD.
Ver el código completo, p. OWSNE2700.



Indicación válida para grandes tamaños hasta 5020.
Consulte el código parcial en el panel central, por ejemplo: OWS5000.
Vea el código parcial en los brazos, p. HD
Código completo, p. OWSHD5000.



Suspensiones oscilantes - Gama estándar



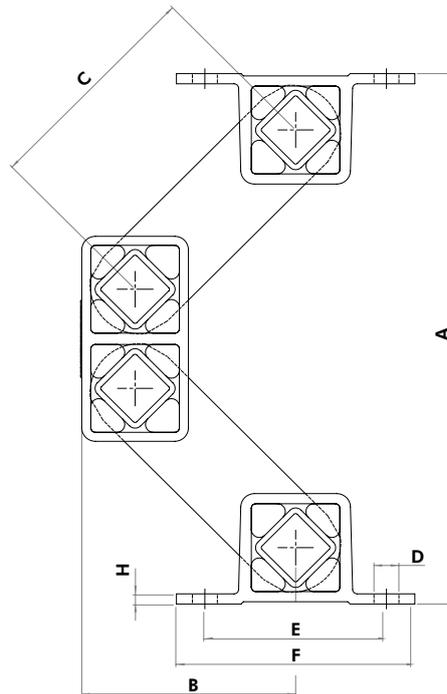
de NE 1500
a NE 3800



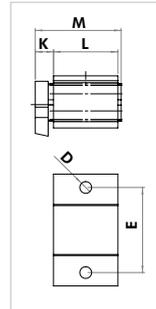
NE 4500



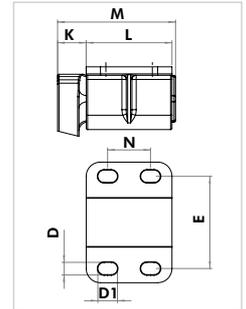
de NE 5000
a NE 5020



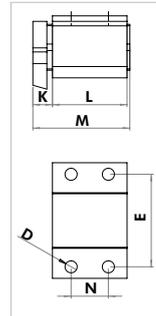
de NE 1500 a NE 2700



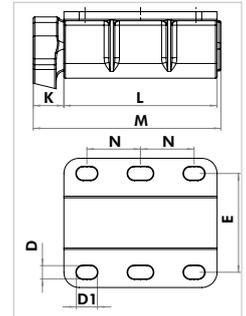
de NE 4500 a NE 5000



NE 3800



NE 5020

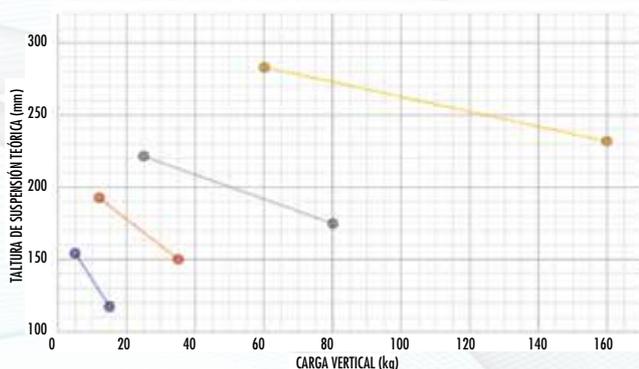


modelo	capacidad de carga (kg)		A (mm)		B (mm)		límites dinámicos						frecuencia adecuada (Hz)	
							8 polos		6 polos		4 polos			
	descargar	máx. carga	descargar	máx. carga	descargar	máx. carga	máx. carrera (mm)	a max (g)	máx. carrera (mm)	a max (g)	máx. carrera (mm)	a max (g)	descargar	máx. carga
OWS NE 1500	5	15	168	117	70	87	14	4.1	12	6.2	8	9.3	4.0	2.8
OWS NE 1800	12	35	208	150	88	108	17	4.9	15	7.7	8	9.3	3.7	2.6
OWS NE 2700	25	80	235	175	94	113	17	4.9	14	7.2	8	9.3	3.7	2.7
OWS NE 3800	60	160	305	232	120	146	20	5.8	17	8.8	8	9.3	3.0	2.4
OWS NE 4500	120	300	354	266	139	168	21	6.1	18	9.3	8	9.3	2.8	2.3
OWS NE 5000	250	600	382	287	150	181	22	6.4	18	9.3	8	9.3	2.4	2.1
OWS NE 5020	420	1000	382	287	150	181	22	6.4	18	9.3	8	9.3	2.4	2.1

modelo	C	D / D1	E	F	H	K	L	M	N	weight	material		color
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(kg)	brazos	marco externo	
OWS NE 1500	80	7	50	65	3	10	40	52	-	0.5	acero fabricado	marco de aluminio	azul
OWS NE 1800	100	9	60	80	3.5	14	50	67	-	1.1	acero fabricado	marco de aluminio	
OWS NE 2700	100	11	80	105	4.5	17	60	80	-	2.3	acero fabricado	marco de aluminio	
OWS NE 3800	125	13	100	125	6	21	80	104	40	5.1	acero fabricado	marco de aluminio	
OWS NE 4500	140	13x26	115	145	8	28	100	132	58	13.5	acero fabricado	hierro fundido nodular	
OWS NE 5000	150	17x27	130	170	12	40	120	165	60	22.5	hierro fundido nodular	hierro fundido nodular	
OWS NE 5020	150	17x27	130	170	12	40	200	245	70	33.2	hierro fundido nodular	hierro fundido nodular	

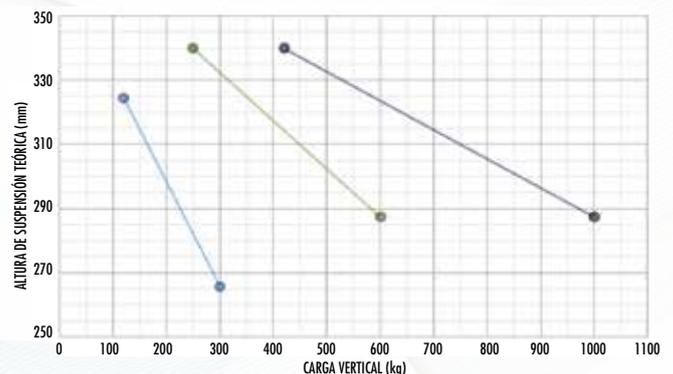
OWS NE Carga vs Deflexión

● OWS NE 1500 ● OWS NE 1800 ● OWS NE 2700 ● OWS NE 3800



OWS NE Carga vs Deflexión

● OWS NE 4500 ● OWS NE 5000 ● OWS NE 5020



Los valores de altura mostrados en los gráficos se refieren a suspensiones ya probadas (uso de 300 horas). La altura real de la suspensión puede variar según la temperatura de funcionamiento, el tipo de carga de material, la frecuencia y la amplitud de oscilación.

OWS HD

Suspensiones oscilantes - Gama Heavy Duty



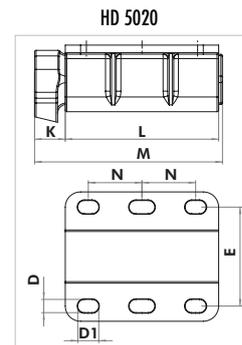
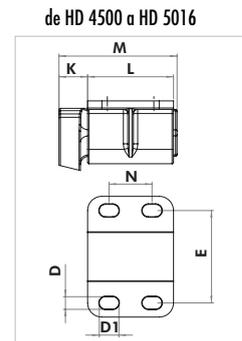
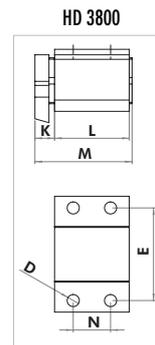
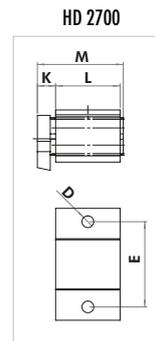
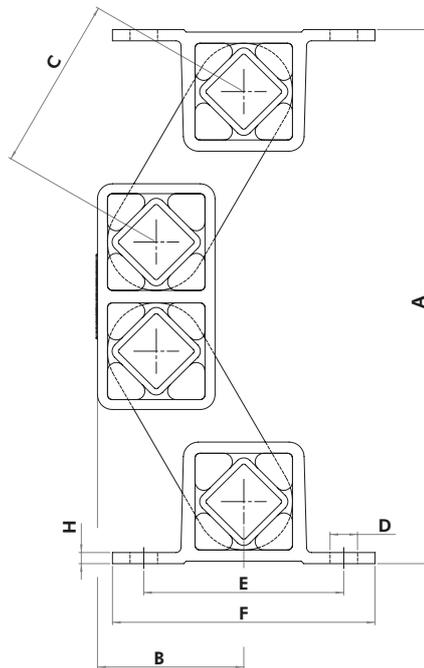
de HD 2700
a HD 3800



HD 4500



de HD 5000
a HD 5020

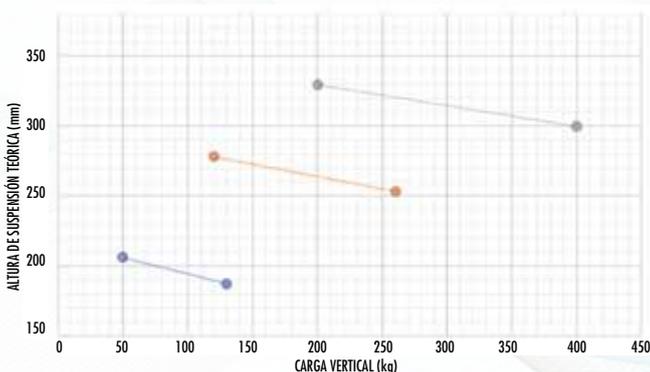


modelo	capacidad de carga (kg)		A (mm)		B (mm)		límites dinámicos						frecuencia adecuada(Hz)	
	descargar	máx. carga	descargar	máx. carga	descargar	máx. carga	8 polos		6 polos		4 polos		descargar	máx. carga
							máx. carrera (mm)	a max (g)	máx. carrera (mm)	a max (g)	máx. carrera (mm)	a max (g)		
OWS HD 2700	50	130	215	187	59	74	12	3.5	10	5.2	8	9.3	4.8	3.1
OWS HD 3800	120	260	293	253	79	105	15	4.3	13	6.7	8	9.3	3.6	2.7
OWS HD 4500	200	400	347	300	96	125	17	4.9	14	7.2	8	9.3	3.3	2.5
OWS HD 5000	350	850	378	324	105	138	18	5.2	15	7.7	8	9.3	3.2	2.4
OWS HD 5016	480	1150	378	324	105	138	18	5.2	15	7.7	8	9.3	3.2	2.4
OWS HD 5020	600	1400	378	324	105	138	18	5.2	15	7.7	8	9.3	3.2	2.4

model	C	D / D1	E	F	H	K	L	M	N	weight	material		color
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(kg)	brazos	marco externo	
OWS HD 2700	70	11	80	105	4.5	17	60	80	-	2.1	acero fabricado	marco de aluminio	azul
OWS HD 3800	95	13	100	125	6	21	80	104	40	4.8	acero fabricado	marco de aluminio	
OWS HD 4500	110	13x26	115	145	8	28	100	132	58	13.4	acero fabricado	hierro fundido nodular	
OWS HD 5000	120	17x27	130	170	12	40	120	165	60	21.9	hierro fundido nodular	hierro fundido nodular	
OWS HD 5016	120	17x27	130	170	12	40	160	208	70	27.3	hierro fundido nodular	hierro fundido nodular	
OWS HD 5020	120	17x27	130	170	12	45	200	250	70	33.4	hierro fundido nodular	hierro fundido nodular	

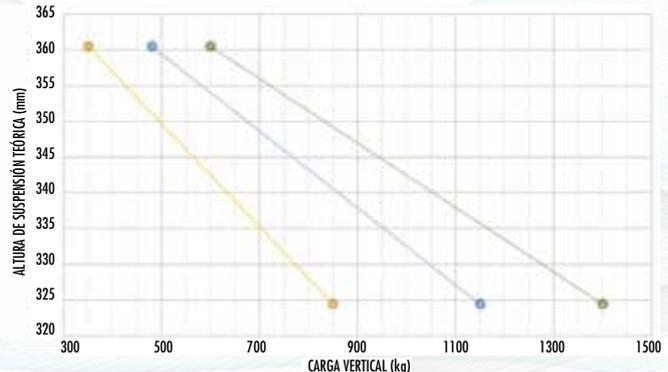
OWS HD Carga vs Deflexión

● OWS HD 2700 ● OWS HD 3800 ● OWS HD 4500

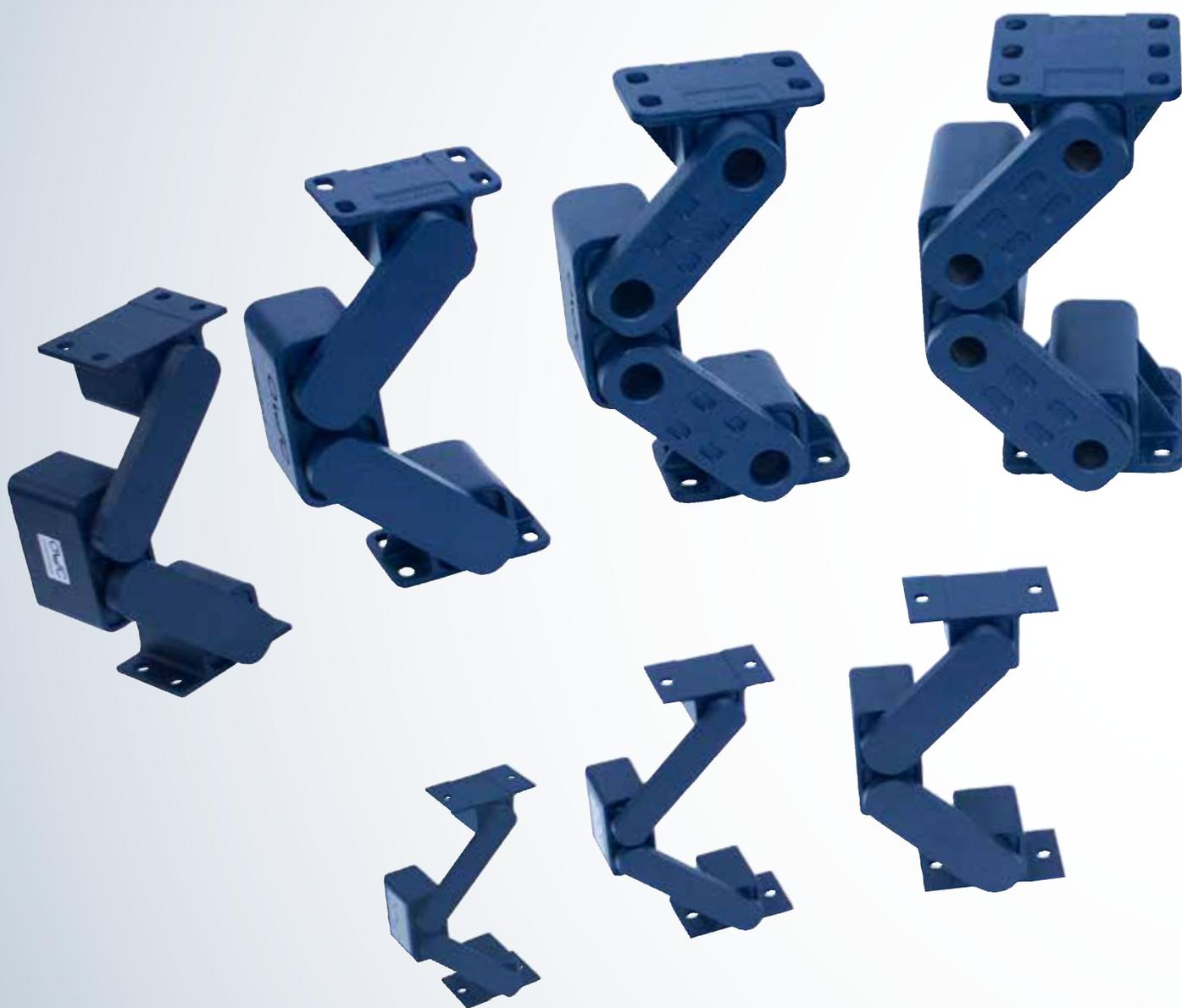


OWS HD Carga vs Deflexión

● OWS HD 5000 ● OWS HD 5016 ● OWS HD 5020



Los valores de altura mostrados en los gráficos se refieren a suspensiones ya probadas (uso de 300 horas). La altura real de la suspensión puede variar según la temperatura de funcionamiento, el tipo de carga de material, la frecuencia y la amplitud de oscilación.



OWS NE
Gama Estándar

OWC



OWS HD
Gama Heavy Duty

www.owc-equipment.com

DIMENSIONAMIENTO DE LAS SUSPENSIONES OSCILANTES

Para seleccionar el tipo y la posición correcta de montaje de las suspensiones, se recomienda seguir el procedimiento mencionado a continuación.

Este procedimiento es aplicable para cualquier tipo de máquina destinada al transporte o al cribado de cualquier tipo de material. También se aplica a las tablas de compactación.

Información requerida:

- Masa del alimentador vibratorio $M(\text{machine})$
- Masa del material que pasa a través del alimentador al instante (suponiendo que la máquina se apague: cantidad de material en el tanque) $M(\text{material})$
- Tipo de motovibradores utilizados (RPM, masa, ciclo de operación) $MVE \dots$
- Posición del centro de gravedad de la máquina sin material:
- G_{carga} % de peso cargado en el extremo de alimentación de material
- G_{descarga} % de peso cargado en el extremo de descarga de material
- Tipo de carga (desde cinta transportadora, agarre, ...)
- Cualquier inclinación del alimentador vibrante

En primer lugar, es necesario calcular la masa total a la que están sujetas las suspensiones:

$$M_{\text{tot}} = M_{\text{machine}} + M_{\text{motor}} \cdot n_{\text{motors}} + M_{\text{material}}$$

Luego, considerando la posición del centro de gravedad, es necesario calcular el reparto de masa, cargado en el extremo de alimentación y en el extremo de descarga del material procesado.

$$G_{\text{load}} = a\%$$

$$G_{\text{unload}} = b\% = 100\% - a\%$$

$$M_{\text{load}} = M_{\text{tot}} \cdot a\%$$

$$M_{\text{unload}} = M_{\text{tot}} \cdot b\%$$

Teniendo en cuenta los requisitos mínimos de configuración, es decir, una suspensión para cada punto de soporte, es necesario seleccionar el tamaño de suspensión más pequeño posible, que cumpla con los requisitos mínimos para cargar de manera aceptable tanto el lado de carga como el de descarga. No es posible combinar diferentes tamaños de suspensiones dentro de la misma máquina. Es importante que el porcentaje de carga de las suspensiones individuales sea consistente, excepto en caso de tolerancia.

Si la posición del centro de gravedad se desplaza considerablemente hacia uno de los dos extremos (lado de carga de material o lado de descarga), por ejemplo $G_{\text{carga}} = 70\%$ $G_{\text{descarga}} = 30\%$, se debe tener en cuenta

2 bloques de suspensión por punto de apoyo correspondiente al extremo de mayor carga.

Además, es aconsejable tener en cuenta un factor de seguridad mínimo para la carga máxima permitida (ver arriba).

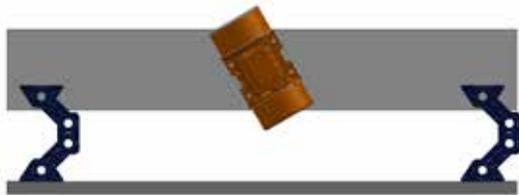
Cuanto mayor es la incertidumbre de la cantidad de material transportado, mayor es este factor.

Normalmente, el valor oscila entre el 15% y el 20%.

Sin embargo, si la dinámica de la máquina vibrante es muy importante, por ejemplo, para una oscilación pico a pico (carrera) que es superior a 8 mm, es aconsejable tener en cuenta un margen de seguridad más alto.

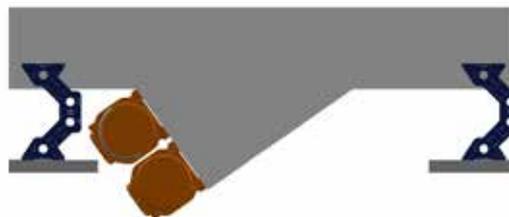
A continuación se presentan algunos casos típicos, como un ejemplo de una selección correcta de monturas oscilantes:

$$G_{load} = 50\% \quad G_{unload} = 50\%$$



4 suspensiones oscilantes

$$G_{load} = 60\% \quad G_{unload} = 40\%$$



de 4 a 6 suspensiones oscilantes (4 + 2)

$$G_{load} = 70\% \quad G_{unload} = 30\%$$



6 suspensiones oscilantes (4 + 2)

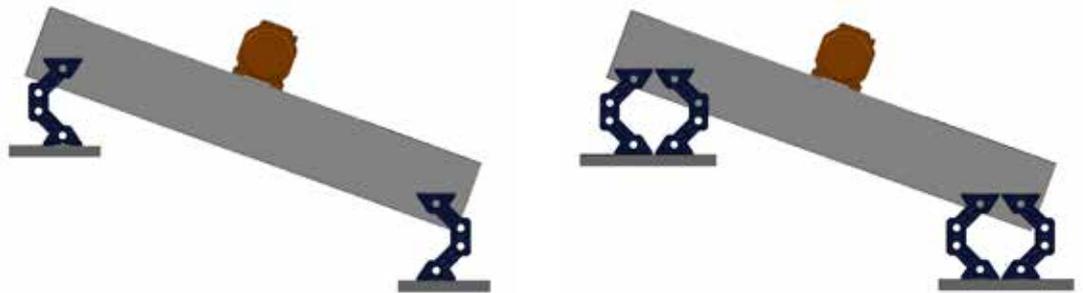
Una vez que se ha seleccionado el tamaño y la cantidad de monturas oscilantes requeridas, se debe considerar lo siguiente:

- Tipo de material que se alimenta a la máquina vibrante;
- Posible ángulo de la máquina vibradora.

En caso de que la carga del material se produzca gradualmente, por ejemplo por medio de una cinta transportadora u otro alimentador vibratorio, se aplicarán las notas antes mencionadas.

Si la carga es del tipo de impulso y, por lo tanto, genera un impacto (p. Ej., Por medio de un agarre), es necesario considerar como una opción obligatoria el uso de 4 monturas oscilantes en lugar de 2 en el lado de la carga del producto.

Si la máquina vibrante está inclinada en un ángulo más pronunciado que 10°, para mantener la funcionalidad de las suspensiones oscilantes, se recomienda instalarlos en una configuración de pantógrafo como se muestra en el diagrama a continuación.



La misma configuración es obligatoria para el diseño de una tabla de compactación.

Una vez que se ha completado la medición estática de las suspensiones, es necesario realizar una verificación dinámica para evitar daños de cualquier tipo durante un uso prolongado de la máquina vibrante. Estos valores son útiles para lograr una estimación bastante realista del rendimiento operativo de la máquina.

En consecuencia, es necesario calcular el ancho de oscilación pico / pico (carrera) y la aceleración total (α máx.) De la máquina vibrante (considerando también el peso del material, que al instante pesa sobre las suspensiones).

$$stroke = \frac{Wm[cm] \cdot 10 \cdot n_{motors}}{M_{tot}} \quad [mm]$$

$$a_{max} = \frac{\left(\frac{2\pi}{60} \cdot RPM_{motor}\right) \cdot stroke[mm]}{2 \cdot g \cdot 1000}$$

Si los dos valores calculados son inferiores a los valores límite que se muestran en el cuadro (consulte los puntos 8 y 9) y se refieren al tamaño de suspensión seleccionado, se ha verificado el tamaño.

Si uno o ambos valores son más altos, es necesario revisar el tamaño de la suspensión seleccionada previamente.

RECOMENDACIONES PARA DISEÑAR UNA MÁQUINA VIBRANTE

Este párrafo enumera algunas sugerencias, que deben tenerse en cuenta durante la etapa de diseño de la máquina vibrante para garantizar un funcionamiento correcto.

Strain of oscillating mounts under load:

Es importante tener en cuenta la altura de las suspensiones bajo carga y la altura consiguiente de la máquina para colocar el alimentador y la descarga del material que requiere procesamiento a la altura correcta.

Anteriormente, los gráficos que muestran la relación carga / deformación para cada tamaño de suspensión oscilante han sido reportados. Las curvas descritas en este informe informan valores promedio, que pueden variar unos pocos milímetros en comparación con los valores reales, ya que la altura real se ve afectada por factores ambientales; p.ej. temperatura de funcionamiento, modo de alimentación de material, frecuencia de oscilación y ancho.

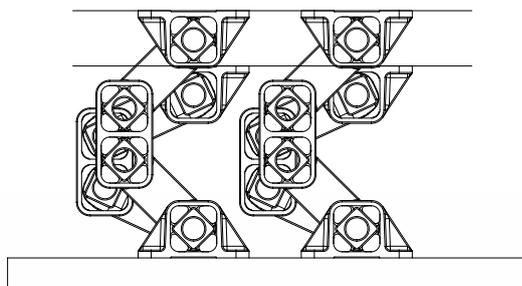
Además, debe tenerse en cuenta que estos valores se obtuvieron con las suspensiones ya establecidas.

La fase de ajuste para montajes oscilantes se completa dentro de los primeros días de uso. Implica una reducción en su altura bajo carga de 10/25 mm según el modelo.

El ajuste completo requiere más tiempo, pero en términos de altura, es casi imperceptible.

Tal fenómeno es normal ya que está conectado a las características naturales del inserto de goma elástica.

En el caso de dos suspensiones para cada punto de soporte, es necesario tener en cuenta la tensión / ajuste incluso en lo que respecta a la longitud total. Por lo tanto, es necesario espaciar las dos suspensiones para evitar el contacto entre ellas durante el funcionamiento de la máquina vibrante (consulte el diagrama típico a continuación).



Por lo tanto:

- Lea el valor real estimado de la altura de la suspensión oscilante bajo carga de la tabla (aumento de la estimación en unos pocos mm para entornos fríos y cargas moderadas y, viceversa, disminución de la estimación para entornos muy calientes y cargas muy grandes);
- Tenga en cuenta, durante el dimensionamiento de la carga / descarga de material, que el valor de altura de la máquina vibrante durante el montaje sufrirá una reducción de 10/25 mm durante el ajuste;
- En caso de ensamblaje de 2 suspensiones oscilantes para cada punto de soporte, considere que durante la compresión estática o dinámica, las dimensiones longitudinales aumentan; en consecuencia, si no están espaciados adecuadamente, pueden colisionar.

Acumulación de material / topes mecánicos:

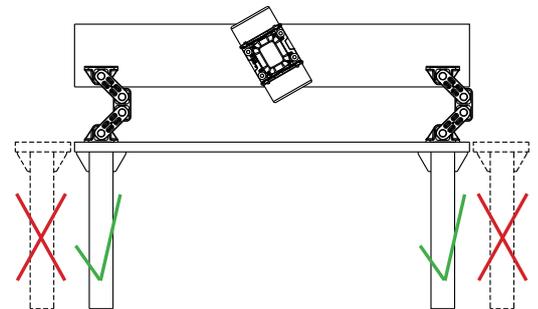
Para evitar daños a las suspensiones oscilantes debido a una sobrecarga de la máquina vibrante (por ejemplo, la carga de material continúa funcionando una vez que el alimentador vibrante se ha detenido), es necesario considerar la introducción de topes mecánicos, lo que puede evitar una compresión excesiva.

Estructura subyacente / marco de la máquina:

Para un funcionamiento correcto y eficiente de la máquina vibrante, es muy importante proporcionar un soporte rígido sobre el cual se ensamblen las suspensiones.

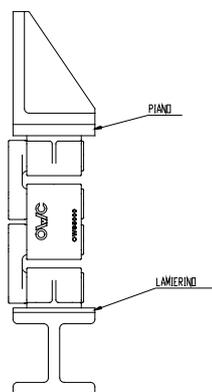
La condición óptima requiere el montaje de las suspensiones en un marco con vigas verticales en el punto de posicionamiento de la misma (ver diagrama típico a la derecha).

Si, por razones del sistema, esto no es posible, es esencial que la estructura subyacente sea lo suficientemente rígida como para no sufrir deformaciones o desplazamientos causados por la masa vibrante. Cada movimiento de la parte subyacente a los montajes oscilantes limita hasta eliminar el rendimiento del proceso, al transmitir vibraciones no deseadas, que se extienden dentro del sistema, lo que resulta en ruido y fallas estructurales.



Soporte para la instalación de montajes oscilantes:

Para calcular la posición de altura de los soportes necesarios para montar las suspensiones oscilantes, consulte el párrafo “Deformación de suspensiones oscilantes bajo carga”. Se recomienda tener en cuenta la altura de las suspensiones oscilantes bajo carga para definir el altura real del alimentador vibrante.



Los puntos de conexión de los soportes utilizados para montar suspensiones oscilantes en un alimentador vibrante son una de las áreas más tensas de la máquina.

Por lo tanto, se recomienda medir tanto los soportes como las paredes del alimentador vibrante y las restricciones (pernos o soldadura) con un alto factor de seguridad.

Para lograr una oscilación óptima de la máquina vibrante, se recomienda ensamblar las suspensiones en una posición perfectamente horizontal (superficie de referencia: superficie del soporte) y a la distancia máxima posible desde el centro de gravedad del alimentador vibrante.

Siempre que sea posible, para que la máquina vibrante esté perfectamente equilibrada, respete la distancia igual de las suspensiones en el lado de alimentación y descarga desde el centro de gravedad.

Verticalmente, el soporte superior debe estar en la misma superficie que el centro de gravedad del alimentador vibratorio (esta condición no se puede aplicar en caso de superficie inclinada).

MONTAJE DE LA MAQUINA VIBRANTE

Durante la instalación, es esencial cumplir con la posición correcta de montaje (dirección).

Para la mayoría de las máquinas vibrantes, para un funcionamiento correcto, todas las suspensiones deben ensamblarse con la “rodilla” girada hacia la dirección de alimentación del material.

La instalación de suspensiones oscilantes con brazos apuntando hacia el lado exterior o hacia el lado interior de la máquina vibrante no implica ninguna diferencia en términos de su funcionamiento.

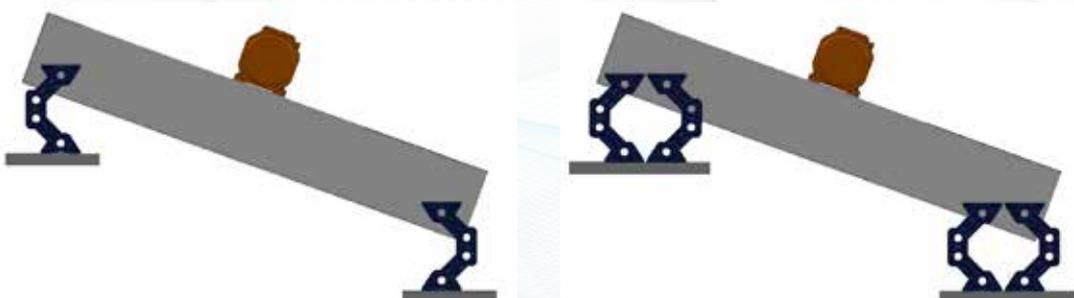
No obstante, se recomienda instalar suspensiones oscilantes con sus brazos apuntando hacia el lado exterior de la máquina vibrante, para facilitar el montaje y las posibles operaciones de reemplazo.



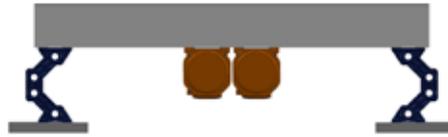
Si las suspensiones oscilantes se ensamblan en una configuración de “suspensión” (criba colgante, alimentador colgante vibrante, ...), las suspensiones oscilantes deben ensamblarse con la “rodilla” girada hacia atrás en comparación con la dirección de alimentación del material.



Si la máquina vibrante está inclinada, con un ángulo más pronunciado de 10 °, es necesario seleccionar el conjunto de tipo “pantógrafo”, donde la “rodilla” de los soportes oscilantes en ambos ejes se gira hacia la parte externa de la máquina. La espejularidad se logrará en comparación con la línea central de la máquina. Esta configuración tiene como objetivo preservar la duración de las suspensiones.



La misma configuración de ensamblaje (tipo “pantógrafo”) también se adopta para máquinas donde la vibración es meramente vertical como, por ejemplo, para las mesas de compactación.



Para lograr un rendimiento óptimo de las suspensiones y de la máquina vibrante, se recomienda proceder durante el montaje de la siguiente manera:

- Levante el alimentador vibrante con una grúa / grúa aérea (si no es factible, use cuatro gatos para levantar el alimentador, paralelo al suelo);
- Coloque las suspensiones oscilantes en el marco de soporte de la máquina;
- Apriete los pernos temporalmente en la posición inferior en comparación con el marco de la máquina vibrante;
- Coloque el alimentador vibrante sin presionar / cargar las suspensiones oscilantes;
- Apriete los pernos temporalmente en la posición superior en comparación con el alimentador vibrante;
- aje lentamente el alimentador vibrante cuidando de alinear las suspensiones: es importante que estén paralelas a la dirección de alimentación del material (tolerancia $\pm 1^\circ$ - mantenga los brazos como referencia);
- Apriete los pernos superior e inferior.

Durante la medición de las suspensiones oscilantes, se ha tenido en cuenta el centro de gravedad teórico del alimentador vibrante para definir una configuración en la que la carga se distribuye equitativamente en cada soporte.

Sin embargo, en la mayoría de los casos durante el montaje, se puede observar que no es posible obtener una distribución perfecta de las cargas, lo que resulta en una compresión diferente de las suspensiones en el lado de alimentación y en el lado de descarga de la máquina vibrante.

Si es importante mantener una cierta inclinación o planitud del alimentador vibrante, es posible insertar algunos separadores de chapa metálica entre las suspensiones oscilantes y el marco de la máquina vibrante hasta alcanzar el nivel deseado.

COMPROBACIONES DESPUÉS DEL ENSAMBLAJE



Después de los primeros días de funcionamiento, las suspensiones oscilantes se someten a un ajuste natural, lo que implica bajar su propia altura bajo carga. Este fenómeno está relacionado con la característica del caucho y no pone en peligro el funcionamiento de la máquina vibrante. Como se ve afectado por diferentes factores, puede ocurrir un ajuste diferente entre el extremo de alimentación y el extremo de descarga del material procesado. Por lo tanto, se recomienda verificar la altura de las suspensiones en ambos ejes y, si es necesario, intervenir con separadores de láminas de metal para corregir la inclinación del alimentador vibrante.

Se recomienda verificar visualmente el movimiento del alimentador. Si no está perfectamente alineado, mida el ancho de oscilación en los puntos de soporte.

Si los valores encontrados no son equivalentes, se recomienda verificar:

- Posición de los motovibradores / excitadores de movimiento lineal / unidad de accionamiento; las fuerzas producidas deben ser incidentes al centro de gravedad de la máquina y la dirección debe ser paralela al eje longitudinal del alimentador vibrante;
- En el caso de un vibrador accionado por correa, verifique que la carrera no sea excesiva y que no tienda a balancear el alimentador lateralmente;
- El material procesado en condiciones ambientales normales y especiales (material muy húmedo) puede afectar el centro de gravedad del alimentador vibrante, reduciendo así el rendimiento de alimentación.

Para cualquier información técnica adicional, recomendación o análisis en profundidad, no dude en comunicarse con nuestro personal técnico en OWC Equipment.



This brochure has been edited for distribution in European Union countries.
This publication cancels and supersedes all previous editions and revisions. We reserve the right to implement modifications without notice.
This catalogue cannot be reproduced, even partially, without prior consent. The updated version of this catalogue can be found on www.owc-equipment.com.