



UTIFORM

Instruction book

Betriebsanleitung

Manuel d' instructions

INSTRUCCIONES



HD 50/07

PRÓLOGO

Estimado cliente:

Le rogamos que lea cuidadosamente el manual de instrucciones, antes de comenzar a utilizar su nueva máquina **HD 50/07** y se familiarice con todo el funcionamiento y manejo de la misma. De este modo Ud. Evitará errores en su manejo, así como daños y pérdidas de material.

Esta máquina corresponde al estado más reciente de los avances técnicos, así como a las normas generalmente válidas y a las normativas de la CE. Esto se puede deducir del símbolo CE así como de la Declaración de Conformidad adjunta a este libro de instrucciones.

En caso de avería de la máquina, de un pedido de repuestos o de un aviso al Servicio de Asistencia Técnica, le rogamos tome contacto con su vendedor o directamente con el concesionario.

Con el objeto de evitar averías causadas por repuestos o piezas de desgaste deficientes o de mala calidad y para no correr el riesgo de perder el derecho a la "Garantía de Fábrica", le aconsejamos usar sólo repuestos o piezas de desgaste originales.

Rogamos rellene los datos que se encuentran a continuación, con el fin de conocer los datos más importantes de su máquina para tenerlos siempre al alcance y de utilizarlos en caso de hacer un pedido de repuestos. Usted encuentra los datos a anotar en la placa de características de su máquina.

HD 50/07	
Nº de máquina
Año de construcción
Motor diesel	Tipo..... Nº Serie
Compresor	Tipo..... Nº Serie

Nos reservamos el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en este manual.

La empresa UTIFORM le desea mucho éxito con la nueva adquisición realizada.

1. Indicaciones sobre estas instrucciones	4
2. Indicaciones fundamentales de seguridad.....	4
2.1 Obligaciones	4
2.2 Garantía y responsabilidad.....	5
2.3 Utilización correcta	5
2.4 Dispositivos de protección	6
2.5 Medidas de seguridad en el funcionamiento normal.....	6
2.6 Revisión, mantenimiento, supresión de averías	6
2.7 Cambios mecánicos en la máquina	6
2.8 Limpieza de la máquina	7
2.9 Normas de seguridad para compresores transitables	7
3. Transporte	10
3.1 Indicaciones especiales de seguridad	10
3.2 Transporte por grúa	10
3.3 Elementos de remolque	12
3.3.1 Chasis principal.....	12
3.3.2 Rueda jockey.....	12
3.3.3 Freno de mano o de estacionamiento.....	13
3.3.4 Dispositivo de retención.....	13
3.3.5 Cabeza de enganche de bola	13
3.3.6 Pieza intermedia lanza remolque	13
3.3.7 Lanza de remolque	13
3.3.8 Eje de suspensión	14
3.3.9 Ruedas neumáticas.....	14
3.3.10 Freno de inercia.....	14
3.3.11 Soporte y calzos de freno.....	14
3.3.12 Sistema de luces remolque	14
3.4 Preparación para realizar el transporte.....	15
3.5 Transporte como remolque	15
3.6 Transporte en un camión	16
4. Descripción de la máquina.....	17
4.1 Datos técnicos	18
4.2 Equipo estándar.....	18
4.3 Equipo opcional.....	18
5. Elementos de servicios	19
5.1 Panel de cuadro de mandos	20
5.1.1 Manómetro presión de aire	20
5.1.2 Termostato temperatura mezcla aire-aceite	20
5.1.3 Cuenta horas de funcionamiento	20
5.1.4 Térmico	20
5.1.5 Presostato engrase motor	20
5.1.6 Temperatura aceite de motor	20
5.1.7 Piloto de carga de batería	20
5.1.8 Excesiva presión de aire	21
5.1.9 Reserva Gas-Oil	22
5.1.10 Rejilla depósito mezcladora	22
5.1.11 Interruptor de contacto	22
5.1.12 Pulsador puesta en marcha	22
5.1.13 Interruptor carga vacío	22
5.1.14 Parada de emergencia	22
5.2 Esquema eléctrico	22
6. Preparación para el funcionamiento.....	23
6.1 Indicaciones de seguridad	23
6.2 Mangueras y acoplamientos de transporte.....	24
6.3 Funcionamiento en espacios cerrados.....	25
6.4 Antes de la puesta en funcionamiento.....	25
7. Funcionamiento	26
7.1 Indicaciones de seguridad	26
7.2 Indicaciones de seguridad en el funcionamiento normal.....	26
7.2.1 Recipiente a presión	26
7.2.2 Válvula de seguridad	27
7.2.3 Prevención de accidentes	27
7.3 Control antes de la puesta en marcha	27
7.3.1 Sistemas de seguridad en la máquina.....	28
7.4 Mezclar	28
7.5 Transportar	29
7.5.1 Presión correcta de transporte	30
7.6 Engrase automático	32
7.7 Tolva de carga	32
7.8 Pala arrastre	32
7.9 Mando distancia	32
7.10 Finalización del trabajo	34
7.11 Fallos en el transporte de material	35
7.12 Fallos en el transporte en carretera	36
7.13 Funcionamiento en invierno	36

8. Compresor	37	9.10.8 Filtro de aceite	53
8.1 Descripción general	37	9.10.9 Radiador de aire y aceite	53
8.2 Acoplamiento	37	9.10.10 Motor	53
8.3 Compresor	37	9.11 Mantenimiento adicional cada 8 horas de trabajo o diario	53
8.4 Detalles constructivos del compresor	37	9.12 Mantenimiento adicional cada 40 horas de trabajo o semanalmente	54
8.5 Esquema del funcionamiento	39	9.13 Mantenimiento adicional cada 500 horas de trabajo o cada medio año	54
8.6 Funcionamiento de la unidad	40	9.14 Mantenimiento adicional cada 1000 horas de trabajo o cada año	55
8.6.1 Circuito aire	40	9.15 Iluminación	55
8.6.2 Circuito de aceite	40	9.16 Neumáticos y el bastidor	55
8.6.3 Circuito de retorno de finos	40		
8.6.4 Circuito de aceite motor	40	10. Lubricantes	56
8.7 Instrucciones de funcionamiento	41	11. Localización de averías	57
8.7.1 Instrucciones para la puesta en servicio de baterías cargadas en seco	42	12. Almacenamiento	59
8.7.2 Arranque	42	12.1 Conservación de motores y compresores	60
8.7.3 Durante el funcionamiento	42	12.2 Operaciones previas al paro	60
8.7.4 Parada del compresor	43	13. Declaración de conformidad CE	61
8.8 Temperaturas y presiones correctas	43	14. Hoja de control de seguridad	62
8.8.1 Temperaturas de funcionamiento	43	15. Relación de trabajos de mantenimiento	63
8.8.2 Presiones de funcionamiento	43	16. Hoja de pedido de repuesto	64
9. Mantenimiento	44		
9.1 Indicaciones de seguridad en el mantenimiento y reparación	44		
9.2 Indicaciones de seguridad en el uso de herramientas	44		
9.3 Indicaciones de seguridad sobre la máquina	46		
9.4 Normas de seguridad para la batería	46		
9.5 Puntos de engrase diarios	46		
9.6 Puntos de engrase semanales	47		
9.7 Puntos de engrase cada medio año	47		
9.8 Engrase central automático	48		
9.9 Mantenimiento preventivo – tabla resumen	48		
9.10 Mantenimiento del grupo	50		
9.10.1 Generalidades	50		
9.10.2 Comprobación de seguridades	50		
9.10.3 Comprobación válvula de seguridad	50		
9.10.4 Cambio de aceite de compresor	50		
9.10.5 Cambio de aceite del motor	51		
9.10.6 Filtro de aspiración de motor y/o compresor	51		
9.10.6.1 Instrucciones de limpieza	51		
9.10.7 Filtro separador de aceite	52		
9.10.7.1 Verificación del estado del filtro separador	52		
9.10.7.2 Desmontaje y montaje del filtro separador	53		
9.10.7.3 Retornos de finos	53		

1 Indicaciones sobre estas instrucciones

Este manual de instrucciones está dividido en los siguientes capítulos principales y a su vez referidos a las dos unidades más importantes: máquina y motor-compresor

- Instrucciones
- Indicaciones de seguridad
- Datos técnicos
- Mantenimiento

Las indicaciones de seguridad se encuentran al principio de cada apartado y / o enmarcadas en cuadros.

Estas instrucciones de manejo y mantenimiento tienen que estar siempre disponibles en el lugar de trabajo. Todas las indicaciones tienen que haber sido leídas, comprendidas y atendidas antes de la puesta en marcha de la máquina.

2 Indicaciones fundamentales de seguridad

Este manual de instrucciones contiene las indicaciones más importantes, para manejar la máquina HD 50/07 con toda seguridad. Los puntos especialmente importantes están señalados con símbolos especiales. Éstos tienen el siguiente significado:



ATENCIÓN: Este símbolo significa que existe un peligro directo para la vida y la salud de las personas a causa de los efectos mecánicos.

ATENCIÓN: Este símbolo significa que existe un peligro directo para la vida y la salud de las personas a causa de la energía eléctrica.



AVISO: Trabajos de mantenimiento y servicio.

¡ATENCIÓN

2.1 Obligaciones

El manual de instrucciones tiene que encontrarse siempre cerca de la máquina. Además, tienen que estar a disposición y tomadas en cuenta, aparte del manual de instrucciones, las regulaciones locales sobre la prevención de accidentes y la protección del medio ambiente.

Asimismo, el reglamento del país en el que se va a utilizar la máquina.

Todas las indicaciones de seguridad y de peligro situadas en la máquina tienen que conservarse en estado legible, y si es necesario, renovarlas.

Esta máquina soladora únicamente debe emplearse:

- para su utilización conforme a lo establecido
- en un estado técnicamente seguro y perfecto

Las averías que puedan afectar la seguridad de la máquina o las personas que la manipulan tienen que ser eliminadas inmediatamente.

2.2 Garantía y responsabilidad

En general, rigen las “condiciones generales de venta de la máquina”, las cuales están a disposición del comprador en el momento de la finalización del contrato de la máquina. En caso de daños a personas o materiales quedan excluidos de exigencias que se derivan de la garantía o responsabilidad, si pueden ser atribuidos a las siguientes causas:

- una utilización inadecuada de la máquina
- montaje, funcionamiento, manejo y mantenimiento inapropiado de la máquina.
- no tener en cuenta las indicaciones del manual de instrucciones sobre el transporte, almacenamiento, montaje, puesta en marcha, funcionamiento y mantenimiento (es decir, se refiere sobre todo a la 1ª inspección después de 50 horas de funcionamiento. Todos los trabajos tienen que realizarse en un taller autorizado o por el **servicio Técnico Utiform**).
- cambios de construcción propios
- observación insuficiente de las piezas de la máquina que están sometidas al desgaste,
- reparaciones realizadas inadecuadamente (únicamente se pueden utilizar piezas de recambio originales **Utiform** o piezas autorizadas por el fabricante).

Por razones de seguridad utilizar únicamente piezas de recambio originales UTIFORM o piezas autorizadas por el fabricante.

Ante cualquier duda o pregunta que surja en la máquina se deben facilitar todos los datos registrados que se posean de la máquina, igualmente para la realización de pedidos para piezas de recambio es necesario facilitar los siguientes datos:

- tipo y modelo de máquina
- número de serie

Al realizar trabajos de mantenimiento se debe tener en cuenta, que una absoluta limpieza es esencial, sobre todo en superficies de soporte y hermetizantes pueden formarse daños considerables a causa de suciedad. La duración y fiabilidad de esta máquina dependen esencialmente del funcionamiento y mantenimiento adecuado.

2.3 Utilización correcta

La HD 50/07 es un transportador neumático con un depósito mezclador para todas las conocidas mezclas de solado, mortero y cemento hasta 16 mm de granulación.

Se puede utilizar para materiales plásticos como el solado de cemento, solado de anhidrita, hormigón ligero, mortero, mezcla de arcilla y paja, mantillo, material antideflagrante, material a granel granuloso, así como cemento, arena y arena gruesa hasta 16 mm de granulación. La utilización de otros materiales sólo es posible tras previo acuerdo y consulta con el fabricante.

Cualquier utilización inadecuada de la máquina está prohibida. En la utilización correcta se incluye:

- tener en cuenta todas las indicaciones del manual de instrucciones y
- cumplir con los trabajos de inspección y mantenimiento

2.4 Dispositivos de Protección

Antes de poner en marcha la máquina tienen que estar colocadas todas las instalaciones de protección y tienen que estar preparadas para funcionar. Las rejas protectoras son un dispositivo de seguridad fijo, que no pueden ser nunca retiradas en funcionamiento. La máquina HD 50/07 cumple todos los requisitos de las normas europeas de seguridad para máquinas de construcción.

¡Nunca tocar a través de las rejas de seguridad!

2.5 Medidas de seguridad en el funcionamiento normal

Sólo poner la máquina en marcha en caso de que todos los dispositivos de protección funcionen completamente. Asegurarse antes de enchufarla que ninguna persona se encuentre en peligro.

Comprobar por lo menos una vez al día, en la máquina y todos sus complementos, como los tubos transportadores y trípode automático de salida si existieran daños externos y si funcionan perfectamente los dispositivos de protección.

Sobre todo, tener en cuenta en los tubos transportadores roturas, abolladuras o daños en el material.

Tener en cuenta el desgaste, función correcta, roturas o posibles indicios de daños en los tubos transportadores, o al menos cada 3 meses deberían cambiarse todos los tubos transportadores y acoplamientos de enlace entre los mismos.

2.6 Revisión y mantenimiento, supresión de averías

- Realizar los trabajos de ajuste, mantenimiento e inspección establecidos dentro del plazo determinado. Tubos de goma flexibles con sus acoplamientos están sometidos a un proceso natural de desgaste por roce y envejecimiento. Comprobar por un especialista (a lo sumo cada 3 meses) el estado óptimo y cambiarlos, si es necesario. Anotar el proceso en la hoja de control destinada para este fin.
- En todos los trabajos de mantenimiento, inspección y reparación hay que asegurarse que la máquina esté libre de tensión eléctrica y sobre todo, que no vuelva a conectarse involuntariamente apretando el interruptor de desconexión.
- Colocar un aviso de advertencia para que evitar que se produzca una conexión involuntaria.
- Controlar combinaciones helicoidales soltadas en un ajuste. Comprobar las funciones y dispositivos de protección tras terminar los trabajos de mantenimiento.

2.7 Cambios mecánicos en la máquina

NO realizar, sin previa autorización del fabricante, ningún cambio de instalación o reforma en la máquina. Eso también es aplicable para el soldado en piezas sustentadoras. Todas las reformas precisan una autorización por escrito del fabricante, **UTIFORM**.

Es necesario cambiar de inmediato todas las piezas que no estén en un estado perfecto. Utilizar únicamente piezas de recambio y de desgaste originales.

Al usar piezas no originales no queda garantizado que éstas estén construidas y fabricadas de manera resistente y segura, por lo que en ese mismo momento queda expirada o caducada garantía alguna sobre la máquina.

2.8 Limpieza de la máquina.

Es imprescindible mantener la máquina libre de incrustaciones, para lo cual se recomienda utilizar un conservante de máquinas biológico, como líquido de protección de separación y corrosión.

En ningún caso utilizar combustible de gasoil para la limpieza y el cuidado de la máquina, ya que puede producir daños irreparables, sobre todo las juntas y piezas de plástico son las más afectadas.



Emplear y evacuar las sustancias y materiales utilizados, sobre todo:

- en trabajos realizados en sistemas de engrase e dispositivos de engrase y
- en la limpieza con disolventes.

2.9 Normas de seguridad para máquinas remolcables

Indicaciones de seguridad generales

1. La persona que acciona la máquina tiene la responsabilidad de que la máquina se mantenga en un estado de funcionamiento seguro.
2. Utilizar únicamente los aceites de engrase y lubricante recomendados y autorizados por UTIFORM. Tener en cuenta que los lubricantes elegidos cumplan todas las normas de seguridad, sobre todo lo que respecta al peligro de incendios por causa del aceite o explosiones y la posibilidad de la formación o transformación de gases peligrosos.
3. La persona responsable tiene que tener en cuenta que se cumplan estrictamente todas las normas respecto al manejo y el mantenimiento de las máquinas y las herramientas.
4. Los trabajos de mantenimiento, revisión y reparación sólo pueden realizarse por personal cualificado, si es necesario bajo la vigilancia de una persona especialmente formada para estos trabajos.
5. Si existiera cualquier indicio o sospecha que una pieza en el interior de la máquina se haya calentado, la máquina debe ser desconectada. En ningún caso abra Ud. las tapas de control antes de que la máquina se haya enfriado lo suficientemente con el fin de evitar un auto-incendio de los vapores de aceite al mezclarse con el oxígeno.
6. Todos los trabajos de mantenimiento han de realizarse con la máquina parada.
7. Antes de desmontar cualquier pieza que esté bajo presión, cortar eficazmente el compresor o el equipo de todas las fuentes de presión y descargar de presión el sistema completo. Además, es necesario poner en cada válvula de cierre un cartel de advertencia diciendo “Se están realizando trabajos en la máquina, no abrir.”

8. Antes de empezar con un trabajo de reparación hay que asegurarse que la instalación no se pueda conectar por descuido o equivocación. Como otra medida de seguridad se debe poner en el dispositivo del arrancador un cartel de advertencia que diga: “Se está reparando la máquina, no conectarla.”
En las instalaciones que funcionan con Diesel hay que desmontar la batería o hay que poner tapas aislantes a las pinzas.
Si se trata de una instalación eléctrica, el interruptor principal tiene que estar asegurado en posición libre y todos los seguros tienen que ser desmontados. Hay que poner en la caja para cortacircuitos o en el interruptor principal un cartel de advertencia que diga: “Se está reparando la máquina, no conectarla.”
9. Valores límites (presión, temperatura, ajuste del número de revoluciones, etc.) tienen que estar marcados claramente.
10. Nunca accionar máquinas o herramientas por debajo o por encima de sus valores límites (presión, temperatura, número de revoluciones, etc.)
11. Rellene Ud. para cada máquina en un diario de funcionamiento los datos de funcionamiento y los trabajos de mantenimiento.
12. La máquina CONVEY tiene que estar siempre limpia, es decir, sin residuos de aceite u otros residuos y libre de polvo.
13. Controlar y limpiar regularmente las superficies de transmisión de calor (aletas de refrigeración, refrigerador intermedio, camisas de agua, etc.) con el fin de evitar la subida de la temperatura.
14. Revisar cuidadosamente todos los dispositivos de regulación y seguridad para garantizar un óptimo funcionamiento. No pueden ser puestos fuera de servicio.
15. Evite Ud. dañar las válvulas de seguridad y otros dispositivos para reducir la presión. Tenga cuidado, sobre todo, con la suciedad proveniente de cemento, arena fina o acumulación de fibra, que podrían afectar el funcionamiento de estos dispositivos.
16. Controle regularmente la exactitud del indicador de la presión y la temperatura. Si los límites aceptados se sobrepasaran hay que cambiar los mismos.
17. Utilice únicamente piezas de recambio originales de **Utiform**.
18. Para controlar el estado óptimo de los dispositivos de seguridad debería seguir los pasos marcados en el plan de mantenimiento del manual de instrucciones.
19. NO usar disolventes inflamatorios, combustible Diesel o la sustancia tetracloruro de carbono para la limpieza de las piezas. Aplique medidas de seguridad contra vapores venenosos de líquidos en la limpieza.
20. Ser muy cuidadoso con la limpieza durante los trabajos de reparación. Evitar la suciedad tapando las piezas y aperturas con un paño limpio, papel o una cinta engomada.
21. Proteger el motor, alternador, filtro de aspiración de aire, componentes eléctricos, dispositivos de regulación, etc. contra la penetración de humedad, p.ej. al limpiar el chorro de vapor.
22. Si en una máquina hay que realizar trabajos que puedan causar calor, llamas o chispas, los componentes próximos tienen que ser protegidos con material anti-inflamatorio.

23. Nunca controlar la parte interior de una máquina, un recipiente a presión, etc. con una luz que tenga una llama.
24. Colocar la barra de tracción y el/los eje(s) de manera segura en las máquinas transitorias, si Ud. trabaja debajo de la máquina, o bien desmonta una rueda. NO confíe en los gatos.
25. Antes de desmontar o revisar una CONVEY, un motor u otra máquina, asegúrese de que todas las piezas móviles con un peso que sobrepase los 15 kg no puedan rodar o moverse.
26. Después de terminar los trabajos de reparación controlar siempre si se han dejado herramientas, piezas sueltas o un trapo de limpiar en ó encima de la máquina, el motor de accionamiento o cualquier dispositivo de accionamiento.
Controlar el sentido de giro de los motores eléctricos en cada primera puesta en marcha y después de cada cambio en los enlaces o reparaciones eléctricas, para garantizar el efecto óptimo de la bomba de aceite y el ventilador.

3 Transporte

3.1 Indicaciones especiales de seguridad

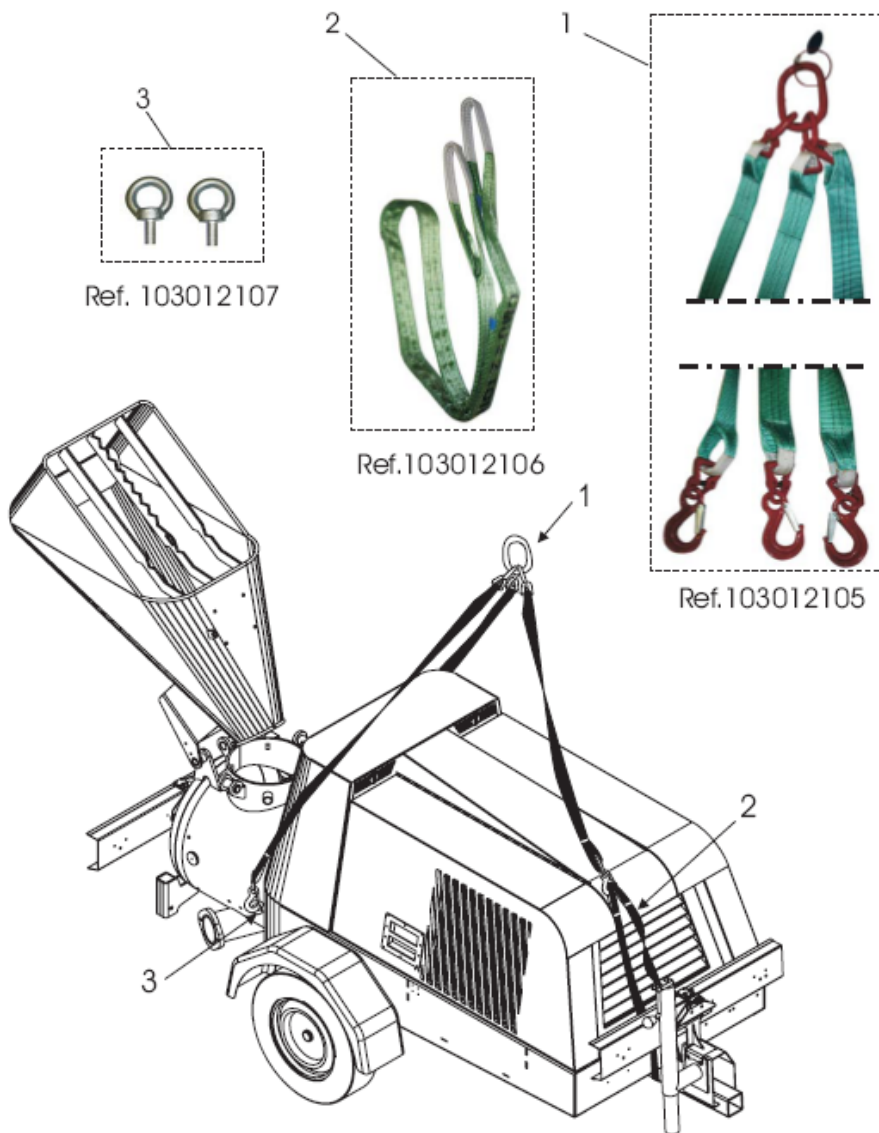
- Si se produce un cambio de la máquina en la obra, el depósito de mezclar y de transporte deben estar vacíos y las piezas de la máquina no deben estar bajo presión.
- Utilizar sólo un vehículo apropiado de transporte o tracción con suficiente carga de remolque y de apoyo.
- Enganchar correctamente la cabeza de enganche con el vehículo de tracción.
- Mover el remolque por razones de seguridad por dos personas. Procurar que se encuentre siempre una persona al alcance para poder ayudar.
- Si se trata de máquinas nuevas o después de un cambio de ruedas volver a apretar las tuercas de las ruedas tras pocos kilómetros de camino con el momento de rotación marcada.

3.2 Transporte por grúa

Al mover la máquina de sitio con una grúa, la máquina tiene que ir sujeta en dos puntos en su parte trasera y un punto en su parte delantera. Ver kit elevación recomendado por Utiform.

- Retirar o atar todas las piezas sueltas que podrían caerse al levantar la máquina.
- Sería recomendable, que hubiera un encargado especialista que se encuentre cerca del conductor de la grúa o que esté en contacto con éste por megafonía.
- Colgar entonces la máquina a la grúa.
- Utilizar para el alzamiento únicamente elevadores y maquinaria de soporte de cargas con capacidad productora adecuada.
- Controlar antes si están revisadas y aprobadas según las normas de seguridad locales.
- Si se levanta la máquina o piezas de la máquina con uno o varios orificios de elevación, es necesario utilizar ganchos de carga, grilletes. No colocar cables, cadenas o cuerdas directamente en los orificios de elevación.
- No usar jamás ganchos de carga doblados, etc., y atarlos de tal manera que esté sometido a un esfuerzo siempre en línea recta con el eje del soporte de cargas.
- Dado el caso, se puede colocar una viga entre el elevador y la carga. También se puede usar dos elevadores, teniendo en cuenta que éstos no pueden estar inclinados más de 30° contra la vertical. La capacidad sustentadora de un elevador disminuye si la fuerza elevadora no transcurre de forma vertical.
- En todo caso, asegurar la máquina de tal manera que pueda ser alzada verticalmente, y que no pueda girar ni volcar.
- Tener cuidado con la carga y no trabajar con demasiado ímpetu. La aceleración y deceleración tienen que encontrarse dentro de unos límites moderados.
- No dejar colgado la carga en el elevador.
- Asegurarse de que nadie se encuentre en la zona de peligro alrededor de la carga.

KIT ELEVACION HD50-07



3.3 Elementos de remolque

Todos los trabajos de ajuste o montaje a realizar en los elementos de transporte serán únicamente realizados por el fabricante del vehículo o personal autorizado.

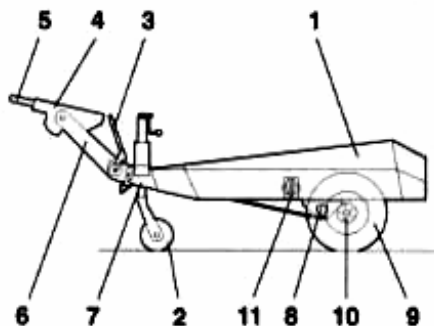
Por supuesto, no se deben realizar trabajos de soldadura en ningún elemento del remolque.

Se recomienda lavar los elementos de transporte en invierno con agua, después de un traslado por carretera, en especial, si existe sal en la carretera.

Limpiar regularmente el eje de suspensión de suciedad y posibles incrustaciones.

Las placas identificativas de los elementos de remolque deben figurar en perfecto estado, ya que tienen que estar siempre legibles. De esta forma se asegura y facilita la reparación y el suministro de repuestos, ya que para ello se debe facilitar al fabricante los datos troquelados existentes en la placa de identificación.

- 1 Chasis principal
- 2 Rueda jockey (según versión)
- 3 Freno de mano (según versión)
- 4 Dispositivo de retención (según versión)
- 5 Cabeza de enganche de bola o pasador
- 6 Pieza intermedia de lanza remolque
- 7 Lanza remolque
- 8 Eje de suspensión
- 9 Ruedas neumáticas
- 10 Freno inercia (según versión)
- 11 Soporte y calzos de freno



3.3.1 Chasis principal

El chasis principal está construido bajo una fabricación especial de acero de calidad que consigue una gran estabilidad de la máquina en marcha.

3.3.2 Rueda jockey

Esta rueda de soporte no precisa mantenimiento.

Girar hacia arriba, alzar y asegurar la rueda de soporte con la máquina en marcha.

Para colocarla en el sitio de trabajo se gira la rueda de soporte hacia abajo hasta que el bastidor se encuentre en posición horizontal. La rueda de traslación sólo se puede colocar hacia arriba por el protector de apoyo cuando ésta se encuentre en estado no cargado. Este procedimiento de colocación se inicia manualmente. El despliegue funciona automáticamente. En la posición plegable la rueda de traslación se bloquea sola.

3.3.3 Freno de mano ó freno de estacionamiento

El freno de mano, que está apoyado por una suspensión elástica por gas, sirve para el estacionamiento seguro de la máquina. Cuando el bastidor se vaya hacia atrás el freno de mano se ajusta automáticamente.

- Manejo de la versión con suspensión elástica por gas: tirar del freno de mano para el estacionamiento hasta el punto muerto. Para soltar el freno hay que recolocar la palanca en la posición cero pasando por el punto muerto.
- Manejo de la versión cilindro de muelles: tirar del freno de mano para el estacionamiento hasta el último diente.

3.3.4 Dispositivo de retención

En caso de que el vehículo de tracción frene o se vaya cuesta abajo la barra de tracción se introduce, dependiendo del tamaño que tenga la fuerza de la barra de remolque, así el freno responde.

También al ir marcha atrás el freno responde al principio. Puesto que el tambor del freno se mueve hacia atrás, se elimina prácticamente el efecto del freno. Al ajustar el dispositivo de retención hay que tener en cuenta que ha de estar en posición paralela a la lanza de remolque principal. En caso contrario, no funcionan los frenos.

3.3.5 Cabeza de enganche de bola o pasador

El bastidor está preparado, según la opción escogida, para el transporte con un coche (cabeza de rótula) o con un camión (cabeza de pasador).

Se deben de respetar las normativas nacionales de los países de destino, en los que la máquina va a ser transportada.

3.3.6 Pieza intermedia de lanza remolque

La pieza intermedia es la conexión entre el dispositivo de retención y la lanza de remolque.

3.3.7 Lanza de remolque

La lanza de remolque tiene una ayuda para la regulación. Esta posibilita una fácil y cómoda regulación de la altura para el enganche de transporte.

Revisar antes de cada trayecto la seguridad de la barra de remolque reguladora.

- Tener en cuenta al regular la altura que el dispositivo de retención se encuentre en posición paralela a la barra de remolque. Hay que comprobar si las cabezas dentadas están correctamente unidas entre sí, y si la maneta de fijación esta correctamente apretada y que la grupilla de seguridad esté bien insertada. En caso contrario, no queda garantizado que los frenos funcionen.
- En caso de disponer de una argolla como dispositivo de tracción, se deberá comprobar que el sistema de bloqueo del vehículo tractor esté completamente encajado. En el caso de disponer de un cabezal, se deberá comprobar que el cabezal esté correctamente acoplado sobre la bola del vehículo tractor.
- Cambiar la altura únicamente en zona llana.
- Asegurar la máquina con el calzo de freno contra el rodar, entonces soltar el freno de mano.

Al mantener una altura determinada durante un tiempo largo puede aparecer en la conexión de las cabezas dentadas óxido, con el consiguiente deterioro de las mismas, por lo que se recomienda una limpieza regular de las conexiones dentadas.

El mantenimiento de estos elementos se debe realizar periódicamente y verificar el estado de las cabezas dentadas, así como de las roscas, bulones y manetas de fijación. Si se detecta un desgaste excesivo, se deberá sustituir la pieza correspondiente.

¡ATENCIÓN! La grupilla de seguridad es absolutamente necesaria. Debe sustituirse en caso de pérdida o desgaste. Comprobar periódicamente el estado del cable de freno del enganche de inercia, así como del cable de seguridad.

3.3.8 Eje de suspensión

El eje de suspensión no precisa mantenimiento y no se puede engrasar, ya que las grasas pueden atacar los cuerpos de goma.

No realizar trabajos de soldadura en el eje.

3.3.9 Ruedas neumáticas

Al cambiar la rueda se debe tener en cuenta que los bujes correctos correspondan a las conexiones de las ruedas.

- Apretar los tornillos de rótula con el momento de giro marcado.
- Las llantas tienen que corresponder con los datos del eje.

3.3.10 Freno de inercia

Reparar los frenos sólo en un taller autorizado y únicamente con piezas originales.

Los frenos de las ruedas cumplen las normas sobre sustancias tóxicas y la normativa de la UE.

3.3.11 Soporte y calzos de freno

Asegurar las ruedas con ambos calzos de freno, tanto en superficie llana como pendiente para evitar que el vehículo pueda rodar.

3.3.12 Sistema de luces remolque

La barra luminosa está disponible en la versión para clavijas con 7 polos de 12 V y 24 V. El montaje de este sistema de luces se realiza siguiendo los siguientes pasos:

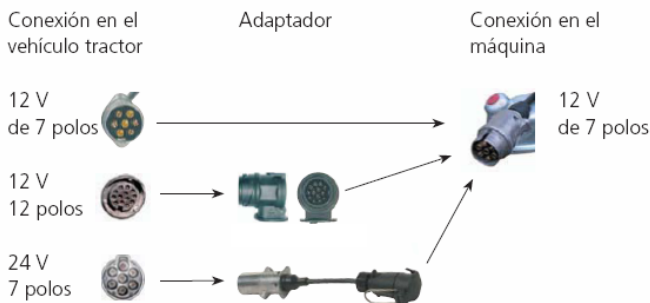


- Se coge la barra de iluminación y se mete en la parte posterior de la máquina, asegurándola con el cierre dispuesto para tal fin.
- Coger el cable de luz con su clavija normalizada de la barra de iluminación y se conecta en la base de 7 polos que está situada en la parte lateral de la máquina.
- Conectar el enchufe dispuesto en la parte delantera del remolque, en la zona de la lanza de remolque y conectarla con el vehículo de tracción.
- Para el desmontaje hay que realizar el proceso contrario.

Si se utiliza un vehículo de tracción que disponga de un sistema de 12 V, se puede conectar inmediatamente el cable con el vehículo.

Si se tiene un vehículo de tracción con un sistema de 24 V, se precisa un adaptador de 12 V a 24 V (consúltenos la referencia del artículo)

Si se conduce un vehículo con enchufe EURO, se precisa un adaptador de 12 V a EURO (consúltenos la referencia del artículo)



3.4 Preparación para realizar el transporte

- Vaciar completamente la caldera de mezcla.
- Controlar la presión de los neumáticos.
- Regular la altura de la cabeza de enganche.
- Soltar el freno de estacionamiento.
- Enganchar el remolque en el vehículo de tracción.
- Alzar hacia arriba la rueda jockey y luego doblarla.
- Sujetar el cable de seguridad de freno.
- Revisar el bloqueo de la tapa, los cierres y la chapaleta del cuadro de mandos.
- Cierre Ud. las cerraduras, éste es una protección contra vandalismo y robo.
- Para el transporte por carretera la máquina tiene que disponer de una barra de iluminación que funcione.

3.5 Transporte como remolque

Para realizar el transporte por carretera hay que tener en cuenta los siguientes puntos:

- Respetar las normas de tráfico nacionales del país donde se circula con el remolque.
- Llevar consigo la documentación o permiso de circulación del remolque.

3.6 Transporte en un camión

Emplear sólo un vehículo de transporte con suficiente capacidad de carga para el peso total de la máquina.

Inmediatamente después de cargar la máquina asegurarla y sujetarla de tal manera que no pueda desprenderse. Usar para ello cintas apropiados, los calzos situados en la parte delantera de la máquina y accionar el freno de estacionamiento, según versión de máquina.

Asegurar todas las piezas que se puedan mover, como la tapa de la caldera y los tubos transportadores.

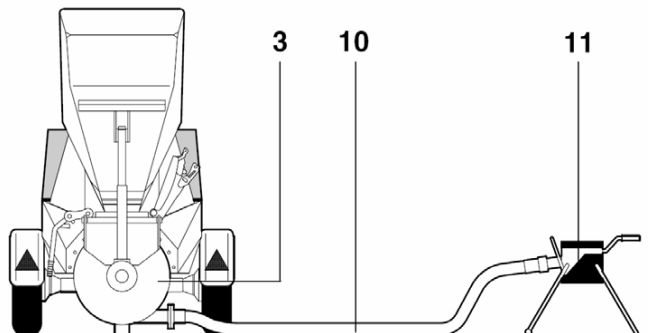
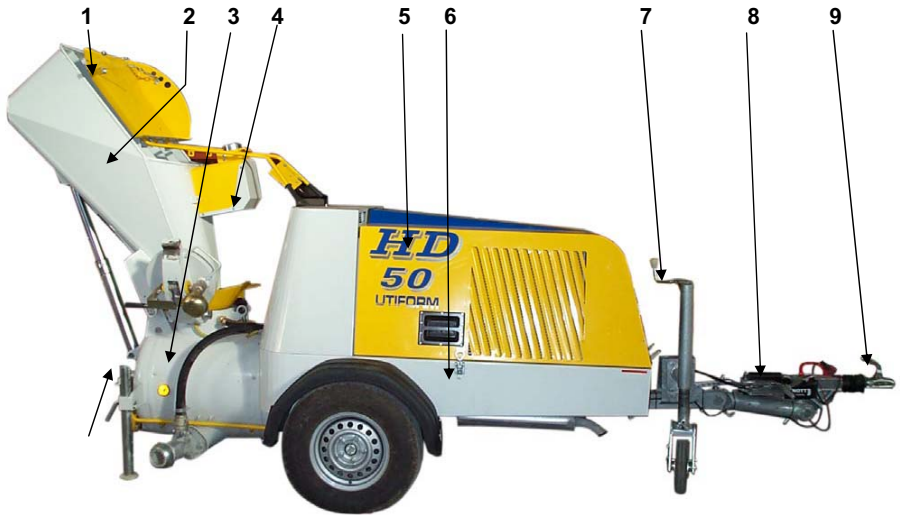
El transporte de la máquina en un camión sin cinturones no está permitido.

No olvidarse antes del próximo transporte de quitar los seguros de transporte en la máquina.

4 Descripción de la máquina

Versión de máquina con tolva de carga y pala arrastre.

- 1 Pala arrastre (según versión)
- 2 Tolva de carga (según versión)
- 3 Depósito de mezcla o caldera de presión
- 4 Soporte pala arrastre (según versión)
- 5 Capot insonorizado
- 6 Chasis principal
- 7 Rueda jockey (según versión)
- 8 Freno de mano (según versión)
- 9 Dispositivo de retención (según versión)
- 10 Manguera de transporte (accesorios)
- 11 Trípode receptor de salida de material (accesorios)



4.1 Datos técnicos

Máquina tipo	HD 50/07	HD 50/07 T	HD 50/07 T/P
Potencia Motor Alimentador		36 Kw.	
Alimentación		Gas – Oil	
Volumen de aire efectivo		4'6 m/h3. (*)	
Capacidad útil de la caldera		200 lts.	
Rendimiento teórico de transporte	4 m/h3	5 m/h3	6 m/h3 (*)
Altura de transporte		30 pisos (*)	
Distancia de transporte		160 metros (*)	

Máquina tipo **HD 50/07 plus HD 50/07 T plus HD 50/07 T/P plus**

Potencia Motor Alimentador		46,5 Kw.	
Alimentación		Gas – Oil	
Volumen de aire efectivo		5'5 m/h3. (*)	
Capacidad útil de la caldera		200 lts.	
Rendimiento teórico de transporte	4,5 m/h3	5,5 m/h3	6,5 m/h3 (*)
Altura de transporte		50 pisos (*)	
Distancia de transporte		180 metros (*)	
Altura carga total (mm)	900	420	420
Longitud (mm)	4630	5050	5050
Anchura (mm)	1650	1650	1650
Altura total (mm)	1470	2300	2300
Peso (Kg)	1820	1880	1920

(*) Depende del tipo de material, consistencia y sinfín dosificador.

4.2 Equipo estándar

- Central de engrase centralizado
- Mando distancia por radio frecuencia, con batería y cargador (según versión)
- Caja accesorios (engrasadora, llaves de ajuste, bolas de caucho, etc)
- 1 Certificado de conformidad CEE.
- 1 Garantía de 12 meses (excepto en piezas de desgaste).
- 1 Libro de instrucciones y lista de despiece de la máquina.

4.3 Equipo opcional

- 20 metros de manguera transporte 65 mm c/ acoplamiento doble, ref. 38312
- 20 metros de manguera transporte 65 mm c/ acoplamiento trípode, ref. 38314
- Trípode receptor salida de material (consultar salida)
-

5 Elementos de servicios

- 1 Panel de mandos
- 2 Manómetro de presión
- 3 Válvulas de esfera
 - 3a Válvulas de esfera caldera
 - 3b Válvulas de esfera salida material
- 4 Interruptor de emergencia
- 5 Palanca distribuidor hidráulico, accionamiento tolva (según versión)
- 6 Mando distancia por radio frecuencia, accionamiento pala de arrastre (según versión)



5.1 Panel de cuadro de mandos

El grupo motocompresor va dotado de las seguridades necesarias para garantizar un correcto funcionamiento, al mismo tiempo que los protegen de averías producidas por situaciones anómalas de trabajo.

En caso de parada, el fallo se señala en el panel de instrumentos. A continuación se detallan las seguridades:

5.1.1 Manómetro presión de aire (PT)

Indica la presión de trabajo de la unidad. Va montado en el interior de la máquina sobre el depósito de gas-oil.

5.1.2 Termocontacto temperatura mezcla aire-aceite (TM)



Realiza la función de detener la máquina en caso de superarse los 110°C en la impulsión del compresor, señalándose la avería en el piloto L1 del esquema eléctrico.

Trabajando la unidad a plena carga la temperatura correcta de funcionamiento es de 60 a 65°C más la temperatura ambiente.



Como temperatura máxima ambiente se considera entre 40 y 45°C, dependiendo de la carga de trabajo de la unidad.



Hasta que el piloto L3 no se apague, no es posible arrancar de nuevo la unidad.

5.1.3 Cuenta horas de funcionamiento (H)

Indica el número de horas que ha trabajado la unidad y sirve para el control de mantenimiento y revisiones periódicas.

5.1.4 Térmico



Protege la instalación contra cortocircuitos en el sistema eléctrico. El rearme es manual. La regulación está fijada en 20A.

5.1.5 Presostato engrase motor (P)



Mide la presión de aceite del motor y si ésta no supera un cierto valor hace que éste se detenga, cortando la tensión al solenoide de parada (SOL). La incidencia se señala en la lámpara L3 del esquema eléctrico.

5.1.6 Temperatura aceite motor (T). Termocontacto.



Detiene la unidad en caso de excesiva temperatura del aceite del motor. La incidencia se señala en la lámpara L1 del esquema eléctrico.

5.1.7 Piloto carga de batería.



Indica el funcionamiento correcto del sistema de carga de la batería. Con el motor en marcha debe estar apagada.

La lámpara L5 del esquema eléctrico debe encenderse con el contacto activado y el motor parado. Al arrancar el motor la lámpara L5 debe apagarse.

5.1.8 Excesiva presión de aire

Todos los conjuntos llevan una válvula de seguridad (VS) ubicada en el depósito aire-aceite, taradas a una presión superior en un 10% a la máxima de trabajo del grupo y capaz de evacuar todo el caudal que produce el compresor

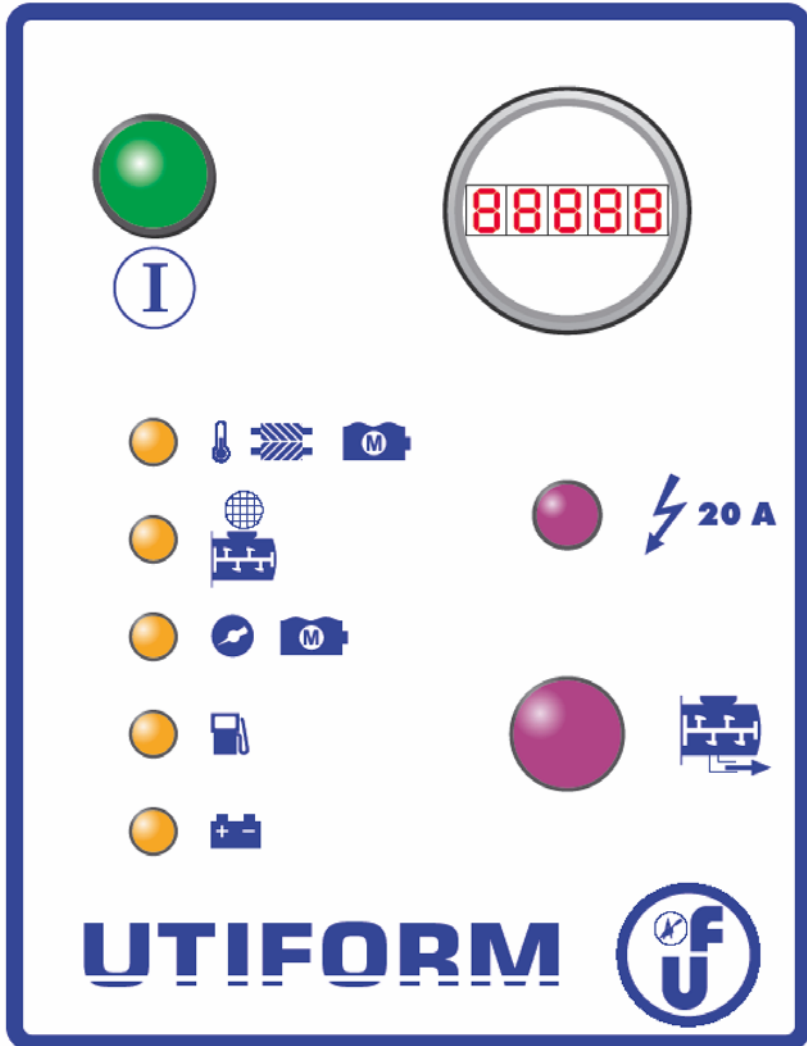


Fig. 5. Panel de Instrumentos

5.1.9 Reserva gas-oil



La lámpara L4 del esquema eléctrico se enciende al llegar el nivel de gas-oil a la reserva del depósito. No se detiene la unidad pero se recomienda añadir gas-oil.

5.1.10- Rejilla depósito mezcladora



La lámpara L2 del esquema eléctrico se enciende al abrirse la rejilla de protección de la boca del depósito mezclador. La unidad se detiene instantáneamente por seguridad.

5.1.11- Interruptor de contacto

Está colocado en el interior de la máquina, encima del depósito de gasóil, en la zona del alternador. Este interruptor activa el contacto general de la unidad.

5.1.12 Pulsador puesta en marcha



Este pulsador, situado en el cuadro, pone en marcha el motor de arranque del motor diesel. Se recomienda no tenerlo pulsado más de 5 segundos.

5.1.13 Interruptor carga-VACÍO



Este interruptor, situado en el cuadro, activa o desactiva la electroválvula Y1, con lo que ponemos en carga o en vacío el compresor. Este interruptor está colocado en paralelo con el contacto magnético de la tapa del depósito de mezclado.

5.1.14 Parada de emergencia

Seta roja sobre fondo amarillo situada debajo del cuadro de mando.

Al activarse detiene inmediatamente la unidad. Para rearmarla es preciso desenchavarla.

5.2 Esquema eléctrico

El grupo motocompresor, lleva un circuito eléctrico de 12 voltios que consta del sistema eléctrico de funcionamiento del motor correspondiente y del de seguridad que al actuar produce la parada de la unidad.

El sistema eléctrico del motor comprende, esencialmente, la batería, el motor de arranque, el alternador y el regulador cuyas funciones principales pueden verse en libro del motor (Instrucciones de Manejo) que adjunta cada máquina.

La batería suministra la energía necesaria para que funcione el motor de arranque y los accesorios del grupo. Con el motor de arranque se realiza la puesta en marcha del principal. El alternador genera corriente alterna y, mediante un equipo rectificador y regulador que se incorpora, nos suministra corriente continua que mantiene las baterías cargadas.

Para mantenimiento de todos estos elementos ver el Manual del motor que adjunta cada unidad.

6 Preparación para el funcionamiento

6.1 Indicaciones de seguridad

- El trabajo seguro y con cuidado empieza con la elección del lugar de instalación de la máquina. En el lugar de trabajo hay que familiarizarse primero con el entorno de trabajo.
- La instalación de la máquina debe ser en un lugar fijo y plano.
- Si la máquina está equipada con tolva de carga, en el sitio donde se coloque tiene que haber espacio suficiente para que pueda bajar la misma sin dificultad.
- En caso de máquina con tolva de carga es necesario poner la máquina a nivel ayudándose de las patas de apoyo que están situadas a ambos lados de la caldera de mezclado, asegurándolas con sus pasadores correspondientes.
- En un sitio con polvo hay que tener en cuenta que el polvo no sople en la dirección del sistema de aspiración de aire. El filtro de aire se ensucia bastante más rápido y los intervalos de mantenimiento, también para el refrigerador, se acortan considerablemente.
- No colocar la máquina en sitios donde se pueda producir una explosión. Salvo que se trate de una máquina que esté técnicamente modificada para ello. Prestar especial atención a las indicaciones sobre los motores eléctricos y de gasoil.
- Colocar la máquina de tal manera que el sitio de trabajo esté protegido por objetos con fácil caída sobre la misma o el personal que la rodea. Llevar casco protector **¡ATENCIÓN!**
- Asegurar la máquina para que no se pueda mover con el freno de estacionamiento y calzos destinados para este fin. Es aconsejable quitar el sistema de iluminación de la máquina y guardarlo en lugar seguro.
- Accionar la máquina con los dispositivos de seguridad necesarios.
- Colocar los tubos de transporte trazando un camino lo más corto posible. Calcular para los cambios de dirección radios generosos (radio de curva = seis veces el diámetro exterior de los tubos), evitando que las mangueras de transporte se doblen. Cuanto menos acoplamientos haya mejor, ya que de esta forma se facilita el fulgo libre del material por el interior de los tubos transportadores.
- Amarrar muy cuidadosamente las líneas de subida con los fijadores del tubo previstos, para que no se rompan por su propio peso. Recomendamos nuestros ganchos para las mangueras de transporte de tela o cuero.
- Asegurar todos los empalmes de los acoplamientos en los tubos conectados para evitar que se puedan abrir.
- Controlar los tubos y acoplamientos regularmente contra desgaste (abrasión y envejecimiento, véase la hoja de control de seguridad para un estado óptimo).

Para la seguridad en el funcionamiento es indispensable que sólo se utilicen tubos transportadores y acoplamientos originales de **UTIFORM** (o autorizados por el fabricante).

6.2 Mangueras y acoplamientos de transporte

Existen disponibles varios tipos de tubos transportadores distintos que se diferencian en su diámetro interior (denominado también diámetro nominal).

La elección del diámetro nominal correspondientes a cada tubo transportador depende del material a transportar. Los siguientes puntos sirven como referencia:

Granulación del material suplementario de 4 hasta 6 mm:

Diámetro nominal 50, 60 ó 65

Granulación del material suplementario hasta 8 mm, a lo sumo la tercera parte de granos más grandes, arena lavada, gran parte de cemento:

Diámetro nominal 60 ó 65

Granulación del material suplementario desde 8 mm hasta máximo 12 a 16 mm, arena glutinosa, gran parte de granos, gran parte de cemento:

Diámetro nominal 65



Todos los tubos transportadores utilizados deben ser del mismo diámetro nominal, ya que al usar diámetros nominales diferentes se pueden formar fácilmente tapones y se disminuye el rendimiento transportador de la máquina.

Según el diámetro nominal de los tubos transportadores se necesitan distintos acoplamientos para su completa adaptación a cada uno de los diferentes diámetros.

Las mangueras de transporte están sometidas a un desgaste natural debido a la abrasión y envejecimiento, por lo que debido a este hecho, un especialista o personal cualificado debería controlar a lo sumo cada 3 meses si estas piezas sometidas a desgaste se encuentran en un perfecto estado.

Si es necesario cambiar inmediatamente los tubos transportadores con los acoplamientos. Anotar la revisión en la hoja de control de seguridad.

En la salida de material de la caldera de mezclado existe la posibilidad de colocar una reducción del diámetro nominal de 65 a diámetro 50 mm y obteniendo una doble función de este reductor como es el retener piedras con una granulación más grande, de manera que éstas no pueden colarse en el tubo transportador y ocasionar tapones.

Las mangueras de transporte deben ser capaces de soportar una presión de trabajo de 10 bar, para máquinas de solado fluido y 40 bar. para máquinas de enfoscado o bombeo y proyección de materiales.

6.3 Funcionamiento en espacios cerrados

En general: Tener en cuenta las posibles normas nacionales aplicables al lugar de destino de la máquina al trabajar en espacios reducidos.



Las máquinas con motor diesel que funcionan en espacios cerrados hay que tener en cuenta que los gases de escape de los motores de combustión contienen monóxido de carbono, por lo que tienen que ser conducidos hacia el exterior por un tubo con un diámetro interior no inferior a 100 mm.

Colocar la máquina de tal manera que no corte el paso a entradas, salidas o pasajes si las puertas están abiertas.

Montar la máquina de tal manera para que se pueda trabajar con ella sin dificultad - no directamente delante de una pared, de esta forma se evita que el aire caliente que sale del motor pueda ser absorbido otra vez.

Tener siempre suficiente ventilación, tanto del espacio como de la máquina, nunca cortar la admisión del aire.

Colocar la máquina de tal manera que no pueda absorber sustancias peligrosas (p.ej. disolventes inflamables, etc., pero también polvo y otras sustancias peligrosas o tóxicas). Esto es igualmente válido para chispas.

Para trabajos de mantenimiento, pruebas y reparaciones se debe disponer de un sitio claro y bien aireado.

6.4 Antes de la puesta en funcionamiento

Antes de la primera puesta en marcha hay que preparar la batería para su correcto funcionamiento.

Controlar el nivel de aceite con la máquina en posición horizontal. Si es necesario rellenar con aceite hasta la marca superior del depósito. Ver el tipo de aceite en este libro de instrucciones.

Igualmente controlar el nivel de aceite del compresor y operar de la forma anteriormente descrita.

Antes de eliminar un tapón en el relleno de aceite asegurarse de que se haya purgado la presión.

Controlar que el nivel del depósito de combustible sea óptimo para el funcionamiento.

Eliminar el polveo de los filtros de aire apretando la válvula dispuesta en los mismos.

7 Funcionamiento

7.1 Indicaciones de seguridad

- Tener en cuenta las normas de las asociaciones profesionales, sobre todo las normas de prevención de accidentes.
- Eliminar inmediatamente todas las averías que puedan afectar la seguridad.
- Se podría dar el caso de que materiales con los que se está trabajando pudieran poner en peligro la salud, por esta razón, llevar siempre puesto la ropa necesaria correspondiente a las hojas de datos del fabricante (protección respiratoria, guantes, etc.).
- Elaborar y transportar únicamente materiales aptos para la utilidad de la máquina (véase apartado 2.3 Utilización correcta). En caso de duda contactar su sucursal de **UTIFORM**.

7.2 Indicaciones de seguridad en el funcionamiento normal

Preste Ud. atención a las normas especiales al elevar la máquina **CONVEY**. Véase el capítulo 3.2 Transporte por grúa.

7.2.1 Recipiente a presión

Requisitos acerca del mantenimiento y la instalación:

1. Los recipientes a presión que se emplean en la **CONVEY** como separador de aceite y como depósito de mezclar y a presión.

Los datos de funcionamiento se encuentran en la placa de tipo del recipiente:

- Sobre-presión de funcionamiento máxima, Ps en bar,
- Temperatura de funcionamiento máxima, Tmax en °C,
- Temperatura de funcionamiento mínima, Tmin en °C,
- Contenido del recipiente, V en l.

2. Al recipiente a presión sólo se le puede dar la utilidad descrita anteriormente y correspondiente a los datos técnicos. El uso para otros propósitos no está permitido por razones de seguridad.

3. Las normas estatales respecto a pruebas repetitivas deben ser respetadas.

4. Nunca realizar en el recipiente a presión trabajos de soldadura u otro tipo de procedimiento con calor.

5. El recipiente a presión está equipado con todos los dispositivos de protección y seguridad necesarios, como el manómetro, dispositivos protectores contra sobre-presión, válvula de seguridad, etc; nunca ponerlo en marcha sin los mismos.

6. Es necesario limpiar los recipientes a presión regularmente con la máquina desenchufada, también se debería purgar el condensado.

7. Colocación, construcción y los enlaces no se pueden cambiar.

8. No se pueden usar los tornillos de la tapa y los tornillos del platillo como fijación adicional.

7.2.2 Válvula de seguridad

Los trabajos de mantenimiento y reparación deben ser realizados por un representante autorizado del proveedor.

Las pruebas que se deben realizar son las siguientes:

1. Controlar una o dos veces al año si el mecanismo de elevación abre correctamente. Para ello, hay que girar el tapón de la válvula en contra de las agujas del reloj.

2. Controlar una vez al año el valor regulador de presión según las normas locales. Esta prueba no se debe realizar en el compresor sino en un lugar apropiado para pruebas.

7.2.3 Prevención de accidentes

1. Todas las piezas que giran o van de un lado para otro y que no están protegidos de otra manera y pueden representar un peligro para el personal, se encuentran en la **CONVEY** en una caja o están fijamente atornillados.

2. Nunca abra bajo tensión armarios de distribución eléctrica, células de conexión y otros equipamientos eléctricos. Si esto es inevitable, p.ej. para mediciones, pruebas o reajustes, estos trabajos deben llevarse a cabo por un técnico electricista especializado y utilizando herramientas apropiadas y ciertas medidas de seguridad.

3. El ruido, aunque no es muy alto, nos puede poner nerviosos y disgustados, y después de algún tiempo, nuestro sistema nervioso puede sufrir fuertes daños.

Dependiendo del nivel de presión sonora en los sitios donde se encuentran los empleados, hay que tomar las siguientes disposiciones:

- inferior a 70 dB (A): ningunas medidas en particular.
- superior a 70 dB (A): personas que se encuentren continuamente en esa zona deben usar protección para el oído.
- inferior a 85 dB(A): para visitantes esporádicos que se encuentran por un tiempo corto en la zona, no es necesario tomar especiales medidas de protección.
- superior a 85 dB(A): ¡Zona de mucho ruido! En cada entrada debe haber un cartel de advertencia que indique que es imprescindible al entrar en esa zona -aunque sea por poco tiempo- llevar protección para el oído.
- superior a 95 dB(A): los carteles de advertencia en las entradas deben señalar que el visitante esporádico debe llevar protección para el oído.
- superior a 105 dB(A): deben de estar a disposición protectores especiales para el oído, que estén adaptados al volumen del sonido y a la composición espectral del sonido. En cada entrada debe haber un cartel de advertencia correspondiente.

7.3 Control antes de la puesta en marcha

- Prestar atención a que nadie se encuentre en la zona de elevación cerca de las máquinas que disponen de la tolva de carga y pala de arrastre.
- Nunca reponer combustible con el motor diesel en marcha.
- Tener en cuenta la posición correcta de todos los cables. Asegurar adecuadamente todas las líneas de subida de las mangueras de transporte y prestar atención a la seguridad de los acoplamientos en las mangueras que sean apropiados y no estén averiados.

7.3.1 Sistemas de seguridad en la máquina

Antes de poner en marcha la máquina, todas las instalaciones de protección tienen que estar colocadas y tienen que estar preparadas para funcionar correctamente.

La máquina **HD 50/07** cumple con todos los requisitos de las normas europeas de seguridad para máquinas de construcción, para ello hay dispuestos en la máquina los sistemas de seguridad necesarios, como es la rejilla dispuesta en la boca de entrada de material en la caldera.

Esta rejilla dispone de un doble sistema de seguridad, primeramente lleva un tornillo mariposa que impide que se pueda levantar la rejilla y en caso de que este tornillo se quite y se levante la rejilla, la máquina no funcionaría correctamente, ya que el aire se escaparía por este orificio y en segundo lugar, en la rejilla se ha dispuesto un sensor inductivo, de manera que aunque se levante la rejilla el motor diesel (según versión) se pararía automáticamente.



¡Nunca tocar a través de las rejas de seguridad!

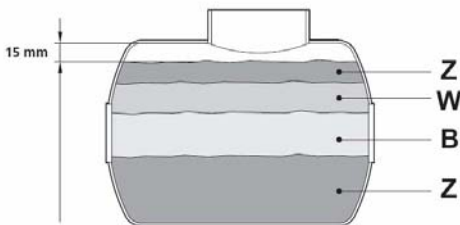
En situaciones de peligro o al producirse ruidos raros con la máquina en marcha, pulsar rápidamente la seta de emergencia para parar la máquina inmediatamente.

El pulsador se activa de nuevo girando hacia la derecha y tirando hacia fuera.

7.4 Mezclar

El proceso de mezcla a seguir es el siguiente:

- Alzar el cono receptor de material encima de la boca de llenado de la caldera.
- Llenar el depósito de mezclado con áridos (Z) hasta la mitad (aprox. 100 l).
- Añadir el aglutinante (B) según las indicaciones del fabricante.
- Añadir el agua necesaria (W)
- Rellenar el depósito de mezcla con árido (Z)
- Controlar si es necesario más agua, y en tal caso añadir.
- Antes de cerrar el depósito de mezcla con su tapa correspondiente, limpiar con una escobilla, o algo similar, el borde de la caldera.



¡ATENCIÓN!

¡Llenar la caldera de mezcla sólo **15 mm** hasta el borde inferior de la boca de llenado de la misma!

De lo contrario se acorta considerablemente la duración de vida del depósito de mezclar y sus piezas de desgaste.

7.5 Transportar

El modo más utilizado de transporte en la máquina HD 50/07 es en automático, pero también existe el proceso de operar manualmente.

Modo automático

En la parte inferior del cuadro de mando existe una llave donde se especifica la posición de automático o manual. Una vez girada la llave a la posición automática estamos en disposición de arrancar el motor-compresor.

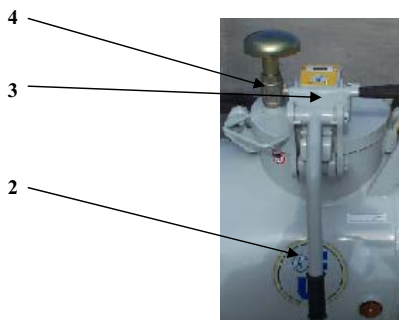
Posteriormente se debe accionar el interruptor carga-vacío:



Este interruptor, situado en el cuadro, activa o desactiva la electroválvula de combustible, con lo que ponemos en carga o en vacío el compresor. Este interruptor está colocado en paralelo con el contacto magnético de la tapa del depósito de mezclado, de manera que la forma a seguir es la siguiente:

- Cerrar la tapa de fundición de la caldera sobre la boca de llenado, una vez la mezcla de material haya alcanzado su consistencia idónea.
- Tirar de la palanca (2) y dispuesta en la caldera y presionar hacia abajo hasta cerrar la tapa de la caldera herméticamente.
- Apretar la palanca de seguridad y accionamiento de carga del compresor a su posición ON, activando un impulso al interruptor carga-vacío, para de esta forma iniciar el proceso de transporte.
- El aire comprimido empieza a entrar en el interior de la caldera
- El transporte de material comienza, en el momento que se forma presión en el interior de la caldera, de manera que esta misma presión provoca que el primer material salga empujado por la salida del depósito.
- Mediante el aire que entra en la salida de material de la caldera se produce el transporte del material a lo largo de las mangueras de transporte, por el sistema de taponés.

¡Nunca abrir la tapa si se encuentra bajo presión!



No obstante, la máquina esta dotada de un sistema de seguridad de manera que no se pueda abrir la tapa de la caldera con presión. Antes de abrir la tapa de la caldera con la palanca (2), es necesario e imprescindible accionar la palanca (3) de seguridad, que acciona la apertura de la válvula de escape (4) que esta situada en la parte superior de la caldera, escapando de esta forma toda la presión existente en el interior de la caldera.

Limpiar los bordes del depósito. Cambiar inmediatamente la junta de goma si ésta muestra grietas mayores o si se ha metido material en la junta.

Modo manual

Este modo de transporte se utiliza cuando se quiere realizar un transporte de una cantidad de mezcla determinada, por ejemplo, cuando estamos terminando el trabajo diario y no deseamos transportar toda la mezcla en el interior de la caldera.

En el mismo momento del transporte giramos la llave, dispuesta en la parte inferior del cuadro de mando, a la posición manual, produciéndose de manera automática el paro de funcionamiento del compresor pudiendo abrir la tapa de la caldera de mezclado y comprobar la cantidad de mezcla que nos queda en el interior.

Una vez realizada dicha comprobación, se vuelve a girar la llave a la posición I, para seguir el proceso de transporte si deseamos desalojar todo el material en el interior de la caldera de mezclado.

7.5.1 Presión correcta de transporte

Transporte hacia arriba:

Si hay que transportar material a pisos más altos la presión de elevación óptima está entre 4 a 5,5 bar.

La presión de elevación se regula con las llaves esféricas para el aire superior e inferior. La regulación depende de la longitud y la conducción de los tubos transportadores, así como de la proporción de la mezcla del material en el depósito de mezclado.

Si se cambia una de las variables mencionadas anteriormente hay que regular nuevamente la presión, para esto hay que tener siempre muy en cuenta el manómetro (2):

Si sube la presión de elevación a más de 4 a 5 bar, seguir cerrando el grifo superior (5) y abrir más el grifo inferior (6).

Si baja la presión de elevación a menos de 4 a 5 bar, seguir abriendo el grifo superior (5) y cerrar más el grifo inferior (6).

Transporte hacia abajo

Si hay que bombear hacia abajo, por ejemplo a un sótano, la presión óptima de transporte es de sólo aprox. 2 a 3 bar. También aquí la presión de transporte se regula con las llaves esféricas para el aire superior (5) e inferior (6). La regulación depende de la largura y la conducción de los tubos transportadores así como la proporción de la mezcla del material en el depósito de mezclar.

Transporte hacia abajo es una situación de transporte difícil, ya que el aire transportador puede pasar por los taponos de material en el tubo. Por esta razón, hay que elevar los tubos transportadores (véase ilustración abajo).

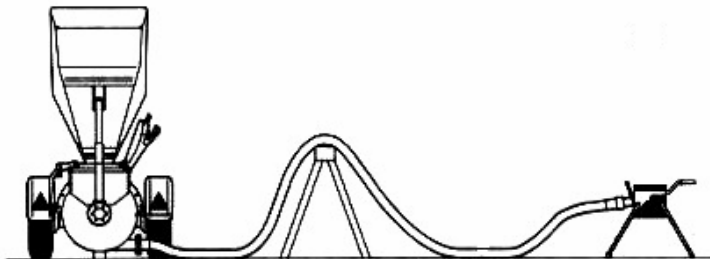
Transporte a nivel de la tierra

También el transporte a nivel de la tierra, por ejemplo, a la planta baja o entresuelo de la obra, es una situación de transporte bastante difícil. La presión óptima de transporte es de aprox. 3 a 4 bar.

Por esta razón, hay que elevar los tubos transportadores (véase ilustración abajo).

Colocación las mangueras de transporte

Aparte de la presión de transporte la colocación correcta del tubo transportador es de suma importancia para un transporte perfecto del material. Por esta razón, elevar el tubo directamente detrás de la máquina, también es recomendable elevar los tubos transportadores cada 15 a 20 metros en los recorridos de transporte largos, llanos y sin cuesta. (véase ilustración abajo).



Fin del transporte

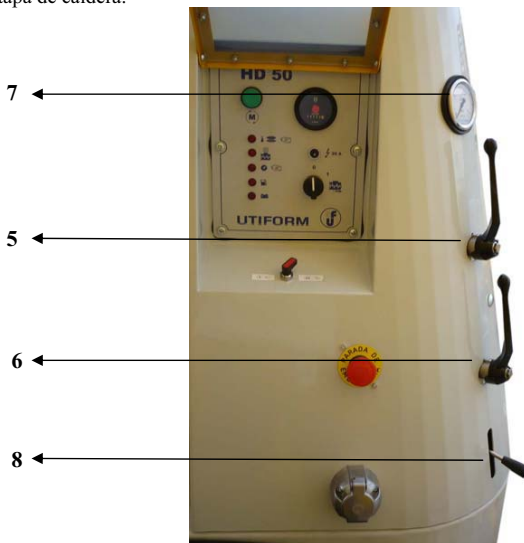
Cuando el depósito de mezcla se queda totalmente vacío de material, el aire comprimido empieza a salir sin obstáculos por la manguera de transporte, por lo que significa que hemos terminado con este proceso.

A continuación, cerrar la llave esférica (1) hacia el compresor auxiliar. Girar el interruptor-inversor estrella triángulo en posición reposo.

Cuando estos procesos hayan finalizado, abrir la tapa y comenzar con el siguiente proceso de mezclado.

Finalización del trabajo

Tener en cuenta el manómetro de presión (7). Baja la presión por debajo de 2 bar, se puede tirar de la palanca (2) hacia arriba, no obstante, como indicado anteriormente, es necesario accionar la palanca (3) de seguridad antes de abrir la tapa de caldera.



7.6 Engrase automático

La máquina lleva instalado de serie una central de engrase automática para lubricar los puntos de engrase de la máquina, sin necesidad de realizar el operario manualmente.

La función de esta central la realiza un temporizador de engrase situado en el interior del cuadro eléctrico de maniobra, o en el interior del mismo equipo de engrase, según la versión de la máquina.

7.7 Tolva de carga

La tolva de carga es un dispositivo de carga hidráulica para el depósito de mezclado. Combina dos ventajas:

aprovecha parte del trabajo del operario, es decir, su tiempo y hace posible que se prepare una nueva mezcla de solado mientras se realiza un proceso de transporte.

El funcionamiento de esta tolva de carga se realiza mediante un sistema hidráulico dispuesto en la máquina. Existe una bomba hidráulica acoplada en la reductora del depósito de mezclado que acciona un cilindro hidráulico de simple efecto que hace que la tolva de carga suba y baje mediante la acción de una palanca (8) existente en el distribuidor hidráulico dispuesto para tal función.

La tolva de carga sólo funciona si la máquina está funcionando

7.8 Pala de arrastre

El sistema de pala arrastre consiste en una pala que es tirada por un cable de acero enrollado a un tambor-polea accionado por un motor hidráulico hacia la máquina.

Accionando esta pala de arrastre mediante un mando dispuesto en la misma se arrastra la arena hacia la tolva de carga para posteriormente introducirla en el interior del depósito de mezcla.

La manipulación de este mando en la pala de arrastre acciona una electroválvula hidráulica que acciona el funcionamiento de un motor hidráulico, que es el que recoge el cable de acero de la polea tambor y a su vez, acciona la pala de arrastre.

7.9 Mando a distancia

La máquina se maneja mediante el transmisor que se encuentra en la pala de arrastre.

Al mover la palanca (2) en el transmisor de su posición de reposo se enrolla el cable de la polea-tambor y la pala de arrastre empieza su movimiento hacia la máquina.

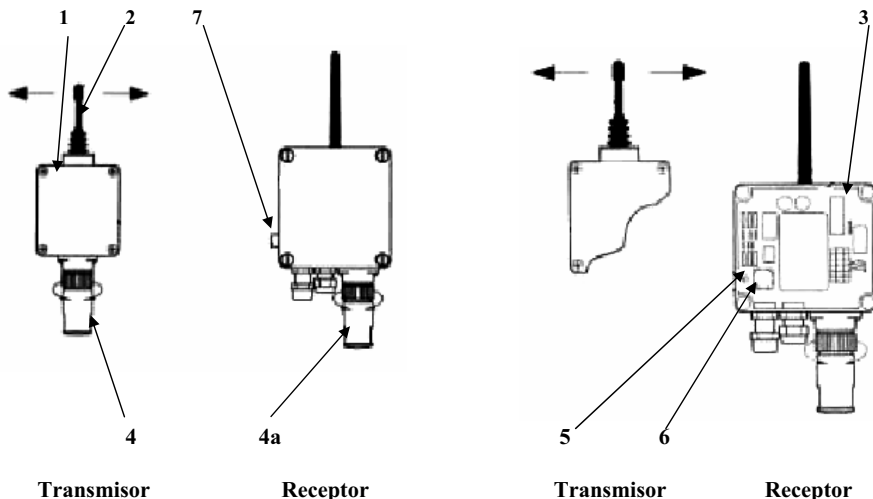
El motor hidráulico donde se encuentra la polea tambor del cable tiene un sentido de giro libre, con lo cual la pala de arrastre puede ser extraída sin dificultad.

Una batería de reserva (4a) se encuentra en el receptor (3) y se carga constantemente, para ser sustituida por la batería ubicada en el mando distancia de la pala de arrastre (1), ya que es la que hace el trabajo.

El tiempo que necesita un acumulador para cargarse es de unas 14 horas (con una corriente de 6,5 mA).

Los acumuladores o baterías 4 + 4a (7,6 V; 6,5mA) se cambian con una tuerca de plástico que es de color negro y con un borde. La tuerca de plástico se afloja mediante vueltas en contra de las agujas del reloj, y se aprieta mediante vueltas en el sentido de las agujas del reloj.

No cambiar el acumulador del transmisor en la pala de arrastre hasta que éste no se haya descargado completamente. El acumulador conserva de esta manera su completa capacidad.



En la parte izquierda de la caja del receptor (3) se encuentra un diodo de luz (7) que se enciende cuando el receptor (3) recibe señales del transmisor (1). El diodo de luz (7) sirve de esta manera como control de recepción.

Codificación

En la primera puesta en marcha el código de emisión está archivado por la fábrica. Al cambiar el transmisor manual o receptor hay que borrar primero todos los códigos archivados. El proceso a seguir es el siguiente:

- Borrar todos los códigos archivados: apretar durante 5 segundos la tecla blanca (6) que se encuentra en el interior de la caja del receptor (3). El proceso de borrar se concluye cuando se enciende durante 3 segundos el diodo de luz (5).
- Archivar nuevos códigos: Apretar brevemente (1/2 segundo) la tecla blanca (6). El diodo de luz rojo (5) sólo enciende durante 4 segundos. En ese tiempo hay que accionar la palanca (2) en el transmisor (1). En cuanto el código del transmisor esté archivado se apaga el diodo de luz (5) que se había encendido anteriormente.

Construcción de un cable de EMERGENCIA:

Se puede construir un cable eléctrico para hacer la conexión directa desde el emisor al alimentador en caso de mal funcionamiento del receptor ya sea por interferencias ó por cualquier otra causa.

El cable a utilizar debe ser las características siguientes: 3x1 mm², y debe construirse conectando el cable marrón al PIN1 del conector, el cable azul al PIN2, y el cable de tierra al PIN 3, haciendo coincidir los números en los dos extremos del cable y con la numeración coincidente.

La referencia Utiform para este cable mando distancia es 48112.

7.10 Finalización del trabajo

Limpeza de la máquina

- Tener muy en cuenta la limpieza.
- Limpiar diariamente los enlaces, combustible y conservantes.
- No utilizar para la limpieza detergentes agresivos, o combustibles de gasoil y usar sólo paños de limpieza que no suelten pelusilla.
- No utilizar disolventes inflamatorios o de otra manera peligrosos, sobre todo, no usar la sustancia tetracloruro de carbono.
- La utilización de disolventes caústicos pueden atacar los materiales del sistema del aire, p.ej. las cubiertas del policarbonato.
- Dado el caso, tomar precauciones contra vapores tóxicos de los líquidos de limpieza.
- Si se utiliza una máquina de chorro de vapor proteger piezas de construcción delicadas contra humedad.
- Cubrir completamente el motor eléctrico, la máquina de luz y otros componentes eléctricos, los filtros de aire y los dispositivos de regulación.
- Comprobar después de la limpieza todas las conducciones de combustible, del aceite del motor y del aceite hidráulico, ya que se pueden producir pérdidas, puntos de roce y daños. ¡Reparar inmediatamente los desperfectos!
- Alejar la suciedad del interior de la máquina en los siguientes trabajos, cubriendo las piezas y las aperturas descubiertas con un paño limpio, papel o cinta adhesiva.
- Quitar los recubrimientos/adhesiones inmediatamente después de limpiar.
- Limpiar la máquina diariamente para que no se formen incrustaciones que puedan afectar la función de piezas de construcción importantes.
- No intentar meter la mano en el mezclador o agitador con el motor en marcha, aunque el mezclador o agitador estén parados.
- Rociar la máquina con conservantes después de cada limpieza. Impiden la formación de óxido y protegen la máquina sin atacar las piezas de goma, cables y juntas.
- No se asume ninguna garantía para las mencionadas piezas si se utiliza otros medios, sobre todo combustibles de gasoil.
- Lavar la máquina completa por el exterior con agua y un cepillo.

Limpeza del depósito de mezclado y las mangueras de transporte

Elevar la rejilla de protección de la boca de la caldera y doblarla hacia un lado. Lavar especialmente el depósito de mezcla por dentro con abundante agua hasta que no quede ningún resto de mortero u otros materiales.

¡ATENCIÓN! Cuidar los extremos del eje de la caldera, ya que en las juntas del eje mezclador, no se puede formar ninguna incrustación de suciedad. Dañaría las juntas del eje y terminaría por ocasionar averías importantes.

Colocar el recipiente de salida en un sitio donde pueda salir el agua sucia sin causar ningún tipo de daño.

Cerrar la tapa del depósito, poner la máquina en marcha y transportar el agua sucia por las mangueras de transporte y el receptor salida de material hacia afuera.

Sujetar bien el trípode receptor de salida de material porque salen restos de mortero, agua para lavar y aire de transporte bajo presión.

Aclarar el depósito de mezclado una segunda vez, llenarlo hasta la mitad con agua y vaciarlo nuevamente, como anteriormente descrito.

Para la limpieza final en las mangueras de transporte utilizar las bolas de caucho (ref. 3500180) introduciéndolas en su interior para eliminar los restos de mortero que se puedan depositar en su interior.

Repetir este proceso las veces necesarias hasta que el agua que salga por extremo final de las mangueras esté completamente limpia.

Se recomienda limpiar las mangueras de aire de entrada a la caldera y a la salida de material. El proceso es tan sencillo como desconectar ambas mangueras por acoplamientos GEKA y limpiar su interior con agua.

7.11 Fallos en el transporte de material El material de mezcla no es transportado

Si el material no es transportado por la manguera de transporte en un tiempo muy breve, hay una avería.

- Cerrar los grifos para el aire superior e inferior. De esta manera, se evita que el aire comprimido escape inútilmente por la manguera de transporte vacía.
- Desconectar la máquina y asegurarla contra una conexión no autorizada.
- Eliminar las causas, p.ej. la constitución inadecuada de los ingredientes de mezcla.

Un tapón en la manguera de transporte

Cuando hay un tapón en la manguera de transporte el manómetro del depósito de mezcla asciende a una presión de 7 a 8 bar, ya que no puede salir el aire comprimido.

¡No abrir la tapa del depósito! El depósito y las mangueras soportan una presión de rotura más alta a la especificada anteriormente, por lo que no constituye ninguna fuente de peligro.

1. Comprobar dónde se encuentra el tapón, golpeando la manguera de transporte
2. Cuando se haya encontrado el tapón, mover el tubo de un lado a otro fuertemente.
En la mayoría de los casos, este proceso es suficiente para que el tapón desaparezca. Si el movimiento no fuera suficiente:
¡Desconectar el aire transportador!
3. Cerrar los grifos para el aire inferior y superior y abrir el depósito de mezcla.

**¡Llevar gafas de protección!
Tener en cuenta, aunque la máquina esté parada, que las mangueras de transporte se encuentran bajo presión, por lo que los restos de mortero podrían causar lesiones al abrir el accionamiento de la manguera.
¡Cuidado con salpicaduras de material! ¡Llevar ropa de protección!**

4. Esperar hasta que el manómetro del depósito indique 0 bar.
5. Abrir sólo entonces la manguera de transporte en la parte taponada y eliminar el tapón.

Causas de la formación de taponos

Los taponos pueden formarse por distintas razones, por ejemplo:

1. Material suplementario con un porcentaje bajo de grano grueso en los ingredientes de mezcla: poca tendencia a la formación de taponos ofrece el uso de material suplementario de la línea de tamiz regular
2. Mangueras de transporte con un diámetro nominal pequeño: se debería utilizar sólo mangueras de transporte con un diámetro nominal de 60 o 65 mm.
3. Un porcentaje alto de aglutinante en los ingredientes de mezcla: también aquí se deberían utilizar las mangueras con un diámetro nominal más grande, a partir de un diámetro nominal de 60 mm.
Al mismo tiempo, se debería utilizar arena gruesa con un mayor porcentaje de grano grueso.

Si alcanza algún material los ojos a pesar de llevar unas gafas protectoras, lavar los ojos inmediatamente con abundante agua fría.

El aglomerante hidráulico es agresivo y puede dañar los ojos.

Después acudir inmediatamente a un especialista.

7.12 Fallos en el transporte en carretera

Posibles fallos en el mecanismo de traslación de frenado

**** Efecto del freno es demasiado débil:**

Problema	Solución
Causa 1: Los forros de freno están desgastados La barra de tracción se mete completamente al frenar.	Reajustar las zapatas de freno
Causa 2: Los forros del freno no están rodados todavía	Se resuelve tras varios frenados
Causa 3: Los forros del freno están dañados	Renovar el juego de las zapatas de freno
Causa 4: Demasiadas pérdidas de rozamiento en la mecánica de los frenos. Problema: corrosión en la barra de tracción.	Revisar la mecánica en un taller especializado para que funcione fácilmente

**** Dificultades al conducir para atrás:**

Problema	Solución
El equipo de frenos está regulado demasiado rígido	Reajustar el equipo de frenos en un taller especializado

**** Sobre-calentamiento de los frenos:**

Problema	Solución
El equipo de frenos está regulado de manera errónea	Reajustar el equipo de frenos en un taller especializado

7.13 Funcionamiento en invierno

En zonas geográficas con temperaturas bajas el trabajo es más difícil.

Aprovechar ese tiempo, si es posible, para trabajos de mantenimiento y reparaciones en la máquina. Efectuar la revisión anual en un taller autorizado.

Hasta 0 °C está garantizado un funcionamiento sin dificultades de la máquina. Si baja la temperatura por debajo del punto de congelación, tener en cuenta los siguientes puntos:

- Preparar el sitio de trabajo y el material a transportar adecuadamente.
- No utilizar material congelado.

Preparación de la máquina:

- Utilizar carburante con aditivo para temperaturas bajas.
- Utilizar aceite motor con viscosidad acorde a la temperatura exterior.
- En temperaturas extremas se recomienda desmontar la batería por la noche y guardarla en lugar caliente.
- En baterías que no tengan libre mantenimiento tener en cuenta el nivel correcto de ácido.

8 Compresor

8.1 Descripción general

La unidad HD-50/07 monta un compresor de aire rotativo de tornillo asimétrico con engrase, portátiles y monoetápicos que están diseñados para una presión efectiva de trabajo de 7 bar.

Está refrigerado por aire, con un refrigerador perfectamente adaptado al compresor para proporcionar un rendimiento óptimo y ahorro de energía. Este grupo motocompresor está insonorizado lo que permite su ubicación incluso en núcleos de trabajo con personal cercano, debido a sus bajos niveles de ruido.

Todo el grupo motocompresor va apoyado mediante soportes antivibratorios en un robusto bastidor, al que van acopladas el depósito de gas-oil, batería, unidad de refrigeración.

Los depósitos de combustible y de aire llevan sus correspondientes tapones de purga, al igual que el correspondiente al cárter del motor diesel.

8.2 Acoplamiento

El grupo va acoplado directamente al motor diesel.

8.3 Compresor

En la carcasa del compresor van alojados dos rotores, tipo tornillo de perfil asimétrico, fabricados en máquinas-herramienta especiales para garantizar una elevada precisión, que, junto con los más estrictos controles de calidad, permiten alcanzar altos rendimientos volumétricos.

8.4 Detalles constructivos del compresor

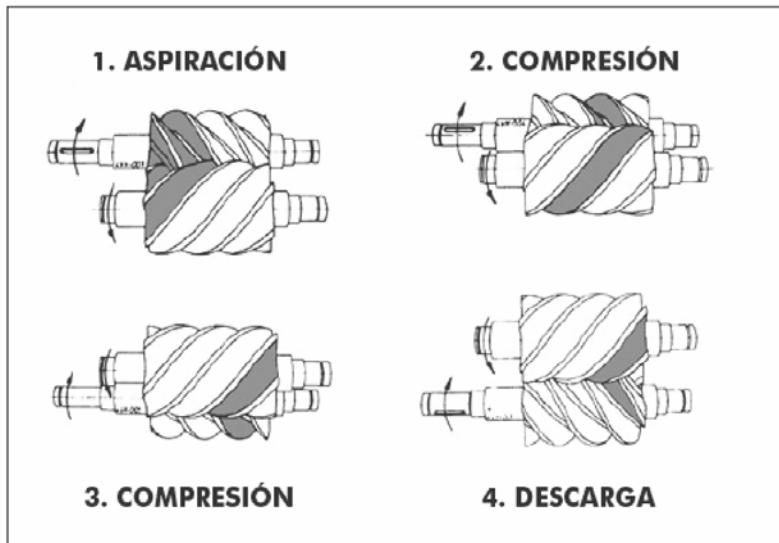


Fig. 2.- Esquema de Funcionamiento del Compresor Rotativo

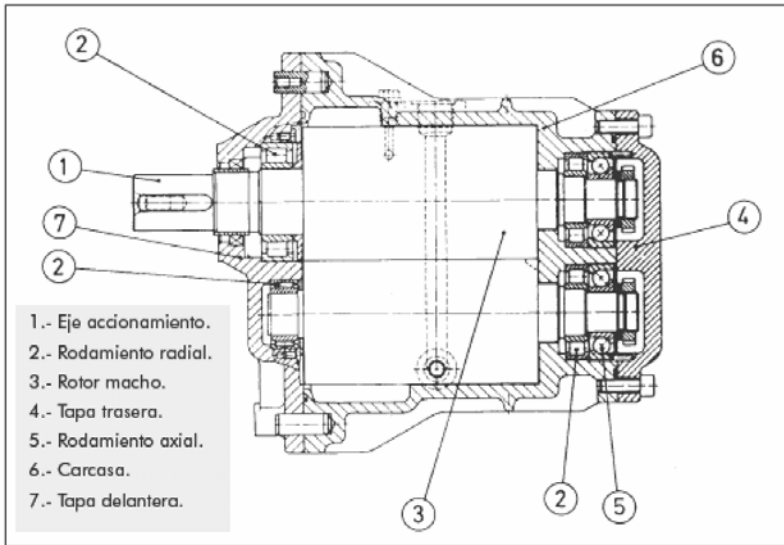


Fig. 1.- Sección esquemática de un compresor de tornillo.

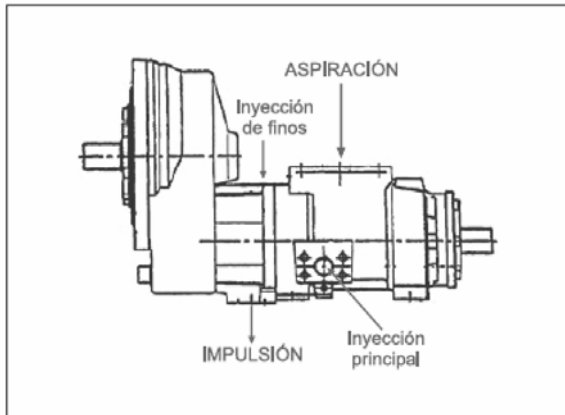


Fig. 3.- Entradas de aceite en el compresor

8.5 Esquema de funcionamiento

A:	Conducción de Aceite	M:	Motor diesel	T:	Termopar temperatura mezcla compresor
ARF:	Antirretorno de Finos	OA:	Conjunto Órgano de Aspiración	TF:	Tubo de Retorno de Finos
C:	Compresor	OC1, OC2, OC3:	Orificios Calibrados	TP:	Tapón llenado de aceite
CA:	Cilindro de Aspiración	P:	Presostato aceite motor	VN:	Válvula neumática descarga
D:	Depósito	PT:	Manómetro presión de trabajo	VPM:	Válvula Presión Mínima
FA:	Filtro Aspiración	R1, R2, R3, R4, R5:	Vías Regulación	VR:	Válvula de Retención
FC:	Filtro Aceite	R6, R7:	Conductos refrigeración fluido motor	VS:	Válvula de Seguridad
FR:	Filtro de Aceite Regulación	RACC:	Refrigerador aceite compresor	VT:	Ventilador
FS:	Filtro Separador	RACM:	Refrigerador aceite motor	VV:	Variador de velocidad
IF:	Inyección de Finos	RP:	Regulador proporcional	Y1:	Electroválvula
IP:	Inyección Principal	T:	Termopar temperatura aceite motor		

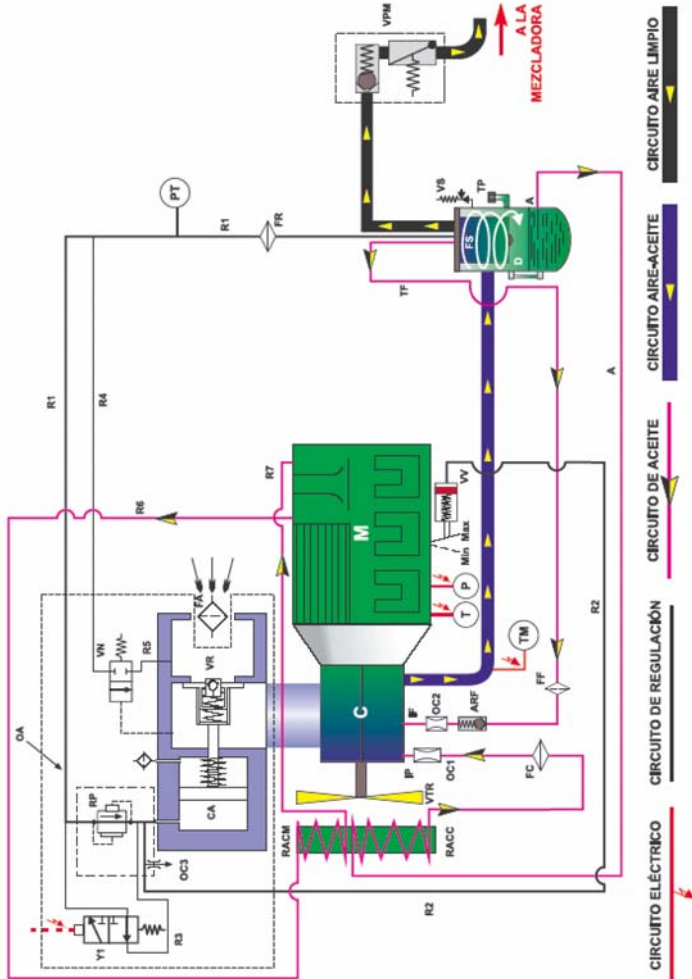


Fig. 4

8.6 Funcionamiento de la unidad

Cuando se arranca la máquina, el aire entra a través de la válvula de aspiración (normalmente abierta) hacia el compresor y una vez comprimido, pasa al depósito separador. De este depósito, el aire a través de R1, Y1 y R3 llega al cilindro de aspiración CA cerrando de esta forma la aspiración, al mismo tiempo que a través de R2 llega aire al cilindro variador de velocidad VV que hace que el motor gire a mínimas revoluciones. De esta forma el consumo de gas-oil es mínimo y la producción de aire es nula.

La electroválvula Y1 es actuada por dos contactos colocados en paralelo (ver esquema eléctrico), uno de ellos está colocado en la tapa de la mezcladora de forma que se activa al cerrarse dicha tapa, otro se encuentra en el propio cuadro de mando y se acciona manualmente sirve para poder seguir trabajando en caso de mal funcionamiento del contacto de la tapa.

Al activarse Y1, se interrumpe el paso de aire hacia CA, con lo que la aspiración se abre y el motor se acelera a sus máximas r.p.m. De esta forma obtenemos el caudal nominal del compresor.

Si en estas condiciones se alcanza la máxima presión de trabajo, esto se transmite al regulador proporcional RP que vence a la fuerza del muelle (opuesto a CA en la válvula de asignación), por lo que dicha válvula se cierra. Simultáneamente, el aire pasa a través del conducto R2 para actuar sobre el cilindro VV reduciendo la velocidad de giro del motor diesel.

Cuando la presión descende debido a demanda de consumo, el ciclo se invierte.

Si en cualquier momento la electroválvula Y1 se desexcita, se vuelve a la situación inicial de aspiración cerrada y motor a ralentí.

Cuando la máquina se para, el aire a presión que hay a la salida del tornillo retorna a la válvula de aspiración. Esta presión vence al muelle interno de la válvula de descarga (VN), produciéndose la apertura de ésta y la salida del aire que quedaba en el depósito.

8.6.1 Circuito de aire

El aire es aspirado a través del filtro de aire FA y tras pasar por el órgano de aspiración OA es comprimido en el compresor C junto con el aceite inyectado por la inyección principal IP. Esta mezcla es conducida al depósito D donde se centrifuga y la mayoría de aceite se deposita en el fondo del depósito. El aceite restante es recogido en el filtro separador FS, de esta forma el aire exento de aceite llega a la mezcladora.

8.6.2 Circuito de aceite

El aceite es inyectado en el compresor a través de la inyección principal IP, después de pasar por el orificio calibrado OC1 (para de esta forma inyectar la cantidad justa de aceite) y el filtro de aceite FC. Tras separarse del aire en el depósito D, es llevado a través del conducto A, al refrigerador de aceite del compresor RACC donde es enfriado mediante el aire movido por el ventilador VTR. Una vez enfriado dicho aceite es conducido de nuevo a la inyección IP.

8.6.3 Circuito de retorno de finos

Los restos de aceite recogidos en el filtro separador FS son drenados hacia el compresor a través del tubo de finos TF e inyectado en el compresor por la inyección de finos IF, tras pasar por el antirretorno ARF y por el orificio calibrado OC2.

8.6.4 Circuito de aceite de motor

El aceite de refrigeración del motor se enfría en el radiador de aceite motor RACM usando para ello el aire movido por el ventilador VTR.

8.7 Instrucciones de funcionamiento

- La PRIMERA PUESTA EN MARCHA y la PRIMERA REVISIÓN será realizada, por un servicio UTIFORM.
- Una vez estacionada la unidad en el lugar de trabajo, colocarla lo más nivelada posible, cuidando que las inclinaciones horizontales y transversales no sobrepasen los 15°. Para inclinaciones mayores, consultar a un servicio UTIFORM.
- Orientar el grupo moto-compresor de forma que las corrientes de aire y viento no transporten el polvo y la suciedad hacia él.
- Alejar lo más posible el compresor, cuando se trabaja en chorros de arena, trituradoras, molinos, etc.
- Separar la máquina de paredes o recintos donde no puede circular el aire de refrigeración con facilidad. Hay que evitar que el aire caliente re-circule, pues se podrían disparar las seguridades de temperatura.
- Si se trabaja a cubierto o en local cerrado, saque la tubería de escape al exterior, dimensionándola lo suficiente para que el motor funcione correctamente y evitar producir atmósferas nocivas.
- Comprobar el depósito de combustible. Rellenar cuando sea necesario empleando combustible diesel de una marca conocida y procurando que no entre suciedad al depósito.
- Limpiar de agua y suciedad el filtro de combustible.
- Cerciorarse de que el nivel de aceite del compresor y del motor es el adecuado.



NUNCA SE DEBE SOBREPASAR EL NIVEL MÁXIMO DE ACEITE.

Añadir aceite por el tubo de llenado si fuera necesario. Nunca se deben mezclar aceites de diferentes marcas o tipos.

No soltar el tapón de llenado cuando haya presión en el interior del depósito.

- Limpiar el filtro de aspiración.
- Vigilar que la batería esté bien cargada.
- Rellenar, si es necesario, el nivel del electrolito utilizando siempre agua destilada.
- Comprobar que los terminales están limpios y apretados.

8.7.1.- Instrucciones para la puesta en servicio de baterías cargadas en seco

Recomendaciones de seguridad

- No provocar chispas junto a la batería, ni aproximar llama u objetos incandescentes (riesgo de explosión).
- Para la manipulación del electrolito, protegerse con gafas y guantes. Si el electrolito entrara en contacto con la piel, lavarse con agua y jabón abundantes, en caso de ingestión no provocar vomito, beber agua o leche para neutralizar el ácido y consultar al médico si se trata de tejidos, impregnar la zona afectada con una solución de bicarbonato sódico o amoníaco.
- No dejar el recipiente del electrolito, incluso después de vaciado, al alcance de los niños.
- No utilizar el recipiente del electrolito para otros usos, incluso antes de tirarlo, lavarlo por dentro. Recuerde que hay gente que recupera de las basuras objetos de desechos.



Proceso de carga

- La puesta en servicio de la batería y su posterior montaje en el compresor, debe hacerse cuando se prevea que la máquina estará en funcionamiento por un tiempo suficientemente largo con el fin de que la batería pase a tener el estado de plena carga.
- Retirar los tapones de plástico de la batería y utilizando el embudo de plástico añadir el electrolito incluido en el kit hasta que su nivel alcance 20 ó 25 mm. Por encima de las placas.
- Dejar la batería en reposo durante 20 ó 30 minutos al cabo de los cuales se procederá a mover ligeramente la batería para liberar las burbujas que se hayan podido producir, verificando de nuevo el nivel y corrigiéndolo si fuese necesario añadiendo más electrolito. El nivel deberá ser el mismo en todos los elementos de la batería.
- Poner la tapa cerciorándose de que queda bien ajustada.
- Montar la batería en su alojamiento teniendo especial cuidado en no provocar cortocircuitos.
- Aplicar una ligera capa de vaselina en los bornes de la batería y en los terminales.
- Arrancar el compresor.
- Una vez en servicio se realizará el mantenimiento de la batería revisando los terminales, reapretándolos y limpiándolos si fuese necesario, también se revisará el nivel del electrolito y el estado de carga procediendo a rellenar y recargar sobre todo si la batería ha estado mucho tiempo parada.



Para desprenderse de las baterías deben considerarse las reglamentaciones sobre eliminación de sustancias contaminadoras. Jamás debe verterse el contenido de las baterías a la red de alcantarillado, suelo, ríos, lagos, etc.

8.7.2 Arranque

- Si el arranque se produce después de una parada, es preciso esperar 2 minutos.
- Activar el interruptor de contacto general situado en el interior de la máquina (encima del depósito gas-oil en la zona del alternador). Comprobar que se enciende el piloto L1 de la batería..
- Actuar sobre el pulsador de puesta en marcha, soltar dicho pulsador al comprobar que el motor empieza a funcionar.
- El piloto carga batería (LI) se debe apagar una vez esté el motor en marcha.
 - Dejar funcionar la unidad en vacío durante unos minutos hasta que el motor se caliente.
 - Ajustar los grifos a la demanda de aire.



En el caso de que alguna indicación luminosa permaneciese encendida, parar inmediatamente la máquina y ver el cuadro de localización de averías.

No mantener nunca el pulsador de contacto en la posición arranque, una vez que el motor se haya puesto en funcionamiento, si fuesen necesarios dos o tres intentos para la puesta en marcha, **esperar cada vez a que el motor pare por completo antes de volver a accionar la llave, ya que de no hacerlo así podrían originarse graves averías en la corona de arranque, o en el piñón del motor de arranque.**



8.7.3 Durante el funcionamiento

Comprobar que la presión de trabajo es correcta y que no se enciende ninguna señalización del cuadro de mandos. En caso contrario parar inmediatamente la máquina y ver el cuadro de localización de averías.

8.7.4 Parada del compresor

- Poner la unidad en funcionamiento en vacío durante unos minutos.
- Desconectar el contacto general.
- En el momento de parar, se oirá una descarga de aire por la válvula de ventilación (VN), con lo cual se vaciará el circuito de aire y quedará a presión atmosférica.
- Comprobar que la presión del circuito es cero bar (manómetro PT), si no lo fuese, revisar el circuito de aire y comprobar la válvula de ventilación (VN).
- Comprobar el nivel de aceite del compresor y del motor, siempre en frío, por si hubiese consumo excesivo en alguno de ellos.
- Una vez realizados los puntos anteriores, la máquina queda lista para una nueva puesta en marcha.



El tiempo transcurrido entre una parada y un arranque debe ser, como mínimo, de dos minutos.

NO ABRIR NI CERRAR bruscamente las llaves de salida de aire para no dañar el filtro separador.



8.8 Temperaturas y presiones correctas de funcionamiento

8.8.1 Temperaturas de funcionamiento

El grupo motocompresor está diseñado para trabajar a las siguientes temperaturas:

- Temperatura ambiente máxima: 40°C, para temperaturas superiores consultar.
- Temperatura de descarga de mezcla máxima: 110°C. A esta temperatura la unidad se detendrá automáticamente.

Cuando el arranque de la unidad se efectúe a temperatura ambiente fría (por debajo de 5°C), y como consecuencia de la elevada viscosidad del aceite a esa temperatura, pueden ocurrir saturaciones puntuales del aceite a su paso por los filtros separador y de aceite. Esto puede dar lugar a disparos en las válvulas de seguridad, ligeras expulsiones de aceite a la red e, incluso, falta de inyección de aceite de lubricación en el rotor. También es necesario con temperaturas inferiores a 5° C colocar aceite de viscosidad ISO VG46 y punto de congelación inferior a -20°C.

8.8.2 Presiones de funcionamiento

Esta unidad esta diseñada para proporcionar una presión de 7,0 bar en el punto de salida de aire de la máquina. Esta lectura es la indicada por el manómetro “PRESION TRABAJO”.

La regulación se produce a 7,5 bar, siendo la presión diferencial de regulación de 1 bar, es decir, 6,5 bar - 7,5 bar.

9 Mantenimiento

9.1 Indicaciones de seguridad en el mantenimiento y reparación

Los trabajos de mantenimiento y reparación sólo deben realizarse por personal especializado, dado el caso, bajo la supervisión de una persona cualificada para este tipo de trabajo.

1. Utilizar las herramientas adecuadas para los trabajos de mantenimiento y reparación.
2. Utilizar únicamente piezas de recambio originales UTIFORM.

9.2 Indicaciones de seguridad en el uso de herramientas

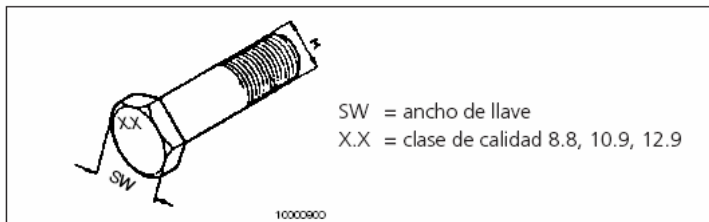
Utilice la herramienta adecuada para cada trabajo. Si las herramientas se emplean de una manera apropiada y razonable y se tiene en cuenta las limitaciones, se pueden evitar muchos accidentes.

Para trabajos especiales se pueden obtener herramientas especiales. Emplear este tipo de herramientas conlleva ahorrar tiempo y evitar daños en las piezas de la máquina.

1. Utilice únicamente llaves para tuercas o llaves de vaso que se acoplen perfectamente.
2. Coloque una llave bifurcada sólo en el nivel llano del cabezal de la tuerca de forma vertical en el eje de la rosca. Nunca colocar una llave bifurcada de manera atravesada.
3. Nunca utilizar un tubo o cualquier otro tipo de varillas improvisadas para alargar un mango.
4. Nunca dar golpes sobre llaves u otro tipo de herramienta cuyo fin no sea ese.
5. Sujetar bien el cabezal de la llave de carraca si hay que hacer alargamientos.
7. No usar llaves con puntas o cantos rotos o gastados.
8. Utilizar acoplamiento de alta potencia para herramientas de aire comprimido o herramientas de golpe.
9. Cambiar acoplamiento que estén rotos o desgastados; mantener los acoplamientos siempre limpios.
10. Nunca utilizar un destornillador para abrir, granetear, cincelar, estriar o rasquetear.
11. Emplear el destornillador apropiado para cada trabajo. La boca del destornillador tiene que entrar perfectamente en el tornillo a manipular. Un destornillador con cantos redondeados puede resbalar fácilmente. Hay que afilarlo o tirarlo.
12. Nunca emplear un destornillador o cualquier otra herramienta cerca de una conducción bajo tensión u otros componentes eléctricos. La funda de plástico de los mangos sirve para mejorar el mango y no como aislamiento, si no viene especificado expresamente por el fabricante.

13. Nunca dar golpes con un martillo a un objeto endurecido: ponga una pieza intermedia no endurecida encima del objeto antes de empezar a dar golpes.
14. No utilizar nunca un martillo con la cabeza suelta. Tirar un martillo con la tabla desconchada.
15. Nunca usar un cincel o un troquel con la superficie desconchada o fungiforme.
16. Lleve siempre una protección para los ojos en cualquier trabajo relacionado con golpear, rasquetear, cincelar o afilar.
17. Lleve guantes protectores en la utilización de cincel o troquel.

Las siguientes tablas indican los pares de apriete máximos Md en Nm para un coeficiente de fricción m total = 0,14 , con la rosca levemente lubricada o engrasada



Rosca normal				
Dimensiones [mm]		Par de apriete Md [Nm]		
M	SW	8.8	10.9	12.9
M 4	7	3,0	4,4	5,1
M 5	8	5,9	8,7	10
M 6	10	10	15	18
M 8	13	25	36	43
M 10	17	49	72	84
M 12	19	85	125	145
M 14	22	135	200	235
M 16	24	210	310	365
M 18	27	300	430	500
M 20	30	425	610	710
M 22	32	580	820	960
M 24	36	730	1050	1220
M 27	41	1100	1550	1800
M 30	46	1450	2100	2450

Rosca fina				
Dimensiones [mm]		Par de apriete Md [Nm]		
M	SW	8.8	10.9	12.9
M 8x1	13	27	39	46
M 10x1,25	17	52	76	90
M 12x1,25	19	93	135	160
M 12x1,5	19	89	130	155
M 14x1,5	22	145	215	255
M 16x1,5	24	225	330	390
M 18x1,5	27	340	485	570
M 20x1,5	30	475	680	790
M 22x1,5	32	630	900	1050
M 24x2	36	800	1150	1350
M 27x2	41	1150	1650	1950
M 30x2	46	1650	2350	2750

Para tornillos con pegamento fijador están vigentes todos los pares de apriete anteriores por una factor de 1,1.

9.3 Indicaciones de seguridad sobre la máquina

- Nunca quitar dispositivos de seguridad.
- Nunca meter la mano en el depósito de mezcla, estando la máquina en marcha.
- Antes de empezar cualquier trabajo procurar que nadie pueda conectar la máquina sin autorización.
- Únicamente personal especializado puede realizar los trabajos.
- Evitar la suciedad en los puntos de engrase. Lavar el engrasador y la bomba engrasadora antes de usar ambos, puesto que la suciedad y la arena en los rodamientos llevan a un desgaste prematuro.
- Engrasar la máquina tras cada limpieza.
- Usar únicamente los lubricantes detallados y nunca mezclar distintos modelos, ya que algunas grasas no son compatibles, y el efecto lubricante disminuye considerablemente.
- Engrasar cada medio año todas las piezas móviles que no figuran en el siguiente capítulo.

9.4 Normas de seguridad para la batería

- El electrólito en las baterías es una disolución de ácido sulfúrico, que tiene consecuencias graves en el contacto con los ojos y en la piel puede causar quemaduras, por lo que se recomienda mayor precaución en su manipulación.
- En la carga de una batería se forma una mezcla explosiva de gas en las células que sale a través de los agujeros de ventilación, de manera, que se puede formar un ambiente explosivo en torno a la batería, que puede perdurar varias horas, por esta razón se recomienda:
 - No fumar cerca de una batería que está siendo cargada, o que ha sido recientemente cargada
 - Nunca interrumpir un circuito de corriente bajo tensión en los bornes de la batería, ya que normalmente puede causar una chispa.
- Si se conecta en paralelo un batería auxiliar (AB) por un cable amplificador con la batería del compresor (CB): unir el polo + de AB con el polo + de CB y luego el polo – de CB con la masa del compresor.
A la hora de desconectar realizar el proceso en orden contrario.

9.5 Puntos de engrase diarios

En caso de que la máquina no disponga de central de engrase automático o esté averiado se debe tener en cuenta los siguientes puntos de engrase:

1) Engrasar dos veces diarias las juntas del eje mezclador y el cojinete del eje mezclador con el motor en marcha.

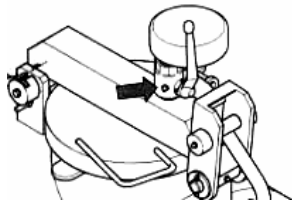


2) Engrasar una vez al día la válvula de esfera de escape de aire de la tapa de la caldera.

- Limpiar minuciosamente los puntos de engrase.
- Engrasar hasta tal punto que salga visiblemente la grasa por la parte interior del eje.

9.6 Puntos de engrase semanales

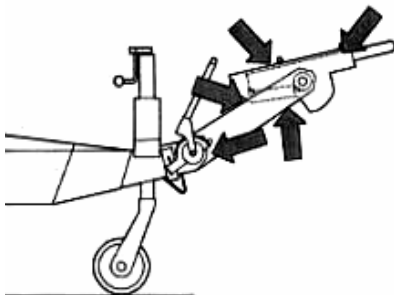
Máquina con versión tolva de carga: engrasar los dos puntos de engrase manuales situados en el eje articulación tolva.



- Limpiar minuciosamente los puntos de engrase.
- Engrasar hasta tal punto que salga visiblemente la grasa.

9.7 Puntos de engrase cada medio año

Es necesario engrasar el dispositivo de estacionamiento y freno de contención, según la ilustración adjunta:



- Limpiar minuciosamente los puntos de engrase.
- Engrasar hasta tal punto que salga visiblemente la grasa.

Al mantener una altura determinada durante un tiempo largo puede aparecer en la conexión de las cabezas dentadas óxido, con el consiguiente deterioro de las mismas, por lo que se recomienda una limpieza regular de las conexiones dentadas.

9.8 Engrase central automático

La central de engrase automático engrasa los siguientes puntos de la máquina automáticamente con la cantidad de grasa correcta:

1. Las juntas del eje mezclador en el depósito de mezcla en la parte del motor
2. Soporte trasero del eje mezclador, en la parte ciega.

El soporte delantero del eje mezclador hay que engrasarlo una vez al mes. El punto de engrase se encuentra al lado del recipiente de grasa del engrase central.

9.9 Mantenimiento preventivo - tabla resumen

El programa que damos a continuación tiene por objeto indicar una serie de instrucciones, para conseguir una vida y un rendimiento óptimo del grupo moto - compresor, así como tener una guía útil del comportamiento de la máquina (ver Tabla 1).

Las verificaciones que proponemos son acumulativas, es decir, los puntos de inspección de 100 ó 500 horas se deben incluir en la de las 1.000 horas.

En cuanto al motor se deberán seguir las instrucciones dadas por el fabricante del mismo.

Este cuadro es orientativo, ya que muchas de esas operaciones dependen del tipo de trabajo o del lugar y ambiente donde funciona la máquina. Así por ejemplo: el cambio del filtro de aspiración se realizará cuando está roto ó inservible, pudiendo durar muchas más horas que las indicadas si su limpieza es periódica y realizada de forma correcta. El filtro de aceite, dada su gran importancia, deberá sustituirse periódicamente, según lo exijan las circunstancias; lo mismo se debe aplicar para el filtro separador; como se ve para estos elementos, así como para el aceite, influye en gran manera las condiciones de trabajo, pudiendo oscilar su duración en intervalos muy dispares.

Es conveniente el uso de un cuaderno o libro de máquina, en el cual queden reflejadas todas las operaciones y anomalías, si las hubiere, así como las horas de trabajo a las que se han producido.

En todo momento se han de seguir las instrucciones y usar los elementos indicados por la fábrica en los correspondientes manuales de instrucciones. **UTIFORM.**, no se hará responsable de las averías ocasionadas por usos indebidos o incorrectos de la máquina o sus accesorios.

Tabla 1. Cuadro orientativo sobre mantenimiento preventivo para condiciones normales de trabajo

Horas funcionamiento Operación	8 Diario	50 Semanal	500 3 meses	1000 6 meses	2000 1 año	5000 2 años	8000 4 años	20000 10 años
COMPRESOR								
Comprobar nivel aceite	*							
Limpiar Filtros admisión	*							
Comprobar indicadores de panel	*							
Comprobar nivel de Combustible	*							
Comprobar si el radiador está limpio		*						
Comprobar Filtro de aceite				*				
Comprobar Filtro separador				*				
Cambio de Aceite				* (1)		* (1)		
Sustituir Filtro aceite				*				
Comprobar Seguridades					*			
Sustituir Filtro aspiración					*			
Sustituir Filtro separador					*			
Limpiar Radiador						*		
Verificar Regulación						*		
Cambiar correa ventilador						* (2)		
Sustituir tubería nylon y racores						*		
Revisión General							*	
Sustituir latiguillos y manguera hidráulica						*		
Cambiar Rodamientos								* (3)
Engrasar apoyos eje ventilador			*					

- (1) El primer cambio de aceite y del filtro de aceite se llevará a cabo a las 250 horas
 (2) En malas condiciones de trabajo el cambio de correas se debe acortar.
 (3) Es aceptable comprobar el estado de los rodamientos (Mantenimiento preventivo por ultrasonidos o similar), en intervalos

Horas funcionamiento Operación	8 Diario	50 Semanal	500 3 meses	1000 6 meses	2000 1 año	5000 2 años	8000 4 años	20000 10 años
MOTOR (4)								
Comprobar nivel aceite	*							
Comprobar Filtro de combustible	*							
Comprobar presión aceite en marcha	*							
Limpiar y drenar depósito combustible		*						
Comprobar nivel electrolito batería		*						
Limpiar bobinas y terminales		*						
Consultar manual motor			*					

- (4) Aquí se hace hincapié en algunos de los aspectos más importantes en el mantenimiento del motor.

Recordar siempre que determinadas sustancias es necesario reciclarlas. Para ello existen empresas especializadas en tratamiento de residuos que se puedan originar como consecuencia del mantenimiento del grupo.



9.10 Mantenimiento del grupo

9.10.1 Generalidades

- Mantener limpia la unidad
- Comprobar que los tornillos en general, carrocería, soportes, cuadro de instrumentos, conexiones eléctricas, etc., están bien apretados.
- Vigilar posibles fugas en los circuitos
- Revisar el correcto estado del ventilador (sin aspas rotas) y mantener el refrigerador de aceite limpio y sin fisuras.
- Hacer inspeccionar la unidad, de forma completa, por un servicio técnico UTIFORM.

9.10.2 Comprobación de seguridades

Hacer comprobar los interruptores de seguridad por lo menos, una vez al año, o cada 3.000 horas de funcionamiento por un técnico del servicio UTIFORM

9.10.3 Comprobación de la válvula de seguridad

Debe ser comprobada por lo menos UNA VEZ AL AÑO POR PERSONAL AUTORIZADO.

Lea con detenimiento las recomendaciones de uso de la VÁLVULA DE SEGURIDAD que se adjuntan con la documentación del equipo.



9.10.4 Cambio de aceite del compresor

El primer cambio de aceite y filtro de aceite del compresor debe hacerse al cabo de 250 horas de servicio.

Los períodos de cambio de aceites y filtros se suponen los expuestos para condiciones normales de aspiración.

Respecto a los cambios de aceite es MUY IMPORTANTE tener en cuenta las siguientes consideraciones:

- Bajo ningún concepto deben usarse aceites corrientes para motores disponibles en comercio bajo la denominación HD.

- **Nunca se deben mezclar aceites de diferentes marcas o tipos.**

La forma correcta de determinar exactamente los períodos correctos de cambios es realizar análisis periódicos del aceite. Ciertas marcas de aceite ofrecen aceites especiales para compresores de tornillo, con intervalos muy largos de cambio. Consultar SIEMPRE con UTIFORM en caso de desear utilizar alguno de estos aceites.

- Al vaciar el aceite tener en cuenta el vaciado total del circuito.
 - Con el primer cambio de aceite sustituir también el filtro de aceite. Con respecto al aceite repuesto, considérense los reglamentos vigentes para eliminación de sustancias contaminadoras
- En caso de trabajar por encima de 10 bar o con temperaturas de aceite superiores a 100°C hay que tener en cuenta que la vida útil del aceite disminuye.



Vaciado y reposición de aceite.

- Previa parada de la unidad y sin presión en el circuito, soltar el tapón de llenado del depósito y el tapón inferior del radiador.
- Retirar los taponeros inferiores y drenar el lubricante usado. Verificar que no existen cascarillas metálicas ni suciedad.



- Apretar correctamente todos los tapones de vaciado, y llenar el depósito hasta el nivel máximo, procurando no sobrepasar el mismo, un llenado excesivo produciría arrastre de aceite y mal funcionamiento del grupo.
- Colocar y apretar los tapones de llenado.
- Verificar que los aprietes sean correctos y no haya fugas.
- El llenado del refrigerador se efectuará solo y automáticamente al poner la máquina en marcha.

Es conveniente realizar purgas periódicas del agua en el depósito de aceite. Para ello, la unidad debe estar parada aproximadamente 3 horas; tras este intervalo, soltar el tapón inferior del depósito y dejar salir el agua depositada en el fondo del mismo. El intervalo entre purgas depende, en gran medida, de las condiciones de trabajo (temperatura ambiente, humedad relativa, carga de trabajo, etc...). Como orientación se puede estimar este intervalo en 500 horas.



Si se efectúa la operación después de un período de funcionamiento del equipo, el aceite puede encontrarse a temperatura elevada. Ser especialmente escrupulosos a la hora de limpiar el aceite que se haya podido derramar en la operación de cambio de aceite en previsión de posibles caídas.

9.10.5 Cambio de aceite del motor

Consultar el Manual de Instrucciones del motor sobre las recomendaciones de viscosidad e intervalos de cambio de aceite.

En caso de duda consultar con el servicio UTIFORM (o el de la casa fabricante del motor).

9.10.6 Filtro de aspiración del motor y/o compresor

Es esencial, en la duración del compresor y del motor, que entre la menor cantidad de partículas extrañas al interior de los mismos.

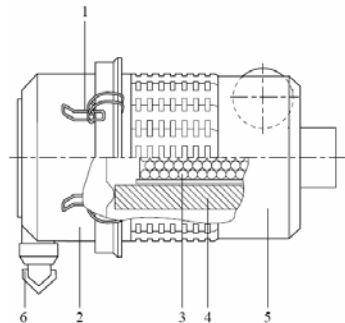
Por lo tanto, la mejor protección contra el desgaste que puede producir el polvo, consiste en mantener en perfecto estado el elemento filtrante del aire de aspiración, revisando, limpiando y renovando el cartucho con una periodicidad que dependerá de las condiciones y el ambiente de trabajo de la máquina.

El conjunto combinado de aire, que gracias a un preseparador integrado, tipo ciclónico, con trampa para el polvo, y al cartucho filtrante, ofrece un grado máximo de filtración de polvo (casi 100%).

9.10.6.1.- Instrucciones de limpieza.

Esta operación de limpieza se debe realizar diariamente, o incluso más a menudo si las condiciones de trabajo son muy polvorientas, por lo que en este caso hay que comprobar la luz de control del filtro de aire.

No arrancar nunca el motor de la máquina sin filtro de aire. No seguir teniendo la máquina en funcionamiento con los filtros de aire deteriorados.



Antes del montaje, es necesario comprobar que las nuevas unidades no presenten grietas ni agujeros.
Si la unidad (4) está dañada, desecharla.
Si el cartucho de seguridad (3) está sucio, significa que la unidad filtrante funciona mal.
En este caso, debe cambiarse la unidad y el cartucho de seguridad.
El cartucho de seguridad no se puede limpiar.

Limpieza del captador de polvo

Para eliminar el polvo del captador (2) debe apretarse varias veces la válvula de salida de polvo (6).

Sustitución de la unidad filtrante

1. Aflojar los bornes elásticos (1) y extraer el captador de polvo (2). Limpiarlo.
2. Sacar la unidad filtrante (4) de la carcasa (5).
3. Volver a montar las piezas en orden inverso.
4. Verificar y apretar todos los conductos de entrada del aire.

9.10.7 Filtro separador aire-aceite

Este elemento, de vital importancia para lograr un aire prácticamente exento de aceite y hacer nulo el consumo de lubricante consiste en una capa de fibra de vidrio microfina, protegida por una hoja de acero perforada, que recoge las gotas de aceite y las hace coagular por gravedad, consiguiendo, en buen estado, una alta eficacia y asegurando un contenido residual de aceite en fase líquida de 2 a 3 p.p.m. (partes por millón) equivalentes a 2 a 3 mg (aceite)/Nm³ (aire).

El aceite separado por el filtro separador es recuperado a través de la SALIDA FINOS e inyectado de nuevo en el compresor.

A continuación se ilustra, el filtro separador aire-aceite que adjunta esta unidad.



9.10.7.1.- Verificación del estado del filtro separador.

Ante cualquier sospecha de suciedad o deterioro del filtro separador, solicitar la comprobación del mismo a un servicio UTIFORM.

9.10.7.2.- Retorno de finos.

Debido a la importancia que, para el correcto funcionamiento de la unidad compresora, tiene el conseguir un correcto retorno de finos del filtro separador al compresor, se comprobará que el tubo de finos no esté obstruido en ningún tramo.

9.10.8 Filtro de aceite

Para la buena marcha del equipo es necesario que se inyecte al compresor una cantidad de aceite suficiente, la cual es función de la presión de inyección. Por lo tanto es necesario que la pérdida de carga en el circuito de aceite y a través del filtro sea la mínima posible.

9.10.9 Radiador de aire y aceite

Debe prestarse una atención especial para mantener limpio el radiador, tanto en su cara exterior, como por la interior, ya que, de ocurrir lo contrario, perdería gran parte de su eficacia, pudiendo en algunos casos alterar la buena marcha del grupo.

Para ello y periódicamente, dependiendo de las condiciones de trabajo y habiendo parado y despresurizado la unidad previamente, desmontar la defensa del ventilador y soplar con aire comprimido o un chorro de agua a través del panel del refrigerador, procurando que no quede suciedad en el mismo. (Poner atención en no enviar los restos hacia la aspiración del compresor). Para limpiezas más detalladas enviar a un servicio UTIFORM.

9.10.10 Motor

Para mantenimiento, reparación o cualquier tipo de anomalía del motor consultar y seguir las instrucciones insertas en el Manual del mismo (Instrucciones y Manejo) que adjunta cada unidad. Si a pesar de ello encuentra usted dificultades, llamar a un técnico de UTIFORM o fabricante del motor

9.11 Mantenimiento adicional cada 8 horas de trabajo o diariamente.

Antes de empezar el trabajo

- Controle las mangueras y los acoplamientos si se encuentran en un perfecto estado.
- Controle el nivel del aceite del motor Diesel.
- Controle el nivel del aceite del compresor.
- Controle la cantidad del combustible.
- Sistema de autoengrase: Controle si la cantidad de grasa en el recipiente es suficiente.

En funcionamiento

- Controle el correcto funcionamiento del sistema de autoengrase.
- Controle la cantidad del combustible.

Al terminar de trabajar

- Limpie la máquina minuciosamente. Una limpieza a fondo después de cada trabajo alarga la vida útil de la máquina considerablemente. Utilice a continuación un conservante para máquinas que sea biológicamente desintegrable.
- Controle las mangueras y las correas si hay defectos o desgaste.
- Controle los indicadores de suciedad de los filtros de aire

Antes de iniciar un desplazamiento

- Controle si funciona la barra de luces.
- Controle si la tapa está bien cerrada.
- En caso de versión con tolva y pala:

La tolva esta perfectamente fijada con una cadena. La pala esta perfectamente fijada a la tolva.

- Controle los frenos y las instalaciones de remolque.
- A los 50 km reapretar tornillos de las ruedas!

9.12 Mantenimiento adicional cada 40 horas de trabajo o semanalmente.

Tener en cuenta los trabajos de mantenimiento descritos en los intervalos de mantenimiento anteriores y además los siguientes:

- Controle el sistema de autoengrase: Controle si la cantidad de grasa en el recipiente es suficiente. Engrase la máquina en los puntos de engrase (tiro, ejes, válvulas, etc.)
- Controle y cambie, si es necesario todas las correas.
- Compruebe el estado de las mangueras para el aire superior e inferior. Limpie o cambie, si es necesario, las válvulas de retención.
- Controle el filtro de aire y límpielo, si es necesario.
- Controle la presión de los neumáticos.
- Controlar estado de palas y placas de desgaste de la caldera y cambiarlos si es necesario.
-

1º Revisión: 50 primeras horas de funcionamiento

Efectúe todos los trabajos del intervalo anterior de mantenimiento, y además:

- Cambie el aceite del motor (7 ltr.) y el filtro del aceite.
- Cambie el filtro del carburante.
- Versión con tolva y/o pala: Cambie el filtro de aceite hidráulico del sistema de pala y/o tolva.
- Revisar sistema de aire, aceite y gasoil por si hubieran fugas y reparar o reemplazar partes defectuosos.
- Revisar tornillos y en caso necesario reapretarlos especialmente los de las ruedas.

9.13 Mantenimiento adicional cada 500 horas de trabajo o cada medio año

Tener en cuenta los trabajos de mantenimiento descritos en los intervalos de mantenimiento anteriores y además los siguientes:

- Controlar la batería y sus conexiones.
- Limpiar radiador. (interior)
- Cambiar correas. (reductora, alternador, ventilador)
- Cambiar válvulas antiretorno de aire superior e inferior si es necesario.
- Comprobar placas de desgaste y palas de mezcladora de la caldera y cambiar si necesario.
- Limpiar filtro del deposito de gasoil.
- Cambiar filtro PVC del carburante.
- Comprobar juego de los rodamientos de las ruedas.
- Cambiar junta de la tapa caldera.
- Cambiar filtros de aire y cartuchos interiores.

9.14 Mantenimiento adicional cada 1000 horas de trabajo o cada año

Tener en cuenta los trabajos de mantenimiento descritos en los intervalos de mantenimiento anteriores y además los siguientes:

- Cambiar aceite de la reductora (3 litros SAE 680).
- Comprobar válvula de seguridad del compresor.
- Confirmar perfecto estado de caldera de mezclado y caldera del compresor.
- Cambiar separador de aceite del compresor.
- Cambiar junta tapa válvulas.
- Cambiar filtro retorno del depósito hidráulico (solo versión tolva y pala).
- Regular juego de válvulas del motor.

9.15 Iluminación

Controlar el funcionamiento del equipo de iluminación antes de realizar el desplazamiento. Cambiar inmediatamente las bombillas defectuosas.

9.16 Neumáticos y bastidor

Si la máquina va a estar parada durante un largo tiempo se recomienda levantar la máquina sobre tacos para aliviar los neumáticos y prevenir una deformación en los mismos.

Engrasar todas las piezas móviles que se encuentren en el bastidor.

Después de un cambio de neumáticos o en una máquina nueva se recomienda apretar las tuercas de las ruedas tras pocos metros de movimiento de la máquina.

10 Lubricantes

Aceite motor diesel

Viscosidad: SAE 15 W 40
1º llenado aprox.: 8,0 l.
Llenado posterior con cambio de filtro aprox.: 6,5 l.

Aceite engranaje

Viscosidad: SAE 680 Cantidad: 3 l. aprox.

Aceite compresor

Viscosidad: ISO CLASE HLP 46 ó VG46
1º llenado aprox.: 8,5-9,0 l.
Llenado posterior con cambio de filtro aprox.: 7,5-8,0 l.

La medida la establece siempre el nivel de aceite del visor de llenado.

Aceite hidráulico en máquina con tolva de carga y/o pala arrastre

Viscosidad: 46 HLP Cantidad: 12 l

ADVERTENCIA: sólo aceite mineral de alta calidad para sistemas hidráulicos con antioxidante, no espumante y resistente al desgaste, según ISO-VG 32 según ISO 3448; acorde con la temperatura ambiente:

Viscosidad: > +25°C = ISO VG 68
-10 a +25°C = ISO VG 32/46
< 0°C = ISO VG 15

Grasa lubricante

Grasa de litio KL

¡Nunca mezclar distintos tipos de aceites o grasas!

El aceite usado es un enemigo para las máquinas. Se recomienda que cuánto más alta sea la calidad del aceite, mejor funciona la máquina y mucho más larga será la duración de vida de la misma.

11 Localización de averías

Si el grupo no se pone en marcha con las indicaciones anteriores, o si no funciona normalmente, en la tabla siguiente exponemos alguno de los posibles motivos y sus soluciones.

Se supone que el motor está correctamente conectado y que todos los mandos están en posición correcta. Si el motor se ha parado por intervención de alguna seguridad, comprobar el motivo y corregir el fallo.



En la siguiente relación se describen los fallos más frecuentes. Si se observa algún tipo de anomalía fuera de los síntomas descritos, se debe parar la máquina, analizar la importancia de la misma y ponerse en contacto con el servicio UTIFORM más cercano. Así mismo, si algunas de las soluciones recomendadas no se pudieran realizar con todas las garantías, se consultará a UTIFORM.

Tanto si los síntomas son los más frecuentes, donde se indican algunas soluciones recomendadas, como si no lo son, se deben tener muy en cuenta, antes de cualquier operación, las INDICACIONES DE SEGURIDAD que se adjunta en este Manual.



FALLO	DIAGNOSTICO	SOLUCION RECOMENDADA
1. No se encienden las lámparas señalizadoras del cuadro al accionar el contacto general.	1.1. Bombillas averiadas. 1.2. Térmico activado. 1.3. Batería desconectada. 1.4. Batería descargada.	1.1.1. Sustituir por unas nuevas. 1.2.1. Desarmar el térmico. Si vuelve a saltar, verificar la instalación, pues existe un cortocircuito. 1.3.1. Puede hallarse un borne de la batería desconectado, roto o sulfatado. 1.4.1. Cargar batería.
2. Se encienden las lámparas pero no arranca.	2.1. No abre la electroválvula de paso gas-oil. 2.2. Aire en el circuito de gas-oil.	2.1.1. Conexiones deterioradas a la electroválvula. Revisar. 2.1.2. Alguna seguridad impide el arranque actuando sobre la electroválvula. Revisar conexionado de seguridad. 2.1.3. Electrovalvula deteriorada. Sustituir. 2.2.1. Purgar circuito.
3. El grupo no entra en carga al activarse la electroválvula Y1.	3.1. Aspiración cerrada.	3.1.1. Comprobar la existencia de fugas de aire en el circuito de regulación. 3.1.2. Comprobar manualmente si la mariposa de aspiración ha quedado bloqueada. 3.1.3. Órgano de aspiración bloqueado. Sustituir.
4. Elevado consumo de aceite del compresor.	4.1. Filtro separado sucio o roto. 4.2. Exceso de aceite en el depósito. 4.3. Exceso de aceite en el separador de finos. 4.4. Fugas en el circuito de aceite. 4.5. Trabajar a baja presión.	4.1.1. Sustituir filtro separador. 4.2.1. Verificar el nivel de aceite (en frío) y vaciar hasta alcanzar el adecuado. 4.3.1. Conducción de descarga de finos obstruida, desmontar y limpiar. En caso de excesiva suciedad, sustituir por una nueva. 4.4.1. Reparar el circuito y corregir fugas. 4.5.1. Aumentar la presión de trabajo.
5. Sale aceite por el filtro de aspiración al parar el grupo.	5.1. La válvula de retención del órgano de aspiración no cierra.	5.1.1. Sustituir el órgano de aspiración.
6. Dispara la válvula de seguridad por exceso de presión. Sube la presión por encima del valor de trabajo y la máquina no entra en vacío.	6.1. Desajuste en regulación. 6.2. Cilindro de aspiración CA atascado. 6.3. Válvula neumática VN obstruida. 6.4. RP mal regulado	6.1.1. Comprobar y volver a regular. 6.2.1. Desmontar el cilindro, comprobar el atasco, en caso necesario sustituir. 6.3.1. Sustituir por una nueva. 6.4.1. Regular correctamente.
7. Al entrar en vacío, se	7.1. El órgano de aspiración no cierra	7.1.1. Comprobar su cierre y en caso necesario

sigue enviando algo de aire al depósito mezclador.	totalmente.	sustituir. Actuar sobre tornillo regulador del órgano.
8. Tras entrar en vacío, el grupo no vuelve a entrar en carga.	8.1. Cilindro de aspiración CA atascado. 8.2. Electroválvula Y1 falla.	8.1.1. Desmontar el cilindro y comprobar el atasco, en caso necesario sustituir. 8.2.1. Sustituir electroválvula Y1.
9. El motor no cae de velocidad al entrar en vacío, pero se cierra la aspiración del compresor.	9.1. Fallo del cilindro variador de velocidad.	9.1.1. Verificar fugas de aire del cilindro y corregirlas. 9.1.2. Empaquetadura del cilindro deteriorada. Sustituir. 9.1.3. Vástago atascado. Comprobar y limpiar.
10. La velocidad del motor o la aspiración no tienen una posición estable.	10.1. Mal regulado.	10.1.1. Regular correctamente.
11. La presión de trabajo disminuye por debajo del valor nominal del grupo.	11.1. Se necesita más aire que el que da el compresor. 11.2. No se alcanza la velocidad del motor indicada en las características. 11.3. Filtro de aspiración obstruido. 11.4. No abre la aspiración del compresor. 11.5. Filtro separador obstruido. 11.6. Fugas de aire del depósito separador.	11.1.1. Comprobar la utilización, verificar y corregir fugas en la instalación. 11.2.1. Reajustar la regulación. 11.3.1. Limpiar el filtro o sustituirlo. 11.4.1. Ver punto 3 de la presente tabla. 11.5.1. Ver apartado 12.7 del Manual. 11.6.1. Revisar y corregir fugas en la válvula de seguridad o tuberías de impulsión.
12. El motor se para al soltar el pulsador de arranque.	12.1. No hay presión de aceite del motor.	12.1.1. Verificar el nivel de aceite del motor.
13. El grupo se para después de funcionar algún tiempo.	13.1. Salta alguna seguridad. 13.2. No hay motivo aparente.	13.1.1. Comprobar cuál ha sido y corregir el fallo según puntos anteriores. 13.2.1. En todos los casos y ante cualquier duda consulte con un servicio técnico UTIFORM.
14.1. Poco aceite inyectado.	14.1. Poco aceite inyectado. 14.2. Mala refrigeración del grupo. 14.3. Posición de trabajo de la máquina muy inclinada. 14.4. Entrada de aire en la máquina obstaculizada y/o recirculación del aire caliente.	14.1.1. Verificar y/o sustituir el filtro de aceite. 14.1.2. Verificar posible obstrucción en tubería o en orificio calibrado OC1 y fugas en el circuito de aceite. 14.1.3. Poco nivel de aceite. Rellenar con el compresor parado y SIN PRESION. 14.2.1. Limpiar refrigerador. 14.2.2. Aceite degradado, sustituirlo, parando el compresor y SIN PRESION. 14.3.1. Corregir la posición nivelando la unidad. 14.4.1. Colocar la unidad de forma que no se obstaculice la entrada de aire frío y evitar la posible recirculación del aire caliente hacia la entrada del aire frío.

12 Almacenamiento

Cuando un grupo moto-compresor está un período de tiempo sin funcionar, hay ciertos mecanismos que podrían oxidarse (sobre todo en climas muy húmedos), y originar dificultades y malos funcionamientos al poner de nuevo en marcha la máquina. Por ello conviene tomar ciertas precauciones durante los períodos de almacenaje. A continuación se presenta un breve resumen de las mismas.

Si el período va a ser corto (uno ó dos meses) bastará con poner en marcha la unidad una vez a la semana, haciéndola funcionar en carga para que circule una buena cantidad de aceite por el circuito, hasta que se caliente y tenerla unos 15 minutos así. Durante este intervalo de tiempo se abrirá y cerrará el grifo de salida con objeto de que el mecanismo de regulación pueda entrar en movimiento, evitando así posibles agarrotamientos posteriores.



Cuando el tiempo de almacenamiento va a ser más largo, las operaciones protectoras a realizar son mayores:

- Vaciar el circuito de aceite del compresor cuando la unidad aún está caliente y rellénesse de nuevo con un aceite protector.
- Revisar y limpiar correctamente los filtros de aspiración de motor y compresor.
- Los filtros de aceite y separador se pueden dejar si están en buen estado. Si la pérdida de carga en ellos se aproxima a los valores límites, cambiarlos.
- Vaciar y limpiar el depósito de combustible. Luego mezclar el combustible con aceite protector (10%) y llénesse de nuevo.
- Purgar el sistema de combustible.
- Arrancar el grupo y hacerlo funcionar en carga, durante 10 minutos, para asegurarse que el protector llega a todos los elementos.
- Cerrar las válvulas o grifos de salida.
- Desmontar las baterías, comprobar que el nivel de los vasos es correcto y almacenarlos a parte, en un lugar destinado, a tal fin.
- Quitar las correas y engrasar con elementos protectores de poleas.
- Vaciar, ahora, el sistema de aceite del compresor.
- Proteger las terminales del circuito eléctrico con elementos apropiados.
- Engrasar todas las articulaciones, cubo de rueda, frenos y mecanismos.
- Limpiar la unidad de elementos extraños y tapar todas las aberturas del motor y compresor, con material resistente al agua.
- Tener en cuenta el almacenamiento del motor (apartado 12.1).
- Cerrar la carrocería, limpiar la superficie exterior y aplicarle una cera protectora.
- Anotar, en sitio visible, que antes de poner la máquina en marcha de nuevo, es necesario revisar y rellenar el circuito de aceite.
- Procurar que el lugar elegido para guardarla, sea apropiado y protegido del exterior.
- Calzar o fijar el grupo, antes de dejarlo almacenado.

Estas son precauciones mínimas a tomar, en condiciones ambientales normales. No obstante, son convenientes inspecciones periódicas y si hay señales de oxidación en algún punto tomar inmediatamente las medidas pertinentes.

12.1 Conservación motores y compresores

A continuación se explica cuál debe ser el tratamiento a efectuar en los motocompresores accionados por motor diesel cuando vayan a permanecer inactivos por un período entre 6 y 12 meses.

Este procedimiento es válido para compresores nuevos, es decir, aquellos que en su fabricación ya se prevea que su puesta en marcha se demorará; por ejemplo: los destinados a exportación, o también para los que habiendo trabajado un tiempo, su propietario no prevea su uso de nuevo en una temporada (trabajos de campaña, paros invernales, etc.).

La descripción la realizaremos tanto para el motor como para el compresor. No obstante en los “Manuales del Usuario” que se entregan con los motores el fabricante explica la forma de realizarlo.

12.2 Operaciones previas al paro



Antes de realizar cualquier operación sobre la unidad, pararla y comprobar que el circuito está despresurizado.

- 1.- Sistema de lubricación del motor. Con el motor caliente vaciar el aceite del motor siguiendo las especificaciones dadas en este Manual, no importa cuánto tiempo haya estado en uso.
- 2.- Sustituir el elemento filtrante de filtro, limpiando el vaso en caso de no ser filtro integral (blindado).
- 3.- Quitar las tapas de balancines y lubricar con aceite éstos, de forma generosa. Si al quitar la tapa se ven depósitos abundantes de lodo, esto indica que el lodo puede encontrarse en el interior; en cuyo caso es recomendable una limpieza con aceite limpiador. Llenar el cárter hasta el nivel, hacer funcionar el motor hasta que adquiera su temperatura de funcionamiento normal y mantenerlo entre 15 y 30 minutos sin carga, después de este período podrá pararse y vaciarse el aceite mientras esté caliente.
- 4.- Llenar de aceite de conservación el cárter al nivel mínimo, según las especificaciones adjuntas y engrasar balancines.
- 5.- Vaciar el circuito de combustible aflojando los tornillos de purga, llenar tanto la bomba inyectora como el resto del circuito de aceite de conservación SAE-10, hacerlo manualmente ayudados por la propia bomba de alimentación hasta cebar completamente el circuito; a continuación accionar el motor de arranque para que el aceite llegue a los inyectores y cámaras, sin encendido. Antes abrir la tapa lateral de la bomba (BOSCH) y rociar con aceite la cremallera y los émbolos, cerrando la tapa perfectamente.

Asimismo, se puede mezclar aceite de conservación con el combustible al 10% de aceite, y hacer funcionar el motor sin carga durante 10 minutos.

- 6.- Vaciar el aceite de los filtros baño/aceite y llenar con aceite de conservación.
- 7.- Aflojar correas y engrasar gargantas de correas. Antes de poner en marcha, limpiar y dar tensión según instrucciones.
- 8.- Cerrar bien conductos de aspiración, respiraderos y escape.
- 9.- Cuando el motor se entregue en estas condiciones es necesario indicarlo de forma legible y clara, etiquetando aquellas partes afectadas.
- 10.- Baterías, se entregan secas, adjuntando instrucciones para su puesta en servicio.
- 11.- Para la puesta en servicio: Eliminar los aceites de conservación de motor, filtro y bomba inyectora; limpiar gargantas de correas, eliminar tapones de admisión y escape; y poner los aceites de funcionamiento recomendados.

Antes de arrancar, hacer girar el motor sin encendido, unas vueltas, observando que todo gira sin problemas. Una vez en marcha no acelerar al comienzo hasta que el aceite haya llenado todas sus partes.

13 Declaración de conformidad CE

La empresa **UTIFORM TECHNOLOGIES, S.L.**, en adelante **UTIFORM**, domiciliada en: **Polígono Industrial “Las Maromas”, C/ Francia-Irlanda. 03160 - ALMORADI (Alicante) ESPAÑA**

CERTIFICA por este documento que la máquina

Denominación: **TRANSPORTADORA DE SOLADOS**

Marca: **UTIFORM** Serie: **HD 50/07** Modelo: _____ Tipo: _____

Número de Serie: _____ Año de Fabricación: _____

Está conforme con la **Directiva 2006/42/CE** (17/05/2006) relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros sobre máquinas, la cual deroga la anterior directiva 98/37/CE y la correspondiente transposición a la nacional.

Está, además, en conformidad con las disposiciones de las siguientes directivas de la CE:

Directiva 2000/14/CE (08-05-00) relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros sobre emisiones sonoras en el entorno debidas a las máquinas de uso al aire libre.

Directiva 89/336/CE (19-02-73) relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros sobre la compatibilidad electromagnética, la cual fue modificada por la directiva 92/31/CEE y la 93/68/CEE.

Además declaramos que se ha realizado la **autocertificación**, estando la máquina en conformidad con las disposiciones y requisitos de las Normas Europeas siguientes:

EN 292-1;1991.- Seguridad de las máquinas. Conceptos básicos, principios generales de configuración. Parte 1: Terminología básica, metodología.

EN 292-2;1991.- Seguridad de las máquinas. Conceptos básicos, principios generales de configuración. Parte 2: Principios y especificaciones técnicas.

EN 294;1992.- Seguridad de las máquinas. Distancias de seguridad para impedir que se alcancen zonas peligrosas con los miembros superiores.

EN 418;1992.- Seguridad de las máquinas. Equipos de parada de emergencia, aspectos funcionales. Principios para el diseño

DIN EN 809.- Bombas y grupos de bombas para fluidos: prescripciones de seguridad

DIN EN 12100-; EN 12100-2 .- Máquinas para el transporte, proyección y distribución de hormigón y mortero

DIN EN 13445.- Depósitos a presión no sometidos a la acción de la llama

EN 60204-1;1997.- Seguridad de las máquinas. Equipo eléctrico de las máquinas. Parte 1: Requisitos generales

EN 50081-1;1992.- Compatibilidad electromagnética. Norma genérica de emisión. Parte 1: Residencial, comercial e industria ligera

EN 50082-1;1992.- Compatibilidad electromagnética. Norma genérica de inmunidad. Parte 1: Residencial, comercial e industria ligera

EN ISO 3744.- Procedimiento para la determinación de los niveles de potencia acústica por medio de presión sonora. Con un nivel de emisión sonora medio de $L_{wA} = 92$ dB y un nivel de emisión sonora garantizado de $L_{wA} = 95$ dB.

Esta declaración de conformidad será limitada en lo que a la responsabilidad del probado se refiere, en el caso de que si el vendedor o distribuidor por su propia cuenta y riesgo, y sin nuestra autorización expresa, realice cambios en las máquinas, use las máquinas para otros efectos que los especificados para ella o para trabajar en un país fuera del territorio donde tengan vigencias las normas de la CE 2006/42 CEE, o en caso de reparación por terceros no autorizados, con montaje de piezas y desgaste.

En Almoradí, a de Octubre de 2.0.....

Miguel Ángel Peco
Ing. Técnico. Industrial

16 Hoja de pedido de repuesto

UTIFORM TECHNOLOGIES S.L.
 Servicio Técnico – Postventa
 Pol. Ind. Las Maromas, Esq. C/ Francia e Irlanda
 03160 – ALMORADI
 Tel. + 34 96 570 29 82 Fax: + 34 96 570 29 83

Dirección de entrega

Población Provincia C.P.....

Nombre/nº de cliente.....

Empresa.....

Domicilio.....Población..... C.P.....

Teléfono..... Fax

Forma de envío NORMAL URGENTE

Forma de entrega Entrega por completo Entrega parcial

Modelo de máquina: _____ Número serie _____

Este pedido se rige conforme a las condiciones de venta vigentes de la empresa UTIFORM.

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD



UTIFORM

Spare parts

Ersatzteilliste

Pièces de Rechange

DESPIECE



HD 50/07



UTIFORM

HD 50/07

INDICE

E

INDEX

I

1. Plano general.
2. Elementos de remolque.
3. Conjunto motor diesel.
4. Conjunto compresor.
5. Separador de aceite .
6. Caldera.
7. Juntas eje caldera.
8. Placas Desgaste.
9. Sistema de palas caldera.
10. Reductora accionamiento.
11. Sistema neumático.
accionamiento mezcladora.
12. Sistema de aire.
13. Salida de material.
14. Sistema eléctrico.
15. Sistema de seguridad.
16. Sistema de engrase.
17. Tolva de carga.
18. Pala de arrastre.
19. Tripode receptor de material.
20. Mangueras.
21. Accesorios.
22. Kit de Mantenimiento.

1. Combined diagram.
2. Towing elements.
3. Diesel engine.
4. Compressor unit.
5. Oil separator.
6. Vessel.
7. Vessel's axis joints.
8. Vessel wear plates.
9. Plaques usure cuve.
10. Mixer gearbox.
11. Mixer pneumatic system.
12. Air system.
13. Material outlet.
14. Electric system.
15. Safety system.
16. Greasing system.
17. Skip.
18. Scrap.
19. Tripod material receptor.
20. Hoses.
21. Accessories.
22. Maintenance kit.

ANLEITUNG

D

INDICE

F

1. Allgemeines schaubild.
2. Bauteile der anhängervorrichtung.
3. Dieselmotoreinheit.
4. Kompressoreinheit.
5. Öl-Separator.
6. Mischkessel.
7. Mischkesselabdichtungen und -lager.
8. Verschleissbleche.
9. Mischwerk.
10. Getriebe zum mischwerk und
Aufhängung.
11. Pneumatische
Riemenspannvorrichtung.
12. Luftleitungssystem.
13. Kesselabgang.
14. Elektrische anlage.
15. Sicherheitseinrichtungen und
magnetschalter am kesseldeckel.
16. Zentral schmieranlage.
17. Beschickervorrichtg.
18. Schrappereinheit mit fernsteuerung.
19. Auslauftopf.
20. Schläuche.
21. Zubehör.
22. Wartungssätze.

1. Plan général.
2. Éléments de remorque.
3. Ensemble moteur diesel.
4. Ensemble compresseur.
5. Séparateur d'huile.
6. Cuve.
7. Joints axe cuve.
8. Plaques usure cuve.
9. Systeme de pales cuve.
10. Reductrice mise en marche du
Malaxeur.
11. Systeme pneumatique mise en
marche du malaxeur.
12. Systeme d'air.
13. Sortie de materiel.
14. Systeme électrique.
15. Système de sécurité.
16. Système de graissage.
17. Tremie de charge.
18. Pelle de trainage.
19. Trepid receveur de materiel.
20. Tuyaux.
21. Accessoires.
22. Kit d'entretien.

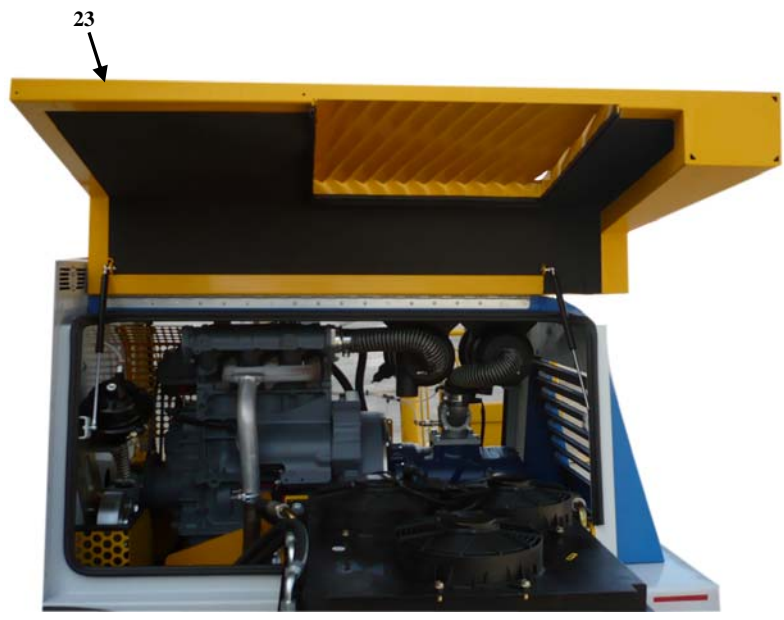
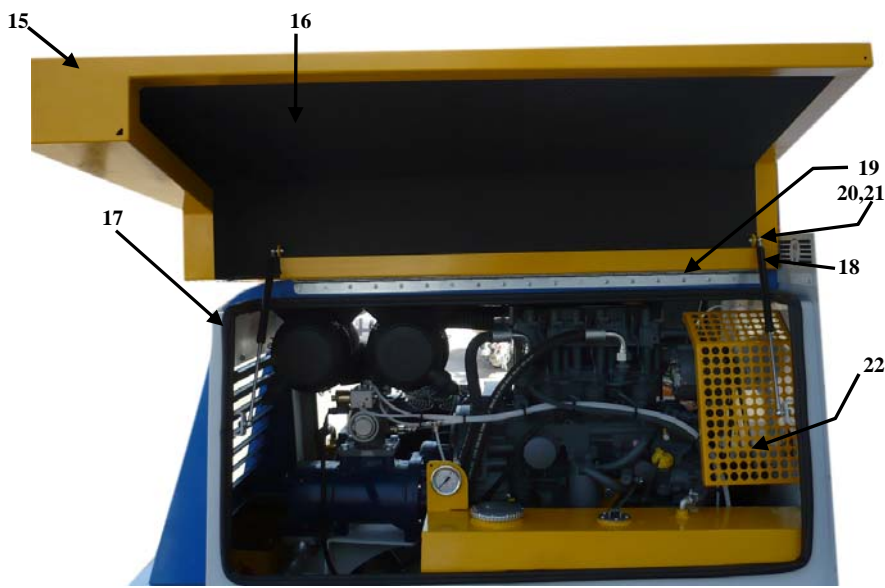
Soladora HD 50/07

1	PLANO GENERAL	COMBINED DIAGRAM	ALLGEMEINES SCHAUBILD	PLAN GÉNÉRAL
---	---------------	------------------	-----------------------	--------------



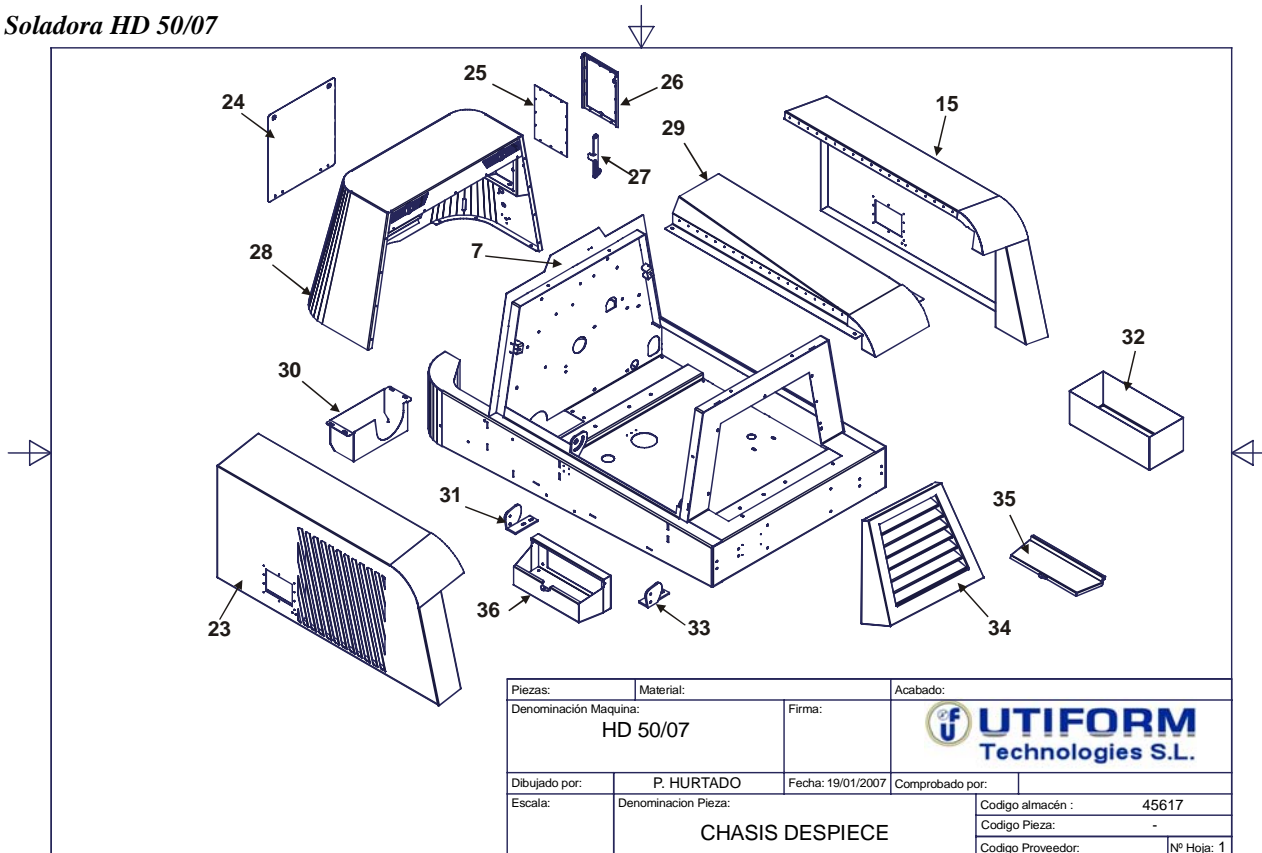
NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soldadora HD 50/07



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soldadora HD 50/07



Piezas:		Material:		Acabado:		
Denominación Maquina: HD 50/07		Firma:				
Dibujado por: P. HURTADO		Fecha: 19/01/2007				Comprobado por:
Escala:		Denominación Pieza: CHASIS DESPIECE			Codigo almacén : 45617	
					Codigo Pieza: -	
					Codigo Proveedor: Nº Hoja: 1	

M:\Dpto. Técnico\Departamento Técnico\PROYECTOS\103.012.002 CONVEY HD 50-07\Grupo Trabajo\003012010 CHASIS DESPIECE.idw

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com

departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82

Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

1	PLANO GENERAL	COMBINED DIAGRAM	ALLGEMEINES SCHAUBILD	PLAN GÉNÉRAL
----------	----------------------	-----------------------------	------------------------------	---------------------

N°	Ref.	Uds.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	8772203	1	TIRADOR PVC CAPOT VARIO NIVO	HANDLE PVC FOR VARIO/V1 HOOD	PVC GRIFF FÜR ABDECKHAUBE VARIO V1	ANSE PVC CAPOT
2	45012	2	CERRADURA METALICA	FLAP LOCK METAL	METALLSCHLOSS	SERRURE METALLIQUE
3	68073	2	ADHESIVO CONVEY HD 50	HD50 STICKER	SERRURE METALLIQUE	STECKER HD50
3.1	68285	1	ADHESIVO "HD 50/07" CAPOT DCHO.			
4	633211	2	ASA AGARRE GOMA CAPOT CONVEY HD 50	RUBBER HOOD HANDLE CONVEY HD50	GUMMIGRIFF FÜR KLAPPVERDECK CONVEY HD 50	ANSE ACCROCHAGE CAOUTCHOUC CONVEY HD50
5	2405110501	2	CIERRE C/SEGURO P/CAPOT	HOOD SAFETY LOCKING	SPANNVERSCHLUSS MIT FESTELLMUTTER FÜR HAUBE	FERMETURE AVEC SECURITE P/CAPOT
6	2405110502	2	GANCHO P/CIERRE CAPOT	HOOK FOR HOOD FASTENER	SPANNHAKEN FÜR HAUBE	CROCHET POUR FERMETURE CAPOT
7	003012010	1	CHASIS-CHAPA CONVEY HD 50/07			
8	1800411011	1	TUBO PROTEC. MANG. ENGRASE CALDERA 260	PROTECTION TUBE GREASING HOSE VESSEL 260	SCHUTZROHR	TUBE PROTECTION TUYAU GRAISSAGE CUVE
9	46210	2	PASADOR PATA APOYO CONVEY	CONVEY SUPPORT LEG FASTENER	SPANNSTIFT FÜR BODENSTÜTZE CONVEY	PASSEUR PATE D'APPUI CONVEY
10	41764	2	TAPA GOMA NEGRA Dn. 40 MM.	BLACK RUBBER COVER DN. 40 MM	GUMMIDECKEL SCHWARZ DN 40MM	COUVERCLE CAOUTCHOUC NOIR DIAM. 40MM
11	3500421300	2	PATA APOYO CONVEY 260	SUPPORT LEG		PIED APPUI UTI 260 "E"
12	46461	1	TAPON DESAGÜE TOLVA R. INT. 3"	HOPPER DISCHARGE PLUG INT. 3"	KESSELABFLUSSDECKEL MIT INNENGEWINDE 3"	
13	80402120	1	CALDERA 260 C/SOPORTE- A1/2, C/PLACA.TAPA.SAL.118	VESSEL 260 A1/2 WITH PLATES, OUTLET 118	KESSEL 260 MIT KESSELDECKEL A 1/2, VERSCHLEISSBLECHEN, MATERIALAUSGANG 118MM	CUVE 260-AVEC SUPPORT-A1/2.AVEC PLAQUE,COUVERCLE.SORTIE 118
13.1	80402121					
14	1923011050	1	CONO RECEPTOR MATERIAL CONVEY -U2-	CONVEY MATERIAL RECEPTOR TAPER	MATERIALAUFNAHMEKEGEL CONVEY -U2-	CONE RÉCEPTEUR MATÉRIEL CONVEY
14.1	1805520200					
15	003012045	1	CAPOT IZQUIERDO CHASIS HD 50/07			
16	003012501	1	KIT AISLAMIENTO ACUSTICO HD 50/07			
17	5612327	12	BURILETE DOBLE CON GOMA-LABIO (4-6 mm) (MTS)	(4-6 MM) (MTS) DOUBLE GASKET WITH RUBBER + LIP	DOPPELTER DICHTUNGSKLEBESTREIFEN MIT GUMMIWULST	BOURRELET DOUBLE AVEC CAOUTCHOUC + REBORD (4-6mm) (MTS)
18	2116195195	4	RESORTE GAS COMPRESION 450-500 N-8/18MM.	450-500 N-8/18 MM COMPRESSION GAS SPRING	GASDÄMPFER MOTORHAUBE 450-500 N-8/18 MM	RESSORT GAZ COMPRESSION 450-500 N-8/18 MM
18.1*	2116195196	4	RESORTE GAS COMPRESION 450-650 N-8/18 MM.			
19	7761585	2	BISAGRA ZINCADA CAPOT HD 50	ZINC COATED HINGE HD50 HOOD	VERZINKTES SCHARNIERGELENK FÜR KLAPPVERDECK HD50	CHARNIÈRE ZINC CAPOT HD50
20	689401	8	ROTULA PLASTICO M6-L18	M6-L18 PLASTIC KNUCKLE	KUGELGELENK	ROTULE PLASTIQUE M6-L18
21	41211	8	BOLA P/ROTULA ACODADA M8 (CABEZA 10)	M8 (HEAD 10) BENT KNUCKLE BULB	BOLA P/ROTULA ACODADA M8 (CABEZA 10)	BOULE P/ROTULE ACOUDÉE M8 (TÊTE 10)
22	103012103	1	CHAPA PROTECCIÓN CORREA ALT			
23	003012050	1	CAPOT DERECHO CHASIS HD 50/07			
24	003012066	1	PUERTA TRASERA CHASIS HD 50/07			
25	001012102	1	POLICARBONATO PUERTA CUADRO MANDOS HD 50			
26	001012100	1	MARCO PUERTA CUADRO MANDOS HD 50			
27	001012101	1	GUIA PUERTA CUADRO MANDOS HD50/07			
28	003012065	1	ENVOLVENTE TRASERO CHASIS HD 50/07			

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soladora HD 50/07

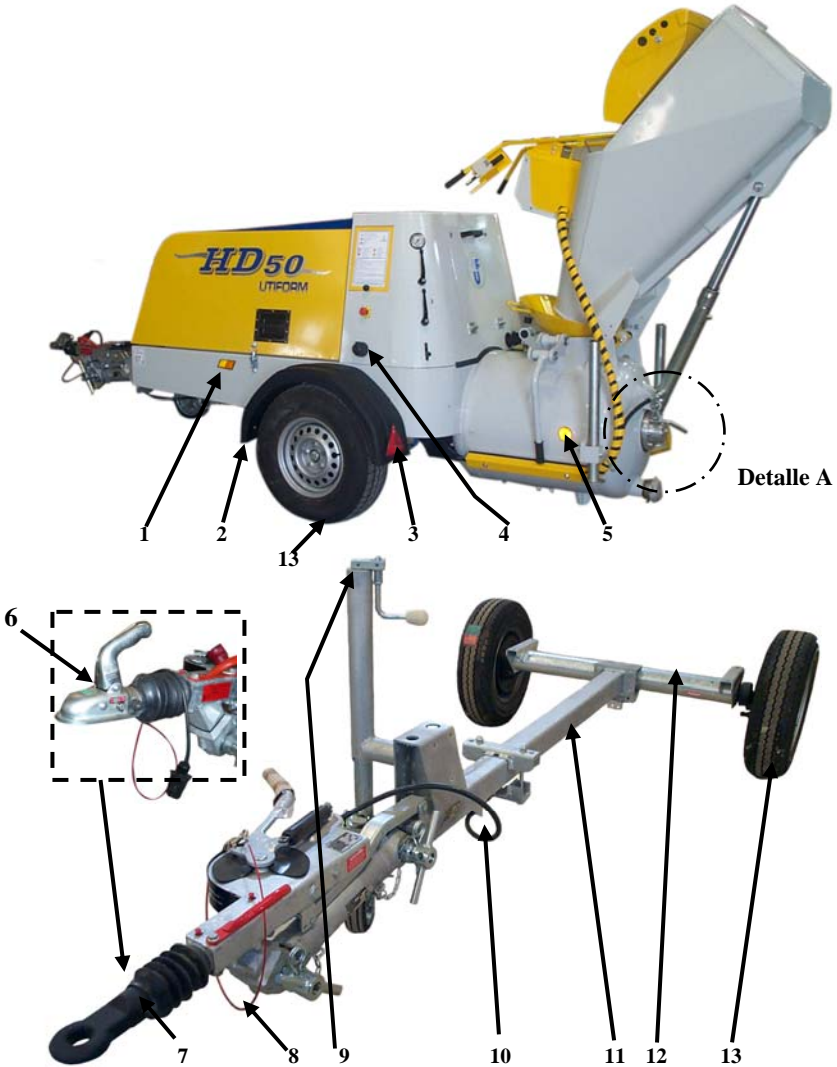
29	003012040	1	PERFIL CENTRAL CAPOT CHASIS HD 50/07			
30	001012032	1	CARCASA PROTECCION POLEA CHASIS HD 50	PULLEY PROTECTION CASING HD50	KEILRIEMENVERSTELLSCHEIBE GEHÄUSE FÜR CHASIS HD 50	CARCASSE PROTECTION POULIE HD50
31	003012060	1	SOPORTE IZQUIERDO GIRO RADIADOR CHASIS HD 50/07			
32	003012094	1	CAJA HERRAMIENTAS CHASIS HD 50/07			
33	003012055	1	SOPORTE DERECHO GIRO RADIADOR CHASIS HD 50/07			
34	003012070	1	REJILLA CHASIS HD 50/07			
35	003012394	1	TAPA CAJA HERRAMIENTAS EXTERIOR HD 50/07			
36	003012395	1	CAJA HERRAMIENTAS EXTERIOR HD 50/07			

* Verificar versión con el departamento técnico de utiform

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

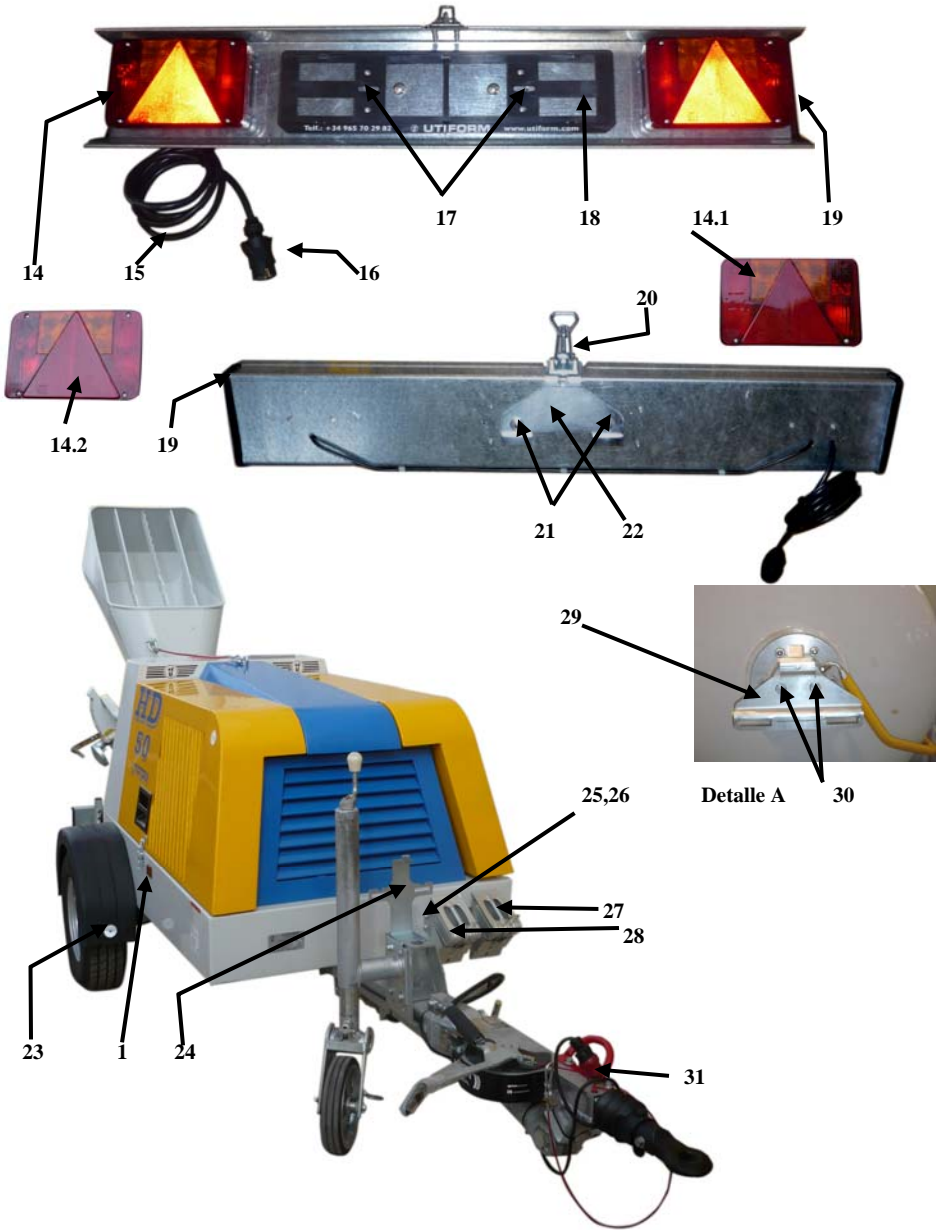
Soladora HD 50/07

2	ELEMENTOS DE REMOLQUE	TOWING ELEMENTS	BAUTEILE DER ANHÄNGERVORRICHTUNG	ÉLÉMENTS DE REMORQUE.
---	-----------------------	-----------------	----------------------------------	-----------------------



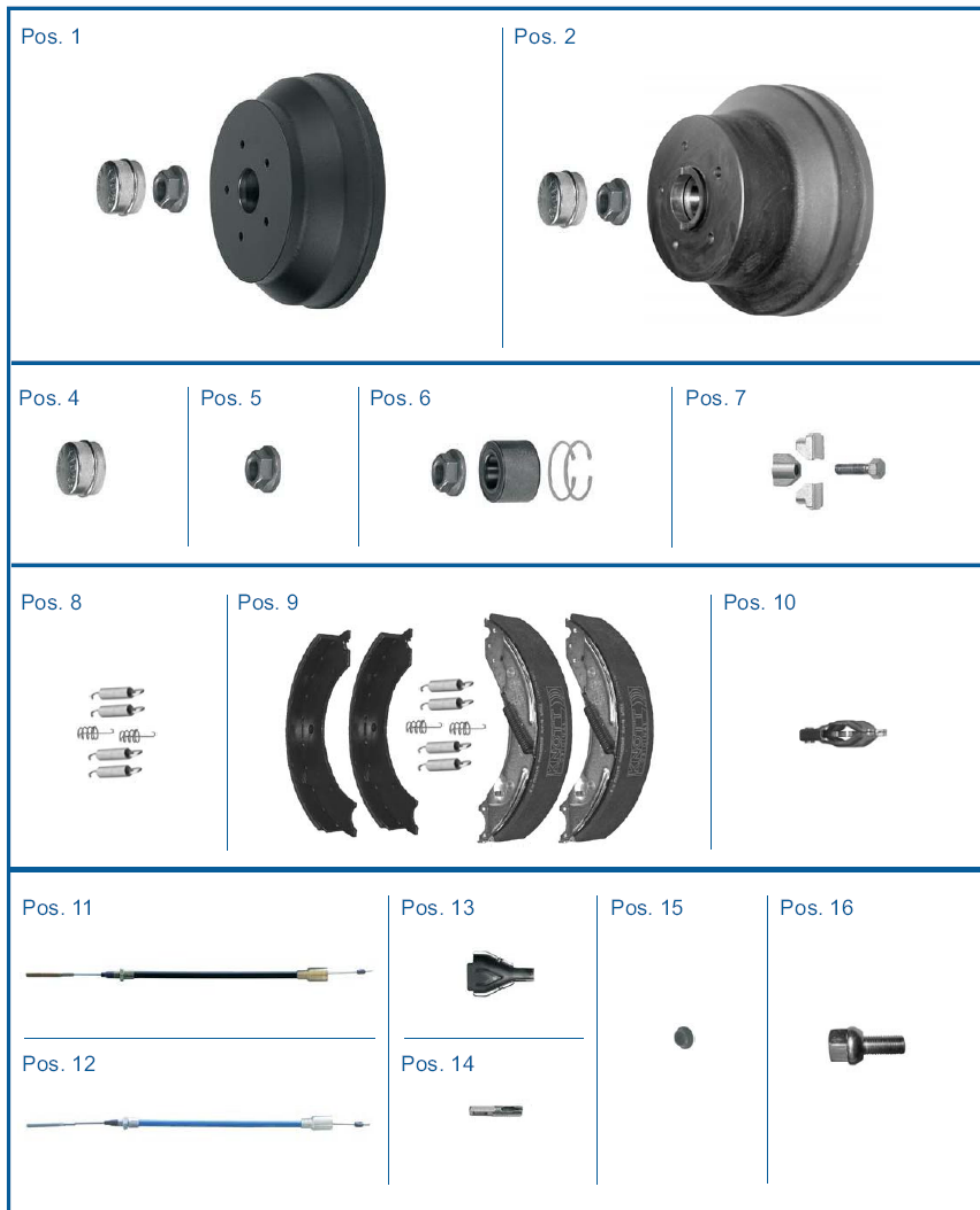
NOTA: *La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.*

Soladora HD 50/07























NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soladora HD 50/07



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soladora HD 50/07

Pos. 1 	Pos. 2 	Pos. 3 	Pos. 4 	Pos. 5 
Pos. 6 	Pos. 7 	Pos. 8 	Pos. 9  Pos. 10 	
Pos. 11 	Pos. 12 	Pos. 13 	Pos. 14 	
Pos. 15 	Pos. 16 	Pos. 18 	Pos. 20 	
Pos. 17 	Pos. 19 			

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soladora HD 50/07

2	ELEMENTOS DE REMOLQUE	TOWING ELEMENTS	BAUTEILE DER ANHÄNGERVORRICHTUNG	ÉLÉMENTS DE REMORQUE.
---	-----------------------	-----------------	----------------------------------	-----------------------

Nº	Ref.	Uds.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	3120000865	2	REFLECTOR RECTANGULAR AMBAR	RECTANGULAR AMBER REFLECTOR	RECHTECKIGES KATZENAUGE BERNSTEINGELB	PILOTE RÉFLECTEUR RECTANGULAIRE AMBAR
2	1240201211	2	GUARDABARROS PLASTICO -ANCHO 240 mm-	PLASTIC MUDGUARD 240 MM WIDE	KUNSTSTOFFKOTFLÜGEL BREITE 240 MM	GARDE-BOUE PLASTIQUE -LARGE 240 mm-
3	3120000912	2	REFLECTOR TRIANGULAR	REFLECTOR TRIANGLE	RÜCKREFLEKTOR DREIECKIG	RÉFLECTEUR TRIANGULAIRE
4	6093	1	BASE 7 POLOS 12 V. DC REMOLQUE	BASE 7 POLES 12V. DC TRAILER	DOSE FÜR ANHÄNGERBELEUCHTUNG	SOCLE 7 POLES 12 V. DC REMORQUE
5	3120000862	2	REFLECTOR REDONDO AMARILLO	ROUND YELLOW REFLECTOR FOR VESSEL 260 E	KATZENAUGE RUND GELB FÜR KESSEL	RÉFLECTEUR JAUNE ROND CUVE 260 E
6	203230010	1	ENGANCHE BOLA P/TRANSPORTE KNOTT	BULB COUPLING FOR KNOTT TRANSPORT	KUGELKOPFKUPPLUNG	ACCROCHE BOULE POUR TRANSPORT KNOTT
7	2241035000	1	ENGANCHE PASADOR P/TRANSPORTE KNOTT	COUPLING FOR KNOTT TRANSPORT	KUGELKOPFKUPPLUNG	ACCROCHE POUR TRANSPORT KNOTT
8	203202002	1	CABLE FRENO INERCIA REMOLQUE	CABLE FOR BRAKE ON TRAILER	TRÄGHEITSBREMSKABEL FÜR ANHÄNGER	CABLE FREIN INERCIE REMORQUABLE
9	4802739001	1	RUEDA JOCKEY ABATIBLE 900 KG	FOLDAWAY JOCKEY WHEEL 900 KG	VERSTELLBARES JOCKEYRAD 900 KG	ROUE JOCKEY ABATTABLE 900 KG
10	980023	1	CABLE FRENO LANZA REMOLQUE			
11A	203230002	1	EJE CON FRENO+LANZA REMOLQUE 1900 KG - HD 50	AXIS WITH BRAKE + TRAILER NOZZLE 1900 KG - HD50		AXE AVEC FREIN+LANCE REMORQUE 1900 KK - HD50
11B	203230001	1	EJE CON FRENO+LANZA REMOLQUE 1900 KG - HD 50 T+T/P	AXE WITH BREAK AND TRAILER NOZZLE 1900KG-HD50 T+HD50T/P		AXE AVEC FREIN+LANCE REMORQUE 1900 KG - HD50 T+T/P
12	403679001	1	EJE CON FRENO 1950 KG - HD 50	AXE WITH BREAK 1950 KG- HD50		AXE AVEC FREIN 1950 KG - HD50
13A	401524001	2	RUEDA NEUMATICA 185 R-14C	WHEEL 185 R-14C	REIFEN 185 R 14 C	ROUE PNEUMATIQUE 185 R 14 C
13B	4405630040	2	RUEDA NEUMATICA 205 R-14C	WHEEL 205 R-14C	REIFEN 205 R-14C	ROUE PNEUMATIQUE 205 R-14C
14	511000506201	2	KIT ELECTRIC CON TRIANGULO INTEGRADO P/HD 50	ELECTRIC KIT WITH INTEGRATED TRIANGLE FOR HD50	RÜCKLEUCHTENSATZ MIT INTEGRIERTEM DREIECK	KIT ELECTRIQUE AVEC TRIANGLE INTÉGRÉ P/HD50
14.1	51000217200	1	TAPA PILOTO DERECHO			
14.2	51000217100	1	TAPA PILOTO IZQUIERDO			
15	36015	1,5	MANG. ELECTRICA 7x1	ELECTRIC CABLE 7x1	STROMKABEL 7x1	CABLE ELECTRIQUE 7x1
16	6088	1	CLAVIJA 7 POLOS 12 V. DC REMOLQUE	PLUG 7 POLES 12 V. DC	STROMSTECKER 7 POLIG 12 V DC	FICHE 7 POLES 12 V. DC
17	41182	2	TORNILLO ALLEN D7991 M12x50	SCREW D7991 M12x50	SCHRAUBE D7991 M12x50	VIS ALÈNE D7991 M12x50
18	0201999	1	PORTA MATRICULAS MAQUINAS	MACHINE NUMBER PLATE HOLDER	NUMMERNSCHILDHALTERUNG FÜR MASCHINEN	PORTE-PLAQUE D'IMMTRICULATION DES MACHINES
19	41815	0.5	BURLETE SENCILLO (1-2 mm) (MTS.)	SEALING COMPRESOR	GUMMISCHUTZ	BOURRELET PLATEAU COMPRESSEUR (MTS.)
20	2405110501	1	CIERRE C/SEGURO P/CAPOT	HOOD SAFETY LOCKING	SPANNVERSCHLUSS MIT FESTELLMUTTER FÜR HAUBE	FERMETURE AVEC SECURITE P/CAPOT
21	41053	2	TORNILLO D603 CARROCERO M8x30			
	41715		ARANDELA PLANA D9021 M8 ANCHA	WASHER FLAT D9021 M8 WIDE		RONDELLE PLATE D9021 M8 LARGE
	41211		TUERCA AUTOBLOC. D985 M8	SELF-BLOCKING SCREW D985 M8	MUTTER SELBSTHEMMENT DIN 985 M8	ECROU AUTOBLOQUANT D985 M8

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soladora HD 50/07

22	003012099	1	SOPORTE TRASERO EN BARRA LUCES HD 50/07			
23	45115	2	REFLECTOR REDONDO BLANCO	WHITE ROUND REFLECTOR	KATZERNAUGE RUND WEISS	REFLECTEUR ROND BLANC
24	003012097	1	SOPORTE DELTANTERO BARRA LUCES HD 50/07			
25	41211	8	TUERCA AUTOBLOC. D985 M8	SELF-BLOCKING SCREW D985 M8	MUTTER SELBSTHEMEND DIN 985 M8	ECROU AUTOBLOQUANT D985 M8
26	41210	8	TUERCA AUTOBLOC. D985 M6	SELF-LOCKING SCREW D985 M6	MUTTER SELBSTKLEMMEND D985 M6	ECROU AUTOBLOQUANT D985 M6
27	2244376000	2	SOPORTE METALICO CUÑA FIJACION RUEDA	METAL SUPPORT PIN WHEEL	METALL BREMSKEIL HALTERUNG	SUPPORT METALIQUE CALE FIXATION ROUE
28	2244373000	2	CUÑA METALICA FIJACION MAQUINA	METAL FIXING PIN	METALL BREMSKEIL	CALE METALIQUE FIXATION MACHINE
29	003012098	1	SOPORTE TRASERO EN BRIDA P/BARRA LUCES HD 50/07			
30	41095	2	TORNILLO D933 M10x16	SCREW D933 M10x16		VIS D933 M10x16
31	2182600004	1	PORTA CLAVIJA 7/13 POLOS REMOLQUE			

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

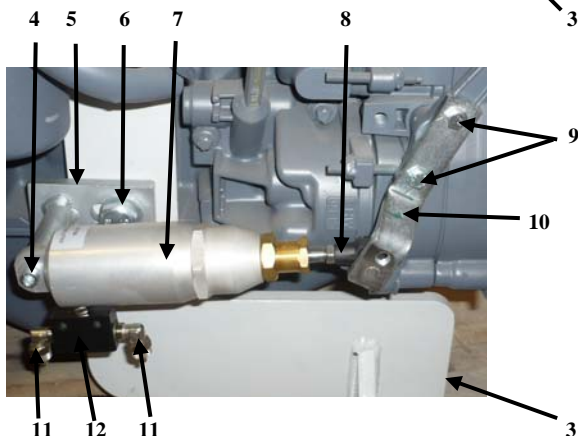
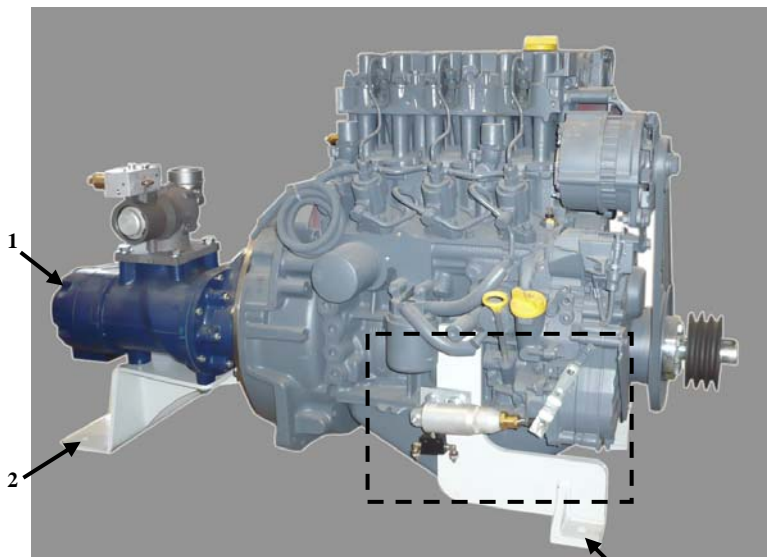
www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82

Fax: +34 96 678 22 99

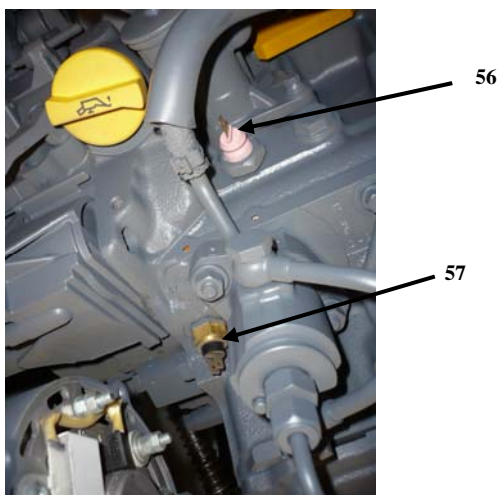
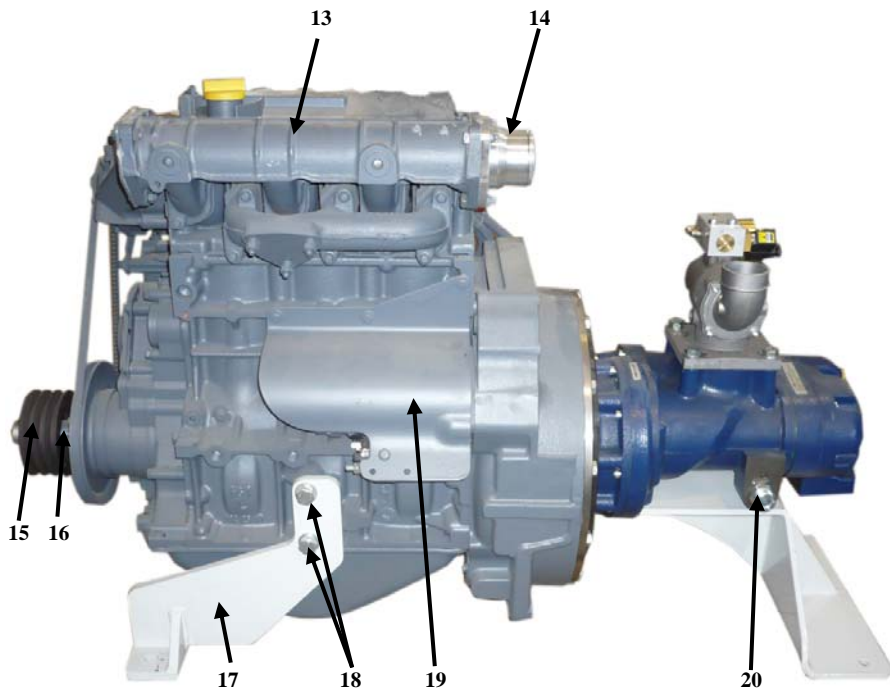
Soladora HD 50/07

3	CONJUNTO MOTOR DIESEL	DIESEL ENGINE	DIESELMOTOREINHEIT	ENSEMBLE MOTEUR DIESEL
---	-----------------------	---------------	--------------------	------------------------



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

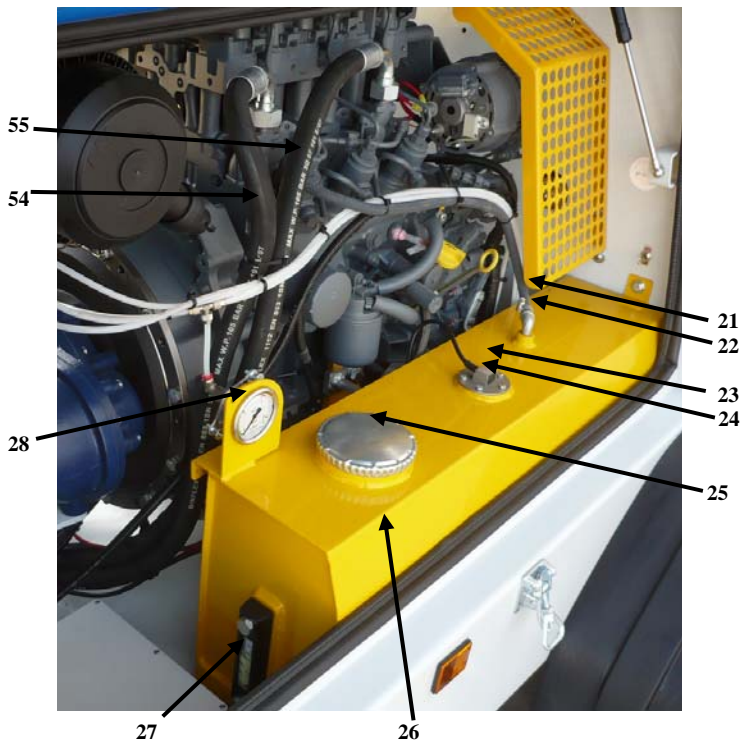
Soldadora HD 50/07



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soladora HD 50/07

3.1	DEPOSITO GAS-OIL	DIESEL FUEL TANK	DIESELTANK	RESERVOIR GASOIL
-----	---------------------	---------------------	------------	---------------------



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soladora HD 50/07

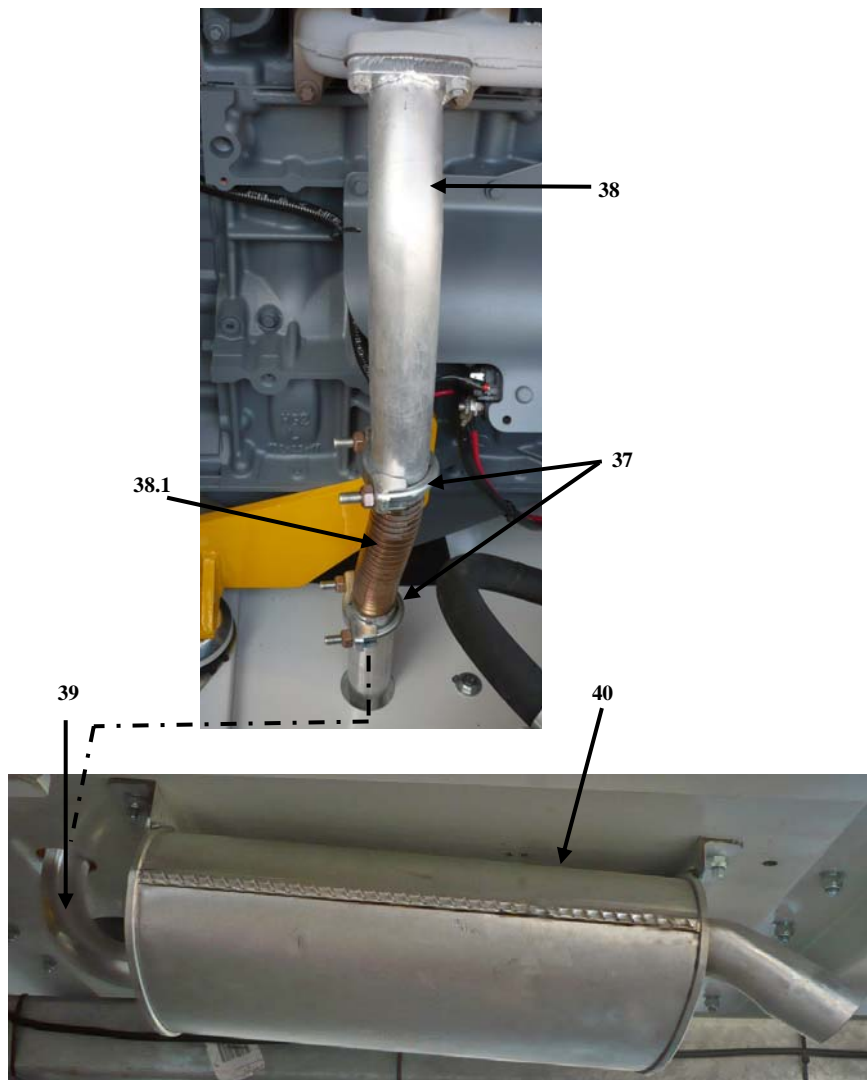
3.2	REFRIGERADOR	REFRIGERATOR	KÜHLRAUM	RÉFRIGÉRATEUR
-----	--------------	--------------	----------	---------------



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soladora HD 50/07

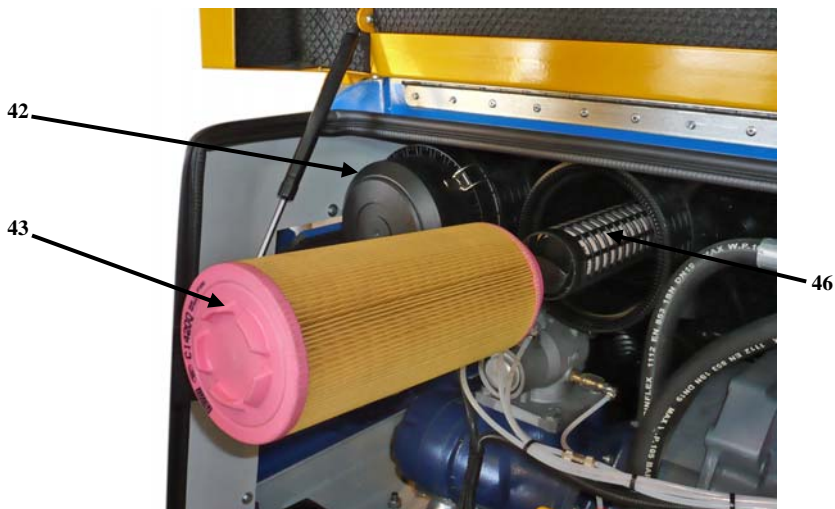
3.3	SILENCIOSO	COMPLETE EXHAUST PIPE	AUSPUFFTOPF	SILENCIEUX
-----	------------	-----------------------	-------------	------------



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

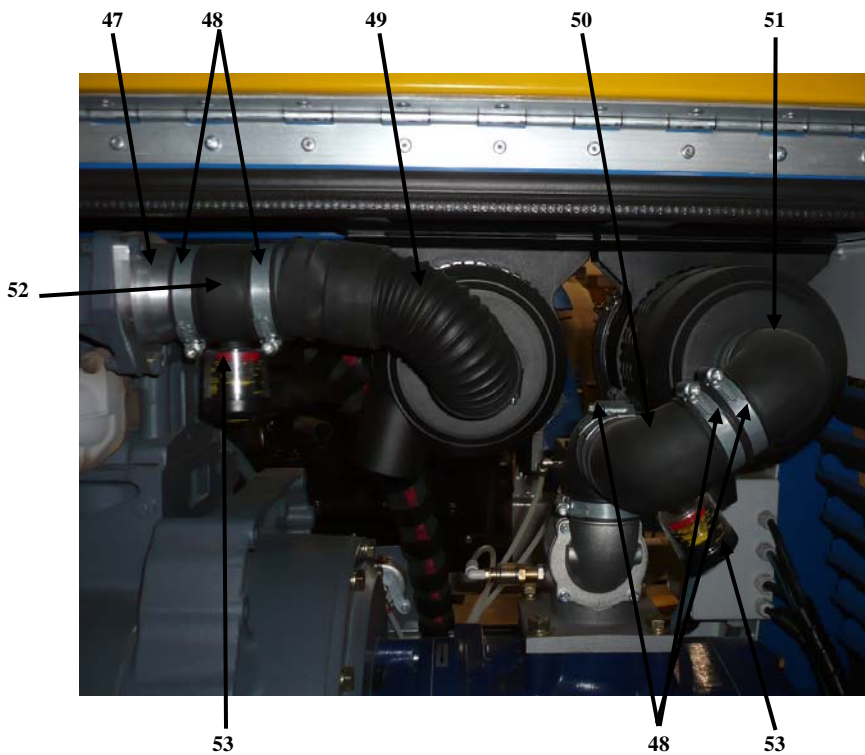
Soldadora HD 50/07

3.4	FILTRO AIRE	AIR FILTER	LUFTFILTER	FILTRE A AIR
-----	-------------	------------	------------	--------------



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soldadora HD 50/07



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soladora HD 50/07

3	CONJUNTO MOTOR DIESEL	DIESEL ENGINE	DIESELMOTOREINHEIT	ENSEMBLE MOTEUR DIESEL
---	-----------------------	---------------	--------------------	------------------------

Nº	Ref.	Uds.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	001032500	1	RÓTOR 4'5 m3/h. P/CONVEY HD 50			
2	101032310	1	SOPORTE SUJECION COMPRESOR EJE 40			
3	001032267	1	SOPORTE MOTOR IZDO. COMPRESOR HD 50			
4	41187	1	TORNILLO ALLEN D912 M6x20			
5	001032280	1	SOPORTE CILINDRO ACELERADOR MOTOR HD 50			
6	41183	1	TORNILLO D933 M14x40	SCREW D933 M14x40		VIS D933 M14x40
7	4000685	1	CILINDRO NEUMATICO REG. RPM MOTOR COMP. HD 50		PNEUMATIC ZYLINDER ZUR IREHZAHL REGELUNG	
8	689401	1	ROTULA METAL M6 ESPIGA-BOLA M6			
8.1	689403	1	BOLA P/ROTULA ACODADA M8 (CABEZA 10)	M8 (HEAD 10) BENT KNUCKLE BULB		BOULE P/ROTULE ACOUDÉE M8 (TÊTE 10)
9	41120	2	TORNILLO D933 M6x16	SCREW D933 M6x16	SCHRAUBE D933 M6x16	VIS D933 M6x16
10	001032281	1	PALANCA ACELERACIÓN MOTOR HD 50			
11	200010005	2	RACOR SEMIRAPI. 90° T/RILSAN 6 R. EXT. 1/8"			
12	001032512	1	VALVULA NEUMATICA FUNCION "0" R.1/8"			
13	75052	1	MOTOR DIESEL HD 50.07-UFAIR 5			
14a	001032270	1	BRIDA AL. ENTRADA AIRE MOTOR HD 50			
14b	101032218	1	CASQUILLO BRIDA AL. ENTRADA AIRE MOTOR HD 50			
15	1805501111	1	POLEA 3 CANALES MOTOR DIESEL HD 50	PULLEY 3 CHANNELS DIESEL MOTOR	RIEMENFLANSCH	POULIE 3 CANAUX MOTEUR DIESEL DC 260/45
	4029201235		CASQUILLO INT. DN. 35 MM. POLEA 3 CANALES MOTOR	SOCKET INT. DN. 35 MM. BELT 3 CHANNELS MOTOR	SPANNBUCHSE	BAGUE INT. DN. 35 MM. POULIE 3 CANAUX MOTEUR
16	1805505080	1	BRIDA EJE P/POLEA 3 CANALES MOTOR DIESEL	BRIDLE AXIS FOR PULLEY 3 CHANNELS DIESEL MOTOR	ACHSENFLANSCH FÜR RIEMENSCHLEIBE	BRIDE AXE P/POULIE 3 CANAUX MOTEUR DIESEL
17	001032260	1	SOPORTE MOTOR DCHO. COMPRESOR HD 50			
18	41183	2	TORNILLO D933 M14x40	SCREW D933 M14x40		VIS D933 M14x40
19	103012104	1	CHAPA PROTECCION MOTOR ARRANQUE			
20	050027	1	RACOR RECTO S/JUNTA GAS 3/4"-XTN92-22LR	JOINT STRAIGHT WITH GAS JOINT 3/4"-TN92 GG-22LR	VERBINDUNGSSTÜCK GERADE MIT GAS VERBUNDU	RACCORD DROIT AVEC JOINT GAZ 3/4"-TN92 GG-22LR
21	32011	1	OLIVETA 8 MM. R. EXT. 1/4"	8 MM. R. EXT. 1/4" JOINTER	TÜLLE 8 MM A. GEW. 1/4"	OLIVETA 8 MM. R.EXT. 1/4"
22	32500	1	CODO 90° M-H 1/4"	BEND 90° M-H 1/4"	WINKELROHR 90° V-M 1/4"	COUDE 90° M-H 1/4"
23	323243	1	AFORADOR DEP. COMBUSTIBLE CON ALARMA HD50			
24	41142	5	TORNILLO ALLEN CABEZA BUTTON M5x10	SCREW M5x10		VIS ALENE TOTE BOUTON M5x10
25	2116157653	1	TAPON DEPOSITO GAS-OIL V2.-CONVEY	TANK CAP DIESEL / OIL DC 260 / 45 PVC	DIESELTANKDECKEL DC 260/45 PVC	BOUCHON RESERVOIR GAS-OIL DC 260/45 PVC
	2116157655		FILTRO DEPOSITO GASOIL V2/V3	DIESEL FUEL FILTER ON TANK PLUG		FILTRE GASOIL DANS BOUCHON RESERVOIR
26	001032215	1	DEPOSITO GAS-OIL HD 50	DIESEL FUEL TANK	DIESELTANK	RESERVOIR GASOIL
27	46445	1	NIVEL DEPOSITO GAS.OIL 127 MM			NIVEAU HUILE AVEC THERMOMETRE
28	3517670762	1	MANOMETRO GLICERINA 0-16 BAR POST.C/PUENTE R.1/4"	GLYCERINE MANOMETER 0-16 BAR POST.WITH BRIDGE R.	GLYCERINMANOMETER 0-16 BAR RÜCKSEITIGER ANSCHLUSS 1/4"	MANOMETRE GLYCERINE 0-16 BAR POST.A/PONT R.1/4"

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

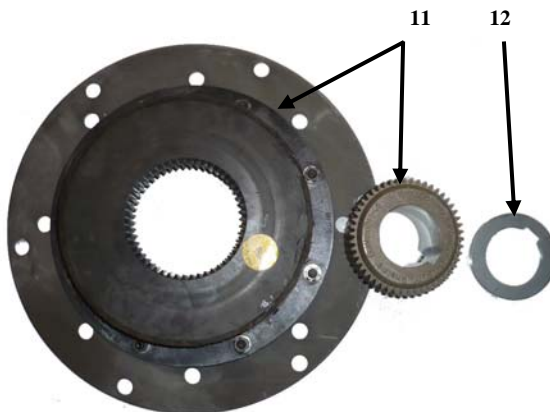
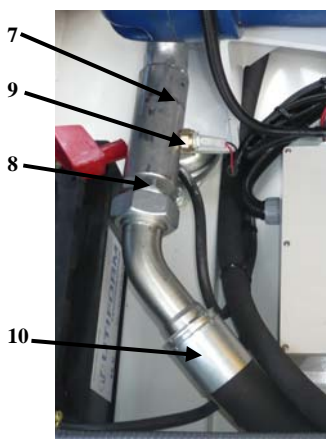
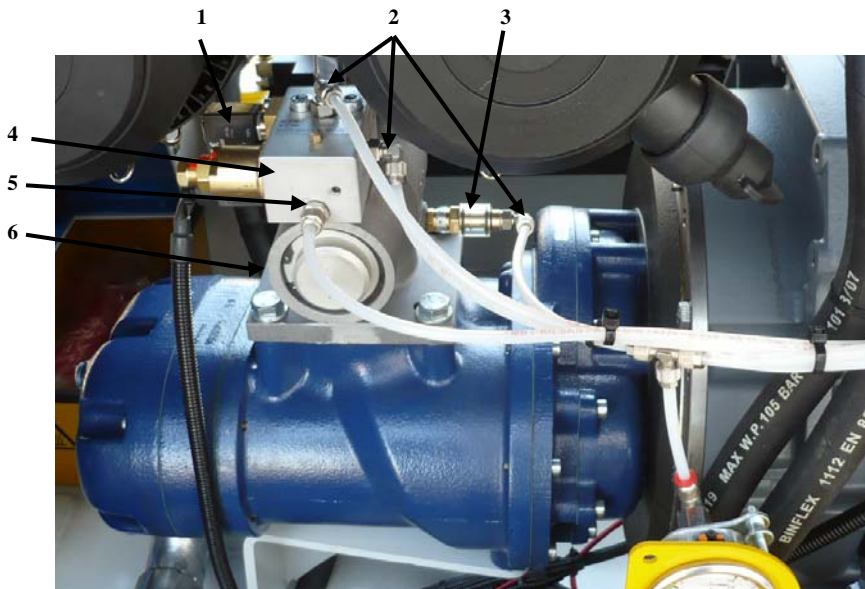
Soladora HD 50/07

30	4000934	3	ELECTROVENTILADOR RADIADOR		ELEKTROLUEFTER HD50 STRAHLER	
31	41129	4	TORNILLO D933 M10x40	SCREW D933 M10x40	SCHRAUBE D933 M10X40	VIS D933 M10x40
	41212		TUERCA AUTOBLOC. D985 M10	SELF-LOCKING NUT D985 M10	MUTTER SELBSTHEMEND D985 M10	ECROU AUTOBLOQUANT D985 M10
32	10852208	2	BOQUILLA CURVA 90° 15 L-M22x150 P/MANG.	NOZZLE ANGLE 90° 15 L-M22x150 FOR HOSE 1/2"		EMBOUT COURBE 90° 15 L-M22x150 P/TUYAU 1/2"
33	140010	2	RACOR UNION RECTO XTN 98-15 L	JOINT UNION STRAIGHT TN 98-15 L	VERBINDUNGSSTÜCK GERADE XTN 98-15	RACCORD UNION DROIT TN 98-15 L
34	001032210	1	RADIADOR-CONJUNTO ACEITE-ACEITE COMPRESOR HD 50			
35	10853012	2	BOQUILLA CURVA 90° 22 L-M30x200 P/MANG. 3/4"	NOZZLE ANGLE 90° 22 L-M30x150 FOR HOSE 3/4"		EMBOUT COURBE 90° 22 L-M30x150 P/TUYAU 3/4"
36	470020	2	RACOR RED. HEMBRA 22L-MACHO 15L (TN 132-22/15L)	JOINT RED. FEMALE 22L-MALE 15L (TN 132-22/15L)	VERBINDUNGSSTÜCK RED. WEIBLICH 22L-MÄNNL	RACCORD RED. FEMELLE 22L-MÂLE 15L (TN 132-22/15L)
37	78017	1	ABRAZADERA TUBO ESCAPE 55 MM.	BRACKET 45 MM.	SPANNSCHELLE 45 MM.	COLLIER 45 MM.
38	001032513	1	TUBO FLEXIBLE P/ESCAPE Dn 40 mm. -1 MTS.	FLEXIBLE TUBE EXHAUST PIPE 40MM 1 M	FLEXIBLE ROHR P/AUSGANG D 40mm -1 M	TUBE FLEXIBLE P/SORTIE Dn 40 mm. -1 MTS.
38.1	4511042000					
39	001032514	1	CURVA 90° 47-6 MM. SALIDA ESCAPE			
40	001032511	1	TUBO ESCAPE HD 50/07			
41	78022	4	ABRAZADERA SUPRA 63-68			
42	4520092911	2	FILTRO AIRE+CARCASA COMPLETO MOTOR			
43	46435	1	FILTRO AIRE CONVEY HD 50	AIR FILTER CONVEY HD 50	LUFTFILTER HD50	FILTRE A AIR HD50
44	4000632	2	ABRAZADERA FILTRO COMPRESOR HD 50			
45	4000818	2	MANG. AIRE FLEX Dn. 60 MM (FILTRO HD 50)			
46	46434	1	FILTRO AIRE SEGURIDAD CONVEY HD 50	SAFETY AIR FILTER CONVEY HD 50	SICHERHEITSPATRONE DES LUFTFILTERS	FILTRE A AIR SECURITE HD50
47	101032218	1	CASQUILLO BRIDA AL. ENTRADA AIRE MOTOR HD 50			
48	78035	3	ABRAZADERA SINFIN 50-70			
49	001032533	1	MANG. FLEXIBLE FILTRO AIRE HD 50/07 60 MM.			
50	001032530	1	CODO FILTRO AIRE HD 50/07 C/CONEXION INDICADOR			
51	001032531	2	CODO FILTRO AIRE HD 50/07			
52	001032532	1	REDUCCION 70-60 MM. FILTRO AIRE HD 50/07			
53	001032535	2	INDICADOR MANTENIMIENTO FILTRO AIRE HD 50/07			
54	001032539	1	MANG. HID. 3/4" (1,51 MTS) CURVA HG30-CURVA 22 L			
55	001032540	1	MANG. HID. 3/4" (2,35 MTS) CURVA HG30-CURVA 22 L			
56	0118423	1	SENSOR TEMPERATURA MOTOR DEUTZ 2011			
57	04190850	1	SENSOR PRESION ACEITE MOTOR HD 50			

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soldadora HD 50/07

4	CONJUNTO COMPRESOR	COMPRESSOR UNIT	KOMPRESSOREINHEIT	ENSEMBLE COMPRESSEUR
---	--------------------	-----------------	-------------------	----------------------



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soladora HD 50/07

4	CONJUNTO COMPRESOR	COMPRESSOR UNIT	KOMPRESSOREINHEIT	ENSEMBLE COMPRESSEUR
----------	---------------------------	----------------------------	--------------------------	-----------------------------

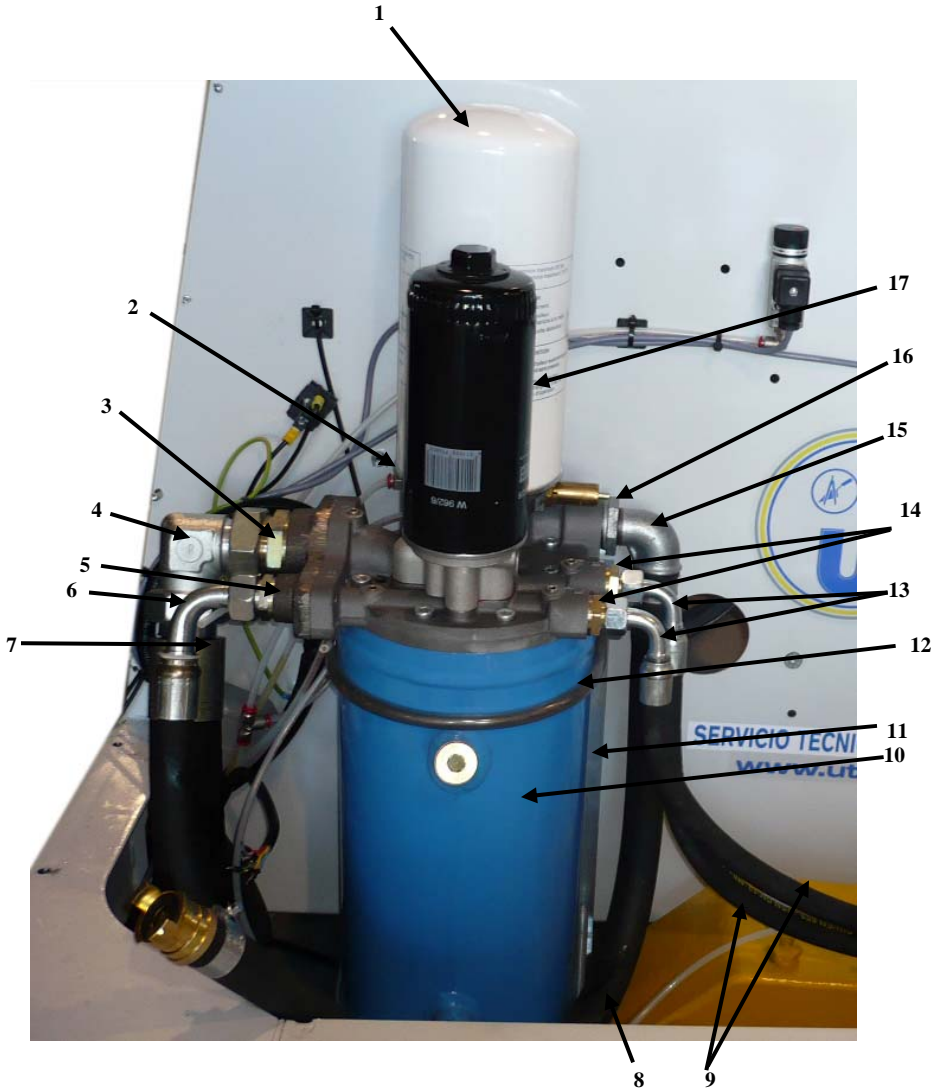
Nº	Ref.	Uds.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	01532	1	ELECTROVALVULA BLOQUE ASPIRACION HD 50			
2	200010005	1	RACOR SEMIRAPIDO 90° T/RILSAN 6 R.EXT. 1/8"			
3	200010009	1	VALVULA ANTIRETORNO H-H 1/8" (SEPARADOR HD 50)			
4	001032515	1	BLOQUE GRUPO VALV. ASP. COMP. HD 50+ELECT. 12 V.			
5	200010001	1	RACOR SEMIRAPIDO T/RILSAN 6 R.EXT. 1/8"			
6	001032502	1	GRUPO VALVULA ASPIRACION COMP. HD 50			
	101032307		BRIDA MONOBLOC COMPRESOR SCA 10			
7*	45120	1	JUNTA TORICA 63X3 VITON P/BRIDA IMP. COMP. HD50/07			
8*	050030	1	RACOR RECTO S/JUNTA GAS 1 1/2"-XTN92-42L"			
9	4726505	1	TERMOPAR FAE 35480 T° ACEITE-COMP. HD50	THERMOCOUPLE FAE 35480 HD50 COMP. FAN	TEMPERATURSCHALTER FAE 35480 KOMPR.ÖL HD50	
10*	48632	1	MANG. HID. 1 1/2" (1,80 MTS) RECTA-CURVA 45° 42 L			
11	001032518	1	ACOP-ENLACE MOTOR DEUTZ-ROTOR EJE 40			
12	101032313	1	ARANDELA SEPARADOR EJE 40 MM. COMPRESOR			

* Verificar versión fabricación en el departamento técnico Utiform

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soldadora HD 50/07

5	SEPARADOR ACEITE	OIL SEPARATOR	ÖLSEPARATOR	SEPARATEUR HUILE
---	------------------	---------------	-------------	------------------



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soladora HD 50/07

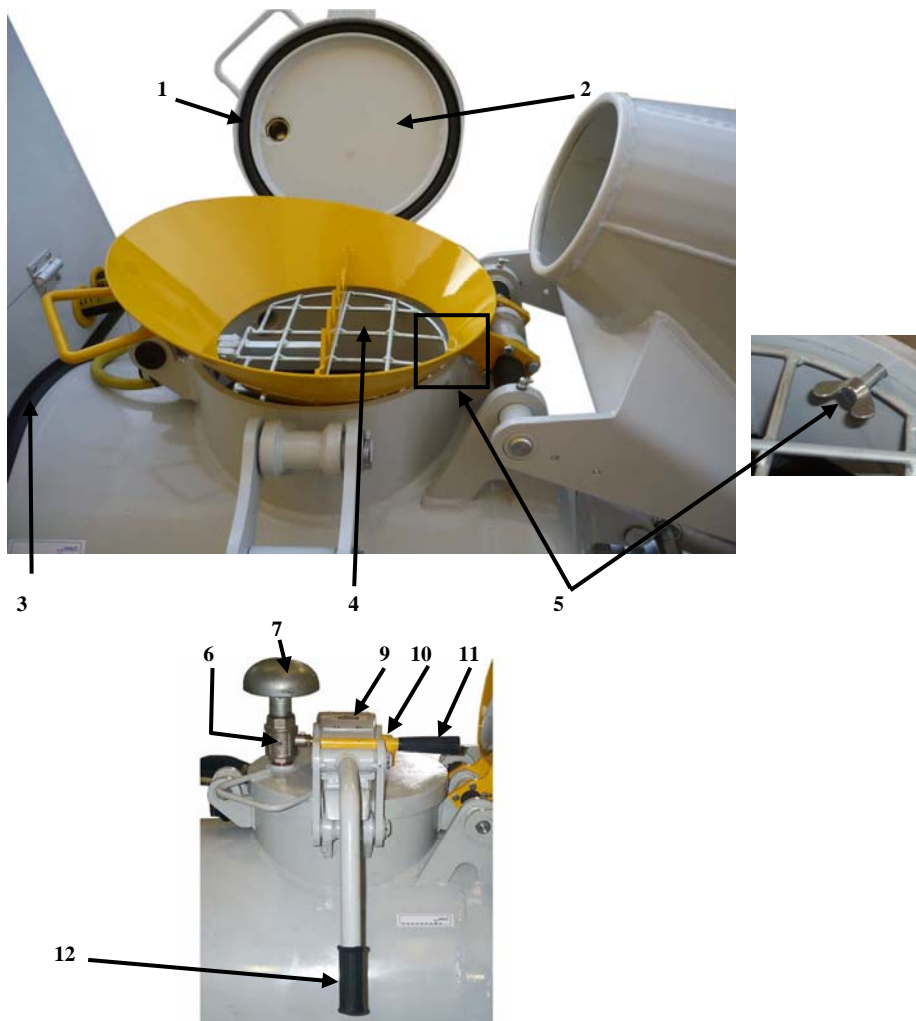
5	SEPARADOR ACEITE	OIL SEPARATOR	ÖLSEPARATOR	SEPARATEUR HUILE
---	------------------	---------------	-------------	------------------

Nº	Ref.	Uds.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	001032506	1	FILTRO SEPARADOR DEPOSITO ACEITE HD	SEPARATING FILTER I DEPOSIT OIL HD	FILTER TRENNEND, LEGE ICH ÖL	FILTRE SÉPARATEUR RÉSERVOIR HUILE
2	46490	1	RACOR RAPIDO T/RILSAN 6 R.EXT. 1/4"			
3	050030	1	RACOR RECTO S/JUNTA GAS 1 1/2"-XTN92 42L			
4	310010	1	CODO 90° M-H TN 119-42L			
5	050027	1	RACOR RECTO S/JUNTA GAS 3/4"-XTN92-22LR	JOINT STRAIGHT WITH GAS JOINT 3/4"-TN92 GG-22LR	VERBINDUNGSSTÜCK GERADE MIT GAS VERBUNDU	RACCORD DROIT AVEC JOINT GAZ 3/4"-TN92 GG-22LR
6	10853012	1	BOQUILLA CURVA 90° 22 L-M30x200 P/MANG. 3/4"	NOZZLE ANGLE 90§ 22 L-M30x150 FOR HOSE 3/4"		EMBOUT COURBE 90§ 22 L-M30x150 P/TUYAU 3/4"
7	48632	1	MANG. HID. 1 1/2" (1,80 MTS) RECTA-CURVA 45° 42 L			
8	001032523	1	MANG. AIRE-ACEITE 1"-25 BAR	AIR-OIL HOSE 1"-25 BAR	LUFTSCHLAUCH 1" - 25 BAR	TUYAU AIR-HUILE 1"-25 BAR
9	36057	2	MANG. HIDRAULICA 2 MALLAS 1/2"	HYDR. HOSE 2 METAL NETS 1/2"	HYDRAULIKSCHLAUCH 2 METALLNETZEINBINDUNG	TUYAU HYDRAULIQUE 2 MAILLES 1/2"
10	001032503	1	DEPOSITO SEPARADOR ACEITE COMP.	DEPOSIT SEPARATOR OIL COMP.	ICH LEGE SEPARATOR-ÖL-FACH NIEDER.	RÉSERVOIR SÉPARATEUR HUILE COMP.
11	001032286	1	SOPORTE SUJECIÓN SEPARADOR ACEITE	SEPARATING SUPPORT SUBJECTION OIL		SUPPORT SUJETION HUILE SÉPARATRICE
12	001322288	2	BRIDA SUJECIÓN DEPOSITO		ZAUM-UNTERWERFUNG, DIE ICH NIEDERLEGE	BRIDE SUJETION RÉSERVOIR
13	10852208	2	BOQUILLA CURVA 90° 15 L-M22x150 P/MANG. 1/2"	NOZZLE ANGLE 90§ 15 L-M22x150 FOR HOSE 1/2"		EMBOUT COURBE 90§ 15 L-M22x150 P/TUYAU 1/2"
14	040084	2	RACOR RECTO RED. S/JUNTA GAS 3/4"-XTN92-15LR	JOINT STRAIGHT RED. WITH GAS JOINT 3/4"-TN92-15L	VERBINDUNGSSTÜCK GERADE RED. MIT GAS VER	RACCORD DROIT RED. AVEC JOINT GAZ 3/4"-TN92-15LR
15	32504	1	OLIVETA 25 MM. R.EXT. 1" (SKK M)		SCHLAUCHTÜLLE 25 MM A.GEW. 1" (SKK-M)	OLIVETA 25 MM. R.EXT. 1" (SKK M)
15.1	60181616	2	MACHON HID. 1"	CONNECTING ROD HYD. 1"	REDUZIERSTÜCK HID. 1"	PIEDROIT HYD. 1"
16	32301	1	TUERCA REDUCIDA 1 1/4"-1"	SCREW REDUCED 1 1/4"-1"	REDUZIERMUTTER 1 1/4"-1"	ECROU REDUIT 1 1/4"-1"
17	001032505	1	FILTRO ACEITE EN DEPOSITO COMPRESOR	FILTER OIL IN I DEPOSIT COMPRESSOR	FILTER-ÖL INNEN LEGE ICH KOMPRESSOR	FILTRE HUILE EN DÉPÔT COMPRESSEUR

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soladora HD 50/07

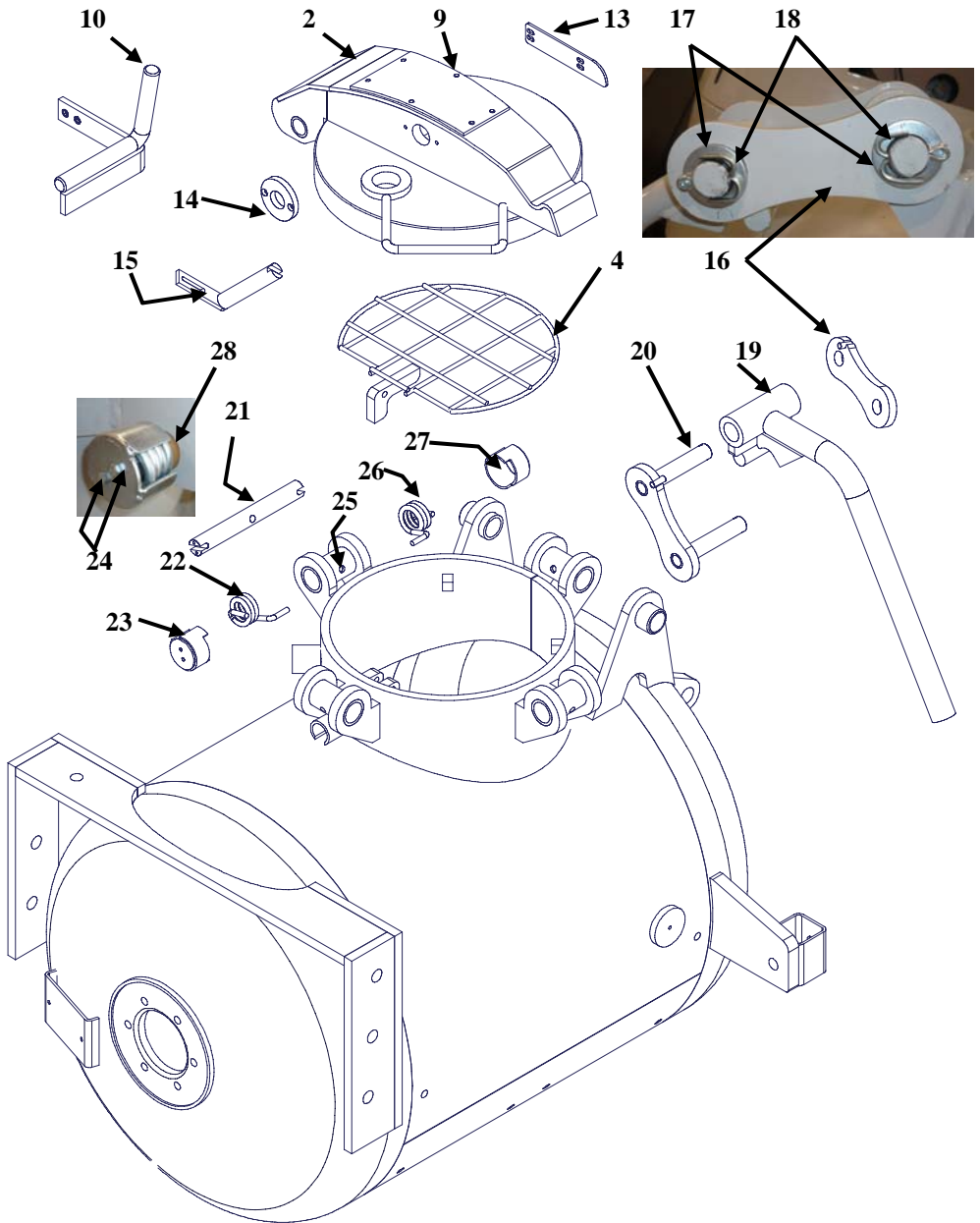
6	CALDERA	VESSEL	MISCHKESSEL	CUVE
---	---------	--------	-------------	------



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com
 Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

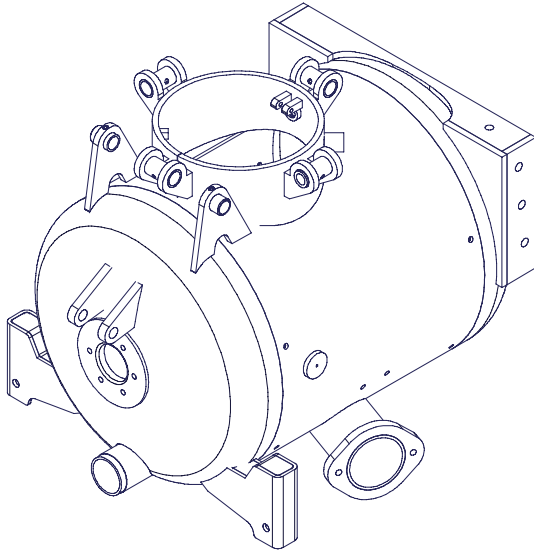


NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

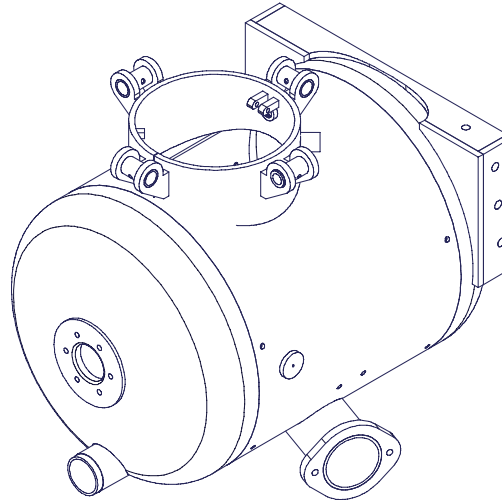
www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com
Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

REF. 80402120
VESSEL WITH SUPPORT



REF. 80402121
VESSEL WITHOUT SUPPORT



Piezas:	Material:	Acabado:	
Denominación Máquina: DEPOSITO MEZCLA		Firma:	
Dibujado por: Sandra	Fecha: 26/02/2007	Comprobado por:	Miguel Angel
Escala:	Denominación Piezas: DEPOSITO MEZCLA		Código almacén : 001003010
		Código Proveedor:	Nº Hoja: 4

M:\Dpto. Técnico\Departamento Técnico\PROYECTOS\101.00 3.000 CALDERA 280\Workspace\001003010 DEPOSITO MEZCLA.idw

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.
www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com
 Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

6	CALDERA	VESSEL	MISCHKESSEL	CUVE
---	---------	--------	-------------	------

Nº	Ref.	Uds.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
A	80402121	1	CALDERA 260 -S/SOPORTE- A1/2, C/PLACA,TAPA,SAL.118	VESSEL 260 A1/2 WITH PLATES, COVER, OUTLET 118	KESSEL MASCHINEN STANDARDAUSFÜHRUNG	CUVE 260-S/UPPORT-A1/2, AVEC PLAQUE,COUVERCLE.SORTIE 118
B	80402120	1	CALDERA 260 -C/SOPORTE- A1/2, C/PLACA,TAPA,SAL.118	VESSEL 260 A1/2 WITH PLATES, COVER, OUTLET 118	KESSEL MASCHINEN STANDARDAUSFÜHRUNG	CUVE 260-S/UPPORT-A1/2, AVEC PLAQUE,COUVERCLE.SORTIE 118
1	4222103200	1	JUNTA TAPA CALDERA 260	JOINT CAP FOR VESSEL 260	KESSELDECKELDÜCHTUNG 260/HD50	JOINT COUVERCLE CUVE 260/HD50
2	001003040	1	TAPA CALDERA 260-UTIFORM	260 VESSEL COVER	KESSELDECKEL	COUVERCLE CUVE 260-UTIFORM
3	5613149	1	BURLETE CON GOMA LINEAL (1-3 mm) (MTS)	GASKET WITH LINEAL RUBBER (1-3 MM)(MTS)	GUMMIWULZT (1-3)	BOURRELET AVEC CAOUTCHOU LINEAIRE (1-3 mm) (MTS)
4	001003080	1	REJILLA CALDERA CONVEY	CONVEY VESSEL SAFETY GRILL	SCHUTZGITTER FÜR KESSEL CONVEY	GRILLE CUVE CONVEY
5	41130	1	TORNILLO MARIPOSA M8x25	SCREW BUTTERFLY M8x25	FLÜGELSCHRAUBE M8X25	ECROU PAPILLON M8x25
6	-	-	Ver tabla abajo			Voir tableau
7	65726	1	TAPA VALVULA ESCAPE CALDERA 260	COVER VALVE VESSEL 260	ENTLÜFTUNGSDECKEL	COUVERCLE SOUPAPE ECHAPPEMENT CUVE 260
9	001003095	1	TAPA SUPERIOR EN TAPA CALDERA 260-UT	TOP COVER IN VESSEL CONVEY COVER	TAPA SUPERIOR EN TAPA CALDER 260	COUVERCLE SUPERIEUR CUVE - UTIFORM
10	001011002	1	MANGO SEG. VALVULA ESCAPE TAPA CALD	SECURITY HANDLE + AXIS REDUCING VALVE VESSEL COVER	ENTLÜFTUNGSHEBEL	MANCHE SECURITE+AXE SOUPAPE D'ÉCHAPPEMENT COUVERCLE CUVE
11	471710101	1	PROTECTOR GOMA MANGO DN 20 MM.	RUBBER HANDLE GUARD DN 20MM	GUMMIGRIFF DN 20 MM	PROTECTEUR CAOUTCHOU MANCHE DIAM. 20mm
12	414230103	1	PROTECTOR GOMA MANGO DN 30 MM.	RUBBER HANDLE GUARD DN 30MM	GUMMIGRIFF DN 30 MM	PROTECTEUR CAOUTCHOU MANCHE DIAM. 30mm
13	001003150	1	PLETINA SEGURIDAD VALV. ESCAPE CALDE			
14	001011001	2	TAPA NYLON EJE ESCAPE TAPA CALDERA			
15	001011000	1	EJE PASADOR VALVULA ESF. ESCAPE TAPA CALDERA	FASTENER SHAFT - OUTLET FLOAT VALVE VESSEL COVER		AXE PASSEUR-SOUPAPE SPHERIQ. D'ÉCHAP. COUV. CUVE
16	001003055	1	TAPA BISAGRA CIERRE TAPA CALDERA	HINGE COVER VESSEL COVER FASTENER	DREHGELENK FÜR KESSELDECKELVERSCHLUSS	COUVERCLE CHARNIERE FERMETURE COUVERCLE CUVE
17	41734	2	ARANDELA D125A M24	WASHER D-125A M24	UNTERLEGSSCHEIBE D 125 A M 24	RONDELLE D-125A M24
18	41609	2	PASADOR DE ALETA 6x60	6X60 COTTER PIN	SICHERUNGSSPLINT 6X60	GOPILLE D'EMPENNAGE 6x50
19	001003060	1	PALANCA CIERRE TAPA CALDERA 260	FASTENER LEVER FOR 260 VESSEL	ENDGELENK FÜR FÜLLTRICHTERWEG	LEVIER TREMBIE V1
20	001003050	1	TAPA BISAGRA C/BULON CIERRE TAPA CALDERA	HINGE COVER WITH BOLT COVER VESSEL FASTENER	SCHUTZGITTER V1	COUVERCLE CHARNIERE AVEC BOULON FERMETURE COUVERCLE CUVE
21	001003093	1	EJE PASADOR TAPA CALDERA	AXIS FASTENER FOR VESSEL COVER	DURCHGEHENDE ACHSE KESSELDECKEL	AXE PASSEUR COUVERCLE CUVE
22	1401011237	1	MUELLE C/PATAS IZDA. P/TAPA CALDERA CONVEY	SPRING WITH LEFT LEGS FOR CONVEY VESSEL COVER	SCHENKELFEDER LINKS FÜR KESSELDECKEL CONVEY	RESSORT AVEC PIEDS GAUCHES P/ COUVERCLE CUVE ANCIENNE
23	1401011233	1	TAPA MUELLE IZDO. TAPA CALDERA	LEFT SPRING COVER VESSEL COVER	FEDERDECKEL AM KESSEL	COUVERCLE RESSORT COUVERCLE CUVE DROIT
24	-	4	TORNILLO D933 M5X12			
	41708	1	ARANDELA D125A M5	WASHER D-125A M5	UNTERLEGSSCHEIBE D125A M5	RONDELLE D-125A M5
25	76035	1	PASADOR D1481 10x40	D1481 10x40 FASTENER		SPLINT D 1481 10X40
26	1401011236	1	MUELLE C/PATAS DCHA. P/TAPA CALDERA CONVEY	SPRING WITH RIGHT LEGS FOR CONVEY VESSEL COVER	SCHENKELFEDER RECHTS FÜR KESSELDECKEL CONVEY	RESSORT AVEC PIEDS DROITES P/ COUVERCLE CUVE ANCIENNE
27	1401011232	1	TAPA MUELLE DCHO. TAPA CALDERA	SPRING COVER VESSEL COVER		FEDERKAPPE KESSELDECKEL CONVEY
28	1801905110	4	CASQUILLO NYLON ARTICULACION TOLVA	SOCKET NYLON HOPPER	KLEMMHÜLSE NYLON FÜR FÜLLTRICHTERGELENK	BAGUE NYLON ARTICULATION TREMBIE

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

N°	Ref.	Uds.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
VERSIÓN 1						
6 VERS.1	65550	1	VALVULA ESFERA 1 1/4" M-H SIN MANETA C/ENGRASADOR	SPHERE VALVE 1 1/4" M-F WITHOUT LEVER SWITCH W/GREASING SYST	KUGELVENTIL 1 1/4" V-M OHNE HANDHEBEL MIT SCHMIERNIPPEL	SOUPAPE SPHÉRIQUE 1 1/4" M-H SANS MANETTE A/GRAISS
VERSIÓN 2						
6.1 VERS.2	001003155	1	EJE PASADOR VALV. ESF. 4 TORNILLOS TAPA CALDERA			
6.2 VERS.2	001003154	1	VALVULA ESFERA 1 1/4" H-H INOX-4 TORNILLOS	SPHERE VALVE 1 1/4" M-F	KUGELVENTIL 1 1/4" V-M	SOUPAPE SPHÉRIQUE 1 1/4" M-H S
6.3 VERS.2	32620	1	MANGUITO INT. 1 1/4" FIG 531			
6.4 VERS.2	011159	1	ENGRASADOR RECTO M6			
6.5 VERS.2	63905	1	TAPON PVC PARA ENGRASADOR			

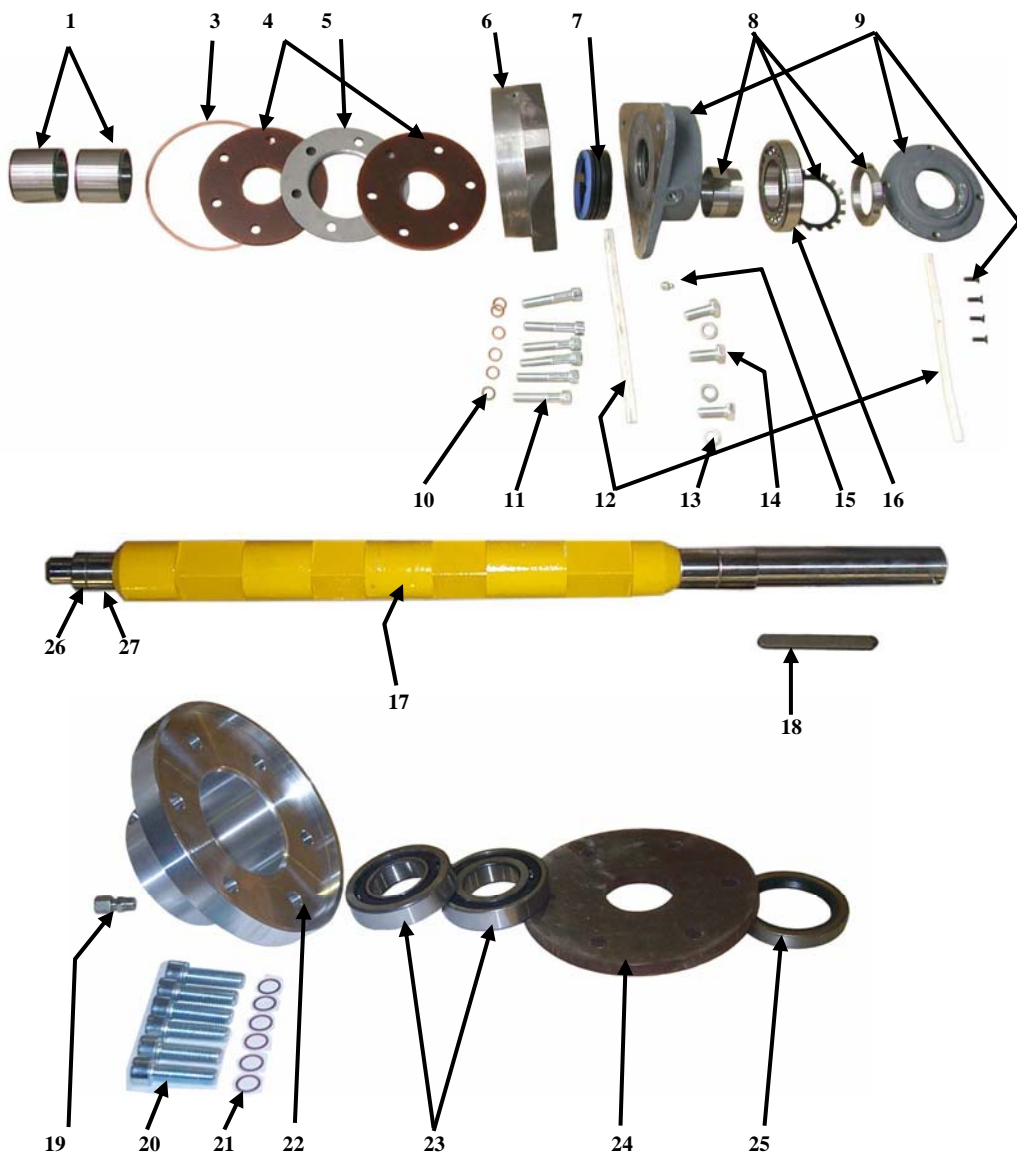
NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

7	JUNTAS EJE CALDERA	VESSEL'S AXIS JOINTS	MISCHKESSELABDICHTUNGEN UND -LAGER	JOINTS AXE CUVE
---	--------------------	----------------------	------------------------------------	-----------------



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.
www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com
 Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

7	JUNTAS EJE CALDERA	VESSEL'S AXIS JOINTS	MISCHKESSELABDICHTUNGEN UND -LAGER	JOINTS AXE CUVE
----------	---------------------------	-----------------------------	---	------------------------

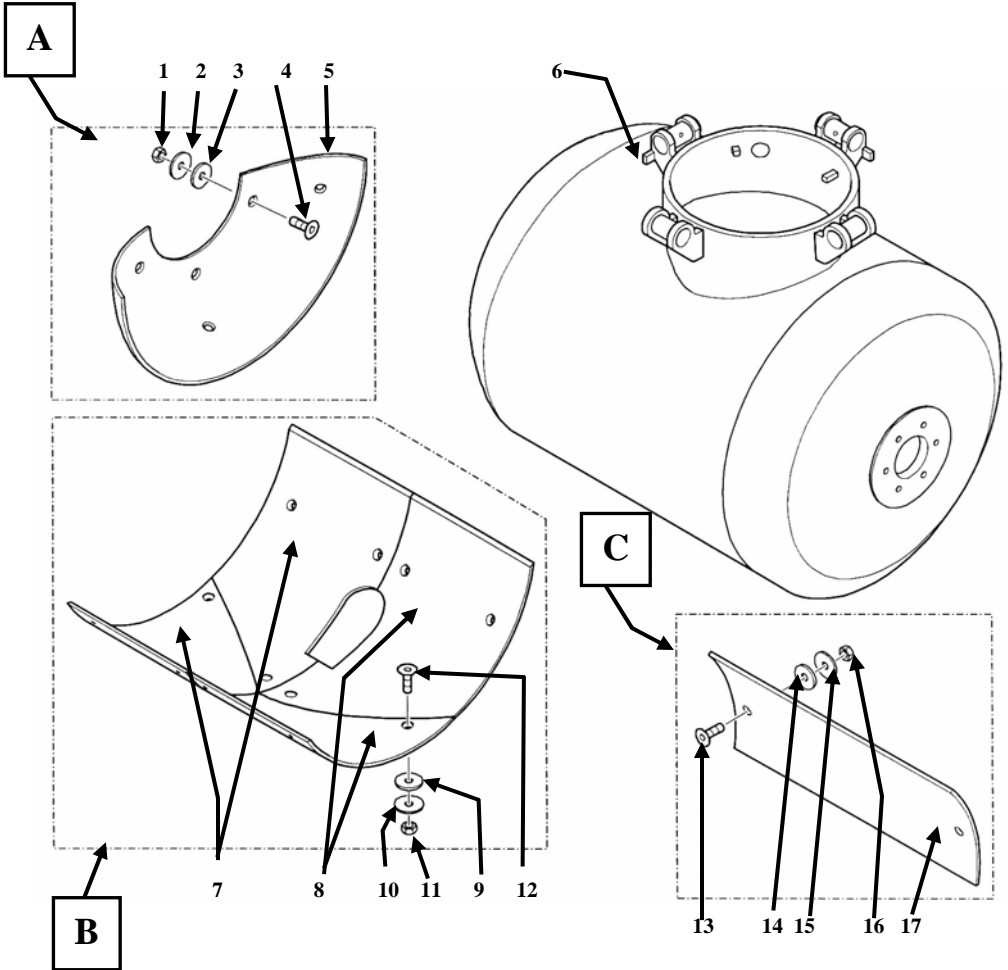
Nº	Ref.	Uds.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	5406007060	2	CASQUILLO 60X70X60 EJE MOVIL CALDERA	SOCKET 60X70X60 VESSEL	VERSCHLEISSHÜLSE 60X70X60	BAGUE 60X70X60 AXE MOBILE CUVE
3	5303999915	1	ANILLO COBRE BRIDA REDUCTORA CALDERA	RING COPPER TRANSMISSION VESSEL	KUPFERRING	BAGUE CUIVRE BRIDE REDUCTRICE CUVE
4	4241700601	2	JUNTA GOMA PLANA 170x60x10 EJE CALDERA	RUBBER JOINT FLAT 170x60x10 AXLE VESSEL	GUMMIDICHTUNG	JOINT CAOUTHOUC PLAT 170x60x10 AXE CUVE
5	1800402090	1	BRIDA INTERMEDIA EN GOMA EJE CALDERA	CLAMP INTERMEDIA EN GOMA AXLE VESSEL		BRIDE INTERMEDIAIRE EN CAOUTHOUC AXE CUVE
6	1930010180	1	BRIDA SUECIÓN REDUCTORA CALDERA DELANTERA	SUPPORT CLAMP TRANSMISSION VESSEL		BRIDE SUSPENSION REDUCTORA CUVE
7	4307009030	1	EMPAQUETADURA JUNTA ESTANQUEIDAD EJE	COUPLING PACKING AXIS STAGNATION	DICHTUNGSPACKET	EMPAQUETAGE JOINT ETANCHEITE AXE
8	5491021300	1	ACOPL. AJUSTE EJE MOVIL CALDERA	CUPPLING ADJUSTING AXLE VESSEL	KUPPLUNG AUSRICHTUNG ACHSE KESSEL	RACCORD AJUSTAGE AXE MOBILE CUVE
9	5470005131	1	BRIDA CERRADA REDUCTORA CALDERA	CLAMP CLOSED TRANSMISSION VESSEL	DICHTUNGSRING KESSEL 260/500	BRIDE FERMEE REDUCTORA CUVE
10	5303121815	6	ARANDELA COBRE 12x18x1.5	COPPER WASHER 12 X 18 X 1.5	KUPFERRING 12x18x1.5	RONDELLE CUIVRE 12x18x1.5
11	41059	6	TORNILLO ALLEN D912 M12x70	SCREW D912 M12x70	IMBUSSCHRAUBE D912 M 12X18X70	VIS ALENE D912 M12x70
12	5492608026	1	JUNTA FIELTRO 65x8x260 MM. EJE CALDERA	JOINT FILTER 65x8x260 MM. AXLE VESSEL	FILTERDICHTUNG OINT FILTER 65x8x260 MM KESSELAXE	JOINT FILTRE 65x8x260 MM. AXE CUVE
13	41703	3	ARANDELA D125A M14	WASHER D-125A M14		RONDELLE D-125A M14
13.1	41733	3	ARANDELA GROWER D7980 M14	WASHER GROWER D7980 M14		RONDELLE GROWER D7980 M14
14	41183	3	TORNILLO ALLEN D912 M14X 40	SCREW D933 M14x40	ZYL-SCHRAUBE D 933 M14X 40	VIS D933 M14x 40
15	011160	1	ENGRASADOR RECTO M8X1	LUBRICATOR STRAIGHT R 1/8"		GRAISSEUR DROIT R 1/8"
16	5430012133	1	RODAMIENTO EJE MOVIL CALDERA	BEARING MOBILE AXLE VESSEL	KUGELLAGER MOBILE ACHSE KESSEL	ROULEMENT AXE MOBILE CUVE
17	001003500	1	EJE CALDERA	AXLE VESSEL	MISCHWELLE	AXE CUVE
18	5385181116	1	CHAVETA EJE CALDERA	KEY AXLE VESSEL	PASSFEDER	CLAVETTE AXE CUVE
19	406423	1	RACOR RECTO M10x1 - ENGRASE	JOINT STRAIGHT M10x1 - GREASING	VERBINDUNGSSTUECK GERADE M10x1 - EETIUNG	RACCORD DROIT M10x1 - GRAISSAGE
20	41195	6	TORNILLO ALLEN D912 M12x45	SCREW D912 M12x45	INBUSSCHRAUBE M12X45	VIS ALENE D912 M12x45
21	5303121815	6	ARANDELA COBRE 12x18x1.5	COPPER WASHER 12 X 18 X 1.5	KUPFERRING 12x18x1.5	RONDELLE CUIVRE 12x18x1.5
22	1930010280	1	BRIDA CIEGA EJE CALDERA TRASERA	CLAMP BLIND AXLE VESSEL	LAGERFLANSCH	BRIDE AVEUGLE AXE CUVE
23	5430072081	2	RODAMIENTO EJE CALDERA "DETRAS"	BEARING VESSEL AXLE "BACKSIDE"	KUGELLAGER KESSELACHSE "HINTEN"	ROULEMENT AXE CUVE "ARRIERE"
24	4241700501	1	JUNTA GOMA PLANA 170x50x10 EJE CALDERA	RUBBER JOINT FLAT 170x50x10 AXLE VESSEL	FLACHGUMMIDICHTUNG 170x50x10	JOINT CAOUTHOUC PLAT 170x50x10 AXE CUVE
25	4305808012	1	RETEN C/ANILLO METALICO EJE CALDERA "DETRAS"	SEALING WITH METAL RING AXLE VESSEL "BACKSID"	DICHTUNG MIT METALLRING ACHSE KESSEL	BAGUE AVEC ANNEAU METALIQUE AXE CUVE "ARRIERE"
26	5405005822	1	CASQUILLO FIO 50x58x22 EJE CALDERA	SOCKET FIX 50x58x22 AXLE VESSEL	VERSCHEISSHUELSE 50x58x22 KESSELACHSE	BAGUE FIXE 50x58x22 AXE CUVE
27	5405005840	1	CASQUILLO FIO 50x58x40 EJE CALDERA	SOCKET FIX 50x58x40 AXLE VESSEL	CASQUILLO FIO 50x58x40 EJE CALDERA	BAGUE FIXE 50x58x40 AXE CUVE

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

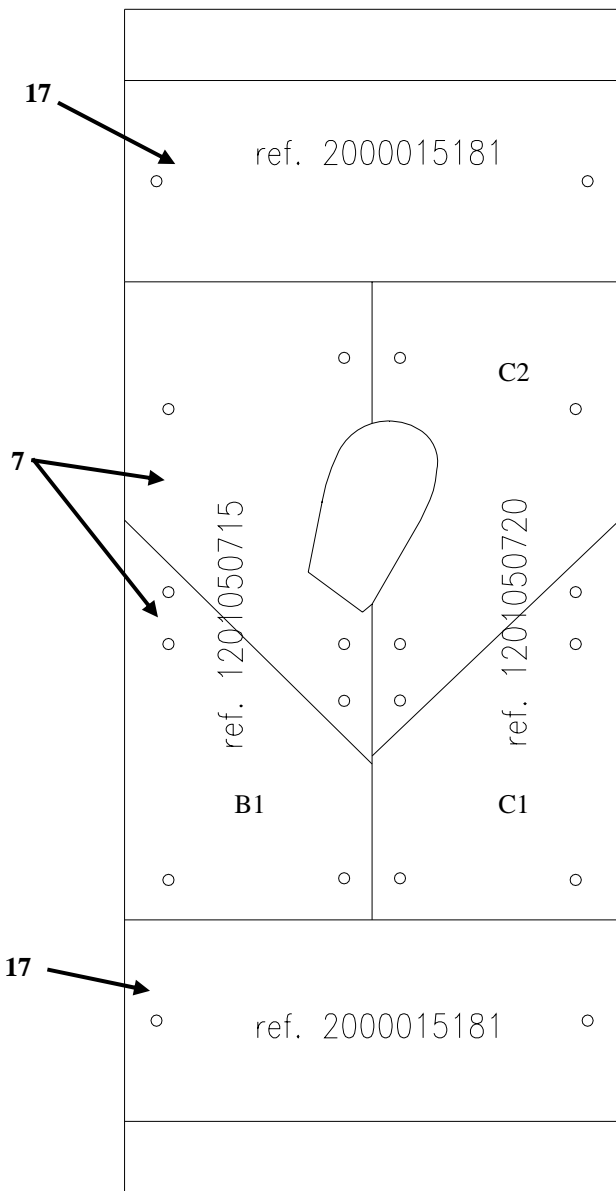
www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

8	PLACAS DESGASTE CALDERA	CONVEY VESSEL WEAR PLATES	VERSCHLEISSBLECHE CONVEY	PLAQUES USURE CUVE CONVEY
---	-------------------------------	------------------------------	-----------------------------	---------------------------------



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.



Soladora HD 50/07

8	PLACAS DESGASTE CALDERA	CONVEY VESSEL WEAR PLATES	VERSCHLEISSBLECHE CONVEY	PLAQUES USURE CUVE CONVEY
----------	--------------------------------	----------------------------------	---------------------------------	----------------------------------

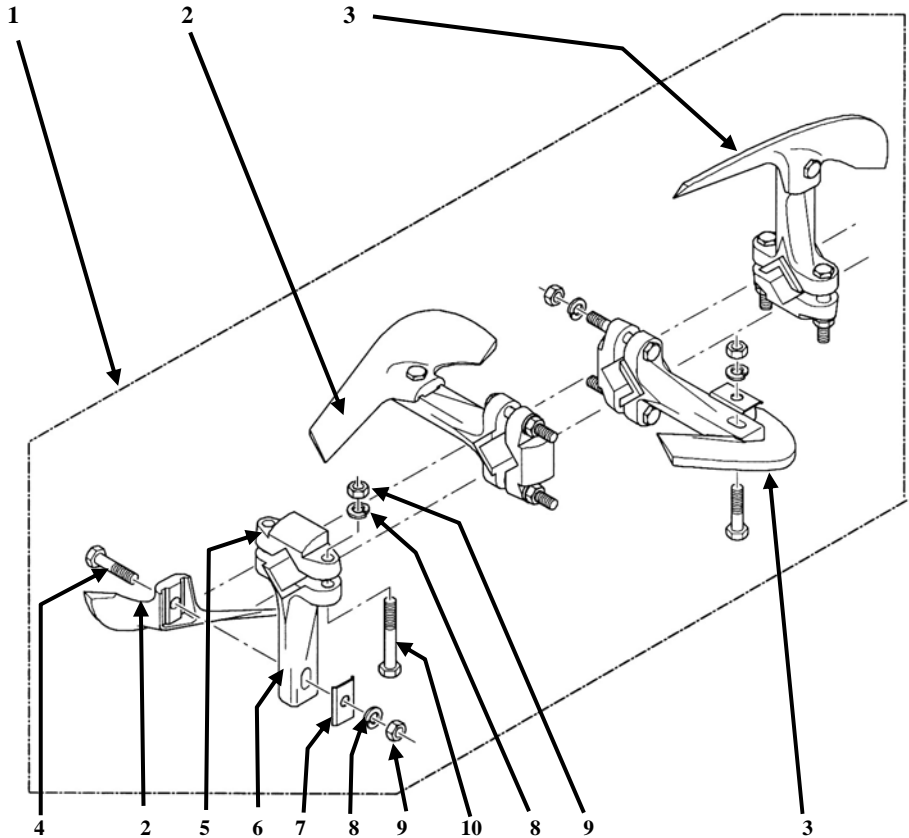
Nº	Ref.	Uds	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
A	-	1	PLACA DESG. REDONDA EXTREMOS CALD. HD 50	ROUND WEAR PLATE VESSEL OUTERS 260 / HD50	V-BLECH STIRNSEITE KPL.	PLAQUE D'USURE RONDE EXTREME B-260 A/VIS.
1	41204	6	TUERCA D934 M10	SCREW D934 M10	MUTTER D934 M10	ECROU D934 M10
2	4240300083	6	JUNTA GOMA P/PLACAS DESGASTE Ø 8MM	RUBBER JOINT FOR WEARPLATES Ø 8MM	GUMMIDICHTUNG Ø 8MM	JOINT CAOUTCHOU P. PLAQUES D'USURE Ø 8MM
3	41716	6	ARANDELA PLANA D9021 M10 ANCHA	WASHER FLAT D9021 M10 WIDE	UNTERLEGSCHIEBE D9021 M10	RONDELLE PLATE D9021 M10 LARGE
4	41198	6	TORNILLO ALLEN D7991 M10x40	SCREW D7991 M10X40	SCHRAUBE D7991 M10X40	VIS ALENE D7991 M10X40
5	1201060100	1	PLACA DESG. REDONDA EXTREMOS CALD. HD 50	ROUND WEAR PLATE VESSEL OUTERS 260 / HD50	V-BLECH HALBSCHALE	PLAQUE RONDE EXTREMES CUVE 260 / HD50
6A	80402121	1	CALDERA PARA MÁQUINA STANDARD	VESSEL 260 A1/2 WITH PLATES, COVER, OUTLET 118	KESSEL MASCHINEN STANDARDAUSFÜHRUNG	CUVE 260-S/UPPORT-A1/2. AVEC PLAQUE,COUVERCLE.SORTIE 118
6B	80402120	1	CALDERA PARA MÁQUINA CON TOLVA DE CARGA	VESSEL 260 A1/2 WITH PLATES, OUTLET 118	KESSEL 260 MIT KESSELDECKEL A 1/2, VERSCHLEISSBLECHEN, MATERIALAUSGANG 118MM	CUVE 260-AVEC SUPPORT-A1/2.AVEC PLAQUE,COUVERCLE.SORTIE 118
B	80606050	2	JUEGO PLACAS DESGASTE SAL. CENTRAL	SET WEAR PLATES CPL. WITH CENTRAL OUTLET	V-BLECHSATZ KPL. MATERIALAUSGANG MITTE (4 STÜCK)	JEU PLAQUES D'USURE FOND CUVE SORTIE CENTR.
7	1201050715	1	PLACA DESG. "CENTRAL" 118 mm "2 PZAS: B1-B2"	VERSCHLEISSBLECH UNTEN HINTEN		PLAQUE D'USURE FOND ARRIERE 2 PCS
8	1201050720	1	PLACA DESG. "CENTRAL" 118 mm "2 PZAS: C1-C2"		VERSCHLEISSBLECH UNTEN VORNE	PLAQUE D'USURE FOND AVANT 2 PCS
9	4240300083	12	JUNTA GOMA P/PLACAS DESGASTE Ø 8MM	RUBBER JOINT FOR WEARPLATES Ø 8MM	GUMMIDICHTUNG Ø 8MM	JOINT CAOUTCHOU P. PLAQUES D'USURE Ø 8MM
10	41716	12	ARANDELA PLANA D9021 M10 ANCHA	WASHER FLAT D9021 M10 WIDE	UNTERLEGSCHIEBE D9021 M10	RONDELLE PLATE D9021 M10 LARGE
11	41204	12	TUERCA D934 M10	SCREW D934 M10	MUTTER D934 M10	ECROU D934 M10
12	41198	12	TORNILLO ALLEN D7991 M10x40	SCREW D7991 M10X40	SCHRAUBE D7991 M10X40	VIS ALENE D7991 M10X40
C	-	2	PLACA DESG. CURVA LISA CALD. HD 50+260 "STR-NEW"	CURVE FLAT PLATE VESSEL	V-BLECH LÄNGS OHNE AUSLAUF	PLAQUE COURBE LISSE AVEC VIS
13	41198	2	TORNILLO ALLEN D7991 M10x40	SCREW D7991 M10X40	SCHRAUBE D7991 M10X40	VIS ALENE D7991 M10X40
14	4240300083	2	JUNTA GOMA P/PLACAS DESGASTE Ø 8MM	RUBBER JOINT FOR WEARPLATES Ø 8MM	GUMMIDICHTUNG Ø 8MM	JOINT CAOUTCHOU P. PLAQUES D'USURE Ø 8MM
15	41716	2	ARANDELA PLANA D9021 M10 ANCHA	WASHER FLAT D9021 M10 WIDE	UNTERLEGSCHIEBE D9021 M10	RONDELLE PLATE D9021 M10 LARGE
16	41204	2	TUERCA D934 M10	SCREW D934 M10	MUTTER D934 M10	ECROU D934 M10
17	2000015181	1	PLACA CURVA LISA CALD.	CURVE FLAT PLATE VESSEL	VERSCHLEISSBLECH KURVE	PLAQUE COURBE LISSE

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

9	SISTEMA DE PALAS CALDERA	CONVEY VESSEL PADDLE SYSTEM	MISCHWERK CONVEY	SYSTEME DE PALES CUVE CONVEY
---	--------------------------	-----------------------------	------------------	------------------------------



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soladora HD 50/07

9	SISTEMA DE PALAS CALDERA	CONVEY VESSEL PADDLE SYSTEM	MISCHWERK CONVEY	SYSTEME DE PALES CUVE CONVEY
----------	---------------------------------	------------------------------------	-------------------------	-------------------------------------

Nº	Ref.	Uds	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	81010010	1	JUEGO PALAS CONVEY SAL. CENTRAL	SET MIXING PADDLES CPL. WITH CENTRAL OUTLET	MISCHWERK KPL	JEU PALES KPL. AVEC EVACUATION CENTRALE
2	7210001000	2	PALA UT1	UT1 PADDLE	MISCHERARM UT1	PALE UT1
3	7210003000	2	PALA UT3	UT3 PADDLE	MISCHERARM UT3	PALE UT3
4	41196	4	TORNILLO D931 M16x70	SCREW D931 M16x70	SKT-SCHRAUBE D931 M16X70	VIS D931 M16x70
5	7200001000	4	BRIDA PIEZA SUJECION UT01	UT01 COUPLING LINK	KLEMMSTÜCK UT01	PIECE FIXATION B01
6	7200005400	4	BRAZO SUJECION UT54	UT54 FASTENING ARM	KLEMMSTÜCK MIT ARM UT54	PIECE FIXATION BK54
7	7240035060	4	PLACA 3x50x60 P/JUEGO PALA	PLATE 3X50X60 FOR PADDLE SET	ABDECKPLATTE 3X50X60	PLAQUE 3x50x60 P. JEU PALES
8	41727	12	ARANDELA GROWER D127A M16	WASHER GROWER D127A M16	FEDERRING D127 16.2	RONDELLE GROWER D127A M16
9	41207	12	TUERCA D934 M16	SCREW D934 M16	MUTTER D934 M16	ECROU D934 M16
10	41128	8	TORNILLO D931 M16x110	SCREW D931 M16x110	SKT-SCHRAUBE D931 M16X110	VIS D931 M16x110

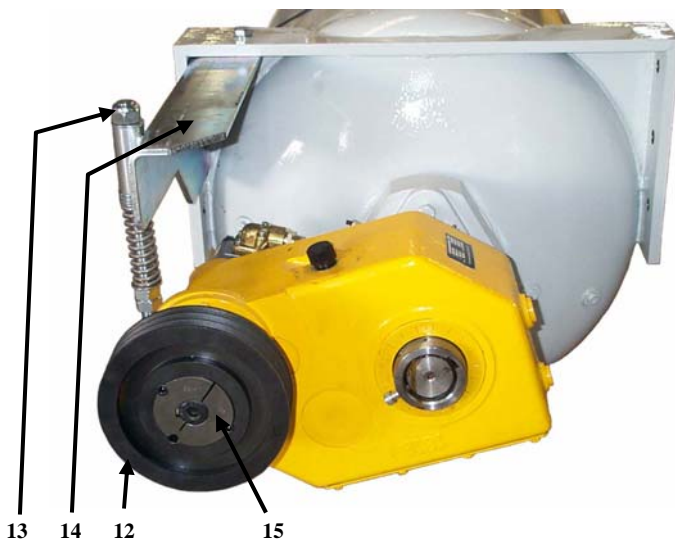
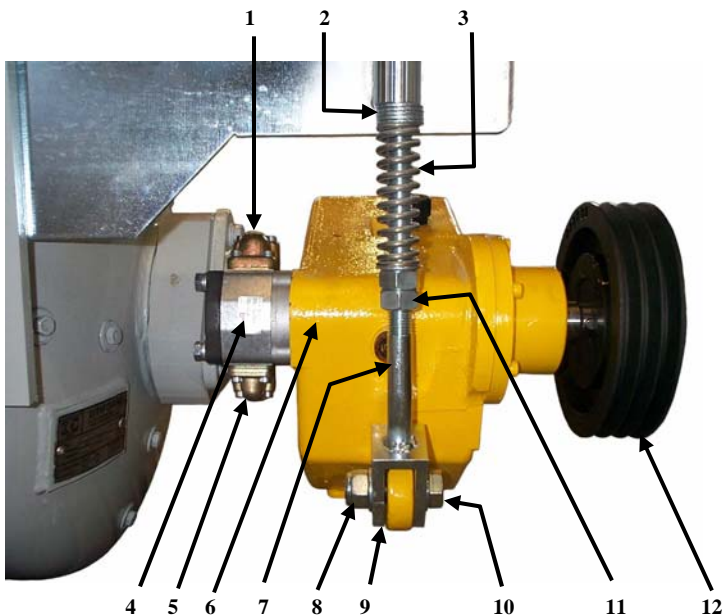
NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

10	REDUCTORA ACCIONAMIENTO MEZCLADORA	MIXER GEARBOX	GETRIEBE ZUM MISCHWERK UND AUFHÄNGUNG	REDUCTRICE MISE EN MARCHE DU MALAXEUR
----	--	---------------	---	---



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

10	REDUCTORA ACCIONAMIENTO MEZCLADORA	MIXER GEARBOX	GETRIEBE ZUM MISCHWERK UND AUFHÄNGUNG	REDUCTRICE MISE EN MARCHÉ DU MALAXEUR
-----------	---	----------------------	--	--

Nº	Ref.	Uds.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	040003	1	BRIDA BOMBA HID. RGB40-1/2"	RGB40-1/2" BRIDLE BLAST PUMP	FLANSCH HYDRAULIKPUMPE RGB40-1/2"	BRIDE POMPE HYD. RGB40-1/2"
2	41706	4	ARANDELA D125A M20	WASHER D-125A M20	U-SCHEIBE D-125A M20	RONDELLE D-125A M20
3	1805501107	1	MUELLE PULMON NEUMATICO HD 50 + CHAPA SUJECION	SPRING	DRUCKFEDER	RESSORT
4	3205104150	1	BOMBA HID. 8.5 CM3 CONEXION REDUCTORA "IZDA"	BLAST PUMP 8.5 CM3 DIVIDER CONECTION "LEFT"	HYDRAULIKPUMPE 8.5 CM3 GETRIEBANSCHLUSS "LINKS"	POMPE HYD. 8.5 CM3 CONNEXION REDUCTRICE GAUCHE
5	040001	1	BRIDA BOMBA HID. RGB35-3/8"	FLANSCH HYDRAULIKPUMPE RGB35-3/8"	BRIDE POMPE HYD. RGB35-3/8"	RGB35-3/8" BRIDLE BLAST PUMP
6	3024404010	1	REDUCTORA P/CONVEY HD 50	TRANSMISSION FOR/DC 260/45-55		GETRIEBE DC 260/45-55
7	1805005050	1	SOPORTE SUJECION REDUCTORA CALDERA	FASTENING DIVIDER SUPPORT VESSEL	GETRIEBEAUFNAHMEVORRICHTUNG	SUPPORT ASSUJETTISSEMENT REDUCTRICE CUIVE
8	41217	1	TUERCA AUTOBLOC. D985 M20	SELF-BLOCKING SCREW D985 M20	MUTTER SELBSTHEMMEND D985 M20	ECROU AUTOBLOQUANT D985 M20
9	3024404020	1	CASQUILLO SUJECION REDUCTORA P/CONVEY H50	DIVIDER FASTENING BUSH FOR CONVEY HD50	GABELKOPF FÜR HD 50	FRETTE ASSUJETTISSEMENT REDUCTRICE P/CONVEY HD50
10	41174	1	TORNILLO D933 M20x70	SCREW D933 M20x70	SCHRAUBE D933 M20X70	VIS D933 M20x70
11	41209	2	TUERCA D934 M20	TUERCA D934 M20		ÉCROU D934 M20
12	4022200301	1	POLEA 3 CANALES REDUCTORA	3 CHANNEL PULLEY DIVIDER	RIEMENSCHLEIBE	POULIE 3 CANAUX REDUCTRICE CONVEY
13	41217	1	TUERCA AUTOBLOC. D985 M20	SELF-BLOCKING SCREW D985 M20	MUTTER SELBSTHEMMEND D985 M20	ECROU AUTOBLOQUANT D985 M20
14	1805005056	1	CHAPA SUJECIÓN REDUCTORA-CALDERA	FASTENING PLATE VESSEL DIVIDER	FIXIRBLECH FÜR KESSELGETRIEBE	PLAQUE ASSUJETTISSEMENT REDUCTRICE-CUIVE HD50
15	4029251732	1	CASQUILLO INT. DN. 32 MM. POLEA 3 CANALES REDUCTOR	SOCKET INT. DN. 35 MM. BELT 3 CHANNELS TRANSMISS		BAGUE INT. DN. 35 MM. POULIE 3 CANAUX REDUCTEUR

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

11	SISTEMA NEUMÁTICO ACCIONAMIENT O MEZCLADORA	MIXER PNEUMATIC SYSTEM	PNEUMATISCHE RIEMENSPPANNVOR RICHTUNG	SYSTEME PNEUMATIQUE MISE EN MARCHE DU MALAXEUR
----	--	-----------------------------------	--	---



1 2



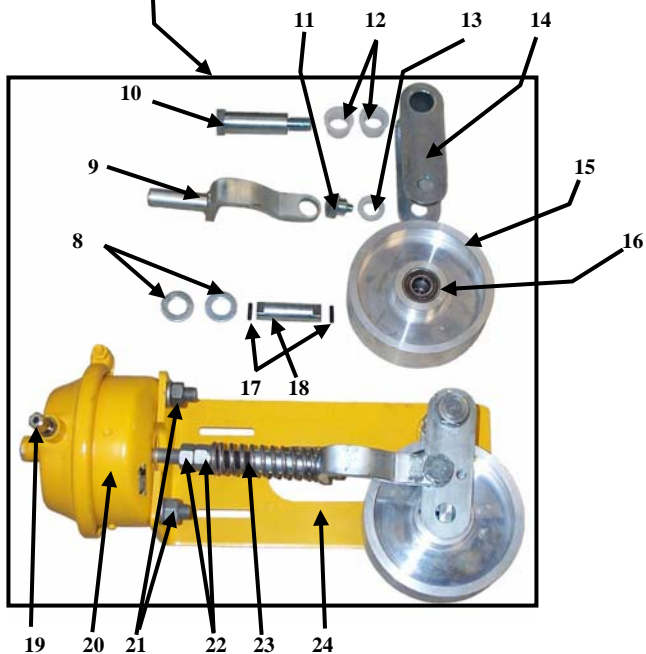
3 4 2

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com
 Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

11	SISTEMA NEUMÁTICO ACCIONAMIENTO MEZCLADORA	MIXER PNEUMATIC SYSTEM	PNEUMATISCHE RIEMENSPPANNVORRICHTUNG	SYSTEME PNEUMATIQUE MISE EN MARCHÉ DU MALAXEUR
-----------	---	-------------------------------	---	---

Nº	Ref.	Uds.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	4029201235	1	CASQUILLO. POLEA 3 CANALES MOTOR	SOCKET INT. CHANNELS MOTOR	SPANNRÜCHSE	BAGUE INT. POULIE 3 CANAUX MOTEUR
2	1805505080	1	BRIDA EJE P/POLEA 3 CANALES MOTOR DIESEL	BRIDLE AXIS FOR PULLEY 3 CHANNELS DIESEL MOTOR	ACHSENFLANSCH FÜR RIEMENSCHHEIBE	BRIDE AXE P/POULIE 3 CANAUX MOTEUR DIESEL
3	46211	1	CORREA	DRIVE BELT HD50	POWER-BAND CONVEY HD 50	COURROIE CONVEY HD50
4	1805501111	1	POLEA 3 CANALES MOTOR DIESEL	PULLEY 3 CHANNELS DIESEL MOTOR	RIEMENFLANSCH	POULIE 3 CANAUX MOTEUR DIESEL
6	41815	0.5	BURLETE SENCILLO	SEALING COMPRESOR	GUMMISCHUTZ	BOURRELET PLATEAU COMPRESSEUR (MTS.)
7	46220	1	CHAPA PROTECCION CORREA MOTOR HD 50	PROTECTION PLATE MOTOR BELT HD50	SCHUTZBLECH FÜR POWER-BAND CONVEY HD 50	PLAQUE PROTECTION COURROIE MOTEUR HD50
8	41706	2	ARANDELA	WASHER	U-SCHHEIBE	RONDELLE
9	1805501103	1	PLETINA GUIA MUELLE PULMON NEUMÁTICO	GUIDE SPRING	HALTER FÜR DRUCKFEDER	PLAT GUIDE RESSORT POU MON PNEUMATIQUE
10	1805501104	1	PASADOR C/TUERCA HEX. DN. 25x102 mm	HEX. FASTENER WITH NUT	LAGERBOLZEN HEX.	PASSEUR AVEC ECROU HEX.
11	1805501105	1	PASADOR C/TUERCA HEX. DN. 20x20.5 MM	HEX. MM FASTENER WITH NUT	LAGERBOLZEN HEX.	PASSEUR AVEC ECROU HEX.
12	1801905122	2	CASQUILLO NYLON	NYLON GASKET	GLEITLAGER	FRETTE NYLON
13	1801905121	2	CASQUILLO NYLON	NYLON GASKET	GLEITLAGER	FRETTE NYLON
14	1805501102	1	SOPORTE PLETINA GUIA MUELLE PULMON NEUMÁTICO	SUPPORTING GUIDE FLANGE TILE PNEUMATIC SPRING	SPANNSCHWINGE	SUPPORT BRIDE-GUIDE RESSORT POU MON PNEUMATIQUE
15	1802005060	1	POLEA TENSORA CORREA SOLADORA DIESEL		SPANNROLLE	POULIE P. TENSION COURROIE
16	60042RS	2	RODAMIENTO	BEARING	KUGELLAGER	ROULEMENT
17	41099	2	TORNILLO ALLEN S/CABEZA	SCREW	GEWINDESTIFT	VIS ALENE S/TÔTE M4x10
18	1805005102	1	BULON PASADOR SUJECION POLEA CORREA	KEY BOLT TO FIX HD 50 BELT STUD	ROLLENACHSE	BOULON PASSEUR ASSUJETTISSEMENT POULIE HD50
19	150005	1	RACOR UNIÓN RECTO REDUCIDO	REDUCED STRAIGHT CONNECTOR	VERSCHRAUBGEWINDE	RACCORD UNION DROIT RÉDUIT
20	3508024200	1	CILINDRO NEUMATICO TENSION CORREA (PULMÓN)	NEUMATIC CYLINDER F. TRANSMISSION	MEMBRANZYLINDER PNEU	CYLINDRE PNEUMATIQUE TENSION COURROIE (POUMON)
21	41207	2	TUERCA	SCREW	MÜTTER	ECROU
21.1	41704	2	ARANDELA	WASHER	U-SCHHEIBE	RONDELLE
22	41225	2	TUERCA D980 M16x1	SCREW QUALITY 10		ECROU6 QUALITE 10
23	1805501107	1	MUELLE PULMON NEUMATICO + CHAPA SUJECIÓN	SPRING	DRUCKFEDER	RESSORT
24	1805005055	1	CHAPA SUJECIÓN CILINDRO NEUMATICO	PNEUMATIC CYLINDER FIXING PLATE HD50	KLEMMBLECH DER GUMMIZYLINDER HD50	PLAQUE ASSUJETTISSEMENT CYLINDRE PNEUMATIQUE HD50

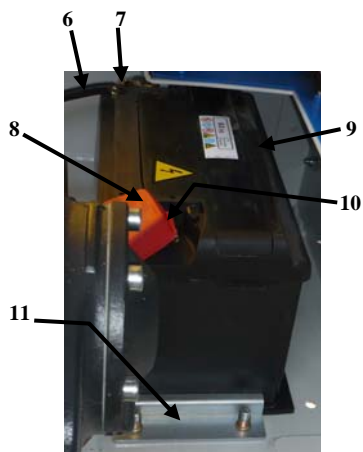
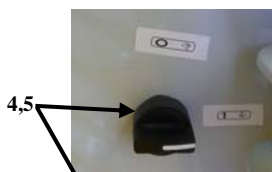
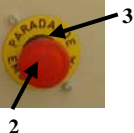
NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

14	SISTEMA ELÉCTRICO	ELECTRIC SYSTEM	ELEKTRISCHE ANLAGE	SYSTEME ELECTRIQUE
----	-------------------	-----------------	--------------------	--------------------

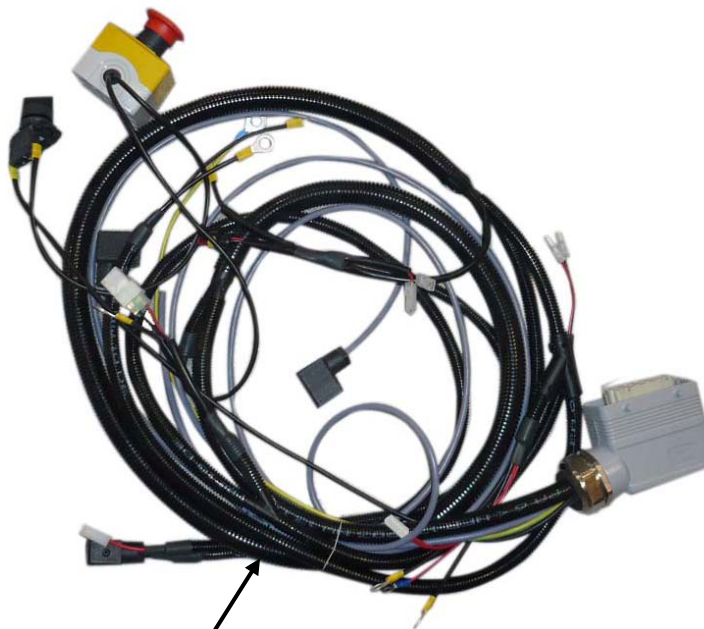


NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

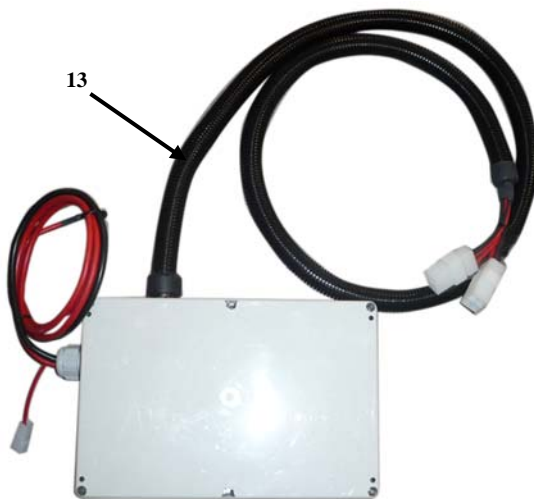
www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soldadora HD 50/07



12



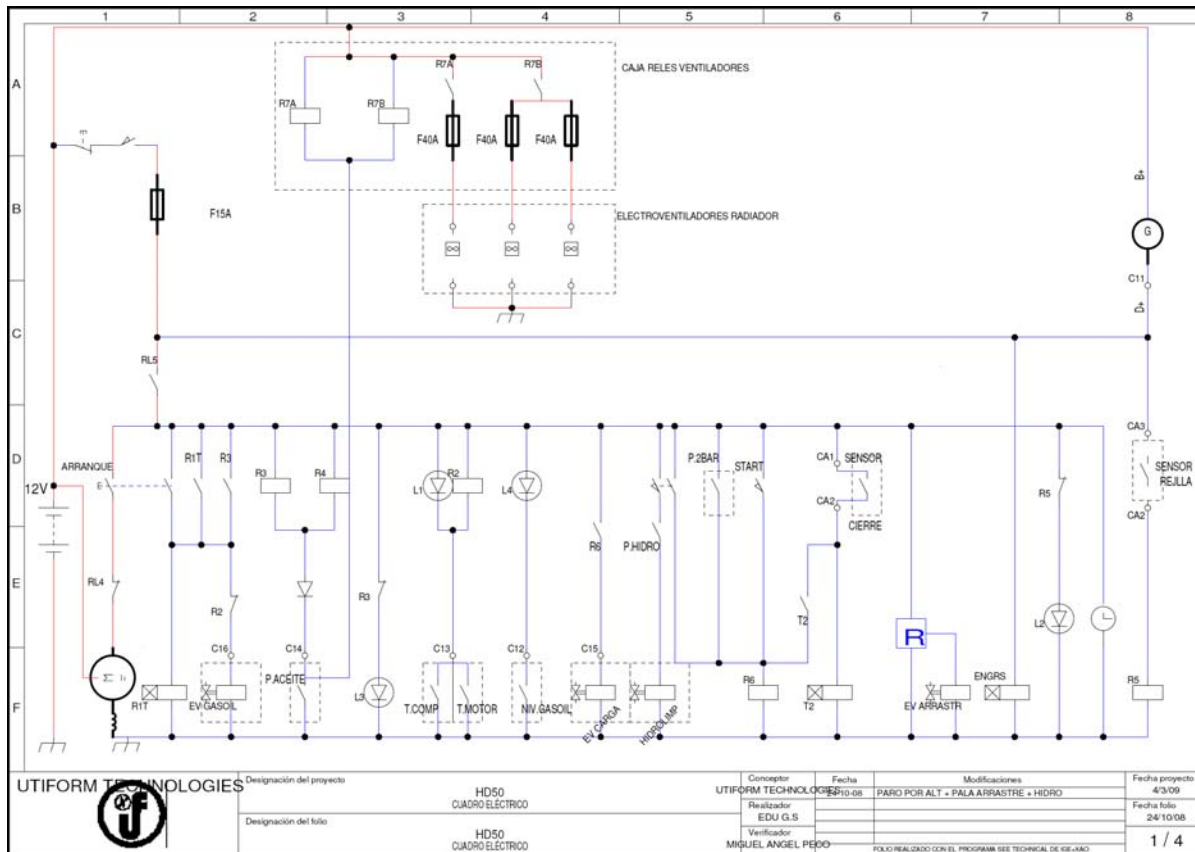
13

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en este manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

14	SISTEMA ELÉCTRICO	ELECTRIC SYSTEM	ELEKTRISCHE ANLAGE	SYSTEME ELECTRIQUE
----	-------------------	-----------------	--------------------	--------------------

Nº	Ref.	Uds.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	001032509	1	CUADRO ELÉCTRICO HD 50/07 (ROTOR-COMP.)			
2	25282	1	CAJA C/PULSADOR SETA EMERGENCIA	BOX WITH EMERGENCY BUTTON	NOTAUS SCHALTER	BOITE AVEC BOUTON POUSSOIR CHAMPIGNON URGENCE
3	ZBY9430	1	DISCO SETA EMERGENCIA	EMERGENCY DISC	SCHEIBE NOT-STOPP-KNOPF	DISQUE "CHAMPIGNON" URGENCE
4*	ZB4BD2	1	CABEZA SEL.2 POS. MANETA CORTA	SEL HEAD 3 POS. SHORT LEVER SWITCH		TOTE SEL. 2 POS. MANETTE COURTE
5*	ZB4BZ102	1	BLOQUE CONTACTOS	CONTACT BLOCK		BLOC CONTACTS
4.5*	214042	1	INTERR. UNIPOLAR 2 POS. (ON-OFF)			
6	36027	1	CABLE BATERIA	CABLE BATTERY	BATTRIEKABEL 1X35 MM	CABLE BATERIE
7	46452	1	BORNE BATERIA NEGATIVO	BATTERY TERMINAL NEGATIF	BATTERIE MINUS-POL	BORNE BATERIE NEGATIF
7.1	46527		PROTECCION BORNE BATERIA -			PROTECTION BORNE BATTERIE -
8	46526	1	PROTECCION BORNE BATERIA +			
9	46113	1	BATERIA.	BATTERY	BATTERIE	BATERIE
10	46451	1	BORNE BATERIA POSITIVO	BATTERY TERMINAL POSITIF	BATTERIE PLUS-POL	BORNE BATERIE POSITIF
11	001032284	2	CHAPA SUJ. BATERIA HD 50			
12	001032510	1	CONJUNTO CABLES COMP. HD 50/07+CAJA AUX. ELECTROV.			
13	001032522	1	CAJA AUX. ELECTROVENTILADORES HD 50/07			

* Verificar versión fabricación con el dpto. Técnico Utiform

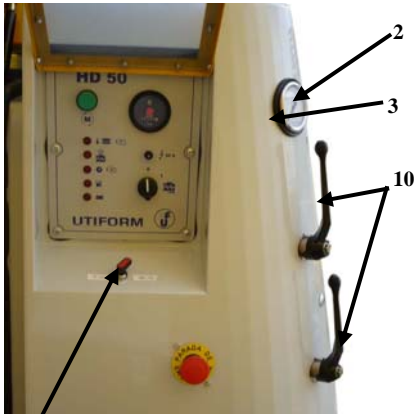
NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

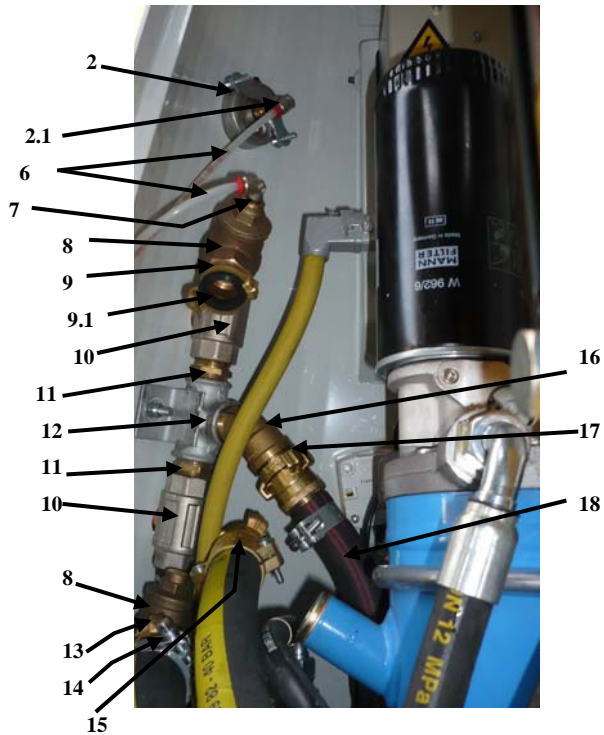
Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

12	SISTEMA AIRE	AIR SYSTEM	LUFTLLEITUNGSSYSTEM	SYSTEME D'AIR
----	--------------	------------	---------------------	---------------



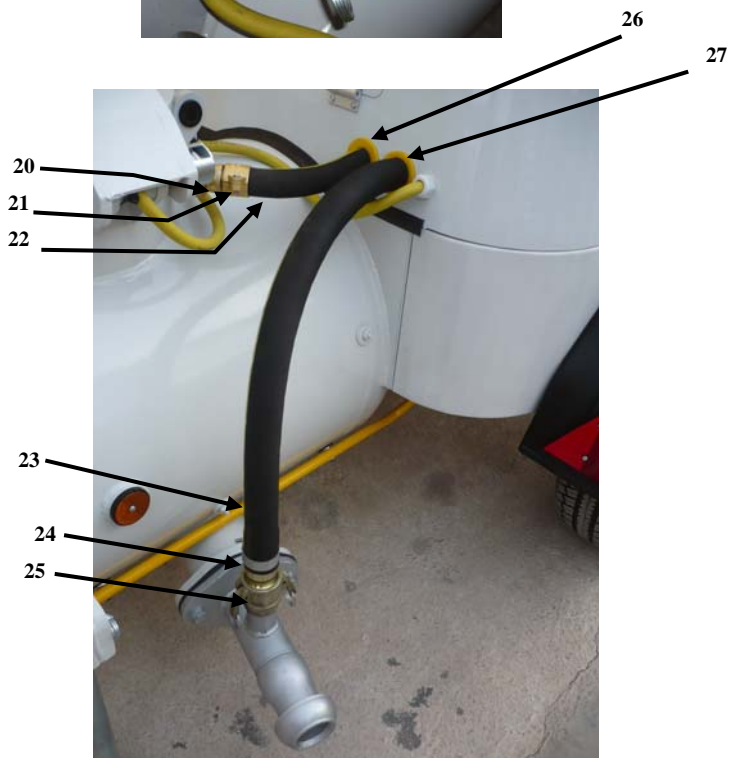
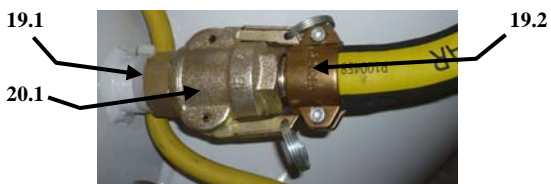
1



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com
 Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

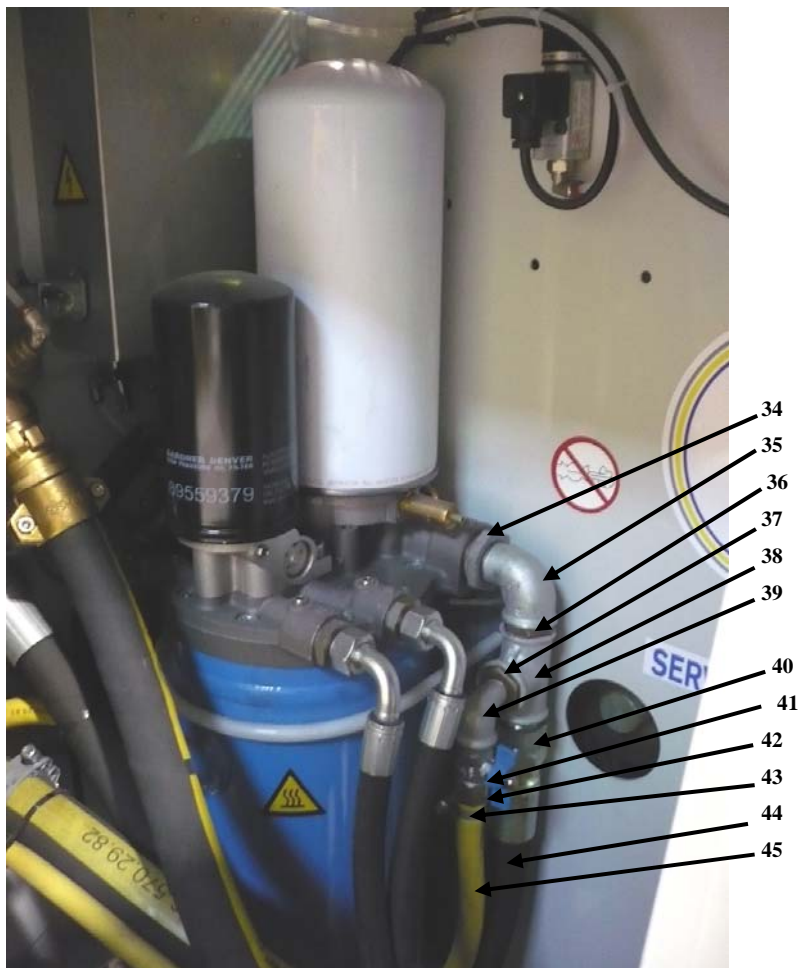
Soladora HD 50/07



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com
Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

12	SISTEMA AIRE	AIR SYSTEM	LUFTLEITUNGSSYSTEM	SYSTEME D'AIR
----	--------------	------------	--------------------	---------------

Nº	Ref.	Uds.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	46481	1	VALVULA ESFERA 3 VIAS-NEUMATICA 1/8"	SPHERE VALVE 3 TRACKS-PNEUMATIV 1/8"	KUGELVENTIL 3 KANAL-PNEUMATISCH 1/8"	SOUPAPE SPHERIQUE 3 VOIES-PNEUMATIQUE 1/8"
2	3517670762	1	MANOMETRO GLICERINA 0-16 BAR POST.C/PUENTE R.1/4"	GLYCERINE MANOMETER 0-16 BAR POST.WITH BRIDGE R.	GLYCERINMANOMETER 0-16 BAR RÜCKSEITIGER ANSCHLUSS 1/4"	MANOMETRE GLYCERINE 0-16 BAR POST.A/PONT R.1/4"
3	76026	1	JUNTA ACOPL. SKK M DN. 50	CAMLOCK GASKET SKK M DN. 50	DICHTRING SKK DN 50	JOINT RACCORD SKK M DN. 50
4	46475	1	RACOR RAPIDO	QUICK CONNECTION 90°	SCHNELLKUPPLUNG 90°, A. GEW. 1/8", F. RILSANROHR 6 MM	RACCORD RAPIDE 90° "
5	46464	1	RACOR RAPIDO	JOINT FAST	SCHNELL STECKVERBINDUNG	RACCORD RAPIDE
6	46487	2	TUBO RILSAN 4x6 MM. (MTS) -POLIAMIDA	RILSAN TUBE 4X6 MUTTER / POLYAMID	NYLONROHR 4X6 MUTTER / POLYAMID	TUBE RILSAN 4x6 MM. (MTS) - POLYAMIDE
7	200010005	1	RACOR SEMIRAPIDO 90°			
8	3501210170	2	VALVULA ANTIRETORNO CLAPETA 1"	VALVE NON-RETURN 260 E	RÜCKSCHLAGVENTIL	SOUPAPE ANTIRETOUR
9	77011	1	ACOPL. GEKA R. EXT. 1"	COUPLING GEKA EXT. THREAD 1"	KUPPLUNG GEKA AUSSENGEWINDE 1"	RACCORD GEKA R. EXT. 1"
9.1	77023	1	JUNTA ACOPL. GEKA	GEKA GASKET	DICHTRING KUPPL. GEKA	JOINT RACCORD GEKA
10	206483	2	VALVULA ESFERA 1" H-H MANETA LARGA	BALL VALVE 1" H-H LONG	KUGELVENTIL 1" H-H LANGER HANDHEBEL	SOUPAPE SPHERIQUE 1" H-H MANETTE LARGE
10.1	3502350068	2	MANETA VALVULA ESFERA 1 1/4" CALDERA 260	HANDLE VALVE 1 1/4" VESSEL 260	HANDHEBEL KUGELVENTIL 1 1/4" KESSEL 260	MANETTE SOUPAPE SPHERE 1 1/4" CUVE 260
11	32704	2	MACHON 1" LATON	1" CONNECTOR	REDUZIERSTUCK 1" MESSING	PILIER 1" LAITON
12	32404	1	TE 1"	T - SQUARE 1"	T-KUPPLUNG 1"	TE 1"
	003012607	1	ANGULO SUJ. TUBERIA AIRE HD 50			
13	77026	1	ACOPL. GEKA P/MANG. 1 1/4" PRESION	GEKA COUPLING PRESSURE F/ HOSE 1 1/4"		
14	78012	1	ABRAZADERA SUPRA 47-51	BRACKET SUPRA 47-51	SPANNSCHELLE SUPRA 47-51	BRIDE SUPRA 47-51
15	78001	1	ABRAZADERA 32-35 2 PIEZAS	CONEXION 32-35	SPANNSCHELLE 32-35 2 TEILIG	BRIDE 32-35 2 PIECES
16	780103	1	CODO 45° R.INT.1"-R.EXT.1"	METAL WATER PUMP CONNECTING PIPE	WINKELROHR 45° I. GEW. 1" A. GEW. 1"	COUDE 45° R.INT.1"-R.EXT.1"
17	60181616	2	MACHON HID. 1"	CONNECTING ROD HYD. 1"	KUPPLUNG GEKA F. SCHLAUCH PRESION 1"	RACCORD GEKA POUR TUYAU PRESSION 1"
18	001032523	1	MANG. HID. 1"-1 MALLA (0,8 MTS) RECTA-RECTA 1"			
19	77011	1	ACOPL. GEKA R. EXT. 1"	COUPLING GEKA EXT. THREAD 1"	KUPPLUNG GEKA AUSSENGEWINDE 1"	RACCORD GEKA R. EXT. 1"
19.1	32704	1	MACHON 1" LATON			
19.2	76009	1	ACOPL. SKK V 25 R.	COUPLING SKK V 25 INT. THREAD	KUPPLUNG SKK V 25 INNENGEWINDE	RACCORD SKK V 25 R. INT.
20	77008	1	ACOPL. GEKA P/MANG. 1" PRESION	COUPLING GEKA FOR HOSE PRESSURE 1"	KUPPLUNG GEKA F. SCHLAUCH PRESION 1"	RACCORD GEKA POUR TUYAU PRESSION 1"
20.1	76000	1	ACOPL. SKK M 25 ESPIGA	COUPLING SKK M 25	KUPPLUNG SKK SCHLAUCHTÜLLE	RACCORD SKK M 25 CHEVILLE
21	78001	1	ABRAZADERA 32-35 2 PIEZAS	CONEXION 32-35	SPANNSCHELLE 32-35 2 TEILIG	BRIDE 32-35 2 PIECES
22	38100	1	MANG. MORTERO 40 BAR	MORTAR HOSE 25x37 mm. 40 BAR.	MÖRTELSCHLAUCH 25x37 mm 40 BAR	TUYAU MORTIER 25x37 mm. 40 BAR.
23	38140	1	MANG. MORTERO 40 BAR	MORTAR HOSE 32x46 mm. 40 BAR.	MÖRTELSCHLAUCH 25x37 mm 40 BAR	TUYAU MORTIER 25x37 mm. 40 BAR.
24	78013	1	ABRAZADERA SUPRA 51-55	BRACKET SUPRA 51-55	SPANNSCHELLE SUPRA 51-55	BRIDE SUPRA 51-55
25	76012	1	ACOPL. SKK V 35 ESPIGA 35 mm.	COUPLING SKK V 35 35 mm.	KUPPLUNG SKK V 35 TULLE 35 mm	RACCORD SKK V 35 CHEVILLE 35 mm.

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

26*	003012095	1	CASQUILLO NYLON MANG. ENTRADA CALDERA HD 50/07			
27*	003012096	1	CASQUILLO NYLON MANG. SALIDA ACELERADOR HD 50/07			
28	46490	1	RACOR RAPIDO T/RILSAN			
29	46464	1	RACOR RAPIDO T/RILSAN	JOINT FAST T/RILSAN	SCHNELL STECKVERBINDUNG	RACCORD RAPIDE T
30	502306	1	RACOR RAP. EN T INTERMED. T/RILSAN	FAST JOINT IN INTERMEDIATE T T/RILSAN		RACCORD RAP. EN T INTERMED.T/RILSAN
31	46497	1	RACOR RAPIDO 90° T/RILSAN			
32	45140	1	PRESOSTATO AIRE NC+NA RI/4"			
33	45017	1	CONECTOR ELECTROVALV.	CONNECTOR ELECTRIC VALVE		CONNECTEUR ELECTROVALV.
34	32301	1	TUERCA REDUCIDA 1 1/4"-1"	SCREW REDUCED 1 1/4"-1"	REDUZIERMUTTER 1 1/4"-1"	ECROU REDUIT 1 1/4"-1"
35	32504	1	CODO 90° M-H 1"	BEND 90° M-H 1"	WINKELROHR 90° V-M 1"	COUDE 90° M-H 1"
36	32704	1	MACHON 1" LATON	1" CONNECTOR	REDUZIERSTÜCK 1" MESSING	PILIER 1" LAITON
37	32302	1	TUERCA REDUCIDA 1""-1/2""**	SCREW REDUCED 1"-1/2"	REDUZIERMUTTER 1"-1/2"	ECROU REDUIT 1"-1/2"
38	32404	1	TE 1"	T - SQUARE 1"	T-KUPPLUNG 1"	TE 1"
39	32502		CODO 90° M-H 1/2" GALVANIZADO	BEND 90° M-H 1/2" GALVANIZED	ROHRBOGEN 90° V-M 1/2" GALVANISIERT	COUDE 90° M-H 1/2" GALVANISE
40	60181616	1	MACHON HID. 1"	CONNECTING ROD HYD. 1"	HYDRAULIKVERSCHRÄUBUNG 1"	PIEDROIT HYD. 1"
41	303604	1	VALVULA ESFERA 1/2" M-H	WATER OUTLET TAP 1/2" M-F	KUGELVENTIL 1/2" M-V	SOUPAPE SPHERIQUE 1/2" M-H
42	32005	1	OLIVETA 1/2" ESPIGA R. EXT. 1/2"	MALE THREAD STEM BRASS 1/2" EXT. 1/2"	SCHLAUCHTÜLLE 1/2" GEWINDEZAPFEN A.GEW. 1/2"	OLIVETA 1/2" CHEVILLE R. EXT. 1/2"
43	78002	1	ABRAZADERA SINFIN 12-22	CLAMP FOR 12-22 HOSE TAIL	SCHLAUCHSCHELLE 12-22	BRIDE SANS FIN 12-22
44	001032523	1	MANG. HID. 1"-1 MALLA (0,8 MTS) RECTA-RECTA 1"	HYD. HOSE 1"-1 TESH (0,8mts) STRAIGHT-STRAIGHT 1"		TUYAU HID.1"-1 MAILLE (0,8mts) DROITE-DROITE 1"
45	38050	1	MANG. AIRE 1/2"-12x21 20 BAR.	AIR HOSE 1/2"-12x21 20 BAR.	LUFTSCHLAUCH 1/2"-12x21 20BAR	TUYAU AIR 1/2"-12x21 20 BAR.

*Verificación versión fabricación con el Dpto. Técnico de Utiform

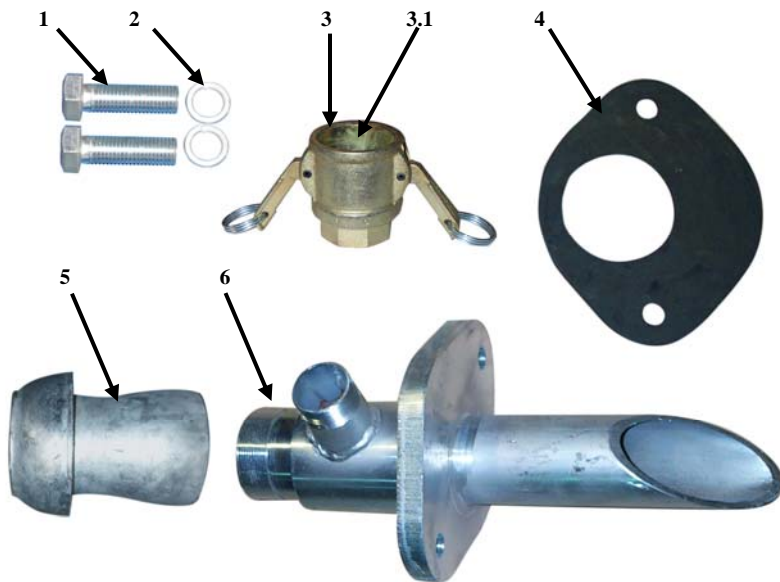
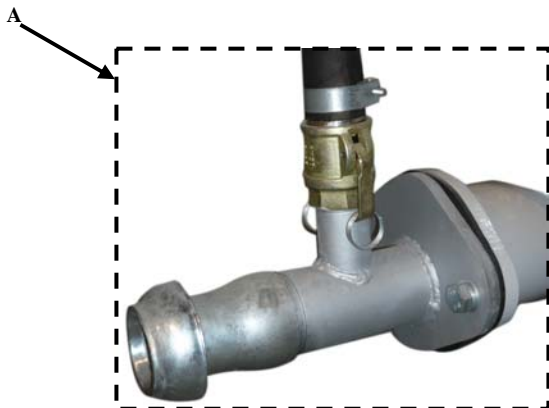
NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

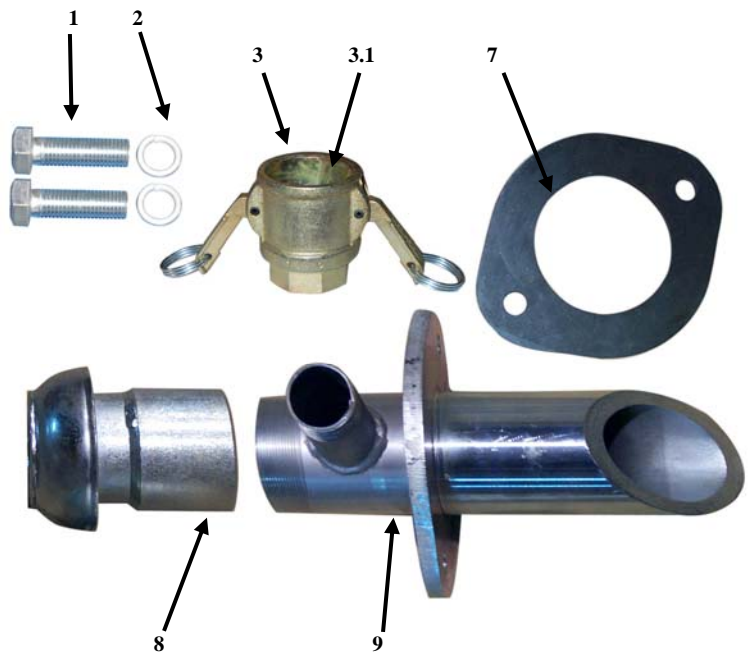
13	SALIDA MATERIAL	MATERIAL OUTLET	KESSELABGANG	SORTIE DE MATERIEL
----	-----------------	-----------------	--------------	--------------------



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com
Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.
www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com
Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

13	SALIDA MATERIAL	MATERIAL OUTLET	KESELABGANG	SORTIE DE MATERIEL
-----------	------------------------	------------------------	--------------------	---------------------------

Nº	Ref.	Uds.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
A	-	-	SALIDA MATERIAL 60 MM. PARA MANGUERA DE 50 MM.			
1	41172	2	TORNILLO D933 M16x50	SCREW D933 M16x45		VIS D933 M16x45
2	41727	2	ARANDELA GROWER D7980 M16	WASHER GROWER D7980 M16	FEDERRING D7980 M16	RONDELLE GROWER D7980 M16
3	76021	1	ACOPL. SKK M 35 R. INT. 1 1/2"-UTI	CUPLING SKK M 35 INT. THREAD 1 1/2"-UTI	KUPPLUNG SKK M 35 INNENGEWINDE 1 1/2"	RACCORD SKK M 35 R. INT. 1 1/2"-UTI
3.1	76025	1	JUNTA ACOPL. SKK M DN. 35	JOINT CUPPLING SKK M DN. 35		JOINT RACCORD SKK M DN. 35
4	4242000906	1	JUNTA GOMA ACELER.SAL.MAT. 60-118 MM. R.EXT 2 1/2"	RUBBER JOINT MATERIAL OUTLET VESSEL S 1/2"		JOINT CAOUTCHOU ACCELER.SORTIE MAT. CUVE S 1/2"
5	7151501212	1	ACOPL. KKV T 60 R.INT. 2 1/2" ACELERADOR	CUPLING KKV T 50 INT. THREAD 2 1/2" MATERIAL OUT	KUPPLUNG KKV T 50 INNENGEWINDE 2 1/2" ACE	RACCORD KKV T 50 R.INT. 2 1/2" ACCELERATEUR
6	1917054093	1	ACELERADOR SALIDA MAT. 60-118 MM. R.EXT. 2 1/2"	MATERIAL OUTLET 60-118 MM. R.EXT. 2 1/2"	MATERIALABGANG 60-118 MM. R.EXT. 2 1/2"	ACCELERATEUR SORTIE MAT. 60-118 MM. R.EXT. 2 1/2"
B	-	-	SALIDA MATERIAL 90 MM. PARA MANGUERA DE 65 MM.			
1	41172	2	TORNILLO D933 M16x50	SCREW D933 M16x45		VIS D933 M16x45
2	41727	2	ARANDELA GROWER D7980 M16	WASHER GROWER D7980 M16	FEDERRING D7980 M16	RONDELLE GROWER D7980 M16
3	76021	1	ACOPL. SKK M 35 R. INT. 1 1/2"-UTI	CUPLING SKK M 35 INT. THREAD 1 1/2"-UTI	KUPPLUNG SKK M 35 INNENGEWINDE 1 1/2"-UT	RACCORD SKK M 35 R. INT. 1 1/2"-UTI
3.1	76025	1	JUNTA ACOPL. SKK M DN. 35	JOINT CUPPLING SKK M DN. 35		JOINT RACCORD SKK M DN. 35
7	4242000907	1	JUNTA GOMA ACELER.SAL.MAT. 90-118 MM. R.EXT 3 1/2"	RUBBER JOINT MATERIAL OUTLET 90-118 MM. R.EXT 3		JOINT CAOUTCHOU ACCELER.SORTIE MAT. 90-118 MM. R.EXT 3 1/2"
8.1	7190892220	1	ACOPL. KKV T 89 R.INT. 3 1/2" ACELERADOR	CUPLING KKV T 89 INT. THREAD 3 1/2" MATERIAL OUT	KUPPLUNG KKV T 89 INNENGEWINDE 3 1/2" ACE	RACCORD KKV T 89 R.INT. 3 1/2" ACCELERATEUR
8	7190892225		ACOPL. KKV T 89 R.INT. 3" ACELERADOR	CUPLING KKV T 89 INT. THREAD 3" MATERIAL OUT	KUPPLUNG KKV T 89 INNENGEWINDE 3" ACE	RACCORD KKV T 89 R.INT. 3" ACCELERATEUR
9.1	1917050950	1	ACELERADOR SALIDA MAT. 90-118 MM. R.EXT. 3" 1/2"	MATERIAL OUTLET 90-118 MM. R.EXT. 3" 1/2"	MATERIALABGANG 90-118 MM. R.EXT. 3" 1/2"	ACCELERATEUR SORTIE MAT. 90-118 MM. R.EXT. 3" 1/2"
9	1917050960		ACELERADOR SALIDA MAT. 90-118 MM. R.EXT. 3"	MATERIAL OUTLET 90-118 MM. R.EXT. 3"	MATERIALABGANG 90-118 MM. R.EXT. 3"	ACCELERATEUR SORTIE MAT. 90-118 MM. R.EXT. 3"

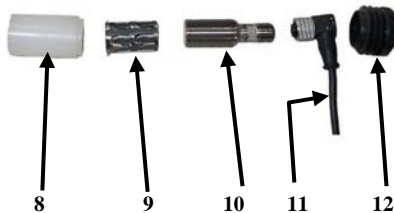
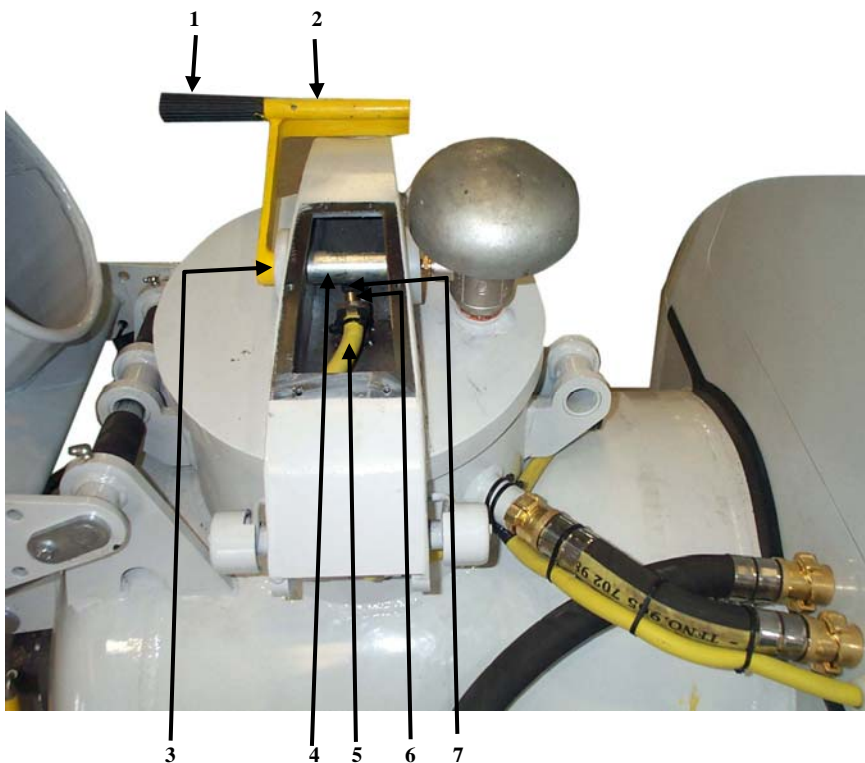
NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

15	SISTEMA DE SEGURIDAD	SAFETY SYSTEM	SICHERHEITSEINRICHTUNGEN UND MAGNETSCHALTER AM KESSELDECKEL	SYSTÈME DE SÉCURITÉ
----	----------------------	---------------	---	---------------------



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

15	SISTEMA DE SEGURIDAD	SAFETY SYSTEM	SICHERHEITSEINRICHTUNGEN UND MAGNETSCHALTER AM KESSELDECKEL	SYSTÈME DE SÉCURITÉ
-----------	-----------------------------	----------------------	--	----------------------------

Nº	Ref.	Uds.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	414422105	1	PROTECTOR GOMA MANGO	PROTECTEUR CAOUTCHOUC	GUMMIGRIEF	PROTECTEUR CAOUTCHOUC
2	001011002	1	MANGO SEG.+EJE VALVULA ESCAPE TAPA CALDERA	SECURITY HANDLE + AXIS REDUCING VALVE VESSEL COVER	ENTLÜFTUNGSHABEL	MANCHE SÉCURITÉ+AXE SOUPAPE D'ÉCHAPPEMENT COUVERCLE CUVE
3	001011001	2	TAPA NYLON EJE ESCAPE TAPA CALDERA	NYLON COVER OUTLET SHAFT VESSEL COVER	RING NYLON	COUVERCLE NYLON AXE SOUPAPE D'ÉCHAP. COUV. CUVE
4	001011000	1	EJE PASADOR-VALVULA ESF. ESCAPE TAPA CALDERA	FASTENER SHAFT - OUTLET FLOAT VALVE VESSEL COVER		AXE PASSEUR-SOUPAPE SPHERIQ. D'ÉCHAP. COUV. CUVE
5	38000	3	MANG. AIRE	AIR HOSE	LUFTSCHLAUCH	TUYAU AIR
6	48118	1	SENSOR MAGN.	MAGNETIC SENSOR		CAPTEUR MAGN.
7	MG01	1	MAGNETICO PERFORADO	MAGNETIC WITH HOLES 20X4X10	MAGNET MIT RUNDLOCH 20x4x10	MAGNETIQUE
8	3177110320	1	CASQUILLO PVC REJILLA CALDERA	PVC GLAND VESSEL GRILL	KUNSTSTOFFHÜLSE	BAGUE PVC GRILLE CUVE
9	3177110315	1	CASQUILLO METAL. SUJ. SENSOR PROX. REJILLA CALDERA	SOCKET METAL. BASE SENSOR PROX. GRATING VESSEL	KLEMMBUCHSE	BAGUE METAL. FIXATION CAPTEUR PROX. GRILLE CUVE
10	3177110308	1	SENSOR INDUCTIVO REJILLA CALDERA (SIN CABLE)	SAFETY SENSOR FOR GRILL WITHOUT CABLE	INDUKTIONSSENSOR DES KESSELGITTERS (OHNE KABEL)	CAPTEUR PROXIMITÉ (SANS CABLE) GRILLE CUVE
11	3177110309	1	CABLE (5 MTS) CONECTOR 90°-M12 P/SENSOR INDUCTIVO	SAFETY CABLE 5M WITH 90 DEGREE M12 FITTING	KABEL F. INDUSTRIESENSOR	CABLE CAPTEUR PROXIMITÉ GRILLE CUVE
12	41760	1	TAPA GOMA NEGRA	RUBBER COVER BLACK	GUMMISTOPFEN SCHWARZ	COUVERCLE CAOUTCHOUC NOIR

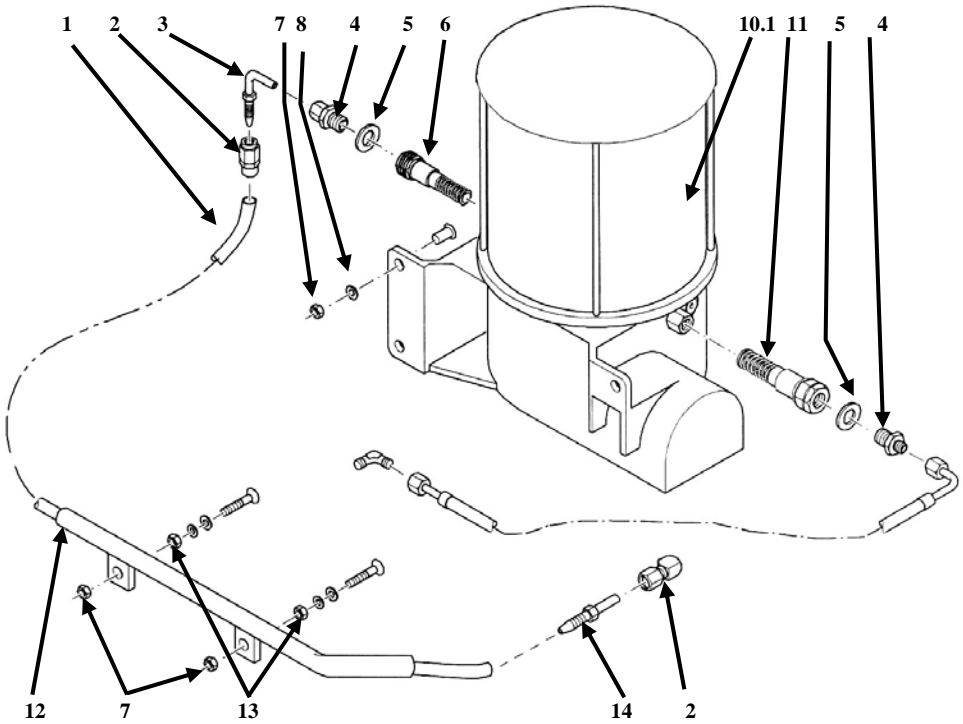
NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

16	SISTEMA DE ENGRASE	GREASING SYSTEM	ZENTRAL SCHMIERANLAGE	SYSTÈME DE GRAISSAGE
----	--------------------	-----------------	-----------------------	----------------------



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com
 Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

16	SISTEMA DE ENGRASE	GREASING SYSTEM	ZENTRALSCHMIERANLAGE	SYSTÈME DE GRAISSAGE
----	--------------------	-----------------	----------------------	----------------------

Nº	Ref.	Uds.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	982750091	2.55	MANG. ENGRASE ALTA PRESION CON GRASA	HOSE FOR GREASING SYSTEM HIGHT PRESSURE	FETTSCHLAUCH	TUYAU GRAISSAGE HAUTE PRESSION AVEC GRAISSE
2	853540010	4	CASQUILLO ROSCADO P/EMPALME ENGRASE	SOCKET THREADED FOR GREASING	ÜBERWURFMUTTER	BAGUE ROSCADO POUR ASSEMBLAGE GRAISSAGE
3	853380003	3	EMPALME CURVO 90º TUBO ENGRASE	BUTT JOINT 90º CURVE GREASING TUBE	ROHRSTUTZEN 90º	EMBRANCHEMENT COURBE 90º TUBE GRAISSAGE
4	040072	2	RACOR RECTO RED. S/JUNTA GAS 1/4"-TN92-6LR	STRAIGHT CONNECTOR GAS JOINT1/4"-TN92-6RL	VERBINDUNGSSTÜCK GERADE RED. M/KUPPLUNG GAS 1/4 TN92-6LR	RACCORD REDUIT SUR JOINT GASOIL 1/4" -XTN92-6LR
5	41740	2	ARANDELA D7603-A - ENGRASE	WASHER DIN7603-A - GREASING	KUPFERRING DIN7603-A	RONDELLE DIN7603-A - GRAISSAGE
6	406400	1	ELEMENTO BOMBA KFG1.U1	PUMP ELEMENT KFG1.U1	PUMPENELEMENT KFG1.U1	ELEMENT POMPE KFG1.U1
7	41211	5	TUERCA AUTOBLOC. D985 M8	SCREW AUTOBLOC. D985 M8	MUTTER SELBSTHEMMEND DIN 985 M8	ECROU AUTOBLOQUANT D985 M8
8	41702	3	ARANDELA D125A M8	WASHER D-125A M8	U-SCHEIBE D125 M8	RONDELLE D-125A M8
9	41111	3	TORNILLO D933 M8x25	SCREW D933 M8x25	SCHRAUBE D933 M8x25	VIS D933 M8x25
10	590000009	1	KIT SISTEMA ENGRASE CONVEY 260	GREASE TANK 2 KG	SCHMIERFETTBEHALTER 2 KG	RESERVOIR GRAISSAGE 2KG.
	590000005	1	DEPOSITO ENGRASE 2 KG.	GREASE TANK 2 KG	SCHMIERFETTBEHALTER 2KG	RESERVOIR GRAISSAGE 2KG.
11	406401	1	ELEMENTO BOMBA KFG1.U4	PUMP ELEMENT KFG1.U4	PUMPENELEMENT KFG1.U4	ELEMENT POMPE KFG1.U4
12	1800411011	1	TUBO PROTEC. MANG. ENGRASE CALDERA	PROTECTION TUBE GREASING HOSE VESSEL	SCHUTZROHR	TUBE PROTECTION TUYAU GRAISSAGE CUVE
13	41202	2	TUERCA D934 M8	SCREW D934 M8	MUTTER D934 M8	ECROU D934 M8
14	853380002	1	EMPALME RECTO TUBO ENGRASE	BUTT JOINT STRAIGHT GREASING TUBE	ROHRSTUTZEN	EMBRANCHEMENT DROIT TUBE GRAISSAGE
15	590000006	1	KIT SISTEMA ENGRASE CONVEY 260			

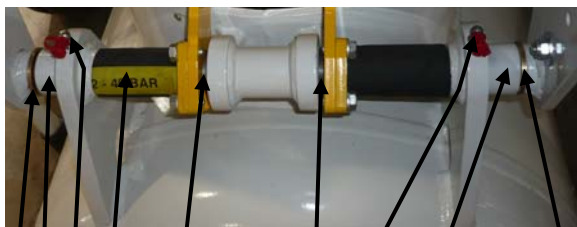
NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

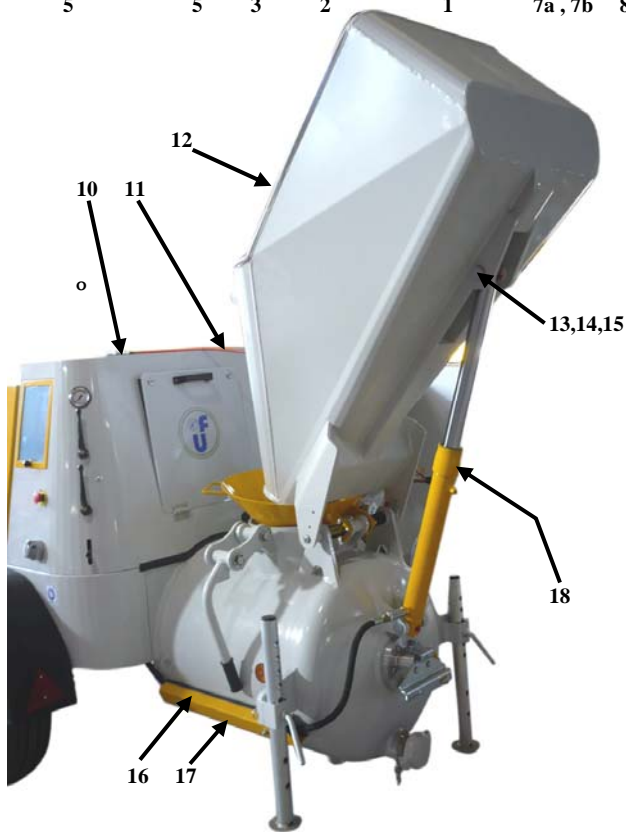
17	TOLVA DE CARGA	SKIP	BESCHICKERVORRICHTG	TREMIE DE CHARGE
----	----------------	------	---------------------	------------------



1 2 3 4 5 5 3 2 1



7a, 7b 8 6 9



10 11 12 13,14,15 18 16 17

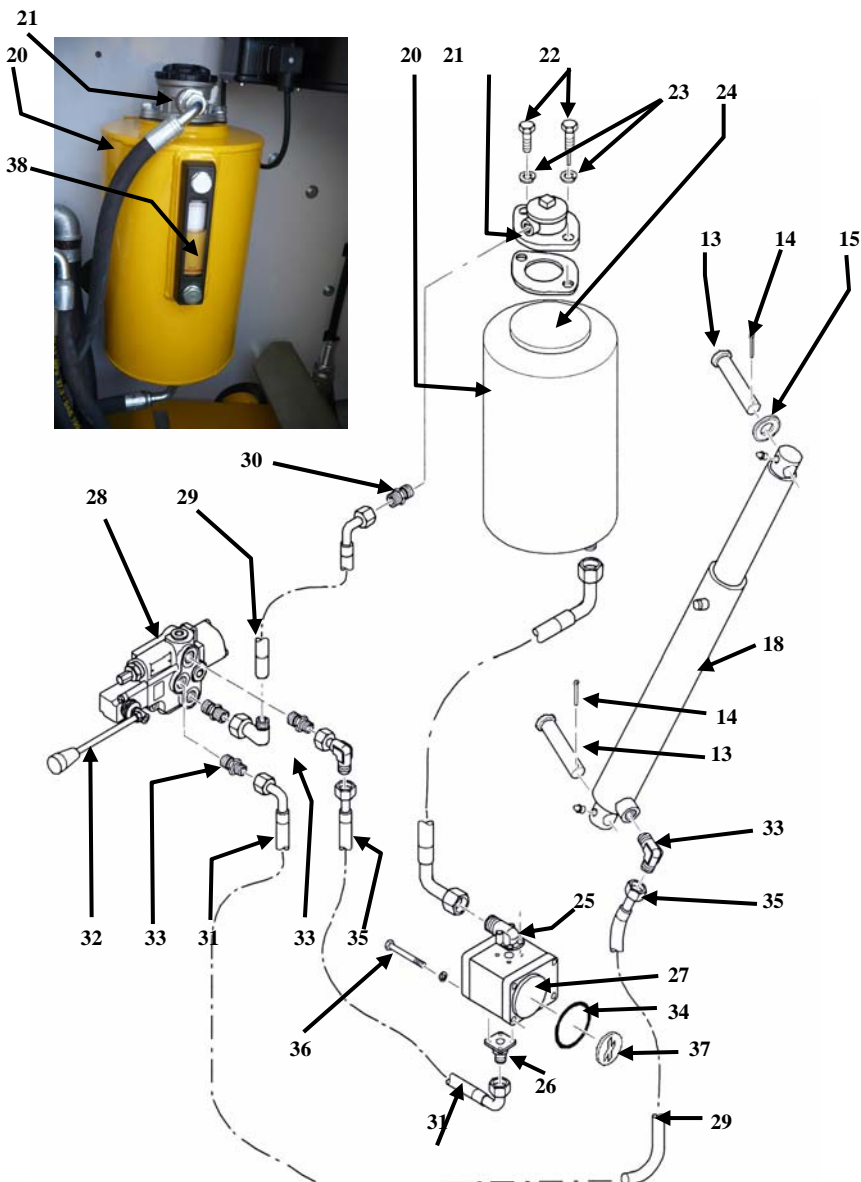
NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

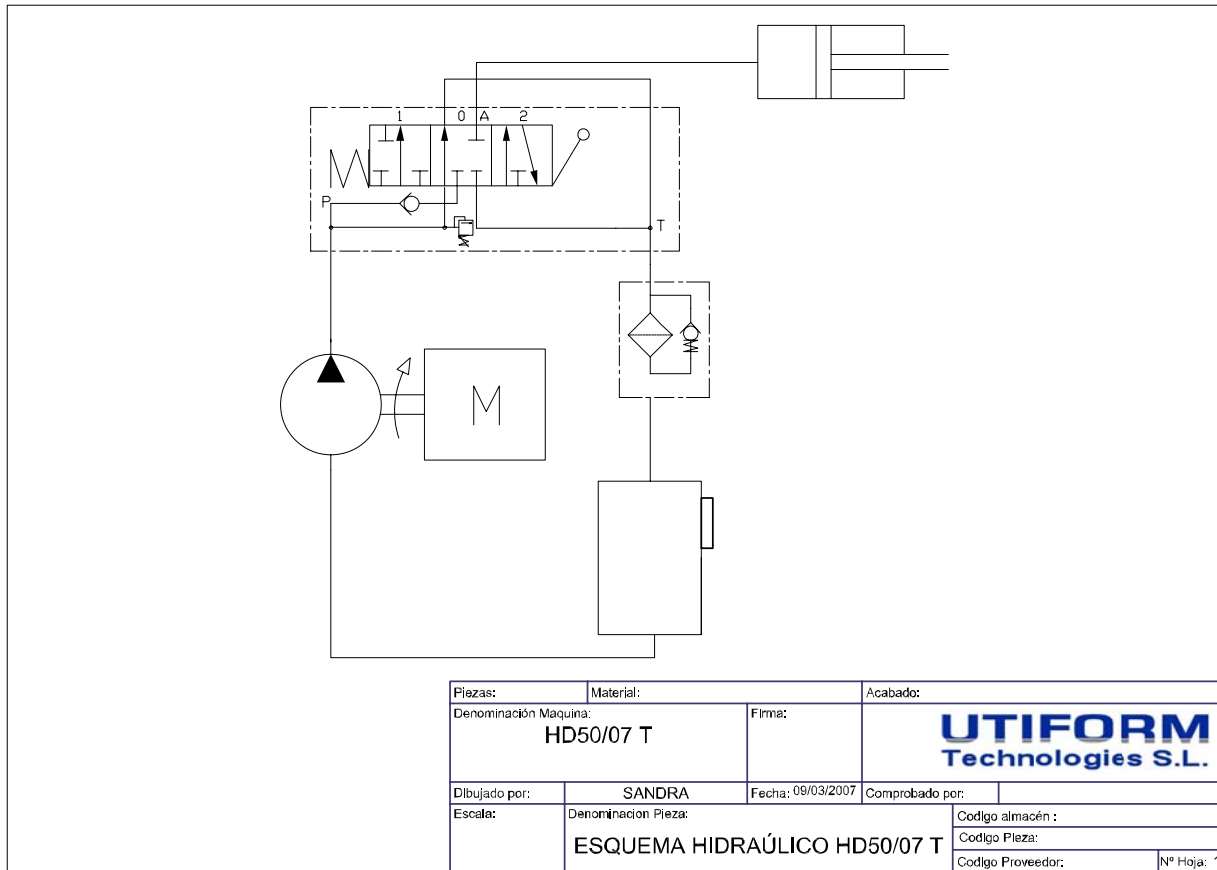
Soladora HD 50/07

17.1	SISTEMA HIDRÁULICO TOLVA DE CARGA	SKIP'S HYDRAULIC SYSTEM	BESCHICKERVORRICHTUNG MIT HYDRAULIKSYSTEM	SYSTEME HYDRAULIQUE TREMIE DE CHARGE
------	--------------------------------------	----------------------------	--	--



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soladora HD 50/07



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

17	TOLVA DE CARGA	SKIP	BESCHICKERVORRICHTG	TREMIE DE CHARGE
----	----------------	------	---------------------	------------------

Nº	Ref.	Uds.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	1805520070	2	ARANDELA BRONCE EJE ARTIC. TOLVA	WASHER BRONCE AXLE ARTIC. HOPPER	UNTERLEGSCHLEIBE BRONZE FÜR ACHSE BESCHICKERGELENK	BAGUE BRONZE AXE ARTIC. TREMIE
2	1800612090	2	CASQUILLO COJINETE LATON EJE ARTIC. TOLVA	SOCKET BEARING LATON AXLE ARTIC. VESSEL	GLEITLAGER	BAGUE COUSSINET LATON AXE ARTIC. TREMIE
3	015160	2	ENGRASADOR ACODADO M8X1	LUBRICATOR CONE R1/8"	SCHMIERNIPPEL ABGEWINKELT M8X1"	GRAISSEUR COUDE R1/8"
4	38100	0.4	MANG. MORTERO 25x37 mm. 40 BAR.	MORTAR HOSE 25x37 mm. 40 BAR.	MOETEL SCHLAUCH 25x37 mm. 40 BAR.	TUYAU MORTIER 25x37 mm. 40 BAR.
5	1801905110	2	CASQUILLO NYLON ARTICULACION TOLVA	SOCKET NYLON HOPPER	KLEMMHÜLSE NYLON FÜR FÜLLTRICHTERGELENK	BAGUE NYLON ARTICULATION TREMIE
6	1805520190	1	EJE ARTICULACION TOLVA	AXLE HOPPER	ACHSE BESCHICKER	AXE ARTICULATION TREMIE
7a	110021	1	SILENBLOCK MACHO SIMPLE M8x20 D30-H22 (CON TOLVA)	SILENBLOCK MALE SIMPLE M8x20 D30-H22	SILENBLOCK MACHO SIMPLE M8x20 D30-H22	SILENBLOCK MÂLE DOUBLE M8x20 D30-H22
7b	41592	2	SILENBLOCK MACHO SIMPLE M8x20 D40-H30 (ESTANDAR)	SILENBLOCK SIMPLE PLUNGER M8x20 D40-H30 (STANDARD)	SILENBLOCK SIMPLE PLUNGER M8x20 D40-H30 (STANDARD)	SILENBLOCK MÂLE SIMPLE M8x20 D40-H30
8	1805520210	2	PLETINA MONTAJE CONO RECEPTOR EN EJE	ASSEMBLY BEVEL - EDGED FLAT LOAD TAPER IN SHAFT	U-SCHLEIBE AUFNAHMEKEGEL IN ACHSE	BRIDE MONTAGE CÔNE RÉCEPTEUR SUR AXE
8.1	41100	8	TORNILLO D933 M8x16	SCREW D933 M8x16	SCHRAUBE D933 M8X16	VIS D933 M8x16
9	1923011050	1	CONO RECEP. MATERIAL versión standard	CONVEY MATERIAL RECEPTOR TAPER	MATERIALAUFNAHMEKEGEL CONVEY - U2-	CONE RÉCEPTEUR MATÉRIEL CONVEY
	1805520200	1	CONO RECEP. MATERIAL versión con tolva	CONE FOR SKIP	AUFNAHMEKEGEL CONVEY MIT BESCHICKER	CONE POUR TREMIE TRANSPORTEUR
10	5301063122	2	GRILLETE RECTO 1/2"			
10.1	41215	1	CANCAMO HEMBRA	BLOCK SUSPENSION FEMALE	RINGMUTTER	CHEVILLE A FILLET FEMELLE
10.2	003012105	1	SEPARADOR CANCAMO CABLE SUJ. TOLVA			
11	1800814011	1	CABLE ACERO PALA ARRASTRE			
12	1805520010	1	TOLVA CARGA CALDERA CONVEY	CONVEY HE260 VESSEL SKIP	BESCHICKER	TREMIE CHARGE CUVE HE260
13	1800612121	2	BULON PASADOR TOLVA SOLADORA	CONNECTING ROD PIN FOR VESSEL	BOLZEN	BOULON VERROU TREMIE TRANSPORTEUR DE CHAPE
14	41609	2	PASADOR DE ALETA 6x60	6X60 COTTER PIN	SICHERUNGSSPLINT 6X60	GOUPILE D'EMPENNAGE 6x50
15	41735	2	ARANDELA D125A M27	WASHER D-125A M27	WASHER D-125A M27	RONDELLE D-125A M27
16	41815	1	BURLETE SENCILLO (1-2 mm) (MTS.)	SEALING COMPRESOR	GUMMISCHUTZ	BOURRELET PLATEAU COMPRESSEUR (MTS.)
17	48504	1	CHAPA PROTECCION MANG. HID. EN CALDERA	PROTECTION PLATE HYDRAULIC HOSE IN VESSEL	SCHUTZBLECH FÜR HYDRAULIKSCHLAUCH AM KESSEL	PLAQUE PROTECTION TUYAU HYD. EN CUVE
18	3205303167	1	CILINDRO HIDRAULICO TOLVA	HYDRAULIC CYLINDER SKIP	HÜBZYLINDER CONVEY HD50	CYLINDRE HYDRAULIQUE TREMIE
20	3205429024	1	DEPOSITO HID. SOLADORA	HYDRAULIC TANK	FILTTERHYDRAULIKBEHÄLTER	RESERVOIR HYD. TRANSPORTEUR DE CHAPE ELECTRIQUE
21	3880430500	1	FILTRO HIDRAULICO RETORNO SEMISUMERGIBLE	HYDRAULIC FILTER RETURN SEMI-SUBMARINE	RÜCKLAUFILTER HIDRAULIKSYSTEM BESCHICKER/SCHRAPPER	FILTRE HYDRAULIQUE DE RAPPEL SEMI-SUMERGIBLE
22	41156	2	TORNILLO D933 M10x25	SCREW D933 M10x25		VIS D933 M10x25
23	41717	2	ARANDELA D125A M10	WASHER D-125A M10	FEDERRING D125A M10	RONDELLE D-125A M10
24	41825	7	ACEITE HIDRAULICO (BIDON 210 LTS)	OIL HYDRAULIC (210 LTS)	HYDRAULIKOEL (KANISTER 210 LTS)	HUILE HYDRAULIQUE (BIDON 210 LTS)
25	040003	1	BRIDA BOMBA HID. RGB40-1/2"	RGB40-1/2" BRIDLE BLAST PUMP	FLANSCH HYDRAULIKPUMPE RGB40-1/2"	BRIDE POMPE HYD. RGB40-1/2"

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

26	040001	1	BRIDA BOMBA HID. RGB35-3/8"	RGB35-3/8" BRIDLE BLAST PUMP	FLANSCH HYDRAULIKPUMPE RGB35-3/8"	BRIDE POMPE HYD. RGB35-3/8"
27	3205104150	1	BOMBA HID. 8.5 CM3 CONEXIÓN REDUCTORA "IZDA"	BLAST PUMP 8.5 CM3 DIVIDER CONECTION "LEFT"	HYDRAULIKPUMPE 8.5 CM3 GETRIEBANSCHLUSS "LINKS"	POMPE HYD. 8.5 CM3 CONNEXION REDUCTRICE GAUCHE
28	3205301031	1	DISTRIBUIDOR HID. TOLVA+PALA HD 50	SKIP+SCRAP HD50 HYDRAULIC DISTRIBUTOR	HANDSTEUERVENTIL	DISTRIBUTEUR HYD. TRÉMIE+PALE HD50
29	36056	1	MANG. HIDRAULICA 2 MALLAS 3/8"	HYDR. HOSE 2 METAL NETS 3/8"	HYDRAULIKSCHLAUCH 2 METALLNETZEINBINDUNG	TUYAU HYDRAULIQUE 2 MAILLES 3/8"
30	040082	1	RACOR RECTO RED. C/JUNTA GAS 1/2"-TN92-12LR	JOINT STRAIGHT RED. WITH GAS JOINT 1/2"-TN92-12L	VERBINDUNGSSTUECK GERADE REDUZIERT MIT DICHTUNG 1/2" TN92-12LR	RACCORD DROIT RED. AVEC JOINT GAZ 1/2"-TN92-12LR
31	10851806	5	BOQUILLA CURVA 90° 12 L.-M18x150 P/MANG. 3/8"	NOZZLE ANGLE 90° 12 L-M18x150 FOR HOSE 3/8"	WINKELTÜLLE 90° 12L-M18X150 FÜR SCHLAUCH 3/8"	EMBOUT COURBE 90° 12 L-M18x150 P/TUYAU
32	3205301027	1	PALANCA PEQ. DISTRIBUIDOR HID. TOLVA/PALA	SKIP/SCRAP HYD. DISTRIBUTOR LEVER	KLEINER HEBEL FÜR HANDSTEUERVENTIL	PETIT LEVIER HYDRAULIQUE TREMIE/PALE
33	050024	5	RACOR RECTO C/JUNTA GAS 3/8"-TN92 GG-12LR	JOINT STRAIGHT WITH GAS JOINT 3/8"-TN92 GG-12LR	VERBINDUNGSSTUECK GERADE 3/8 - TN92 GG-12 LR	RACCORD DROIT AVEC JOINT GAZ 3/8"-TN92 GG-12LR
34	-	1	JUNTA TÓRICA BOMBA HIDRAULICA			
35	10811806		BOQUILLA RECTA 12 L-M18x150 P/MANG. 3/8"	NOZZLE STRAIGHT 12 L-M18x150 FOR HOSE 3/8"	TÜLLE GERADE 12L - M18X150 FÜR SCHLAUCH 3/8"	EMBOUT DROIT 12 L-M18x150 P/TUYAU
36	41080	4	TORNILLO D931 M10x100	SCREW D931 M10x100	SKT-SCHRAUBE D931 M10X100	VIS D931 M10x100
37	3205104154	1	AUTOCENTRAJE BOMBA HID. ENGRAN. D259	SELF CENTRING HYD. OILING PUMP D259	ZAHNRADPUMPE	AUTOCENTRAGE POMPE HYD. GRAISSAGE
38	46417	1	NIVEL ACEITE C/TERMOMETRO 127 MM.			NIVEAU HUILE AVEC THERMOMETRE

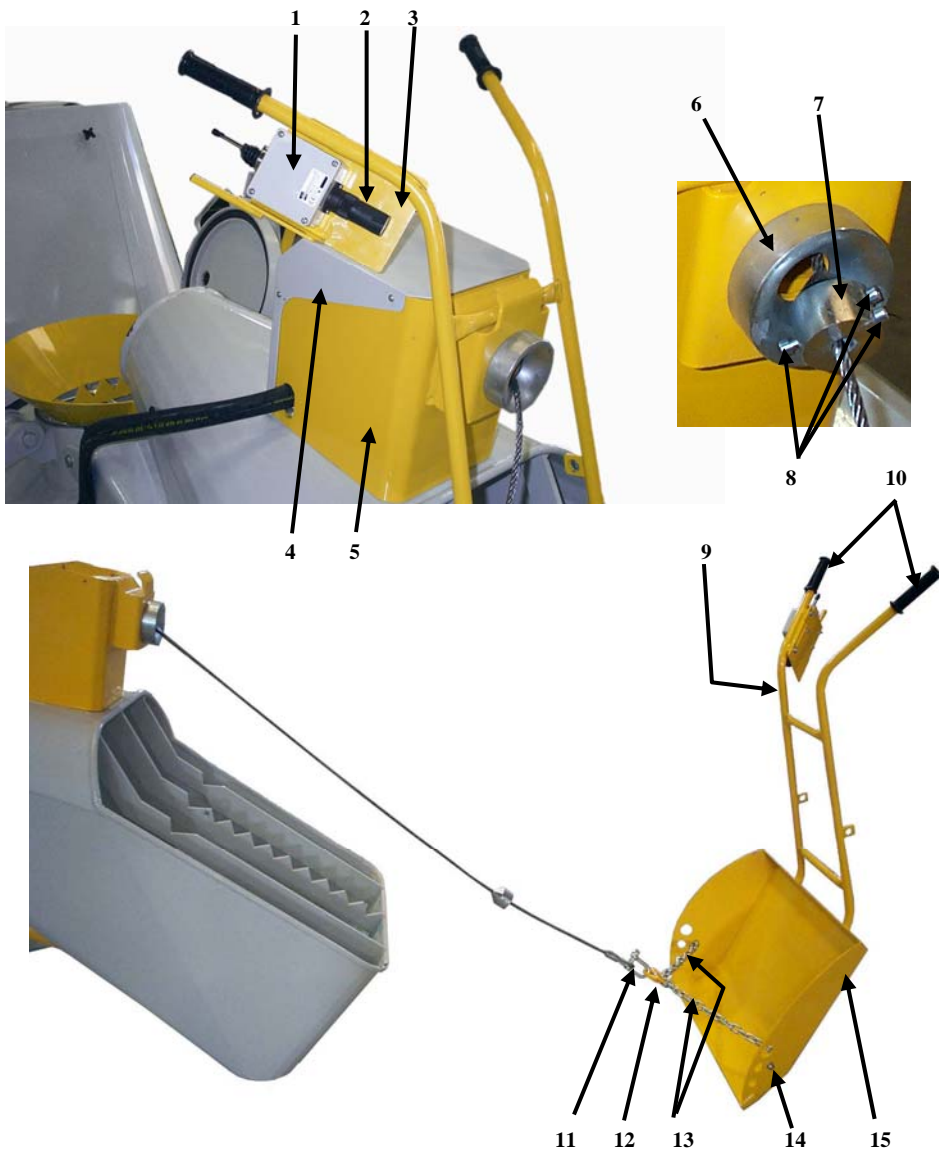
NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

18	PALA DE ARRASTRE	SCRAP	SCHRAPPEREINHEIT MIT FERNSTEUERUNG	PELLE DE TRAINAGE
----	------------------	-------	------------------------------------	-------------------

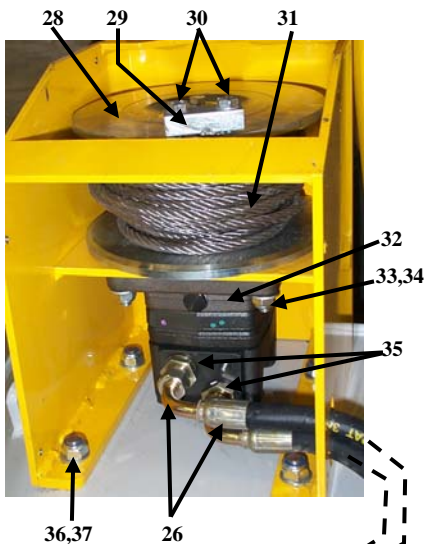
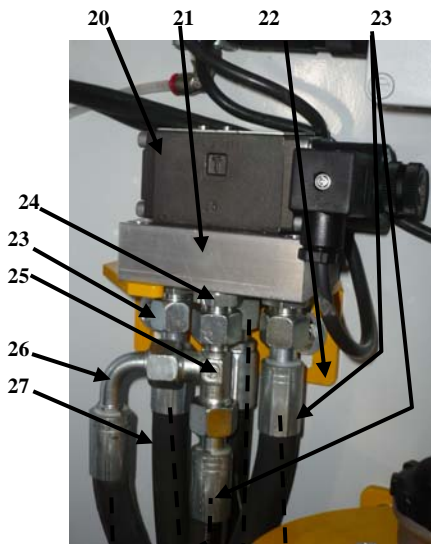


NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

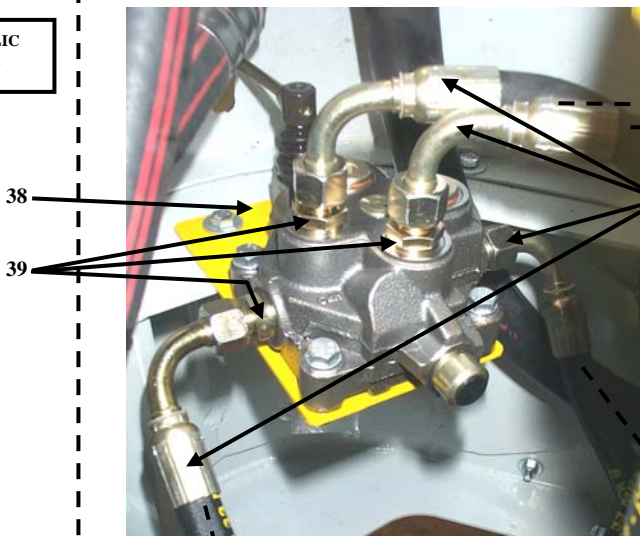
www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07



HYDRAULIC
FILTER



CYLINDER

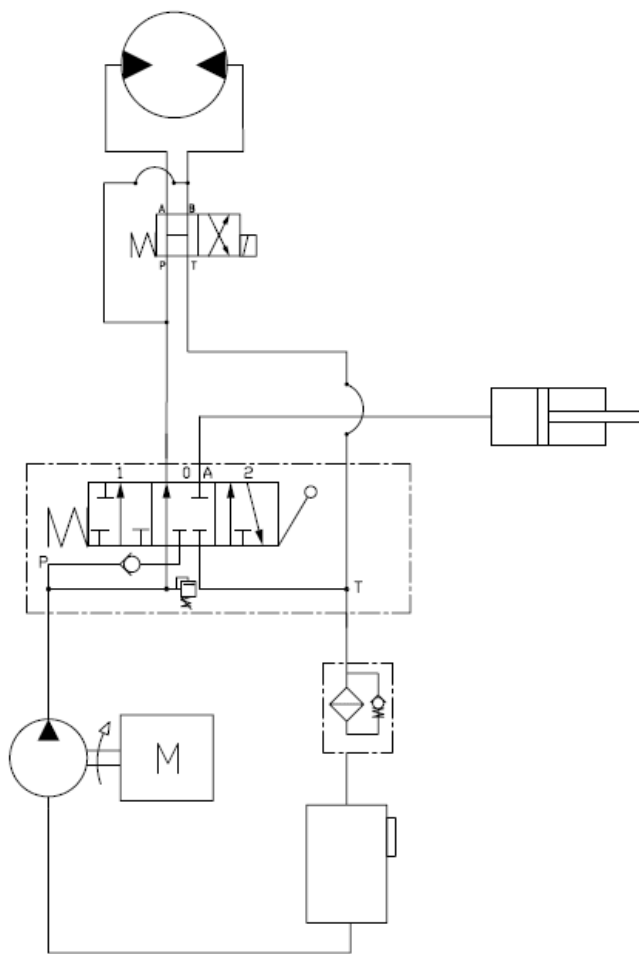
HYDRAULIC
PUMP
PRESSURE

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07



Piezas:	Material:	Acabado:	
Denominación Maquina: HD50/07 T/P	Fecha:		
Dibujado por: SANDRA	Fecha: 09/03/2007		
Escala:	Denominación Pieza: ESQUEMA HIDRAÚLICO HD50/07 T/P	Código almacén :	
		Código Pieza:	
		Código Proveedor:	Nº Hoja: 1

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

18	PALA DE ARRASTRE		SCRAP	SCHRAPPEREINHEIT MIT FERNSTEUERUNG	PELLE DE TRAINAGE	
Nº	Ref.	Ud.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	3160600350	1	MANDO DISTANCIA-EMISOR	REMOTE CONTROL + EMMITER	HANSENDER	TÉLÉCOMMANDE ÉMETTRICE
2	3160600360	2	BATERIA MANDO DISTANCIA PVC REDONDO	BATTERY REMOTE CONTROL	BATTERIE PVC RUND FÜR FERNSTEUERUNG	BATERIE TELECOMMANDE
3	48505	1	CHAPA SUJ. MANDO DISTANCIA A PALA ARRASTRE	SUPPORT PLATE REMOTE CONTROL FOR SCRAP		PLAQUE FIXATION TELECOMMANDE A PALE ENTRAINEMENT
4	001011020	1	TAPA TORRE PALA ARRASTRE CONVEY	COVER CONVEY SCRAP	HAUBENTEIL SCHRAPPER	COUVERCLE TOUR PELLE DE TRAINAGE CONVEY
5	001011010	1	SOPORTE PALA ARRASTRE CONVEY	CONVEY SCRAP HOLDER	SCHRAPPERGESTELL	SUPPORT PELLE DE TRAINAGE CONVEY
6	1806006015	1	GUIA P/CABLE PALA ARRASTRE	GUIDE FOR CABLE SCRAP	KABELFÜHRUNG	GUIDE P. CABLE PALE ENTRAINEMENT
7	1806006017	1	TOPE CONICO CABLE ACERO PALA ARRASTRE	SCRAP CONIC SCOTCH STEEL CABLE	KABELANSCHLAG	EMBOUT CONIQUE CABLE ACIER PELLE DE TRAINAGE
8	41187	3	TORNILLO ALLEN D912 M6x20	SCREW D912 M6x20	INBUSSCHRAUBE D912 M6x20	VIS ALENE D912 M6x20
9	3190189811	1	MANILLAR PALA	HANDLE UNIT FOR SCRAP	SCHRAPPERGESTELL	GUIDON PALE
10	414422105	2	PROTECTOR GOMA MANGO DN 22 MM.	RUBBER HANDLE GUARD DN 22 MM.	GUMMIGRIFF DN 22 MM	PROTECTEUR CAOUTCHOUC DIAM. 22 MM
11	5301063122	1	GRILLETE RECTO 1/2"	SHACKLE STRAIGHT 1/2"	SCHÄCKEL GERADE 1/2"	MANILLE DROITE 1/2"
12	084008	1	UNION DOBLE 8 MM. (CADENA)	DOBLE UNION 8MM (CHAIN)	KETTE 1 M KETTENGLIED DURCHMESSER 6 MM	RACCORD DOUBLE 8 MM. (CHAINE)
13	3190189202	1.2	CADENA ANCHO 6 MM. (1 MTS)	CHAIN WIDE 6 MM (1MTS)	KETTE 1 M KETTENGLIED DURCHMESSER 6 MM	CHAINE LARGEUR 6 MM. (1 MTS)
14	41110	2	TORNILLO D933 M10x20	SCREW D933 M10x20	SCHRAUBE D933 M10X20	VIS D933 M10x20
14.1	41212	2	TUERCA AUTOBLOC. D985 M10	SCREW AUTOBLOC. D985 M10	MUTTER SELBSTHEMMEND D985 M10	ECROU AUTOBLOQUANT D985 M10
15	3190181002	1	PALA ARRASTRE CONVEY	CONVEY SCRAPER	BLECHHALTERUNG DER FERNBEDIENUNG FÜR SCHRAPPER	PALE DEMARRAGE TRANSPORTEUR DE CHAPE
20	3218155337	1	PLACA BASE NG-6 SAL.POST. 3/8"	BASE PLATE NG-6 FRONT OUTLET 3/8"	GRUNDPLATTE HYDRAULIKVENTIL NW.6 AUS. HINT. 3/8"	PLAQUE SOCLE ELECT. HYD. PALE ENTRAINEMENT
21	3208100913	1	ELECTROVALVULA HID. PALA ARRASTRE	SCRAP'S ELECTRICALLY- OPERATED VALVE	ELEKTRO MAGNETVENTIL (SCHRAPPER SEIL)	ELECTRO-SOUPAPE HYD. PELLE DE TRAINAGE
22	48503	1	CHAPA SUJECION ELECTROVALVULA HID.	SUPPORT PLATE FOR ELECTRIC VALVE HYDR.	BEFESTIGUNGSPACKETE HYD. ELEKTROVENTIL	PLAQUE FIXATION ELECTROVALVULE HYD.
23	10811806	4	BOQUILLA RECTA 12 L-M18x150 P/MANG. 3/8"	NOZZLE STRAIGHT 12 L-M18x150 FOR HOSE 3/8"	TÜLLE GERADE 12L - M18X150 FÜR SCHLAUCH 3/8"	EMBOUT DROIT 12 L-M18x150 P/TUYAU 3/8"
24	050024	4	RACOR RECTO C/JUNTA GAS 3/8"-TN92 GG-12LR	JOINT STRAIGHT WITH GAS JOINT 3/8"-TN92 GG-12LR	VERBINDUNGSSTÜCK GERADE MIT GAS VERBINDU	RACCORD DROIT AVEC JOINT GAZ 3/8"-TN92 GG-12LR
25	330004	1	TE ORIENTABLE LATERAL TN 121-12L	T - SQUARE ORIENTABLE SIDE TN 121-12L	T-KÜPPLUNG SEITENVERSTELLBAR TN 121-12L	TE ORIENTABLE LATERAL TN 121-12L
26	10851806	7	BOQUILLA CURVA 90° 12 L-M18x150 P/MANG. 3/8"	NOZZLE ANGLE 90° 12 L-M18x150 FOR HOSE 3/8"	WINKELTÜLLE 90° 12L-M18X150 FÜR SCHLAUCH 3/8"	EMBOUT COURBE 90° 12 L-M18x150 P/TUYAU 3/8"
27	36056	-	MANG. HIDRAULICA 2 MALLAS 3/8"	HYDR. HOSE 2 METAL NETS 3/8"	HYDRAULIKSCHLAUCH 2 METALLNETZEINBINDUNG	TUYAU HYDRAULIQUE 2 MAILLES 3/8"
28	1805540113	1	POLEA-TAMBOR P/GUIAR CABLE ARRASTRE CONVEY	DRUM- PULLEY TO GUIDE CABLE CONVEY SCRAP	ANTRIEBSZYLINDER FÜR SCHRAPPERSEIL	POULIE TAMBOUR P. GUIDER CABLE ENTRAINEMENT

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

29	1800814052	1	SUJETACABLE ACERO POLEA-TAMBOR SOLADORA	DRUM-PULLEY STEEL CABLE CLIP FLOOR SCREED MACHINE	STAHLSEILFIXIERUNG FÜR ANTRIEBSZYLINDER	MAINTIEN DU CABLE ACIER POULIETAMBOUR TRANSP. CHAPE
30	41100	2	TORNILLO D933 M8x16	SCREW D933 M8x16	SCHRAUBE D933 M8X16	VIS D933 M8x16
31	1800814011	1	CABLE ACERO PALA ARRASTRE	SCRAP STEEL CABLE	SCHRAPPERSEIL	CABLE ACIER PALE ENTRAINEMENT
32	2901601100	1	MOTOR HIDRAULICO PALA ARRASTRE SOLADORA	HYDRAULIC MOTOR SCRAP	HYDRAULIKMOTOR FÜR SCHRAPPER	MOTEUR HYDRAULIQUE PALE ENTRAINEMENT TRANSPORTEUR DE CHAPE
33	41182	4	TORNILLO ALLEN D7991 M12x50	SCREW D7991 M12x50	SCHRAUBE D7991 M12X50	VIS ALENE D7991 M12x50
34	41213	4	TUERCA AUTOBLOC. D985 M12	SCREW AUTOBLOC. D985 M12	SELBSTHEMMEDE MUTTER D985 M12	ECROU AUTOBLOQUANT D985 M12
35	040082	2	RACOR RECTO RED. C/JUNTA GAS 1/2"-TN92-12LR	JOINT STRAIGHT RED. WITH GAS JOINT 1/2"-TN92-12L	VERBINDUNGSSTUECK GERADE REDUZIERT MIT DICHTUNG 1/2" TN92-12LR	RACCORD DROIT RED. AVEC JOINT GAZ 1/2"-TN92-12LR
36	41113	4	TORNILLO D933 M12x40	SCREW D933 M12x40	SCHRAUBE D933 M12X40	VIS D933 M12x40
37	41213	4	TUERCA AUTOBLOC. D985 M12	SCREW AUTOBLOC. D985 M12	SELBSTHEMMEDE MUTTER D985 M12	ECROU AUTOBLOQUANT D985 M12
38	48502	1	CHAPA SUJ. DISTRIBUIDOR HIDRÁULICO	SUPPORT PLATE HYDRAULIC DISTRIBUTOR	FIXIERBLECH FÜR HYDRAULIKVERTEILER	PLAQUE FIXATION DISTRIBUTEUR HYDRAULIQUE
39	050024	4	RACOR RECTO C/JUNTA GAS 3/8"-TN92 GG-12LR	JOINT STRAIGHT WITH GAS JOINT 3/8"-TN92 GG-12LR	VERBINDUNGSSTUECK GERADE 3/8 - TN92 GG-12 LR	RACCORD DROIT AVEC JOINT GAZ 3/8"-TN92 GG-12LR

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

19	TRÍPODE RECEPTOR DE MATERIAL	TRIPOD MATERIAL RECEPTOR	AUSLAUFTOPF	TREPIED RECEVEUR DE MATERIEL
----	------------------------------------	-----------------------------	-------------	------------------------------------



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

19	TRÍPODE RECEPTOR DE MATERIAL	TRIPOD MATERIAL RECEPTOR	AUSLAUFTOPF	TREPIED RECEVEUR DE MATERIEL
-----------	-------------------------------------	---------------------------------	--------------------	-------------------------------------

Nº	Ref.	Ud.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	001999084	1	ASA AGARRE PASADOR SEGURO TRIPODE SOLADORA	HANDLE LOCK FASTENER FLOOR SCREED MACHINE TRIPOD	HANDGRIFF FÜR SICHERHEITSRIEGEL TRIPODE ESTRICHFÖRDER ANLAGE	ANSE PASSEUR SÉCURITÉ TREPIED TRANSPORTEUR DE CHAPE
2	41604	2	PASADOR R DE 3 mm.	3 mm. "R" FASTENER	SPANNSTIFT 3 mm	GOUPILLE R DE 3 mm.
3	46480	1	PROTECTOR GOMA TRIPODE UTIFORM	RUBBER GUARD UTIFORM TRIPOD	GUMMISCHUTZABDECKUNG TRIPODE UTIFORM	PROTECTEUR CAOUTCHOUC TREPIED UTIFORM
4	414422105	1	PROTECTOR GOMA MANGO DN 22 MM.	RUBBER HANDLE GUARD DN 22 MM.	GUMMIGRIEF DN 22 MM	PROTECTEUR CAOUTCHOUC DIAM. 22 MM
5	1922508420	1	TRIPODE-CHASIS SALIDA SOLADORA	TRIPOD CHASIS	TRIPODE GESTELL	TREPIED-CHASSIS SORTIE TRANSPORTEUR DE CHAPE
6	41101	4	TORNILLO D933 M8x20	SCREW D933 M8x20	SCHRAUBE DIN 933 M8x20	VIS D933 M8x20
7	41211	4	TUERCA AUTOBLOC. D985 M8	SCREW AUTOBLOC. D985 M8	MUTTER SELBSTHEMMEND DIN 985 M8	ECROU AUTOBLOQUANT D985 M8
8	458305	1	ESFERA ROSCA DIRECTA M12	DIAL THREAD DIRECT M12 DELTA QUATTRO		SPHERE ROSCA DIRECTE M12 DELTA-QUATTRO

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

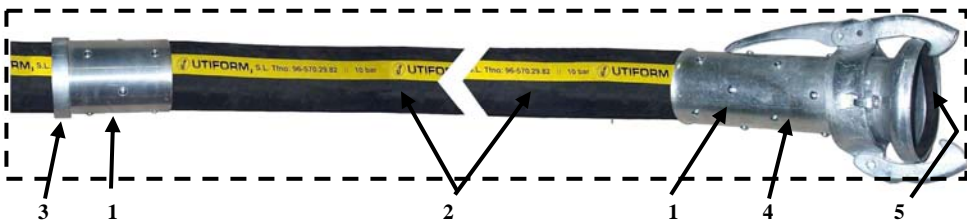
www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

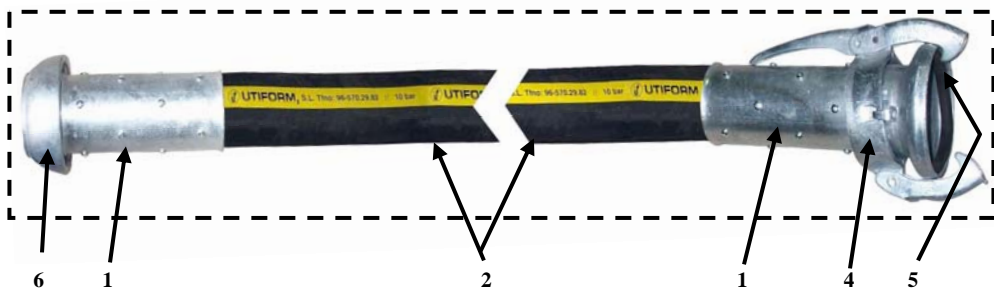
Soladora HD 50/07

20	MANGUERAS	HOSES	SCHLÄUCHE	TUYAUX
----	-----------	-------	-----------	--------

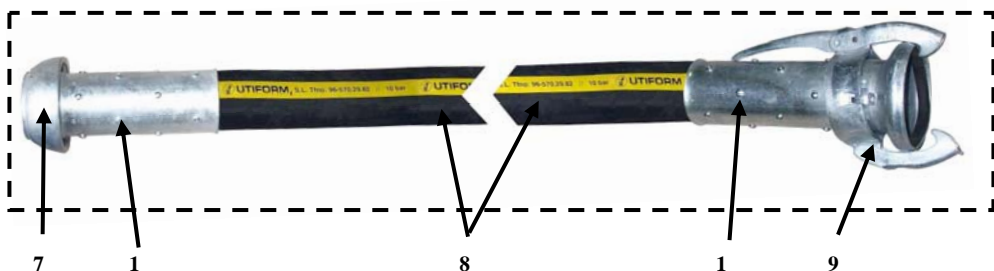
REF.38314



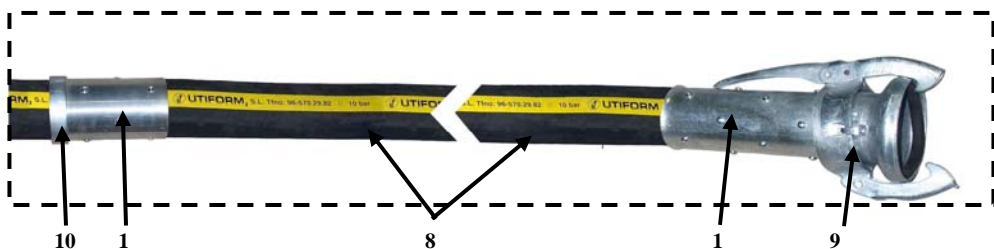
REF.38312



REF.38381



REF.38382



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

Soladora HD 50/07

20	MANGUERAS		HOSES	SCHLÄUCHE	TUYAUX	
Nº	Ref.	Ud.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
38314		1	MANG. TRANSP. 65 mm.(20 MTS) C/ACOPL. P/TRIPODE	MATERIAL HOSE 65 mm.(20 MTS) WITH COUPLING FOR TRIPOD	TRANSPORTSCHLAUCH MIT DOPPELTKUPLUNG FUER AUSLAUFTOPF 65mm (20M)	TUYAU TRANSP. 65mm (20MTS) A/RACCORD P/TREPIED
1	41062	28	TORNILLO R/CH. D7981 M4.8x16	SCREW R/CH DIN7981 M4. 8X16	SCHRAUBE R/CH DIN7981 M4. 8X16	ECROU R/CH. DIN7981 M4. 8X16
1.1	41164	4	TORNILLO D603 CARROCERO M5x20	SCREW M5x20	VIS CARROSSIER M5x20	
1.2	41216	4	TUERCA AUTOBLOC. D985 M5	SELF BLOCKING SCREW D985 M5	SELBSTKLEMMENDE MUTTER D985 M5	ECROU AUTOBLOQUANT D985 M5
1.3	41708	4	ARANDELA D125A M5	WASHER D-125A M5	UNTERLEGSCHEBE D125A M5	RONDELLE D-125A M5
2	38310	20	MANG. TRANSP. 65x85 mm. 10 BAR.	MATERIAL HOSE 65x85 mm. 10 BAR.	MATERIALSCHLAUCH 65x85 mm. 10 BAR.	TUYAU TRANSP. 65x85 mm. 10 BAR.
3	85486261	1	ACOPL. NW.65 TRIPODE	CUPPLING NW.65 TRIPODE BRINKMANN	KUPLUNG NW.65 AUSLAUFTOPF BRINKMANN	RACCORD NW.65 TREPIED BRINKMANN
4	76300	1	ACOPL. HEMBRA KKMT 89 Dn 65	CUPPLING FEMALE KKMT 89 Dn 65	KUPLUNG WEIBLICH KKMT 89 Dn 65	RACCORD FEMELLE KKMT 89 Dn 65
5	76303	1	JUNTA ACOPL. 65 mm. 110x14 mm.	JOINT CUPPLING 65 mm. 110x14 mm.	GUMMIDICHTUNG 65 MM 110X14 mm	JOINT RACCORD 65 mm. 110x14 mm.
38312		1	MANG. TRANSP. 65 mm.(20 MTS) C/ACOPL.	MATERIAL HOSE 65 mm.(20 MTS) WITH COUPLING	MATERIALSCHLAUCH 65 MM (20 M) MIT KUPLUNG	TUYAU TRANSP. 65 mm. (20 MTS) A/RACCORD
38314		1	MANG. TRANSP.65 mm (40 MTS) C/ACOPL.	MATERIAL HOSE 65 mm.(40 MTS) WITH COUPLING	MATERIALSCHLAUCH 65 MM (40 M) MIT KUPLUNG	TUYAU TRANSP. 65 mm.(40 MTS) A/RACCORD
6	76301	1	ACOPL. MACHO KKV7 89 Dn 65	CUPPLING MALE KKV7 89 Dn 65	KUPLUNG MZNNLICH KKV7 89 Dn 65	RACCORD MLE KKV7 89 Dn 65
1	41062	23	TORNILLO R/CH. D7981 M4.8x16	SCREW R/CH DIN7981 M4. 8X16	SCHRAUBE R/CH DIN7981 M4. 8X16	ECROU R/CH. DIN7981 M4. 8X16
1.1	41164	4	TORNILLO D603 CARROCERO M5x20	SCREW M5x20	VIS CARROSSIER M5x20	
1.2	41216	4	TUERCA AUTOBLOC. D985 M5	SELF BLOCKING SCREW D985 M5	SELBSTKLEMMENDE MUTTER D985 M5	ECROU AUTOBLOQUANT D985 M5
1.3	41708	4	ARANDELA D125A M5	WASHER D-125A M5	UNTERLEGSCHEBE D125A M5	RONDELLE D-125A M5
2	38310	20	MANG. TRANSP. 65x85 mm. 10 BAR.	MATERIAL HOSE 65x85 mm. 10 BAR.	MATERIALSCHLAUCH 65x85 mm. 10 BAR.	TUYAU TRANSP. 65x85 mm. 10 BAR.
4	76300	1	ACOPL. HEMBRA KKMT 89 Dn 65	CUPPLING FEMALE KKMT 89 Dn 65	KUPLUNG WEIBLICH KKMT 89 Dn 65	RACCORD FEMELLE KKMT 89 Dn 65
5	76303	1	JUNTA ACOPL. 65 mm. 110x14 mm.	JOINT CUPPLING 65 mm. 110x14 mm.	GUMMIDICHTUNG 65 MM 110X14 mm	JOINT RACCORD 65 mm. 110x14 mm.
38381		1	MANG. TRANSP.50 mm (20 MTS) C/ACOPL.	MATERIAL HOSE 50 mm.(20 MTS) WITH COUPLING	MATERIALSCHLAUCH 50 MM (20 M) MIT KUPLUNG	TUYAU TRANSP. 50 mm.(20 MTS) A/RACCORD
7	7075990000	1	ACOPL. MACHO KKV7 70 P/MANG. 50	CUPPLING MALE KKV7 70 FOR HOSE 50	KUPLUNG MZNNLICH KKV7 70 F. SCHLAUCH 50	RACCORD MLE KKV7 70 POUR TUYAU 50
1	41062	28	TORNILLO R/CH. D7981 M4.8x16	SCREW R/CH DIN7981 M4. 8X16	SCHRAUBE R/CH DIN7981 M4. 8X16	ECROU R/CH. DIN7981 M4. 8X16
1.1	41164	4	TORNILLO D603 CARROCERO M5x20	SCREW M5x20	VIS CARROSSIER M5x20	
1.2	41216	4	TUERCA AUTOBLOC. D985 M5	SELF BLOCKING SCREW D985 M5	SELBSTKLEMMENDE MUTTER D985 M5	ECROU AUTOBLOQUANT D985 M5
1.3	41708	4	ARANDELA D125A M5	WASHER D-125A M5	UNTERLEGSCHEBE D125A M5	RONDELLE D-125A M5
8	38320	4	MANG. TRANSP. 50x70 mm. 10 BAR.	MATERIAL HOSE 50x70 mm. 10 BAR.	MATERIALSCHLAUCH 50x70 mm. 10 BAR.	TUYAU TRANSP. 50x70 mm. 10 BAR
9	707598000		ACOPL. HEMBRA KKMT70 P/MANG. 50	CUPPLING FEMALE KKMT70 FOR HOSE 50	KUPLUNG MUTTER KKMT70 FÜR SCHLAUCH 50	RACCORD FEMELLE KKMT70 P/TUYAU 50

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

38382		1	MANG. TRANSP. 50 mm. (20 MTS) C/ACOPL. TRIPODE	MATERIAL HOSE 50 mm.(20 MTS) WITH COUPLING FOR TRIPOD	TRANSPORTSCHLAUCH MIT DOPPELTKUPPLUNG FUER AUSLAUFTOPF 50 mm (20M)	TUYAU TRANSP. 50 mm (20MTS) A/RACCORD P/TREPIED
1	41062	28	TORNILLO R/CH. D7981 M4.8x16	SCREW R/CH DIN7981 M4, 8X16	SCHRAUBE R/CH DIN7981 M4, 8X16	ECROU R/CH. DIN7981 M4, 8X16
1.1	41164	4	TORNILLO D603 CARROCERO M5x20	SCREW M5x20	VIS CARROSSIER M5x20	
1.2	41216	4	TUERCA AUTOBLOC. D985 M5	SELF BLOCKING SCREW D985 M5	SELBSTKLEMMENDE MUTTER D985 M5	ECROU AUTOBLOQUANT D985 M5
1.3	41708	4	ARANDELA D125A M5	WASHER D-125A M5	UNTERLEGSCHIEBE D125A M5	RONDELLE D-125A M5
8	38320	1	MANG. TRANSP. 50x70 mm. 10 BAR.	MATERIAL HOSE 50x70 mm. 10 BAR.	MATERIALSCHLAUCH 50x70 mm. 10 BAR.	TUYAU TRANSP. 50x70 mm. 10 BAR
9	707598000	1	ACOPL. HEMBRA KKMT70 P/MANG. 50	CUPPLING FEMALE KKMT70 FOR HOSE 50	KUPPLUNG MUTTER KKMT70 FÜR SCHLAUCH 50	RACCORD FEMELLE KKMT70 P/TUYAU 50
10	85486201	1	ACOPL. NW.50 TRIPODE	COUPLING NW.50 TRIPD	KUPPLUNG NW.50 AUSLAUFTOPF	RACCORD NW.50 TREPIED

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

21	ACCESORIOS	ACCESSORIES	ZUBEHÖR	ACCESSOIRES
----	------------	-------------	---------	-------------



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

21	ACCESORIOS	ACCESSORIES	ZUBEHÖR	ACCESSOIRES
----	------------	-------------	---------	-------------

Nº	Ref.	Ud.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
1	925470	1	ENGRASADORA MANUAL	LUBRICATOR MANUAL	HANDEFETTPRESSE	GRAISSEUSE MANUELLE
2	3500180	2	BOLA CAUCHO 80 MM.	CLEANING BALL 80 MM.	REINIGUNGSKUGEL 80 MM	BALLE CAOUTCHOUC 80 MM.
3	3052330	1	LLAVE AJUSTABLE 12 MM.	12 MM ROLLGABELSCHLÜSSEL	12 MM ROLLGABELSCHLÜSSEL	CLÉ RÉGLABLE 12 MM.
4	41807	1	LLAVE FIJA 16-17	WRENCH 16-17	MAULSCHLÜSSEL 16-17	CLÉ FIXE 16-17
5	41806	1	LLAVE FIJA 12-13	WRECH 12-13	MAULSCHLÜSSEL 12-13	CLÉ FIXE 12-13
6	45049	1	LLAVE CERRADURA METALICA	METALLICK LOCK KEY	SCHLOSSSCHLÜSSEL AUS METALL	CLÉ SERRURE METALIQUE

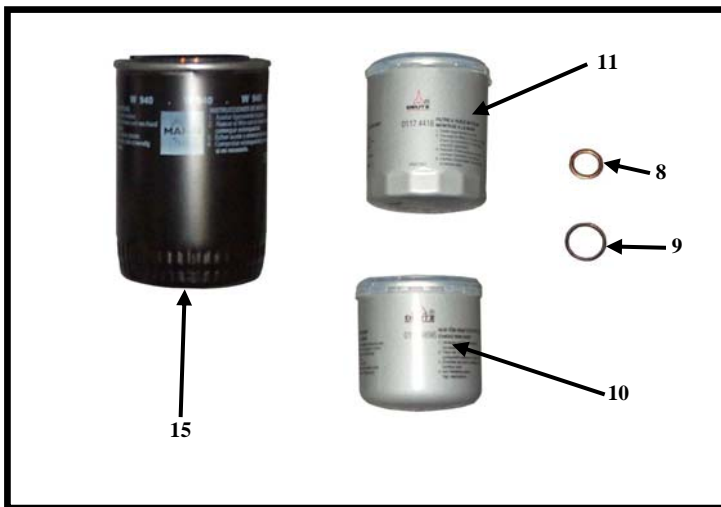
NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

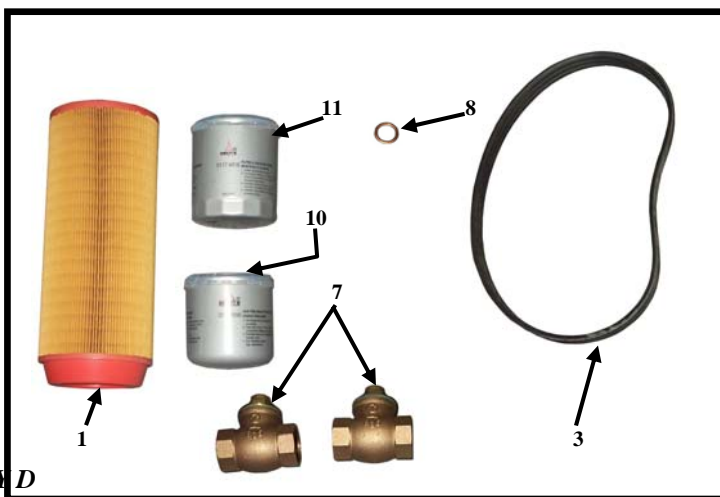
Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

22	KIT MANTENIMIENTO	MAINTENANCE KIT	WARTUNGSSÄTZE	KIT D'ENTRETIEN
----	------------------------------	----------------------------	----------------------	------------------------

KIT A



KIT B



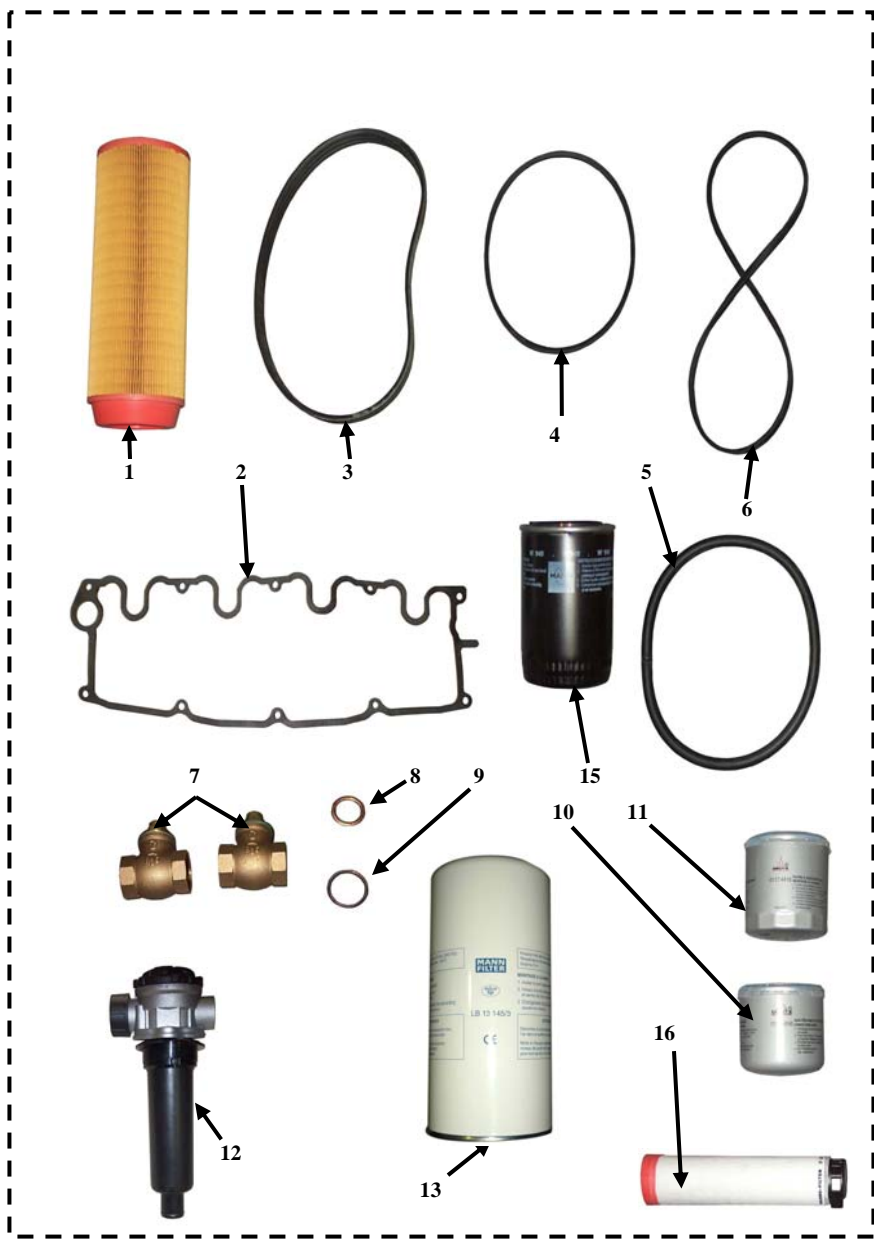
KIT C Y D

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.técnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07



NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.
www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com
Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

22	KIT MANTENIMIENTO	MAINTENANCE KIT	WARTUNGSSÄTZE	KIT D'ENTRETIEN
----	--------------------------	------------------------	----------------------	------------------------

Nº	Ref.	Ud.	Descripción	Description	Bezeichnung	Désignation
KIT A	30630045	1	KIT MANTENIMIENTO HD 50/07 (-T, -TP) PARA 50 h.	MAINTENANCE KIT HD 50 (-S, -SS) 50 h	WARTUNGSSATZ HD 50/07 (-B, B/S) 50 STD	KIT D'ENTRETIEN HD50 (-T, -TP) 50 H
11	46221	1	FILTRO GASOIL MOTOR HD 50	GASOIL FILTER HD50 MOTOR	DIESELFILTER MOTOR HD 50	FILTRE GASOIL MOTEUR HD50
8	5303182415	1	ARANDELA CARTER	RING COPPER FOR MOTOR	KUPFERRING FÜR ÖLABLASSSCHRAUBE MOTOR	BAGUE CUIVRE POUR MOTEUR
10	46222	1	FILTRO ACEITE MOTOR HD 50	OIL FILTER MOTOR HD 50	MOTORÖLFILTER HD 50	FILTRE HUILE MOTEUR HD50
15	001032505		FILTRO ACEITE EN DEPOSITO COMPRESOR	OIL FILTER ON COMPRESSOR TANK	ÖLFILTER IN KOMPRESSORBEHÄLTER	FILTRE HUILE DANS RESERVOIR COMPRESSEUR
KIT B	30630046	1	KIT MANTENIMIENTO HD 50 (-T, -TP) PARA 500 h	MAINTENANCE KIT HD 50 (-S, -SS) 500 h	WARTUNGSSATZ HD 50 500 H	KIT D'ENTRETIEN HD50 (-T, -TP) 500 H
11	46221	1	FILTRO GASOIL MOTOR HD 50	GASOIL FILTER HD50 MOTOR	DIESELFILTER MOTOR HD 50	FILTRE GASOIL MOTEUR HD50
10	46222	1	FILTRO ACEITE MOTOR HD 50	AIR FILTER MOTOR HD 50	MOTORÖLFILTER HD 50	FILTRE HUILE MOTEUR HD50
8	5303182415	1	ARANDELA CARTER	RING COPPER FOR MOTOR	KUPFERRING FÜR ÖLABLASSSCHRAUBE MOTOR	BAGUE CUIVRE POUR MOTEUR
3	46211	1	CORREA CONVEY HD 50	DRIVE BELT HD50	POWER-BAND CONVEY HD 50	COURROIE CONVEY HD50
14	46218	1	PREFILTRO AERO EN MANG. GASOIL HD 50	PREFILTER GASOIL HD 50	DIESELFILTER HD 50	PRE-FILTRE GASOIL HD50
1	46435	2	FILTRO AIRE EXTERIOR CONVEY HD 50	AIR FILTER CONVEY HD 50	LUFTFILTER HD50	FILTRE A AIR HD50
7	-	2	VALVULA ANTIRETORNO	VALVE NON-RETURN 260 E	RÜCKSCHLAGVENTIL	SOUPAPE ANTIRETOUR
KIT C	30630047	1	KIT MANTENIMIENTO HD 50 (-T, -TP) PARA 1000 h	MAINTENANCE KIT HD 50 (-S, -SS) 1000 h	WARTUNGSSATZ HD 50 1000 H	KIT D'ENTRETIEN HD50 (-T, -TP) 1000 H
1	46435	2	FILTRO AIRE EXTERIOR CONVEY HD 50	AIR FILTER CONVEY HD 50	LUFTFILTER CONVEY HD 50	FILTRE A AIR HD50
2	46223	1	JUNTA TAPA CULATA MOTOR HD 50	CAP JOINT MOTOR HEAD HD 50	VENTILDECKELDICHUNG HD 50	JOINT COUVERCLE CULASSE MOTEUR HD50
3	46211	1	CORREA CONVEY HD 50	POWER BELT HD50	POWERRIEMEN CONVEY HD 50	COURROIE CONVEY HD50
4	46219	1	CORREA ALTERNADOR - MOTOR HD 50	GENERATOR BELT - MOTOR HD 50	KEILRIEMEN FÜR LICHTMASCHINE HD 50	COURROIE ALTERNATEUR-MOTEUR HD50
5	4222103200	1	JUNTA TAPA CALDERA 260	JOINT CAP FOR VESSEL E 260 BRINKMANN	DECKELDICHUNG FÜR 260ER KESSEL	JOINT COUVERCLE CUVE ESTRICH BOY
6	4000703	1	CORREA VENTILADOR HD 50	FAN BELT HD 50	KEILRIEMENZUM VENTILATOR HD 50	COURROIE VENTILATEUR HD50
7	3501210170	2	VALVULA ANTIRETORNO	VALVE NON-RETURN 260 E+DC 260/43	RÜCKSCHLAGVENTIL	SOUPAPE ANTIRETOUR 260 E+DC 260/43
8	5303182415	1	ARANDELA CARTER	RING COPPER FOR MOTOR	KUPFERRING FÜR ÖLABLASSSCHRAUBE MOTOR	BAGUE CUIVRE POUR MOTEUR
9	2106611026	1	ARANDELA SALIDA ACEITE COMPRESOR	WASHER OIL OUTLET COMPRESSOR DC 260	DICHTUNGSSCHEIBE ÖLABLASSSCHRAUBE KOMPRESSOR	RONDELLE SORTIE HUILE COMPRESSEUR DC260
10	46221	1	FILTRO GASOIL MOTOR HD 50	GASOIL FILTER HD50 MOTOR	KRAFTSTOFFFILTER HD 50	FILTRE GASOIL MOTEUR HD50
11	46222	1	FILTRO ACEITE MOTOR HD 50	AIR FILTER MOTOR HD 50	MOTORÖLFILTER HD 50	FILTRE HUILE MOTEUR HD50
12	3880430500	1	FILTRO HIDRAULICO RETORNO COMPLETO CONVEY	HYDRAULIC FILTER RETURN SEMI-SUBMARINE 260/45 DC	RÜCKLAUFFILTER HYDRAULIKSYSTEM BESCHICKER/SCHRAPPER	FILTRE HYDRAULIQUE DE RAPPEL SEMI SUBMERGIBLE 260/45 DC
13	001032506	1	FILTRO SEPARADOR DEPOSITO ACEITE HD 50/07	OIL SEPARATOR COMPRESSOR HD50	FILTER SEPARATOR ÖLBEHÄLTER HD 50/07	FILTRE SEPARATEUR RESERVOIR HUILE HD 50/07
15	001032505	1	FILTRO ACEITE EN DEPOSITO COMPRESOR	OIL FILTER ON COMPRESSOR TANK HD50	KOMPRESSORÖLFILTER HD 50	FILTRE A HUILE COMPRESSEUR HD50
16	46436	2	FILTRO AIRE SEGURIDAD			

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99

Soladora HD 50/07

KIT D	30630048	1	KIT MANTENIMIENTO HD50 SIN TOLVA 1000 H	MAINTENANCE KIT HD 50 (NO SKIP) 1000 H	WARTUNGSSATZ HD 50 OHNE BESCHICKER 1000 H	KIT D'ENTRETIEN HD50 SANS TRÉMIE 1000 H
1	46435	2	FILTRO AIRE CONVEY HD 50	AIR FILTER CONVEY HD 50	LUFTFILTER CONVEY HD 50	FILTRE A AIR HD50
2	46223	1	JUNTA TAPA CULATA MOTOR HD 50	CAP JOINT MOTOR HEAD HD 50	VENTILDECKELDICHUNG HD 50	JOINT COUVERCLE CULASSE MOTEUR HD50
3	46211	1	CORREA CONVEY HD 50	POWER BELT HD50	POWERRIEMEN CONVEY HD 50	COURROIE CONVEY HD50
4	46219	1	CORREA ALTERNADOR - MOTOR HD 50	GENERATOR BELT - MOTOR HD 50	KEILRIEMEN FÜR LICHTMASCHINE HD 50	COURROIE ALTERNATEUR-MOTEUR HD50
5	4222103200	1	JUNTA TAPA CALDERA 260	JOINT CAP FOR VESSEL E 260 BRINKMANN	DECKELDICHUNG FÜR 260ER KESSEL	JOINT COUVERCLE CUVE ESTRICH BOY
6	4000703	1	CORREA VENTILADOR HD 50	FAN BELT HD 50	KEILRIEMENZUM VENTILATOR HD 50	COURROIE VENTILATEUR HD50
7	3501210170	2	VALVULA ANTIRETORNO	VALVE NON-RETURN 260 E+DC 260/43	RÜCKSCHLAGVENTIL	SOUPAPE ANTIRETOUR 260 E+DC 260/43
8	5303182415	1	ANILLO COBRE P/MOTOR	RING COPPER FOR MOTOR	KUPFERRING FÜR ÖLABLASSSCHRAUBE MOTOR	BAGUE CUIVRE POUR MOTEUR
9	2106611026	1	ARANDELA SALIDA ACEITE COMPRESOR	WASHER OIL OUTLET COMPRESSOR DC 260	DICHTUNGSSCHEIBE ÖLABLASSSCHRAUBE KOMPRESSOR	RONDELLE SORTIE HUILE COMPRESSEUR DC260
10	46221	1	FILTRO GASOIL MOTOR HD 50	GASOIL FILTER HD50 MOTOR	KRAFTSTOFFFILTER HD 50	FILTRE GASOIL MOTEUR HD50
11	46222	1	FILTRO ACEITE MOTOR HD 50	AIR FILTER MOTOR HD 50	MOTORÖLFILTER HD 50	FILTRE HUILE MOTEUR HD50
13	001032506	1	FILTRO SEPARADOR DEPOSITO ACEITE HD 50/07	OIL SEPARATOR COMPRESOR HD50	FILTER SEPARATOR ÖLBELÄTHER HD 50/07	FILTRE SEPARATEUR RESERVOIR HUILE HD 50/07
15	001032505	1	FILTRO ACEITE EN DEPOSITO COMPRESOR	OIL FILTER ON COMPRESSOR TANK HD50	KOMPRESSORÖLFILTER HD 50	FILTRE A HUILE COMPRESSEUR HD50
16	46436	2	FILTRO AIRE SEGURIDAD			

NOTA: La empresa Utiform se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación técnica con tendencia a mejorar la máquina, aunque no esté contemplada en esta manual.

www.utiform.com

departamento.tecnico@utiform.com

Tfno. +34 96 570 29 82 Fax: +34 96 678 22 99



UTIFORM

**Pol. Ind. Las Maromas C/Francia-irlanda
01360 Almoradí (Alicante) ESPAÑA
www.utiform.com
tel.: +34 965702982 fax: +34 966782299**