

**Mantenimiento Sopladores y Bombas de Vacío Dresser - URAI**

**I.- CAMBIO DE ACEITE:**



<i>La frecuencia recomienda para el cambio de aceite depende de las condiciones de trabajo a las que se encontrará sometido el soplador. <b>CONDICIONES DE TRABAJO</b></i>			
<b>PARAMETRO</b>	<b>NORMAL</b>	<b>INTERMEDIA</b>	<b>SEVERA</b>
<b>USO</b>	<i>Hasta 8 hs/día</i>	<i>Más de 8 hasta 14hs/día</i>	<i>Más de 14 hasta 24hs/día</i>
<b>AIRE</b>	<i>Sin polvo, humedad normal y T° ambiente 20°C aprox.</i>	<i>Poco polvoriento o húmedo o T° ambiente de 25 a 30°C</i>	<i>Muy de polvoriento o con humedad elevada o T° ambiente mayor a 30°C</i>
<b>PRESION</b>	<i>Presión menor a 0.5 kg/cm<sup>2</sup> o vacío menor a 0.15 kg/cm<sup>2</sup></i>	<i>Presión mas de 0.5 kg/cm<sup>2</sup> hasta 0.8 kg/cm<sup>2</sup> o vacío de 0.15 hasta 0.3 kg/cm<sup>2</sup></i>	<i>Presión mas de 0.8 kg/cm<sup>2</sup> hasta 1 kg/cm<sup>2</sup> o vacío mayor a 0.3 hasta 0.5 kg/cm<sup>2</sup></i>
<b>CAMBIO DE ACEITE SEGÚN CONDICIONES DE TRABAJO</b>			
	<b>NORMAL</b>	<b>INTERMEDIA</b>	<b>SEVERA</b>
<b>ACEITE MINERAL</b>	<i>Primer cambio a las 200hs</i>		
Shell OMALA220 Mobil Sparta 220	<i>Cambios cada 8000hs</i>	<i>Cambios cada 4000hs</i>	<i>Cambios cada 1000hs</i>
<b>ACEITE SINTETICO</b>	<i>Primer cambio a las 200hs</i>		
Shell OMALA220HD	<i>Cambios cada 16000hs</i>	<i>Cambios cada 8000hs</i>	<i>Cambios cada 2000hs</i>
<b>ACEITE PARA LA INDUSTRIA ALIMENTICIA</b>	<i>Primer cambio a las 200hs</i>		
Shell Cassida Fluid220GL	<i>Cambios cada 16000hs</i>	<i>Cambios cada 8000hs</i>	<i>Cambios cada 2000hs</i>

Capacidad de aceite según Marca y Modelo:

**UNIVERSAL RAI, URAI-J, URAI-G**

Tamaño de Chasis	Capacidad al final de los engranajes onzas fluidas (Litros)	
	Vertical	Horizontal
22	3.4 (.1)	6.1 (.18)
24	3.4 (.1)	6.1 (.18)
32	8.5 (.25)	16.0 (.47)
33	8.5 (.25)	16.0 (.47)
36	8.5 (.25)	16.0 (.47)
42	12.7 (.37)	22.8 (.67)
45	12.7 (.37)	22.8 (.67)
47	12.7 (.37)	22.8 (.67)
53	16.0 (.47)	27.6 (.82)
56	16.0 (.47)	27.6 (.82)
59	16.0 (.47)	27.6 (.82)
65	28.3 (.84)	52.1 (1.54)
68	28.3 (.84)	52.1 (1.54)
615	28.3 (.84)	52.1 (1.54)
76	32.3 (.96)	59.5 (1.76)
711	32.3 (.96)	59.5 (1.76)
718	32.3 (.96)	59.5 (1.76)



Vea página 14 y 15 para configuraciones horizontales y verticales.

**II.- CAMBIO DE FILTRO DE AIRE**

*Dado que el grado de suciedad del filtro puede variar de una instalación a otra, no es posible dar un valor en horas para la operación de limpieza o cambio del mismo. Por lo tanto, deberá incorporarse a las tareas de inspección de rutina el estado de los filtros a fin de preservar la máquina de daños mayores que pueden llegar incluso a la rotura del equipo por la excesiva temperatura que alcanza cuando el soplador trabaja con el filtro sucio o tapado.*

*Cuando se observa que el filtro está sucio, este debe ser sopleteado con aire a presión o reemplazarlo por uno nuevo en caso de presentar deterioro por desgarramiento del manto filtrante o aplastamiento del filtro. Como regla general se sugiere un sopleteo de filtro cada 200 horas de uso y un cambio cada 1600 hs. o antes de acuerdo al estado como ya se indico más arriba.*

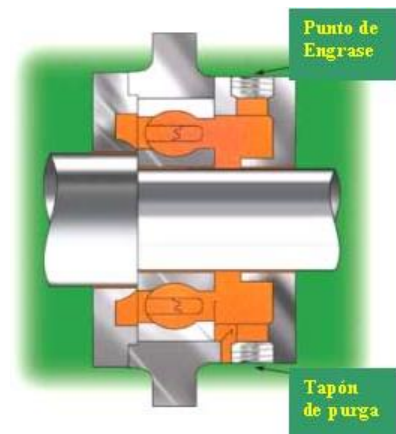
### III.- Engrase de Equipos

La línea de sopladores y bombas de vacío marca Dresser, en su línea Universal RAI se lubrica por aceite en uno de sus carters y en el otro utiliza grasa.

En el siguiente cuadro se indica la frecuencia sugerida para el engrase.

Velocidad en RPM	Horas de Operación por Día		
	8	16	24
	Intervalos de engrase en semanas		
750-1000	7	4	2
1000-1500	5	2	1
1500-2000	4	2	1
2000-2500	3	1	1
2500-3000	2	1	1
3000 and up	1	1	1

- **Grasa recomendada : NLGI # 2 NTN-SNR (Para alta temperatura)**



**IV.- Repuestos Recomendados para 2 (Dos) Años de operación**

*En períodos de 2 años ó más, según sea el régimen de trabajo, se recomienda cambiar el kit de reparación original, según el detalle siguiente:*

<b>Cantidad</b>	<b>Denominación</b>
4	<i>Rodamientos</i>
4	<i>Retenes Internos</i>
1	<i>Reten Tapa</i>
1	<i>Reten Externo</i>
2	<i>Tuercas</i>
4	<i>Pernos</i>
1	<i>Empaquetadura</i>
1	<i>Reten adicional (según modelo)</i>

