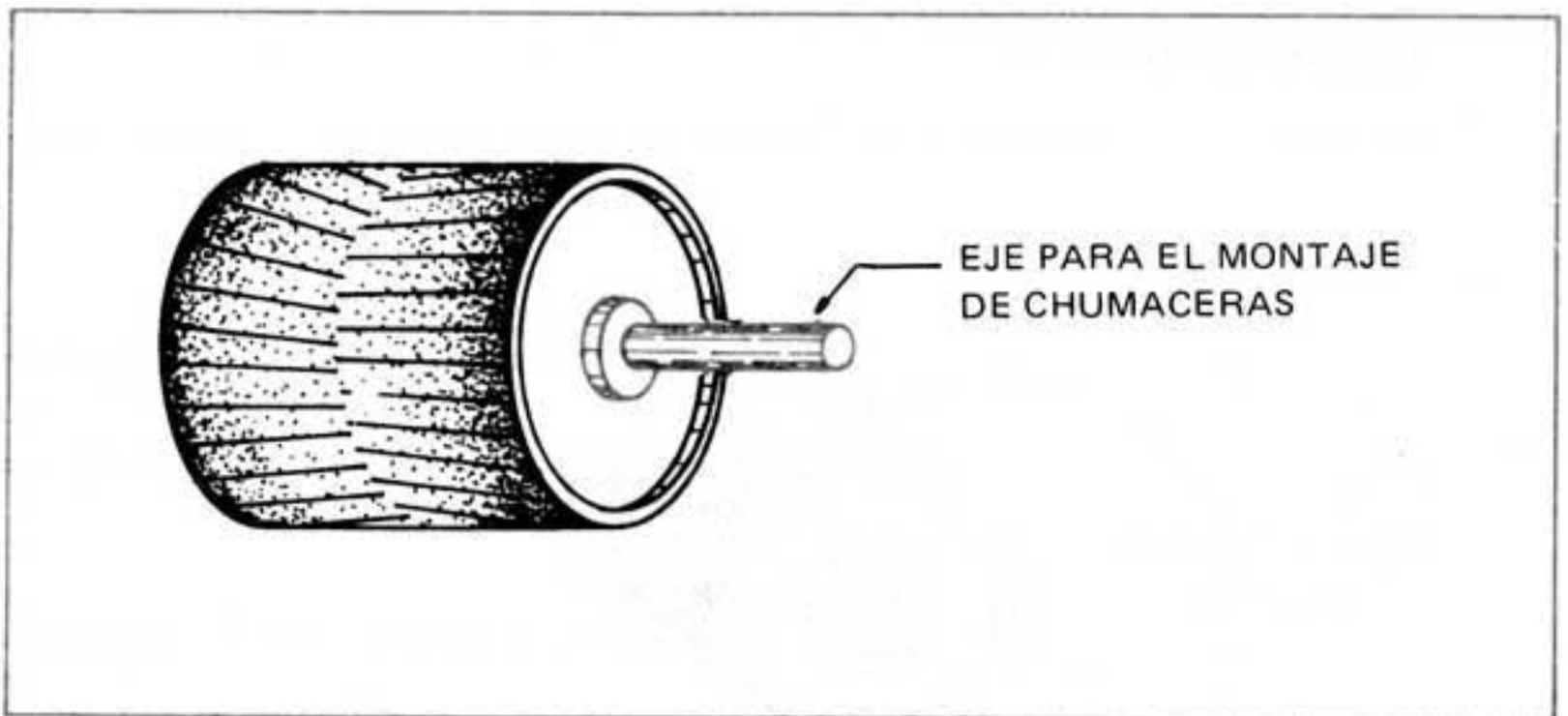


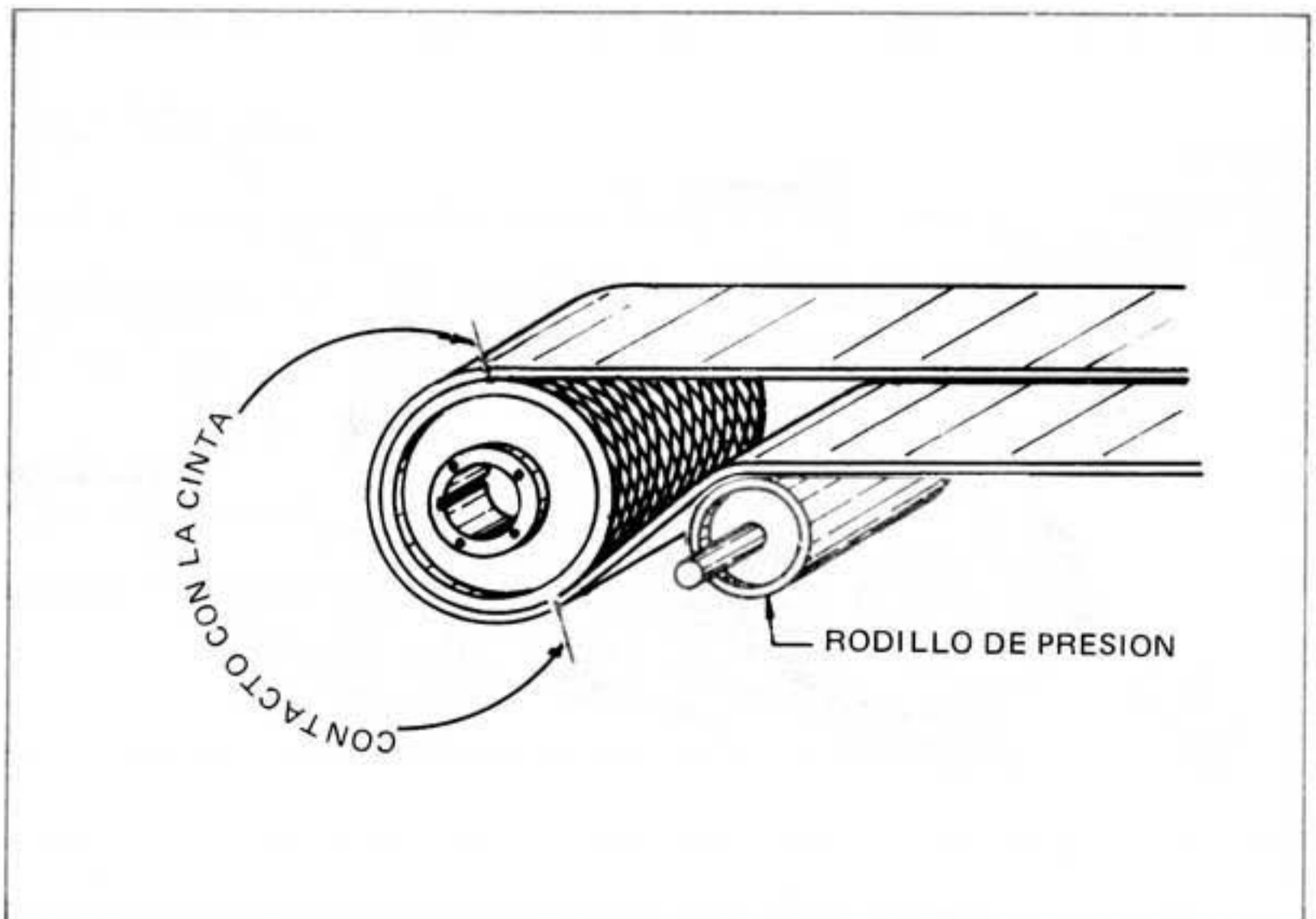
Colocado a la salida del reductor, es el que inicia el movimiento de la cinta.

## 2. Cabezote de reenvío o retorno:



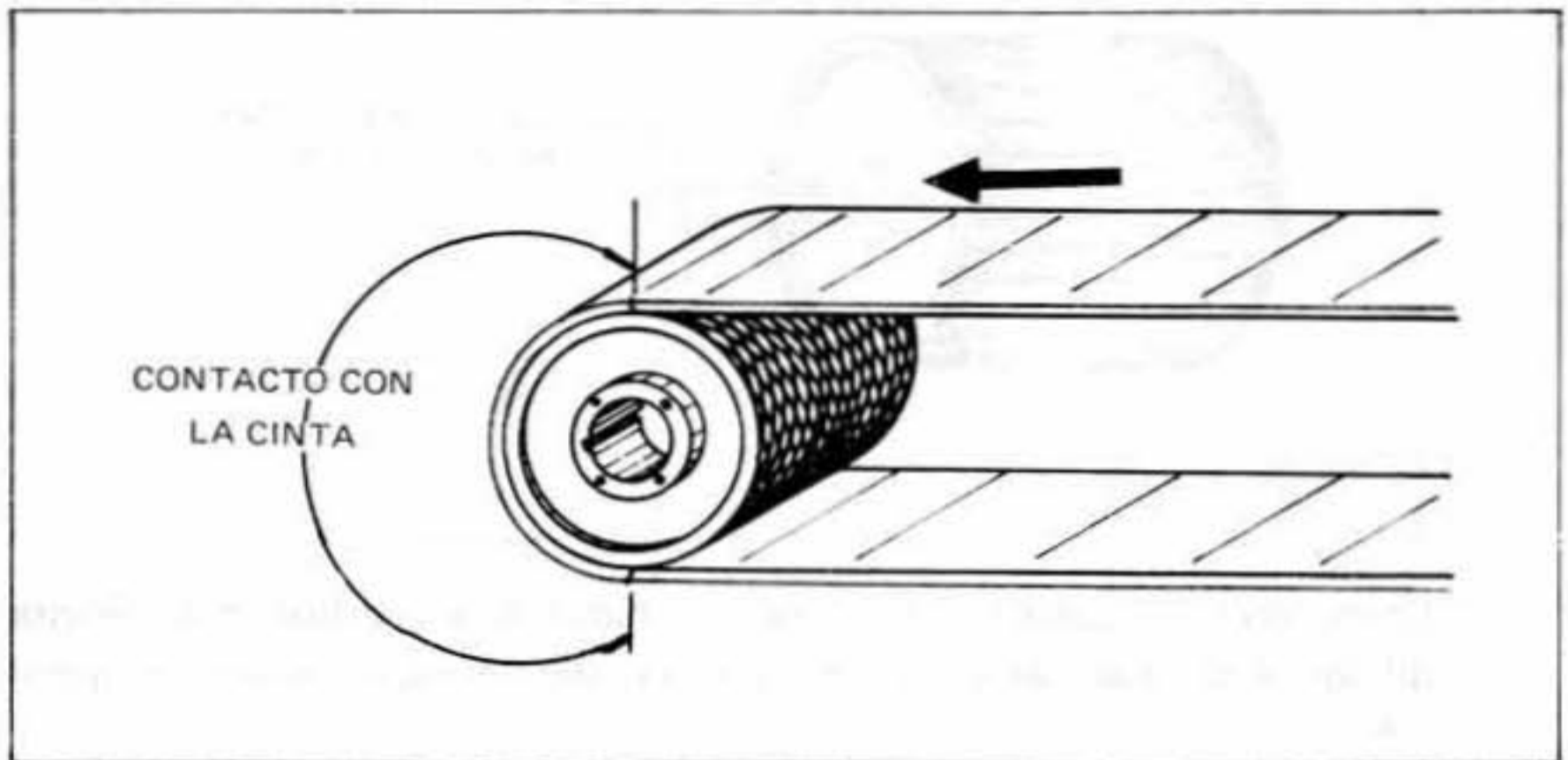
Colocado en la parte final del transportador, es un rodillo loco. Montado sobre chumaceras y permite que la cinta regrese al rodillo de impulsión.

## Rodillos de presión:

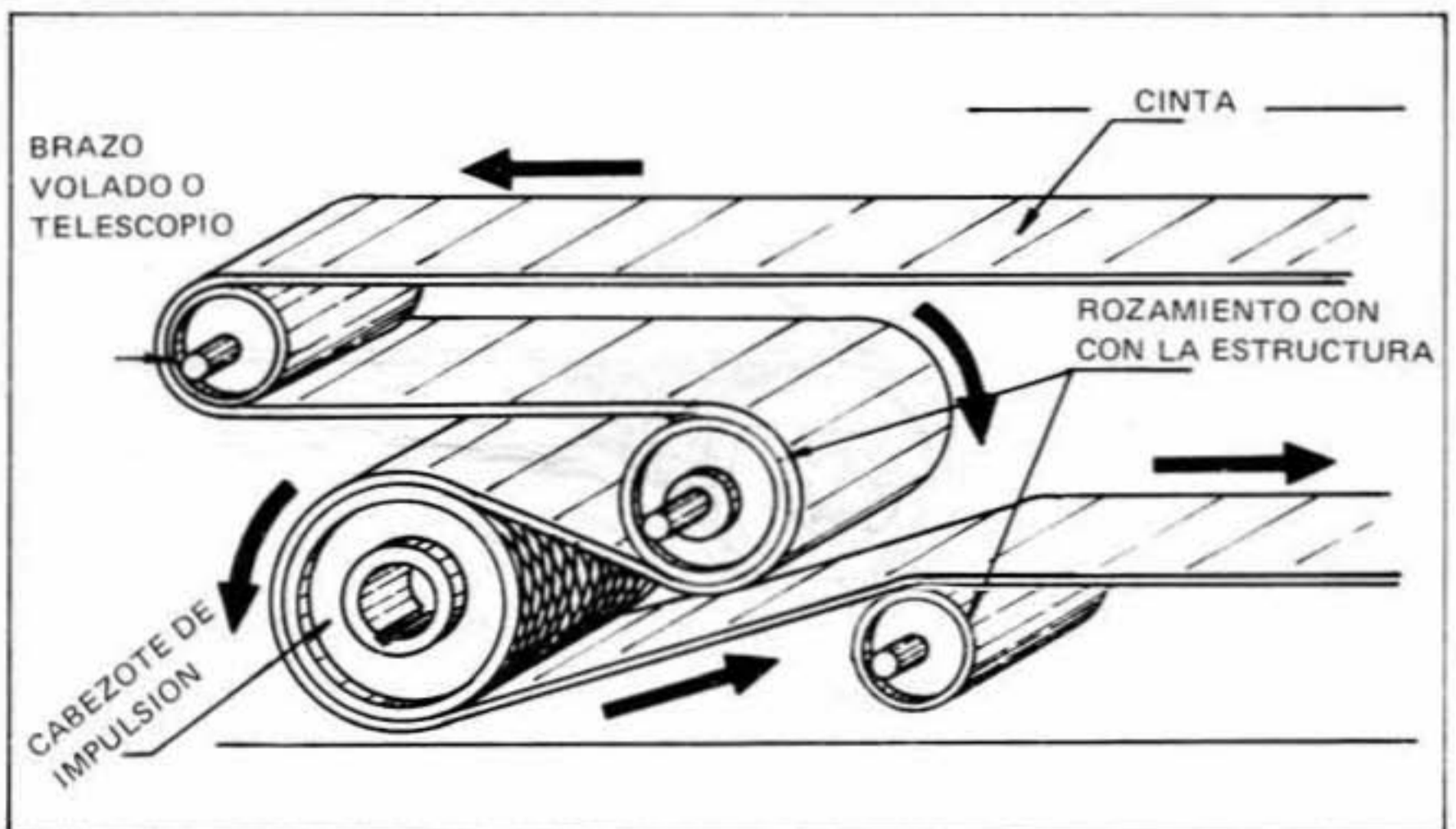


Este rodillo es similar a los rodillos soportes, pero su diámetro un poco mayor. Hacen aumentar el contacto de la cinta con el cabezote de presión asegurando así la tracción.

Sin rodillo de presión el contacto de la cinta con el cabezote de impulsión sería menor, así:



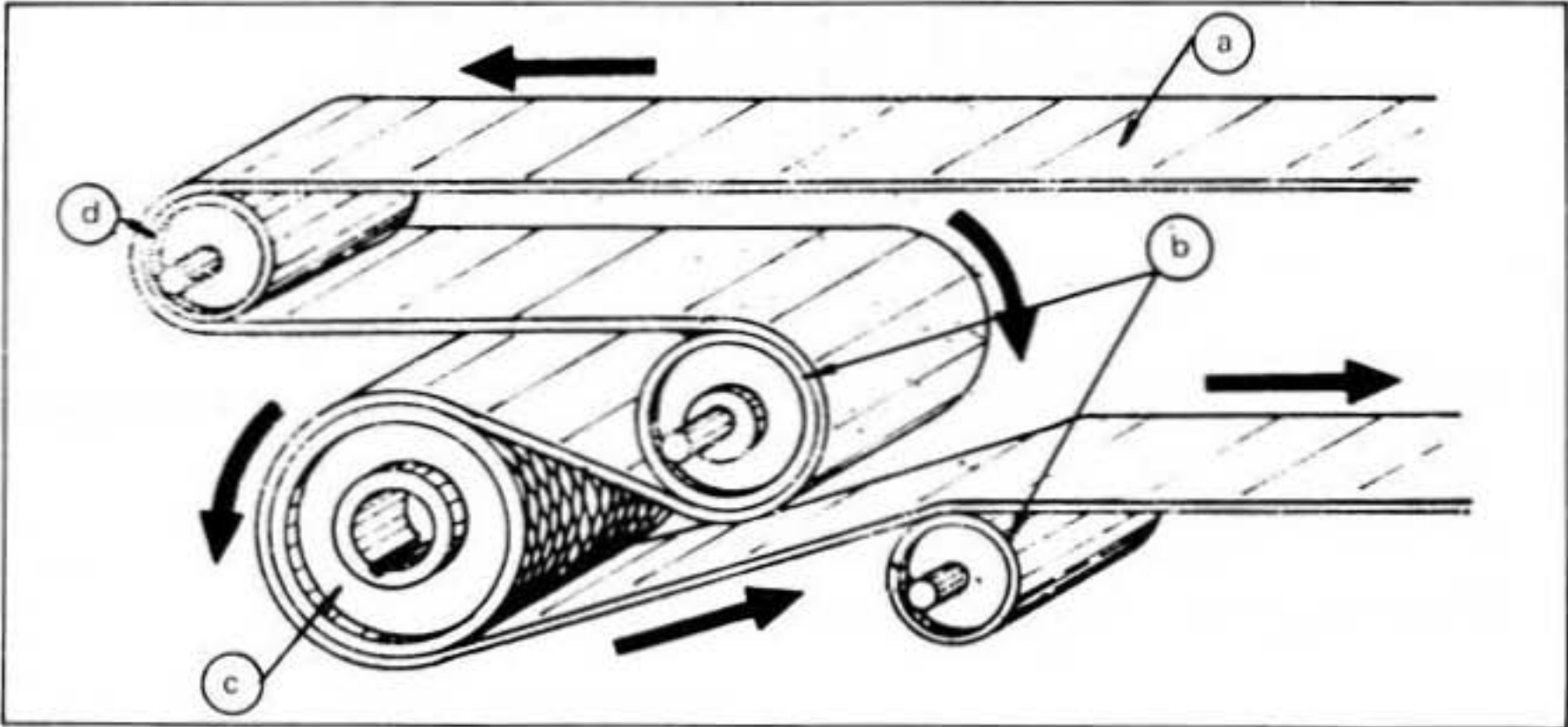
Otro tipo de rodillo de presión es:



Impulsión con un rodillo de brazo volado y dos rodillos de presión.

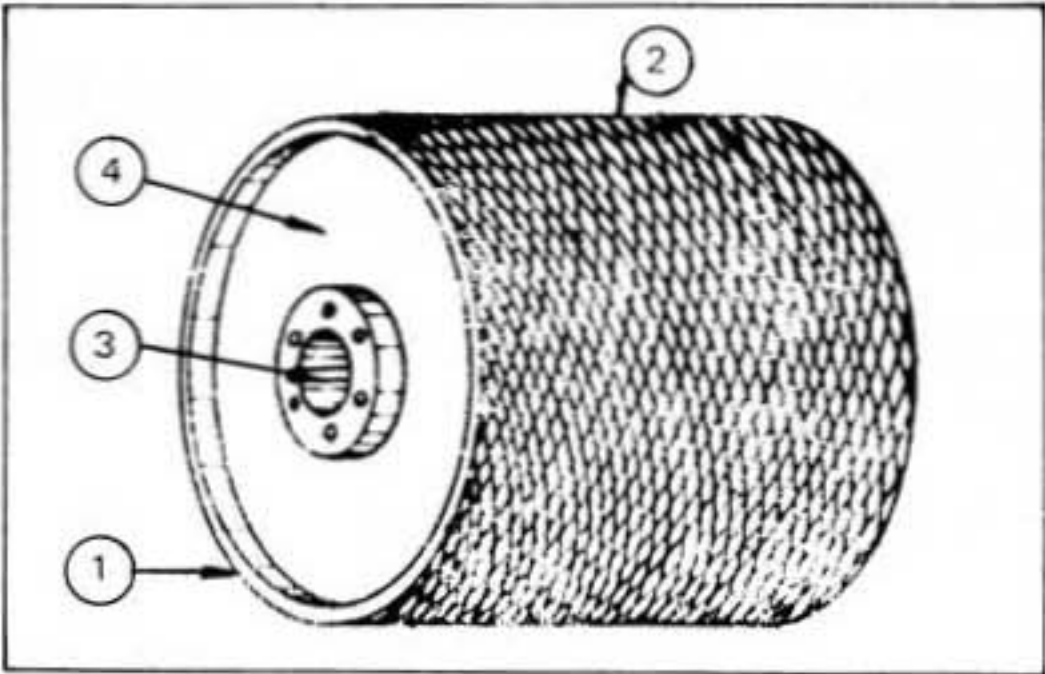
# AUTOCONTROL 2

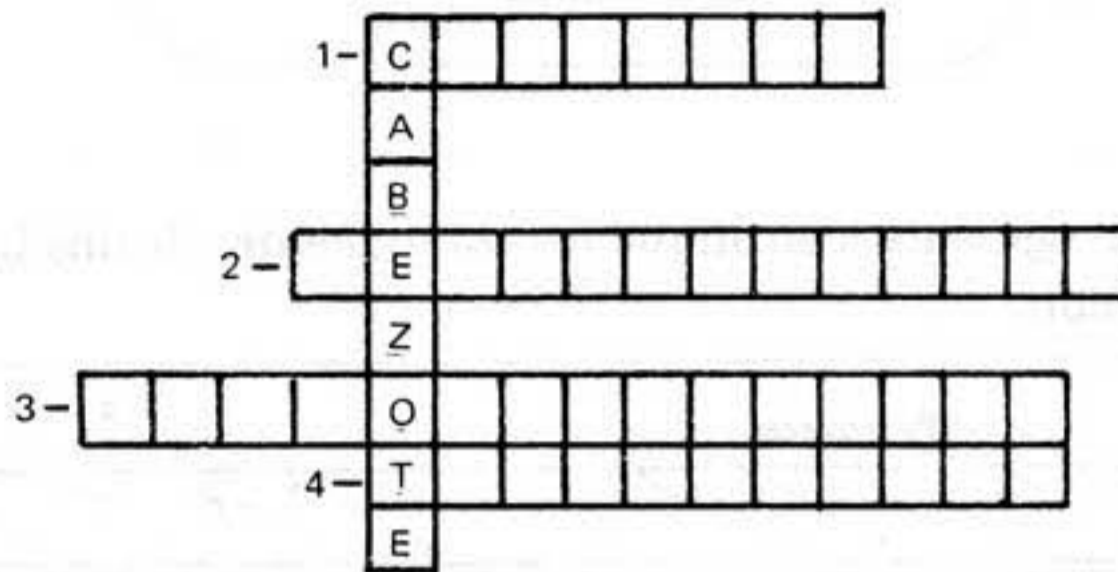
1. En el gráfico siguiente identifique los componentes de una banda con rodillos de presión.



- a. \_\_\_\_\_
- b. \_\_\_\_\_
- c. \_\_\_\_\_
- d. \_\_\_\_\_
- e. \_\_\_\_\_

2. Llene el siguiente crucimecánica de acuerdo al gráfico del cabezote y sus partes, siguiendo la numeración.





3. Usted deberá escribir los tipos de cabezotes en las líneas relacionadas a continuación:
- a. \_\_\_\_\_
- b. \_\_\_\_\_

4. Coloque una **V** si es verdadero o una **F** si es falso, en los siguientes conceptos.
- a. Todos los rodillos utilizados en la banda transportadora hacen aumentar el contacto de la cinta.  
 Falso  Verdadero
- b. Los rodillos de gran diámetro se utilizan para darle mayor tracción a la cinta.  
 Falso  Verdadero.
- c. Todos los rodillos utilizados en la banda transportadora poseen un recubrimiento de caucho.  
 Falso  Verdadero.
- d. El cabezote de impulsión es el que inicia el movimiento de la cinta.  
 Falso  Verdadero.

# 3

## PROCEDIMIENTO PARA EL CENTRADO Y TENSION DE LA CINTA TRANSPORTADORA

### OBJETIVO INTERMEDIO 3

Al terminar el estudio del siguiente tema, usted podrá describir las opciones y pasos para ejecutar el centrado y revisión de las cintas transportadoras, seleccionando correctamente las herramientas y teniendo en cuenta las normas de seguridad necesarias.

SIN COMETER ERROR

- A. REVISAR HERRAMIENTAS Y EQUIPOS
- B. PROCEDIMIENTO PARA EL CENTRADO Y LA TENSION DE LA CINTA
  - 1. Verificar desalineamiento.
  - 2. Corregir las fallas.
  - 3. Verificar centrado y tensión de la cinta.

A. REVISAR HERRAMIENTAS Y EQUIPOS

B. PROCEDIMIENTO PARA EL CENTRADO Y LA TENSION DE LA CINTA

### OPERACION 1

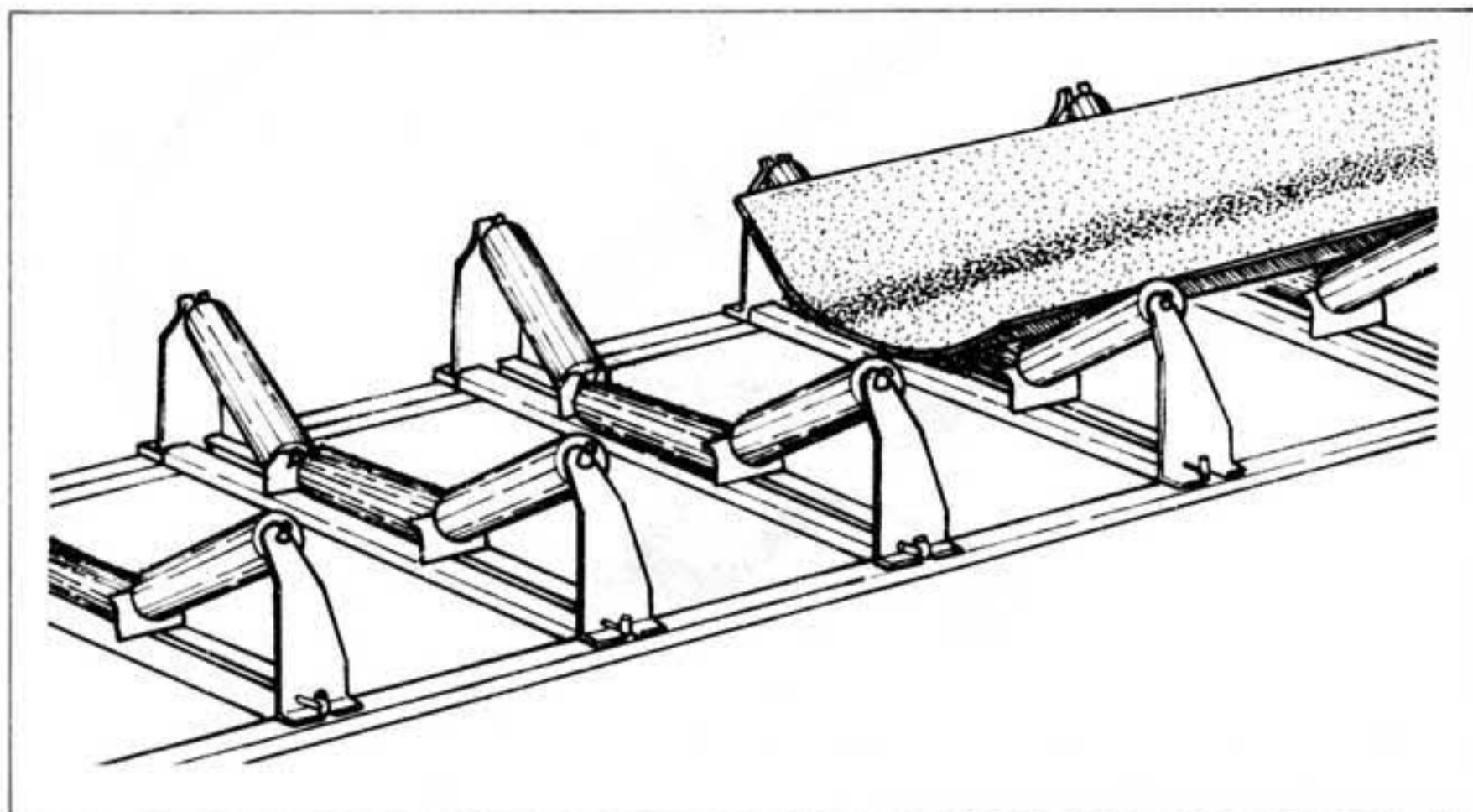
VERIFICAR DESALINEAMIENTO

a. Verifique el estado de la cinta.



- Chequee levantamiento de las capas.
- Chequee el estado de la unión, y roturas en los bordes.
- Al rodar debe hacerlo sin que choque con ninguna parte de la estructura de la banda transportadora.

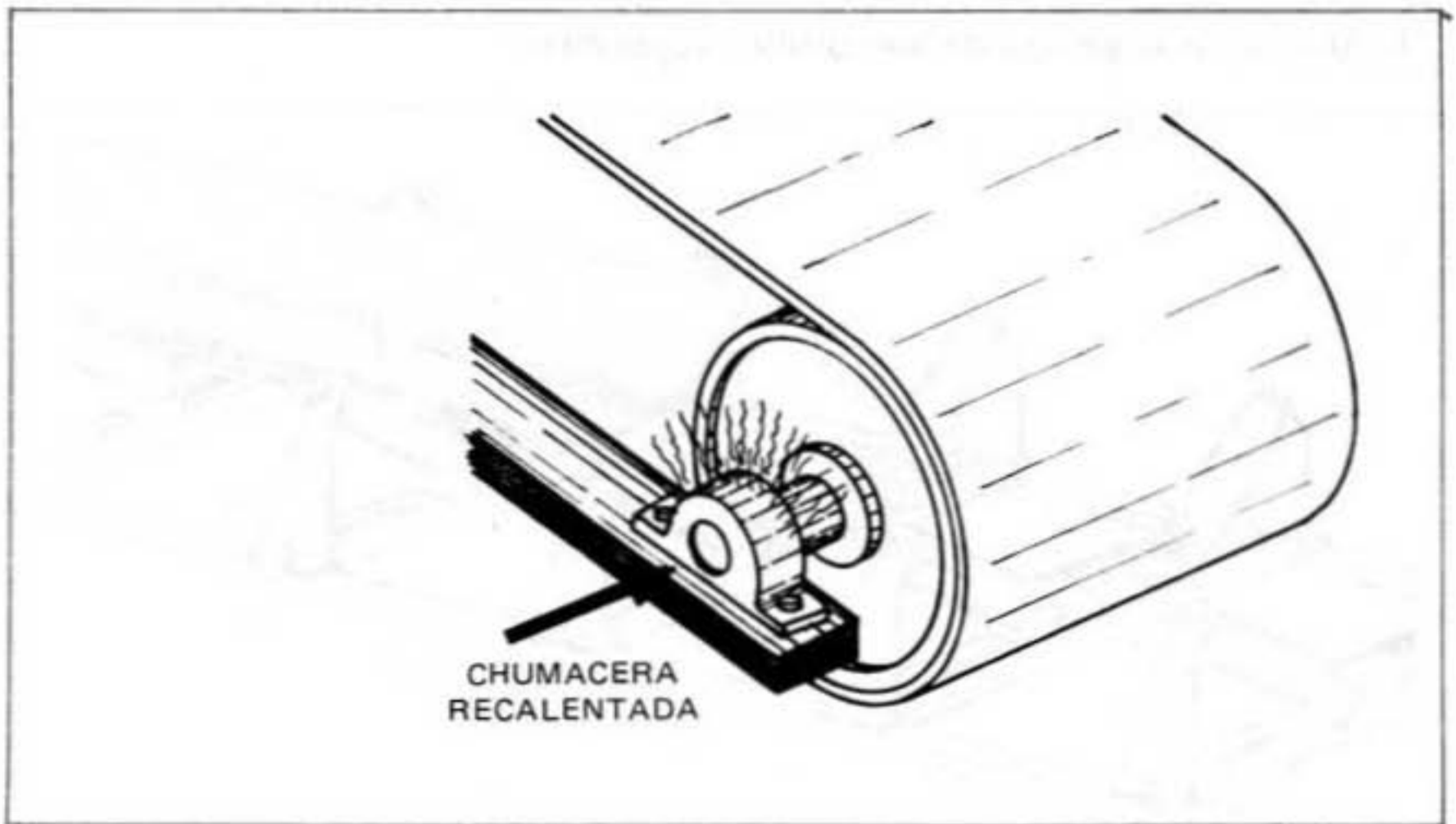
**b. Verifique el estado de los rodillos superiores.**



- Deben girar correctamente.
- No deben estar deteriorados (roto el cuerpo).
- Deben estar colocados en su sitio y no desalineados.
- Chequee que los que no giren es porque pueden tener el eje o los rodamientos dañados.

**c. Verifique las posición de los cabezotes.**





- No deben trabajar forzosamente.
- No deben estar desalineados.
- Deben girar sin bote.
- Verifique que no estén rozando contra la estructura.
- Verifique los posibles recalentamientos. Coloque las manos sobre las chumaceras.

**d. Verifique el estado de los rodillos de presión;**

- El rodillo no debe girar con bote.
- No debe poseer rocas entre la banda y el rodillo.

OJO

**¡Nunca trate de retirarlas cuando la banda esté en movimiento!**