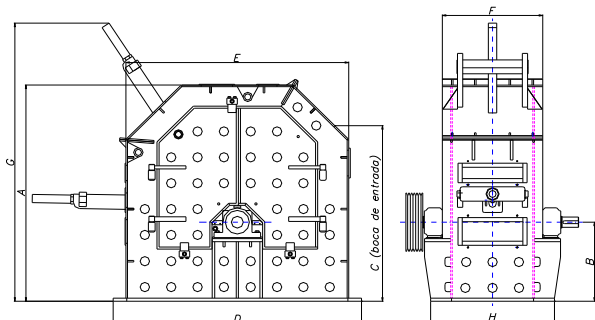


CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	FEX 100	FEX 150	FEX 250
<b>Diámetro Rotor</b>	1.150 mm.	1.300 mm.	1.300 mm.
<b>Nº de Martillos</b>	4	6	12
<b>Revoluciones Rotor</b>	675 - 800 r.p.m.	675 - 800 r.p.m.	675 - 800 r.p.m.
<b>Longitud Rotor</b>	650 mm.	650 mm.	1.300 mm.
<b>Tamaño Alimentación</b>	200 - 250 mm.	250 - 300 mm.	300 mm.
<b>Producción</b>	130 - 150 Tn/h.	150 - 180 Tn/h.	200 - 250 Tn/h.
<b>Arena Producida</b>	60%	50 - 60%	50 - 60%
<b>Potencia</b>	125 - 150 CV	150 - 180 CV	200 - 250 CV
<b>Peso</b>	11.000 Kg	13.000 Kg	18.000 Kg

Nuestro departamento de ingeniería ha conseguido este proyecto con la más avanzada tecnología CAD (Computer Aided Design). Gracias a ella hemos podido identificar momentos de inercia, centros de gravedad, puntos críticos de rotura, y un sin fin de cálculos estructurales meticulosamente estudiados relativos a la resistencia según sea el material. Los Molinos de Impacto Fex reducen económicamente productos abrasivos o no abrasivos de dimensiones medias a tamaños de gravas, gravillas y arenas, obteniendo productos con una forma de coeficiente excelente. Además, gracias a la gran velocidad de evacuación desde la cámara de molturación, se consiguen producciones extraordinarias respecto a las dimensiones y peso de la máquina con un bajo consumo de energía. Una solución IMS.

Nuestros Molinos de Impacto Fex son máquinas de molturación de paso libre. Esto significa que no disponen de parrilla en la que se puedan retener los productos para someterse a nuevos procesos de reducción hasta llegar a una dimensión máxima definida por la luz de la parrilla. Por ello, quedan totalmente eliminadas las grandes cantidades de acero, consumidas por el rozamiento de los elementos trituradores con los áridos abrasivos a molturar y retenidos por la parrilla en un proceso poco reductor. Una solución rentable para la molturación de productos abrasivos, ya que al mismo tiempo, el acero consumido en los elementos sometidos a mayor desgaste es mínimo, reduciendo los costos de molturación. El diseño de la cámara de molturación no permite que el producto a triturar entre en contacto con el bastidor o con cualquier otro elemento, protegidos por elementos altamente resistentes al desgaste. Por otra parte, la reposición de los elementos sometidos a mayor desgaste se puede realizar con suma facilidad. La consecuencia de esta sencillez mecánica es la reducción en los gastos de mantenimiento, además de no necesitar personal especializado para su cuidado. En la fabricación se emplean modernos métodos de trabajo para garantizar la calidad, como son:

- ✓ Rectificado de ejes. ✓ Oxicorte automático. ✓ Soldadura semiautomática en atmósfera inerte. ✓ Mandrinado de alta precisión. ✓ Estabilizado de algunos elementos en Horno de ciclo térmico controlado.



DIMENSIONES MM.

MODELO	FEX 100	FEX 150	FEX 250
A	2.105	2.125	2.125
B	770	695	695
C	1.710	1.650	1.650
D	2.374	2.580	2.580
E	2.130	2.340	2.340
F	960	960	1.630
G	2.706	2.150	2.820
H	1.184	1.550	2.220

\*SIME se reserva el derecho de modificar cualquier medida o característica de la máquina sin previo aviso.

## ELEMENTOS PRINCIPALES

### Rotor

Este elemento fundamental de los Molinos Impactores está mecanizado, reforzado y perfectamente equilibrado. Un soporte giratorio de los elementos trituradores o barras trituradoras de gran robustez, construido en acero de primera calidad y equilibrado dinámicamente para garantizar un funcionamiento sin vibraciones. En modelos pequeños, el acoplamiento del rotor al eje se realiza por medio de chavetas de gran longitud, logrando bajas presiones sobre los alojamientos al transmitir el par motor. En modelos grandes el acoplamiento se opera con manguitos cónicos de fijación y chavetas. Las barras trituradoras de acero en cromo-molibdeno se montan en el rotor mediante tacones y cuñas de apriete sujetas con bulones, por lo que el montaje y desmontaje es sumamente sencillo. Se introducen lateralmente en las guías del rotor, consiguiendo una rigidez absoluta gracias al autobloqueo ejercido por un tornillo con tetón. Esto permite cambiar su posición tres veces, cuando por el desgaste aparece poca altura al exterior del rotor. Al dar la vuelta a las barras impactoras aparece un nuevo frente plano más eficaz que el desgastado, por lo que se aprovecha espectacularmente hasta un 70% de su peso. Además, para evitar al máximo el desgaste de los rotores y alargar su duración, se refuerzan las zonas más sensibles con una soldadura de "recargue duro". El eje del rotor, además de soportarlo, transmite la energía de trituración desde el exterior. Va montado sobre dos rodamientos oscilantes de dos hileras de rodillos, ampliamente dimensionados, alojados para su acoplamiento al bastidor en soportes fabricados en acero moldeado cuidadosamente mecanizado. Las juntas de las tapas laterales de los soportes de los rodamientos impiden la entrada de polvo o partículas desde el exterior hacia los rodamientos. En uno de los extremos del eje se acopla la polea de arrastre, de hierro fundido, mecanizada íntegramente para garantizar su perfecto equilibrio.

### Bastidor

Construido en chapa de acero soldado eléctricamente y nervado para otorgarle una extraordinaria robustez y garantía. Sirve de soporte y alojamiento de los restantes elementos, así como de apoyo de la máquina a sus fundaciones. Está formado por un chasis inferior fijo y un cuerpo superior abatible y su disposición permite el fácil acceso al interior de la cámara de trituración, así como la verificación y el cambio de las piezas desgastadas o el giro de las barras de impacto. La rampa de alimentación también es abatible y facilita el recambio de las piezas desgastadas en dicha zona.

### Cuerpo superior

Sirve de soporte para las placas primarias y secundarias que van fijadas al mismo, dotadas de los correspondientes mecanismos de reglaje y amortiguación de las vibraciones en trabajo. Dicho reglaje se consigue variando la distancia de las dos placas rompedoras al rotor, con lo que puede modificarse la granulometría de los productos obtenidos. Esta operación puede realizarse durante el funcionamiento en carga o a máquina parada. Las placas rompedoras y las barras impactoras se fabrican en fundiciones especiales altamente resistentes al desgaste. Las partes internas laterales que cierran la cámara de molturación, van protegidas por revestimientos fabricados también en aceros especiales contra los posibles intrituras.

### Transmisión

Asistida por poleas y correas trapezoidales colocadas indiferentemente a la derecha o izquierda del molino.

**IMS S.L. está especializada en adaptar todos sus productos a sus necesidades. Nuestra preocupación por ofrecer la mejor maquinaria, nos lleva al estudio exhaustivo de la misma y de las últimas tecnologías para su fabricación. Una exigencia que unida a la calidad, sencillez, diseño y robustez de todos los mecanismos y elementos utilizados garantizan un óptimo funcionamiento con mínimos gastos de entretenimiento, conservación y explotación. Una garantía avalada también por el certificado de calidad ISO-9001/2 que posee toda la fundición de nuestros productos.**