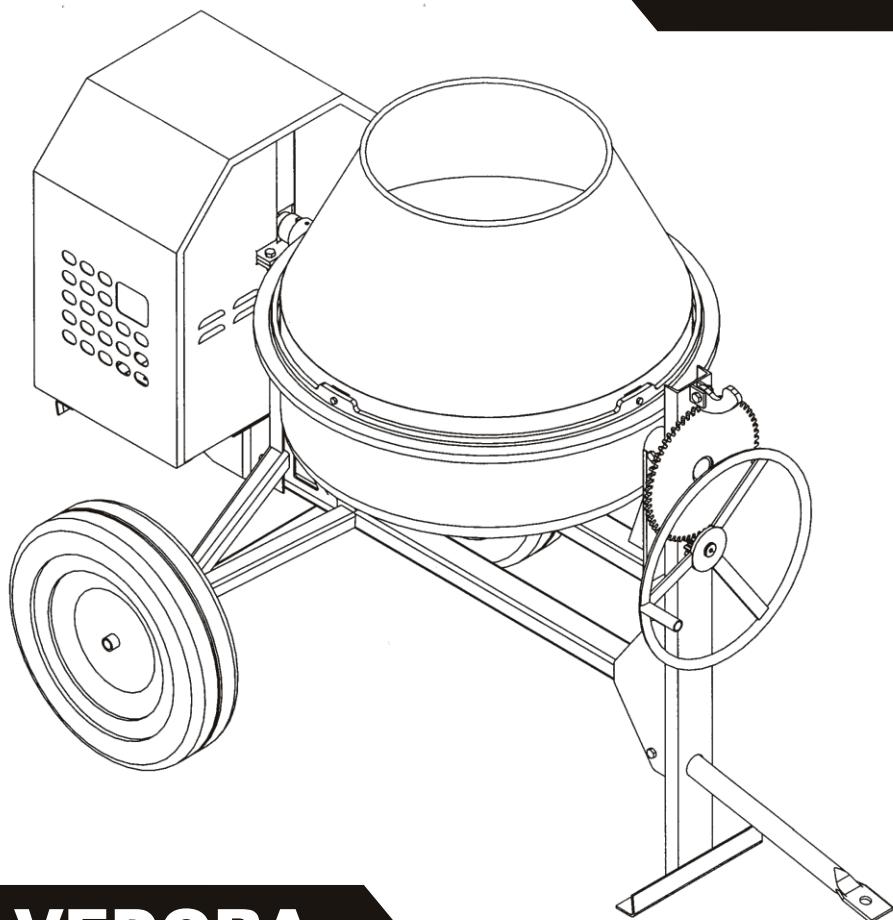




GRUPO CIPSA

CIMENTAMOS SU ÉXITO

www.CIPSA.com.mx



REVOLVEDORA PARA CONCRETO

Modelo MAXI-10ND

Instrucciones de OPERACIÓN

Manual No. 516684

Revisión: 5

Enero 2016

www.CIPSA.com.mx

Índice

| | |
|--|----|
| Precauciones de seguridad | 3 |
| Antes de Arranque..... | 4 |
| Instrucciones de operación..... | 4 |
| Limpieza..... | 4 |
| Paro..... | 4 |
| Mantenimiento y lubricación..... | 4 |
| Remolque..... | 5 |
| Velocidad de operación del motor..... | 5 |
| Datos técnicos..... | 5 |
| Dimensiones..... | 5 |
| Calibración del motor..... | 6 |
| Instrucciones para el uso de lista de partes | 10 |

Estamos para servirle:

Carretera Federal México-Puebla, Km 126.5
Momoxpan, Cholula, Pue. MEXICO CP 72760
Tel [+52 222] 225 99 00 Ext 9121 y 9122

CI-Equip-Export@cipsa.com.mx
VENTAS EXPORTACIÓN Y ASESORÍA TÉCNICA

CI-Rep-Export@cipsa.com.mx
CI-Postvta-Export@cipsa.com.mx
SOPORTE POST-VENTA Y REPUESTOS ORIGINALES

www.CIPSA.com.mx

Precauciones de seguridad.



Antes de poner a funcionar esta mezcladora, estudie completamente el manual propio de la máquina y el manual del motor que se incluye.

Mantenga personas no autorizadas alejadas de la mezcladora.

Utilice solamente repuestos CIPSA; solicítelos a través de cualquier Distribuidor Autorizado.

Por la seguridad de usted y otras personas, es necesario que observe lo siguiente:

- La mezcladora deberá estar bien colocada.
- La barra remolque deberá estar alojada.
- La mezcladora deberá tener un correcto servicio. Deberá permanecer limpia y en buenas condiciones de operación.
- Nunca efectúe algún trabajo en la mezcladora mientras esté en operación.
- Conserve alejadas manos y ropa de partes en movimiento.
- Conserve todas las guardas en su lugar.
- Nunca introduzca sus manos o algún objeto sólido en la olla mientras la mezcladora esté en operación.
- Evite contacto con partes calientes del motor.
- Nunca opere la mezcladora en atmósferas explosivas, poco ventiladas o áreas cerradas.
- No opere la mezcladora sin la caseta del motor.
- NO OPERE el motor de la revolvedora a más de 2400 rpm. (Ver velocidad de operación del motor. Pág.. 5)
- Nunca desatienda la mezcladora mientras esté en operación.

Datos de la máquina.

Nombre: _____

Dirección: _____

Ciudad: _____

País: _____

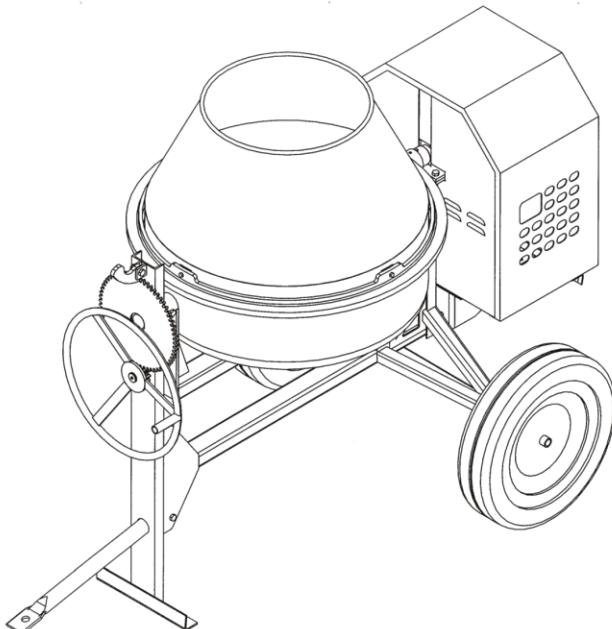
Lugar de compra: _____

Fecha de compra: _____

Factura # _____

No. de serie: _____

Es importante apuntar los datos de su máquina para cualquier reclamación.





Para obtener un servicio prolongado y confiable de esta unidad, es importante que efectúe periódicamente mantenimiento en motor y mecanismos de la mezcladora.

Antes de Arranque

- Siempre revise el nivel de aceite en el motor.
- Deberá estar seguro que todas las partes sujetas con tornillos estén bien apretadas.
- Llene el tanque de combustible con gasolina limpia.
- Lea cuidadosamente el manual de operación del motor.
- Engrase todos los puntos de lubricación como se indica en Mantenimiento y lubricación.



PRECAUCIÓN

Nunca llene el tanque del combustible cuando esté operando el motor.

- No mezcle aceite con gasolina.

Instrucciones de Operación

Con la olla operando entre 28 y 32 rpm (ver página siguiente, Velocidad de operación del motor):

1. Ponga en la olla la cantidad de agua necesaria.
2. Agregue la cantidad de grava requerida.
3. Agregue la cantidad de cemento requerida.
4. Agregue la cantidad de arena requerida.

Después del tiempo requerido para la mezcla, descárguela sujetando firmemente el volante con una mano, desengrane la palanca de bloqueo con la otra; descargue usando ambas manos en el volante.

Prevenga accidentes en la descarga. Nunca levante la palanca de bloqueo sin afianzar el volante firmemente.



En accidentes de descarga no trate de detener el volante, podría resultar lesionado y averiar el sistema de descarga.

Asegúrese que la palanca de bloqueo esté bien engranada después de descargar el concreto y recargar la olla.

- Para tensar las bandas afloje las 4 tuercas, proceda al tensado y nuevamente apriételas. (Asegúrese de que queden bien apretadas): SUBENSAMBLE 516666, SECUENCIA 008, PÁG.. 26)

Limpieza

Para una buena calidad de concreto y buen servicio de la olla, lávela interior y exteriormente al término de cada día de operación. En la limpieza interior de la olla use una mezcla de grava y agua por 1 ó 2 minutos.

Paro

Para apagar el motor gire el **botón de paro** ubicado en el mismo.

Mantenimiento y lubricación

Para obtener un prolongado y confiable servicio de esta unidad es necesario efectuar periódicamente mantenimiento en el motor y máquina.

- Verifique el nivel de aceite en el motor diariamente.
- Engrase semanalmente:

a) soporte de horquilla,

SUBENSAMBLE 516577, SECUENCIA 010, PÁG.. 16

b) eje de volante,

SUBENSAMBLE 516577, SECUENCIA 024, PÁG.. 16

c) eje de olla,

OJO: NO DESARMAR. El sistema es libre de mantenimiento hasta 30, 000 horas de trabajo.

d) soporte posterior de horquilla,

SUBENSAMBLE 516573, SECUENCIA 011, PÁG.. 18

e) si su máquina tiene grasera en la chumacera posterior, engrase:

SUBENSAMBLE 516573, SECUENCIA 010, PÁG.. 18

SUBENSAMBLE 516693, SECUENCIA 010, PÁG.. 22

- **si su máquina no tiene grasera** no es necesario engrasar porque los rodamientos que usa están engrasados de por vida.

- Cada seis meses:

a) engrase las masas de rueda

SUBENSAMBLE 516666, SECUENCIA 010, PÁG.. 26



ATENCIÓN

Use solamente grasa compleja de litio, grado NLGI No. 2.

Remolque



Esta unidad ESTÁ FABRICADA PARA REMOLCARSE A BAJA VELOCIDAD.

Su velocidad máxima de remolque es de 50 km/h.

Antes de remolcar verifique lo siguiente:

- Verifique que las mazas de rueda estén engrasadas.
- No remolque la unidad a menos que la barra esté en su lugar.
- Verifique que las tuercas de las ruedas estén bien apretadas: SUBENSAMBLE 516666, PÁG.. 26.
- Verifique que la presión de las llantas sea de 20-22 lb/pulg2. (PSI)

Datos técnicos

| | |
|--------------------------------------|-----------------------------------|
| Modelo | MAXI-10ND |
| Capacidad | 1 saco |
| Volumen de la olla plástico | 350 Lts. (12.35 FT ³) |
| Capacidad de la mezcla olla plástico | 255 Lts. (9 FT ³) |
| Capacidad de la olla metal | 380 Lts. (13.4 FT ³) |
| Capacidad de la mezcla olla metal | 280 Lts. (9.9 FT ³) |
| Producción por hora | 5 metros cúbicos |
| Ciclo de trabajo | 3 minutos aprox. |
| RPM de la olla aprox. | Rango 28 -32 |
| Diámetro de la boca olla metal | 422 mm (16.6") |
| Diámetro del cuerpo | 870 mm (34") |
| Peso con motor | 272 Kg (609.5 Lb) |
| Peso sin motor | 240 Kg (538 Lb) |
| 2 llantas | Rin # 13 |
| Velocidad de operación | 2300 - 2400 RPM |

Velocidad de operación del motor

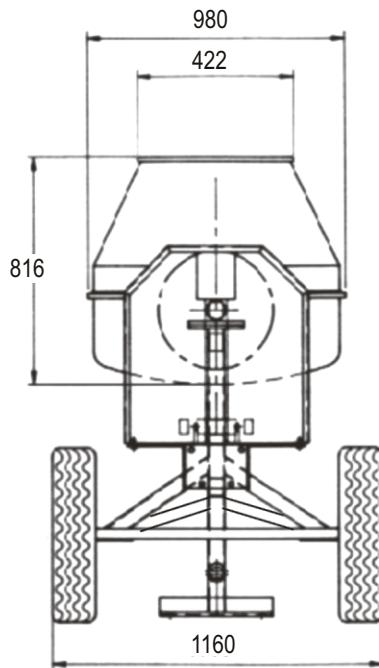
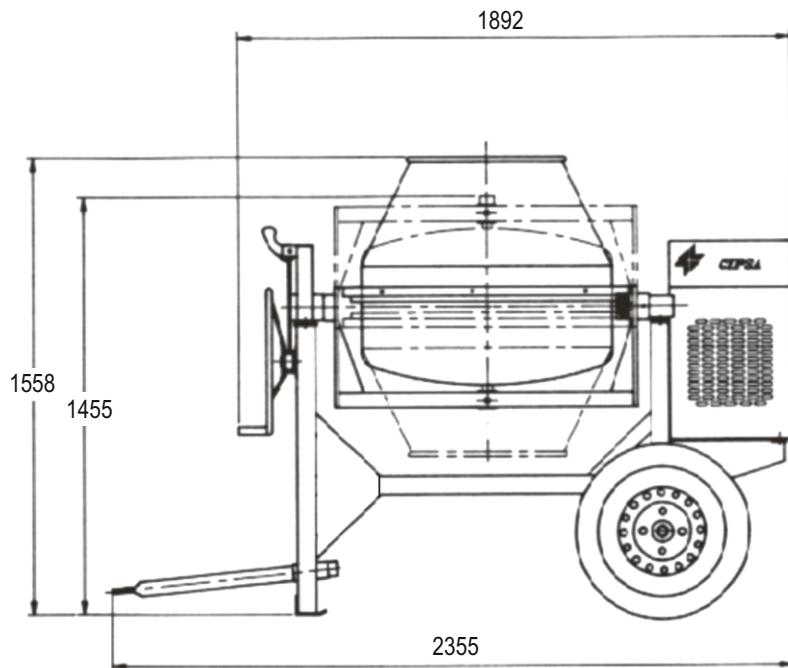
Para que la olla trabaje de 28 a 32 rpm el motor a gasolina debe girar a 2300-2400 rpm, ésta es la velocidad ideal de giro de la olla para obtener un mezclado homogéneo.



EL MOTOR NO DEBE OPERARSE A MÁS DE ESTA VELOCIDAD.

Dimensiones

NOTA: DIMENSIONES Y DISEÑO DE LA MÁQUINA SUJETOS A CAMBIO SIN PREVIO AVISO.



Calibración del Motor

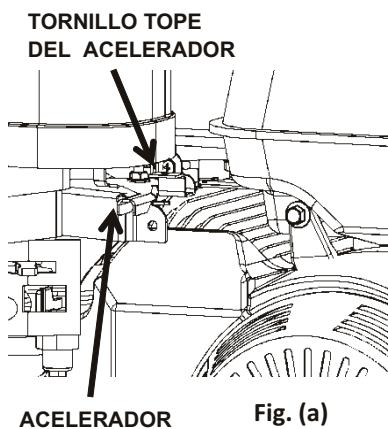


Fig. (a)

1. Arranque el motor

2. Ubique el acelerador y mueva la palanca del acelerador a la posición mínima. Fig. (a) (En algunos motores el acelerador y el tornillo del tope se encuentran a un costado Fig. (b))

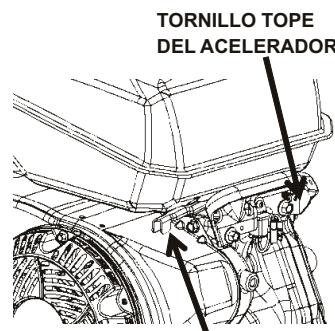


Fig. (b) ACELERADOR

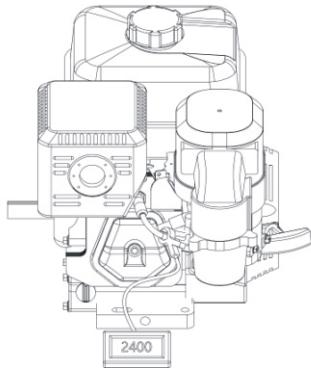
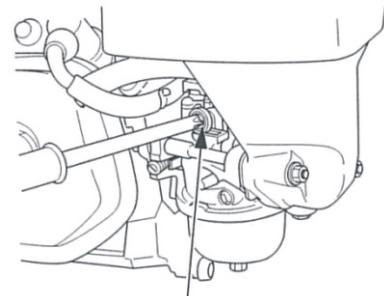


Fig. (c)

3. Coloque un tacómetro en el cable de la bujía Fig. (c) y gire la palanca del acelerador hasta obtener la velocidad necesaria (3000-3100 rpm para motores de 5.5 hp y 2300-2400 rpm para las demás versiones de motor). Apriete el tornillo tope a la posición que se encuentre la palanca. Fig. (d)



TORNILLO TOPE DEL ACELERADOR Fig. (d)

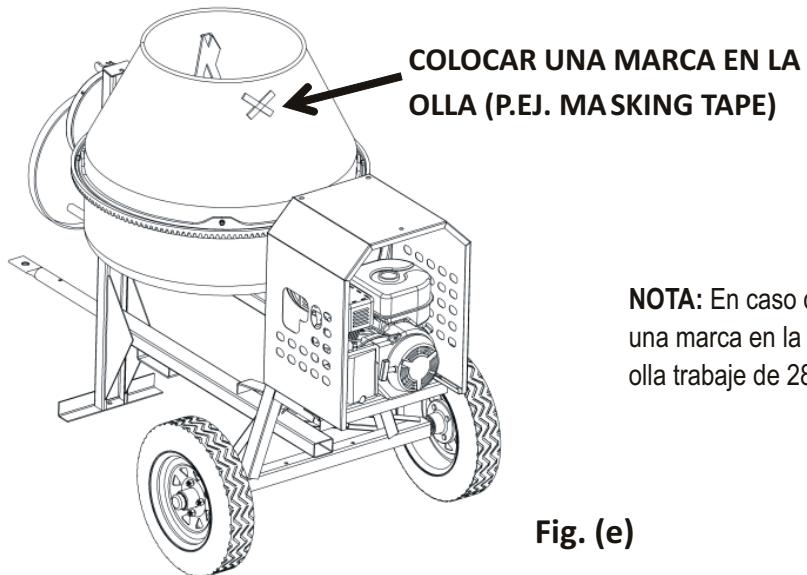


Fig. (e)

NOTA: En caso de no contar con tacómetro, colocar una marca en la olla y calibrar el motor hasta que la olla trabaje de 28 a 32 revoluciones por minuto. Fig. (e)

Instrucciones para el uso de Lista de partes

Paso 1

Identificación de su máquina.

El siguiente contenido muestra la manera en que ha sido ensamblada la revolvedora MAXI-10ND.

La máquina está dividida en subconjuntos denominados subensambles con el fin de facilitar la identificación de las piezas que intervienen en la construcción de la revolvedora.



Es importante que tome en cuenta esta información pues es indispensable en el momento de solicitar refacciones.

En primer lugar: **Identifique que tipo de máquina tiene y cuales son sus características.**

En esta columna localice el tipo de máquina que posee; posteriormente, los subensambles que la integran.

MAXI-10NDS-E2

Nombre de la revolvedora

Material de la olla

Caballos de fuerza

Tipo de motor

- Identifique de que material está hecha la olla:

S si es de metal;

P si es de plástico.

- Identifique el tipo de motor que posee:

E = Eléctrico

B = Briggs

H = Honda

K = Kohler

MPOW = MPOWER

- Por ultimo identifique cuantos son los caballos de potencia del motor.

Los subensambles que integran a cada máquina varían de acuerdo al tipo de olla y motor que ésta posea; por lo tanto, determine cuales son los subensambles involucrados en la construcción de su revolvedora (ver tabla de subensambles).

Estos subensambles están identificados por un número llamado CÓDIGO DE SUBENSAMBLE.

REVOLVEDORAS/METAL/PLASTICO
Tabla de ensambles maestros para cada versión

| No. | TIPO DE REVOLVEDORA | CODIGO DE PRODUCTO | Ensamble Chasis | Ensamble Mesa-Ruedas | Ensamble Olla | Ensamble Caseta | Kit Motor | Kit Estiba |
|-----|----------------------|--------------------|-----------------|----------------------|---------------|-----------------|-----------|------------|
| 1 | MAXI-10NDSR-E2/3 | 516692 | CIP516577 | CIP516666 | CIP516573 | CIP516701 | CIP514098 | CIP507313 |
| 2 | MAXI-10NDSR-H8 | 516686 | CIP516577 | CIP516666 | CIP516573 | CIP516701 | CIP514100 | CIP507313 |
| 3 | MAXI-10NDSR-K8 | 516685 | CIP516577 | CIP516666 | CIP516573 | CIP516701 | CIP514103 | CIP507313 |
| 4 | MAXI-10NDSR-B8 | 516687 | CIP516577 | CIP516666 | CIP516573 | CIP516701 | CIP514104 | CIP507313 |
| 5 | MAXI-10NDSR-K12 | 516688 | CIP516577 | CIP516666 | CIP516573 | CIP516701 | CIP514105 | CIP507313 |
| 6 | MAXI-10NDSR-LE/H8 | 516691 | CIP516577 | CIP516666 | CIP516573 | CIP516701 | CIP514349 | CIP507313 |
| 7 | MAXI-10NDSR-MPOW/8HP | 516576 | CIP516577 | CIP516666 | CIP516573 | CIP516701 | CIP514106 | CIP507313 |
| 8 | MAXI-10NDPR-E2/3 | 516712 | CIP516577 | CIP516666 | CIP516693 | CIP516701 | CIP514098 | CIP507313 |
| 9 | MAXI-10NDPR-H8 | 516708 | CIP516577 | CIP516666 | CIP516693 | CIP516701 | CIP514100 | CIP507313 |
| 10 | MAXI-10NDPR-K8 | 516707 | CIP516577 | CIP516666 | CIP516693 | CIP516701 | CIP514103 | CIP507313 |
| 11 | MAXI-10NDPR-K12 | 516709 | CIP516577 | CIP516666 | CIP516693 | CIP516701 | CIP514105 | CIP507313 |
| 12 | MAXI-10NDPR-LE/H8 | 516711 | CIP516577 | CIP516666 | CIP516693 | CIP516701 | CIP514349 | CIP507313 |
| 13 | MAXI-10NDPR-MPOW/8HP | 516713 | CIP516577 | CIP516666 | CIP516693 | CIP516701 | CIP514106 | CIP507313 |
| 14 | MAXI-10NDPR-H13 | 516710 | CIP516577 | CIP516666 | CIP516693 | CIP516701 | CIP514102 | CIP507313 |

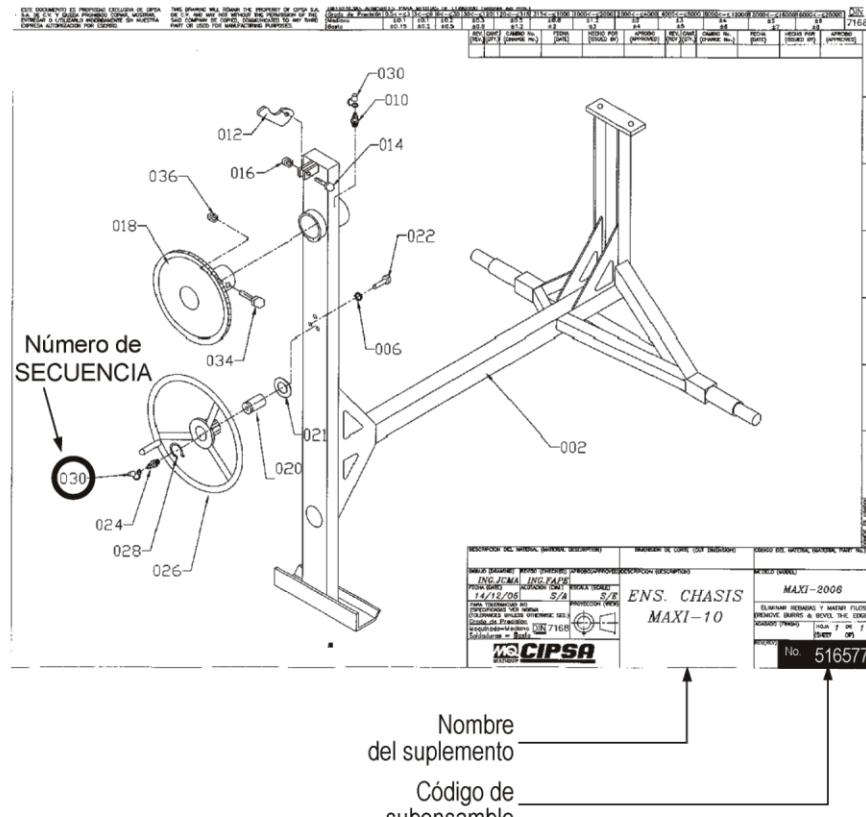
Código de subensamble

Instrucciones para el uso de Lista de partes

Paso 2

Plano, contenido.

Cada subensamble está representado por un plano, usted puede identificarlo fácilmente por su nombre y código ubicados en la parte inferior derecha del mismo. Las piezas representadas en el plano se identifican por un número denominado SECUENCIA el cual sirve para localizarlas en la LISTA DE PARTES correspondiente.



Paso 3

Lista de partes, contenido.

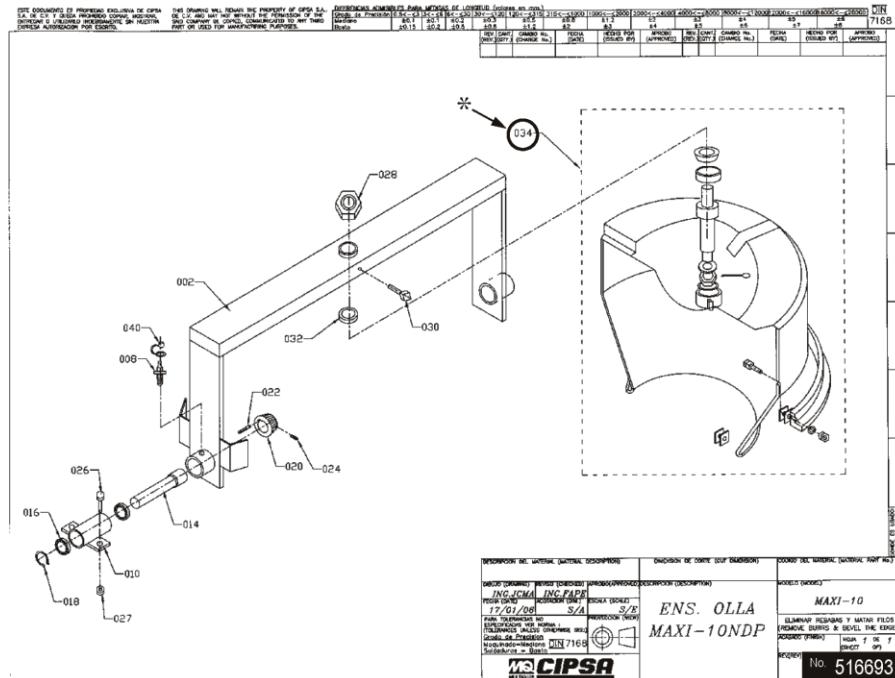
Cada plano incluye una LISTA DE PARTES la cual proporciona información detallada sobre las piezas involucradas en el subensamble, se identifica con el plano por el número de subensamble.

Es necesario que conozca estos datos ya que deberá especificar el NÚMERO DE PARTE CIPSA en el momento de solicitar refacciones.

| Código de subensamble | Número de SECUENCIA | Indica el número de piezas. Identifica la pieza en el plano. | Número de Parte CIPSA con el que se identifica la pieza. | |
|-----------------------|---------------------|---|--|---------------------------|
| | | | SECUENCIA | CANTIDAD |
| No. 516577 | 0002 | 1 | CIP516560 | CHASIS MAXI-10 2006 |
| | 0006 | 3 | CIP492623 | RONDANA 5/16" PRESION G. |
| | 0010 | 1 | CIP491698 | GRASERA 1/8"NPT RECTA |
| | 0012 | 1 | EM490895 | PALANCA DE BLOQUEO |
| | 0014 | 1 | CIP492329 | TOR.C/H 1/2"NC X 1.3/4"G2 |
| | 0016 | 1 | CIP492584 | TUERCA 1/2"NC INS.N. G. |
| | 0018 | 1 | CIP516668 | CATARINA MAXI 2006 |
| | 0020 | 1 | CIP516534 | EJE PIÑON VOLANTE MAXI-10 |
| | 0021 | 1 | CIP504447 | RONDANA 1.1/4" PLANA G. |
| | 0022 | 3 | CIP492259 | TOR.C/A 5/16"NC X 3/4" |
| | 0024 | 1 | CIP491698 | GRASERA 1/8"NPT RECTA |
| | 0026 | 1 | CIP514002 | VOLANTE MAXI-10 REM. |
| | 0028 | 1 | CIP490961 | ANILLO RETENCION 5100-125 |
| | 0030 | 2 | CIP491008 | CUBRE GRASERA A. D 1/8" |
| | 0032 | 0.044 | CIP512855 | LOCTITE 242-31 AZUL MM115 |
| | 0034 | 2 | CIP492393 | TOR.C/H 1/2"NC X 1.1/4"G5 |
| | 0036 | 2 | CIP492584 | TUERCA 1/2"NC INS.N. G. |

Instrucciones para el uso de Lista de partes

IMPORTANTE: Dentro de un subensamblaje puede estar contenido otro, éste se identifica cuando una pieza está rodeada por un recuadro de línea punteada. El número de SECUENCIA del recuadro que lo identifica nos lleva a otro subensamblaje con su respectiva lista de partes.



NOTA: Todos los planos están en orden consecutivo de acuerdo al número subensamblaje.

Ejemplo

En el plano No. 516693 la pieza con el número 0034 está rodeada por el cuadrado punteado, eso nos indica un subensamblaje independiente.

Buscamos este número en la columna SECUENCIA y encontramos el NÚMERO DE PARTE para localizar su plano.

El CÓDIGO CIPSA es el No. 516705 que nos envía a otro subensamblaje contenido en el manual.

No. 516693 **Lista de partes**

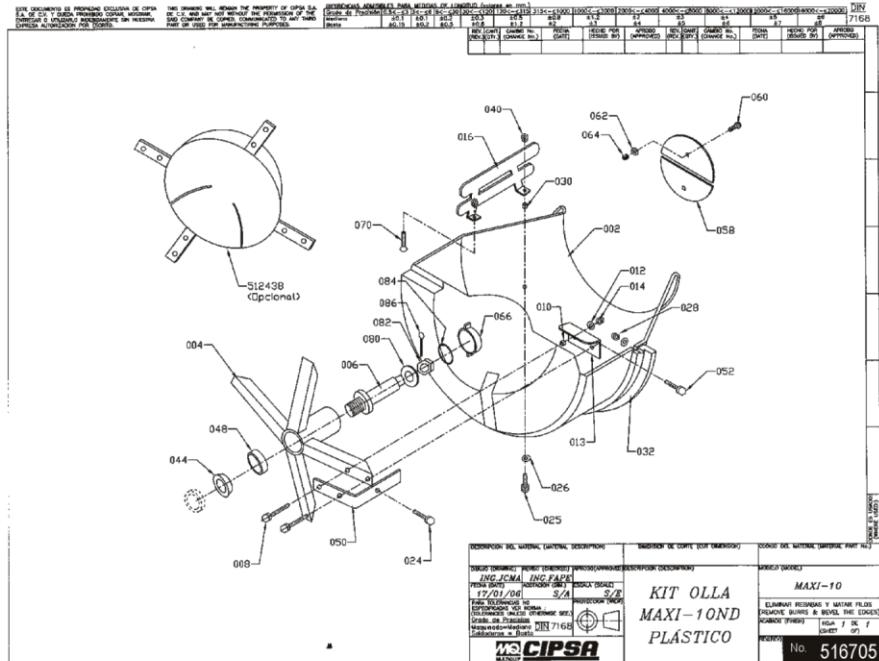
| SECUENCIA | CANTIDAD | NO. PARTE CIPSA | DESCRIPCIÓN |
|-----------|----------|-----------------|-----------------------------------|
| 0002 | 1 | CIP516654 | HORQUILLA MAXI 2006 |
| 0008 | 1 | CIP491698 | GRASERA 1/8"NPT RECTA |
| 0010 | 1 | CIP514036 | CHUMACERA MAXI-10 |
| 0014 | 1 | CIP513991 | EJE MOTRIZ MAXI-10 REM. |
| 0016 | 2 | CIP492178 | RODAMIENTO 6005 2 RS |
| 0018 | 1 | CIP490970 | ANILLO RETENCION 5100-98 |
| 0020 | 1 | CIP503915 | PIÑON CONICO |
| 0022 | 1 | CIP500275 | CUÑA 1/4" X 40 MM |
| 0024 | 2 | CIP492468 | OPR.A. 5/16"NC X 1/2" MOL. |
| 0026 | 2 | CIP492394 | TOR.C/H 1/2" NC X 1.1/2" G5 |
| 0027 | 2 | CIP492584 | TUERCA 1/2"NC INS.N. G. |
| 0028 | 1 | CIP516614 | TUERCA FORJADA 1.1/2" NF |
| 0030 | 1 | CIP492491 | OPR.S. 1/2"NC X 1.1/2" |
| 0032 | 1 | CIP516592 | RETEN C/R 22327 |
| * 0034 | 1 | CIP516705 | KIT OLLA MAXI-10ND PLASTICO |
| 0039 | 0.032 | CIP512858 | LOCTITE 680-35 VERDE HM160 |
| 0040 | 1 | CIP491008 | CUBRE GRASERA A. D 1/8" |
| 0050 | 0.035 | CIP505734 | LOCTITE 271-31 ROJO HM128 |
| 0052 | 0.032 | CIP512857 | LOCTITE 262-31 ROJO HM118 |
| 0060 | 2 | CIP517367 | CAL. SIST. LIBRE DE MANTENIMIENTO |

Instrucciones para el uso de Lista de partes

Por último buscamos el plano 516705 en nuestro manual para ver su LISTA DE PARTES.

Nota importante: Si usted desea ordenar el subensamble completo pídale por el Número de Subensamble y le surtirían todas las piezas involucradas ya ensambladas.

En este caso le surtirían todas las piezas representadas en el plano 516705.



NO. 516705 **Lista de partes**

| SECUENCIA | CANTIDAD | NO. PARTE CIPSA | DESCRIPCION |
|-----------|----------|-----------------|------------------------------------|
| 0002 | 1 | CIP510916 | OLLA PLASTICO MAXI-10 |
| 0003 | 0.2 | CIP515145 | FIBRA SCOTCH BRITE P96 3M |
| 0004 | 1 | CIP516706 | SOPORTE DE OLLA MAXI-10NDP |
| 0006 | 1 | CIP516504 | EJE MAQUINADO OLLA POLY MAXI-10NDP |
| 0008 | 8 | CIP503116 | TOR.C/H 3/8" NC X 3 .3/4" G5 |
| 0010 | 8 | CIP507538C | BUJE SEPARADOR OLLA PLAS. |
| 0012 | 8 | CIP510909 | RONDANA 3/8" ESP. G. * |
| 0013 | 4 | CIP515305 | FUNDA ANTIDESCGASTE |
| 0014 | 8 | CIP492583 | TUERCA 3/8"NC INS.N. G. |
| 0016 | 3 | CIP510884 | PALA MAXI-10P ACERO |
| 0024 | 4 | CIP492313 | TOR.C/H 3/8"NC X 1.1/2"G5 |
| 0025 | 3 | CIP492313 | TOR.C/H 3/8"NC X 1.1/2"G5 |
| 0026 | 3 | CIP510909 | RONDANA 3/8" ESP. G. * |
| 0028 | 6 | CIP492583 | TUERCA 3/8"NC INS.N. G. |
| 0030 | 3 | CIP507538C | BUJE SEPARADOR OLLA PLAS. |
| 0032 | 1 | CIP514061 | CORONA 4BAR 163 DIENTES |
| 0040 | 8 | CIP492583 | TUERCA 3/8"NC INS.N. G. |
| 0044 | 2 | CIP510955 | CONO 2788 KOYO |
| 0048 | 2 | CIP510956 | TAZA 2720 KOYO |
| 0050 | 4 | CIP511089 | REFUERZO OLLA POLY |
| 0052 | 4 | CIP492379 | TOR.C/H 3/8"NC X 2"G5 |
| 0058 | 2 | CIP515304 | PLATO ANTIDESCGASTE |
| 0060 | 2 | CIP505196 | TOR.C/CO 3/8" NC X1.1/2" G5 |
| 0062 | 2 | CIP492598 | RONDANA 3/8" ESP. * |
| 0064 | 2 | CIP492583 | TUERCA 3/8"NC INS.N. G. |
| 0066 | 1 | CIP516424 | TAPON TUBO OLLA POLY MAQUINADO |

Hoja de Notas

IMPORTANTE:

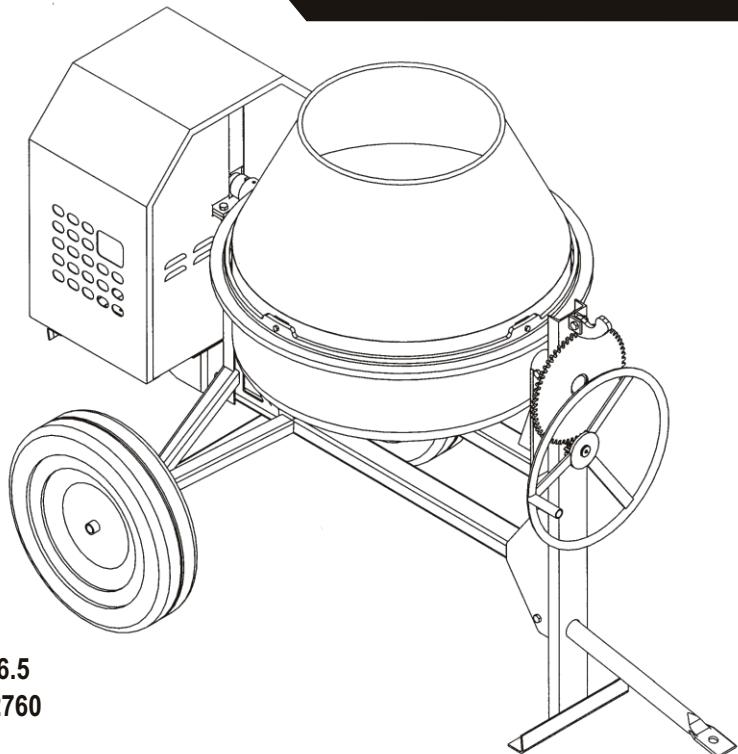
- Lea por completo el contenido de este manual.
- Es necesario que lo tenga a la mano en el momento de solicitar refacciones ya que deberá especificar:
 - Modelo de la máquina
 - Número de serie de la misma
 - Código de la pieza que necesita



GRUPOCIPSA

CIMENTAMOS SU ÉXITO

www.CIPSA.com.mx



Estamos para servirle:



GRUPOCIPSA

Carretera Federal México-Puebla, Km 126.5
Momoxpan, Cholula, Pue. MEXICO CP 72760
Tel [+52 222] 225 99 43 Ext 9121 y 9122

CI-Equip-Export@cipsa.com.mx
VENTAS EXPORTACIÓN Y ASESORÍA TÉCNICA

CI-Rep-Export@cipsa.com.mx
CI-Postvta-Export@cipsa.com.mx
SOPORTE POST-VENTA Y REPUESTOS ORIGINALES

**REVOLVEDORA
PARA
CONCRETO**
Modelo MAXI-10ND

www.CIPSA.com.mx