



GRUPOCIPSA

CIMENTAMOS su ÉXITO

www.CIPSA.com.mx



REVOLVEDORA PARA CONCRETO

Modelo MAXI-10ND

Instrucciones de OPERACIÓN

Manual No. 519789

Revisión: 6

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 e Instrucciones de uso, lista de partes	6

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: _____

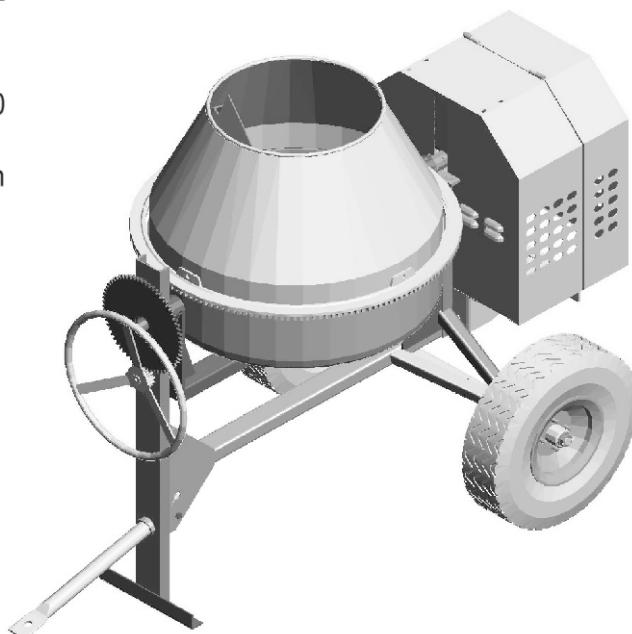
Lugar de compra: _____

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; descarga 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 519781, SECUENCIA 008, PÁG. 24)

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 521276, SECUENCIA 080, PÁG. 14
 - b) **eje de volante**,
SUBENSAMBLE 521276, SECUENCIA 080, PÁG. 14
 - 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. 16

- e) **si su máquina tiene grasa en la chumacera posterior**, engrase:

SUBENSAMBLE 516573, SECUENCIA 010, PÁG. 16

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

- Cada seis meses:

a) **engrase las masas de rueda**

SUBENSAMBLE 519781, SECUENCIA 010, PÁG. 24



ATENCIÓN

Use solamente grasa complejo 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 519781, PÁG. 24.
- 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	380 Lts. (13.1 FT ³)
Capacidad de la mezcla	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	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

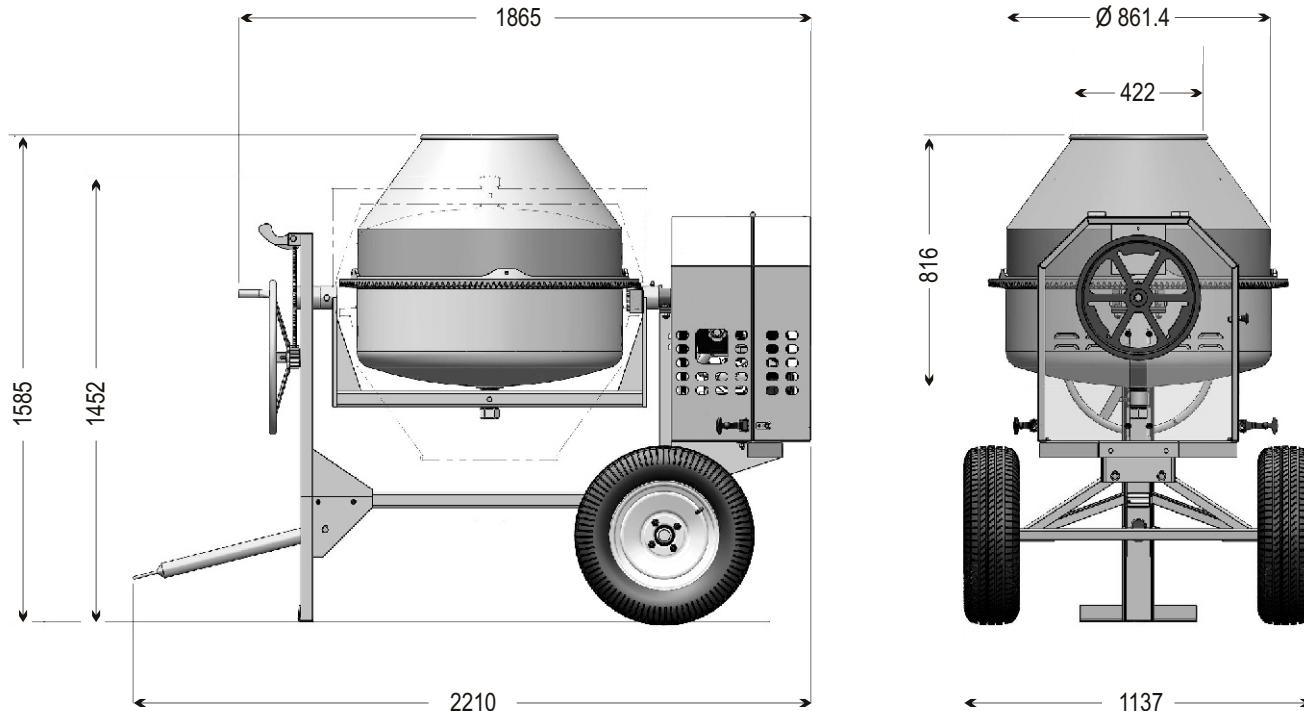
Para que la olla trabaje de 28 a 32 rpm el motor a gasolina debe girar a 2300-2400 rpm, ésta es la velocidad ideal de giro de la olla para obtener un mezclado homogéneo.

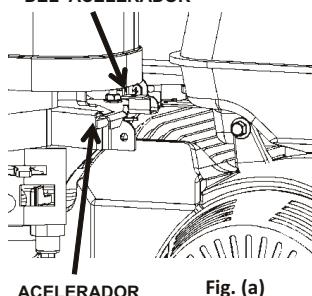


EL MOTOR NO DEBE OPERARSE A MÁS DE ESTA VELOCIDAD.

Dimensiones

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



TORNILLO TOPE
DEL ACCELERADOR

ACCELERADOR

Fig. (a)

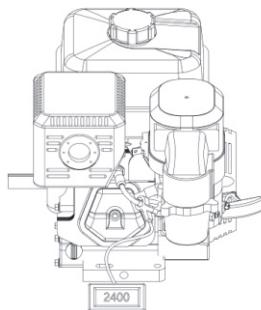


Fig. (c)

Calibración del Motor

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))

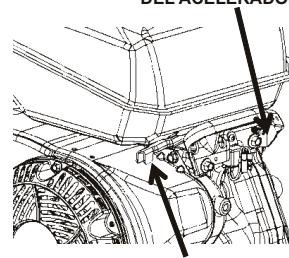
TORNILLO TOPE
DEL ACCELERADOR

Fig. (b)

ACCELERADOR

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)

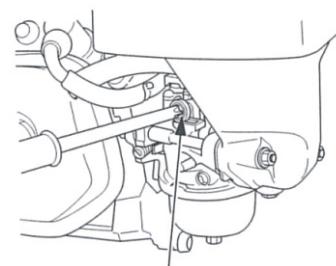
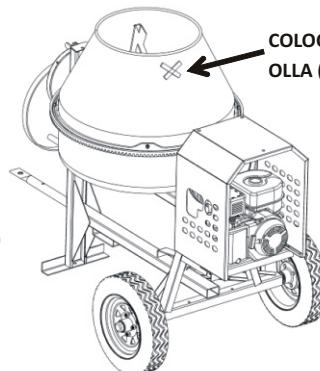
TORNILLO TOPE DEL
ACCELERADOR Fig. (d)COLOCAR UNA MARCA EN LA
OLLA (P.EJ. MASKING TAPE)

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.**

MAXI-10NDS-E2

Nombre de la revolvedora

Caballitos de fuerza

Material de la olla

Tipo de motor

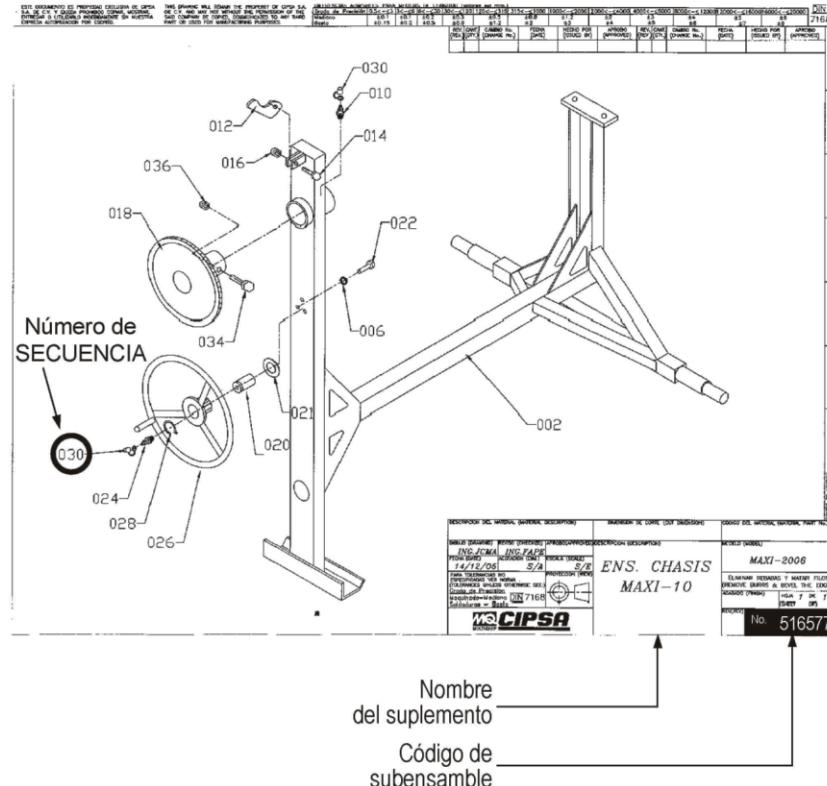
- Identifique de que material está hecha la olla:
S si es de metal;
P si es de plástico.
- Identifique el tipo de motor que posee:
R = Robin
H = Honda

Instrucciones para el uso de Lista de partes

Paso 2

Plano, contenido.

Cada subensamble está representado por un plano, usted puede de 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.

Indica el número de piezas.

Identifica la pieza en el plano.

Número de Parte CIPSA con el que se identifica la pieza.

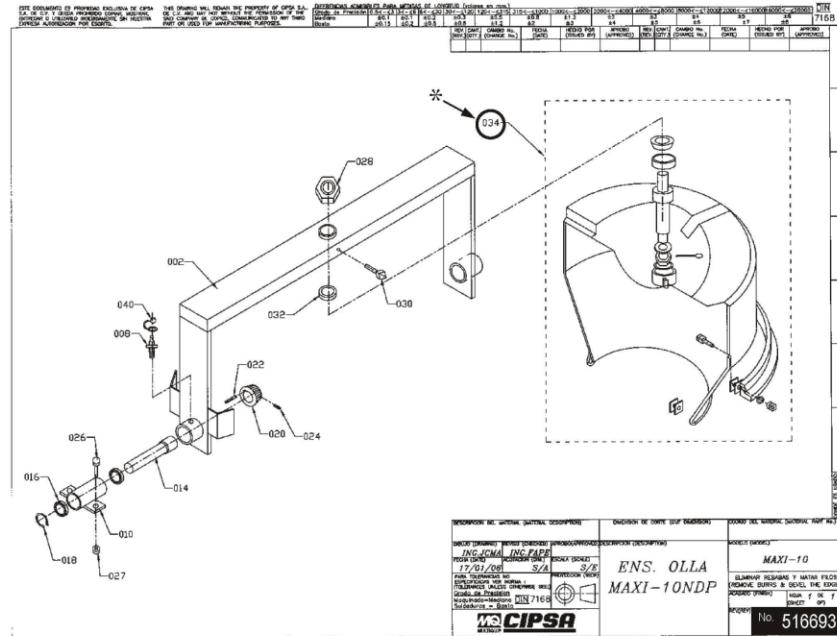
Descripción de la pieza.

No. 516577	SECUENCIA	CANTIDAD	NO. PARTE CIPSA	DESCRIPCIÓN
	0002	1	CIP516560	CHASIS MAXI-10 2006
Código de subensamble	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"
Número de SECUENCIA	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

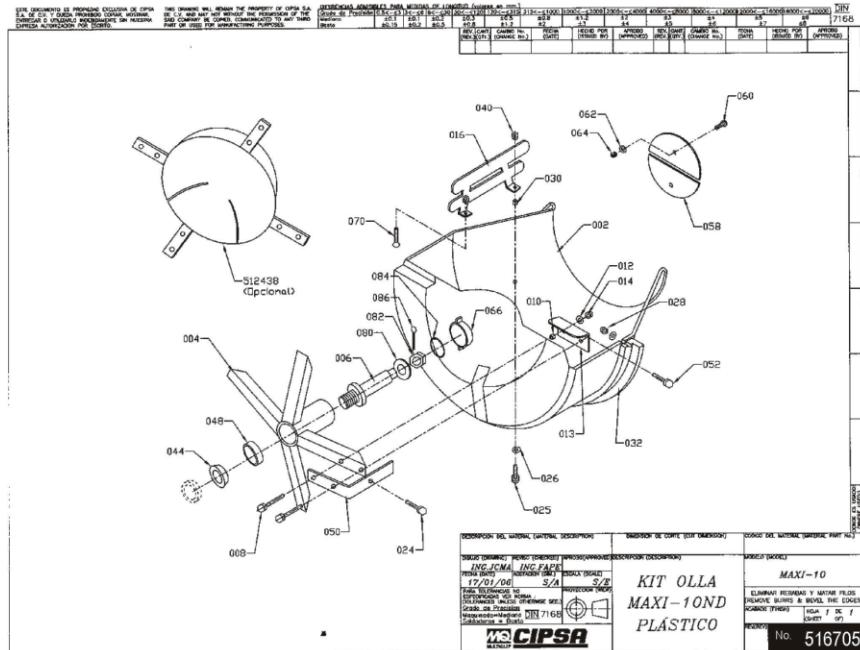
Instrucciones para el uso de Lista de partes

Componentes de Olla ULTRA PLÁSTICO

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 surtrirán 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 ANTIDESGASTE
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 ANTIDESGASTE
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

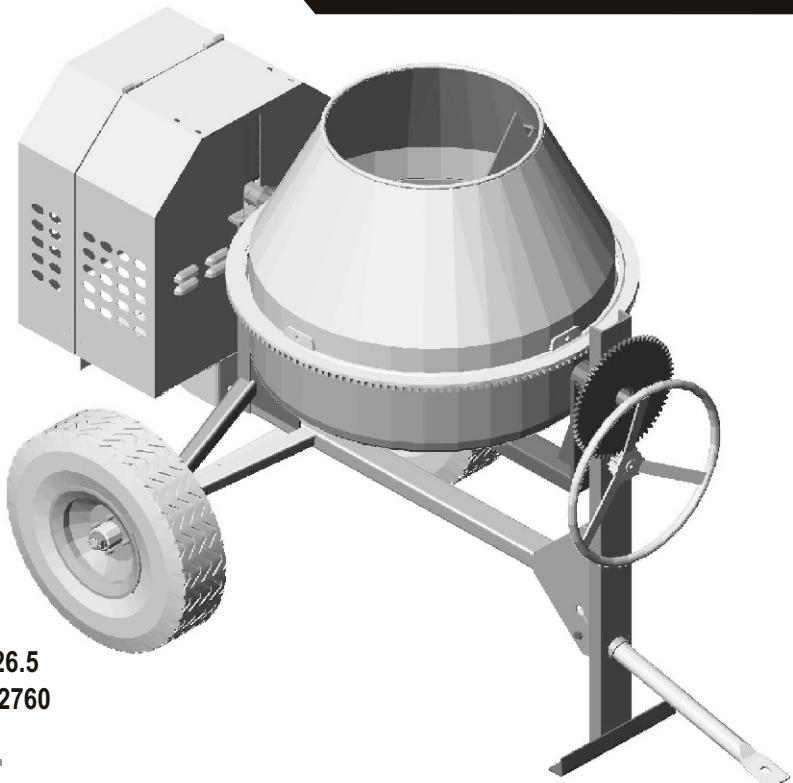
IMPORTANTE:

- 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