

TEMPERATURA BOMBAS

NOTA: El término "la bomba caliente" es inadecuado puesto que no es una unidad de medida.

Según el uso y las condiciones ambientales, las bombas alcanzan temperaturas de ejercicio diferentes y, en especial, bombas de corte diferentes sufren esfuerzos diferentes bajo las mismas condiciones.

Una temperatura de algunos grados por encima de los normales no perjudicará el buen funcionamiento de la bomba.

Durante las primeras horas de funcionamiento, los cojinetes de rodillos cónicos tradicionales normalmente presentan un par de fricción relativamente elevado, que después baja tras un cierto periodo de rodaje.

Durante esta fase de rodaje, la temperatura de los cojinetes aumenta rápidamente debido a la fricción inicial, para después bajar a un nivel de equilibrio una vez finalizada esta fase.

Tras 40÷60 minutos, esta temperatura disminuye gradualmente hasta establecerse en valores que oscilan entre los 45 y 70 °C según el modelo de la bomba.

La temperatura del aceite, medida en el tapón de drenaje de aceite, puede en algunos modelos alcanzar hasta 70 °C, lo que no supone un problema para el buen funcionamiento de la bomba.

Un par de fricción de los cojinetes muy cargado puede causar un aumento de la temperatura del aceite de pocos grados, lo cual no será peligroso para el funcionamiento de la bomba.

Si el cliente considera que este valor es demasiado alto, puede disminuirlo añadiendo espesores.

Si el cojinete no estuviese lo suficientemente cargado, la bomba podría ser ruidosa y, la vida del cojinete, ser inferior.

Para cambiar la precarga, realizar lo siguiente:

- a) Vaciar de la bomba el aceite contenido dentro del cárter.
- b) Destornillar los tornillos de fijación de la brida cerrada donde se alojan los cojinetes.
- c) Quitar el anillo de retención de la brida.
- d) Cambiar el número de los espesores; añadir para que disminuya la precarga y que se deslice mejor la bomba, o bien disminuir el número de los espesores para que al contrario aumente la precarga y que la bomba se vuelva más "dura". (Se aconseja añadir o quitar un espesor cada vez).
- e) Introducir el anillo de retención.
- f) Introducir la brida y apretar los tornillos de fijación con los siguientes pares de apriete:
Bombas NMT / NPM / NLTI / XLTI / XXT / PXI: 25 Nm
Bombas HFR / HHP: 20 Nm.
- g) Comprobar la correcta rotación del vástago de la bomba.
- h) Restablecer el nivel de aceite con aceite posiblemente nuevo y del tipo indicado en la placa de la bomba.

