



# Revestimiento endurecedor de cuchillas para biotrituradoras

Postle Industries, Inc. • Cleveland, OH 44142 EE. UU. • Teléfono: (216) 265-9000 • Fax: (216) 265-9030 • Correo electrónico: sparky@postle.com

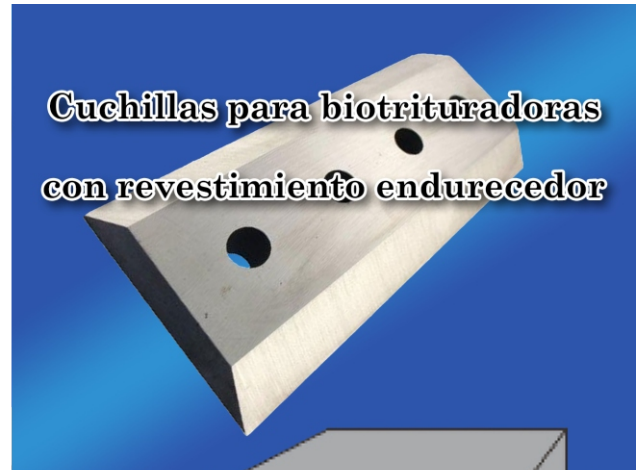


Existen muchas clases de cuchillas para biotrituradoras y en la mayoría se pueden aplicar revestimientos endurecedores. La ventaja de aplicar un revestimiento endurecedor en cuchillas nuevas se encuentra en los materiales iniciales o de base. Muy a menudo, las cuchillas son de acero al carbono o de baja aleación. Al llegar al taller, la cuchilla es apenas un acero recocido suave para maquinar orificios y perfiles con facilidad. Luego, es tratada hasta lograr la dureza deseada y, por último, se afila para obtener un perfil cortante.

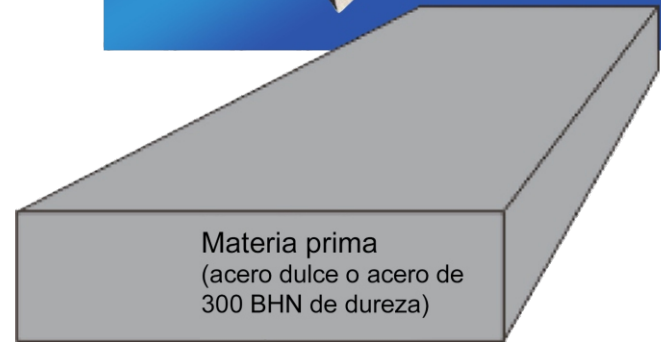
Al aplicar un revestimiento endurecedor en las cuchillas nuevas, se puede ahorrar dinero. En primer lugar, el material base puede ser de acero con bajo contenido de carbono o tipo T1, el cual no necesitará ningún tratamiento térmico. De esta manera, es más fácil soldar. Los pasos para fabricar cuchillas con revestimiento endurecedor son los siguientes.

En esta aplicación, el revestimiento endurecedor más común es 2898-SPL, pero quizá Super Edge o Ultra-Shred 580 sean mejores opciones, pues se usan en cuchillas para reciclaje de neumáticos y se desgastan menos que el recargue 2898-SPL. En todos se necesita un gas de protección y vienen en diámetros de 0.045" (1.2 mm) o 1/16" (1.6 mm).

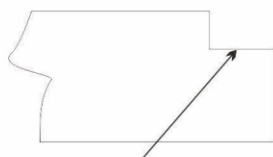
Estas cuchillas también se pueden reconstruir mediante los mismos procedimientos que se presentan a continuación. El escalón donde se va a aplicar el revestimiento endurecedor, se puede ranurar con arco de plasma o de carbón.



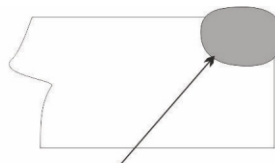
Cuchillas para biotrituradoras con revestimiento endurecedor



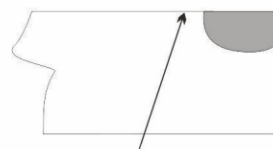
Materia prima (acero dulce o acero de 300 BHN de dureza)



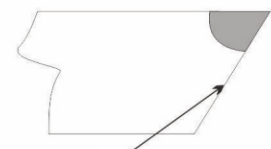
Rectificar el escalón para aplicar el revestimiento endurecedor



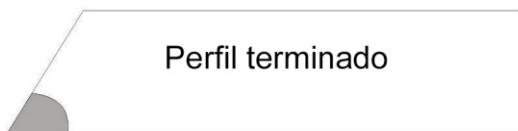
Aplicar el revestimiento 2898-SPL o Super Edge Se necesita precalentar a 500 °F (260 °C)



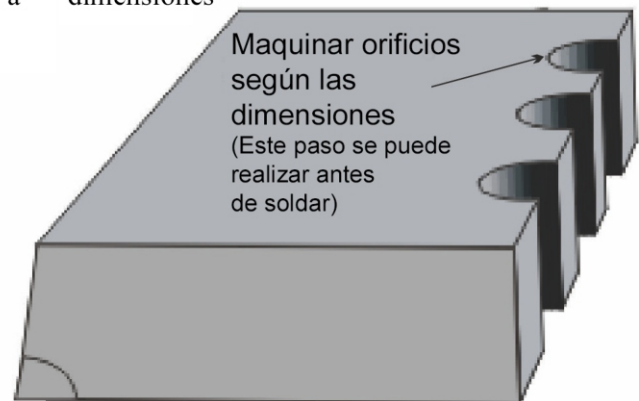
Rectificar parte superior según las dimensiones



Rectificar en ángulo según las dimensiones



Perfil terminado



Maquinar orificios según las dimensiones (Este paso se puede realizar antes de soldar)