

BIENVENIDOS

Programa de Capacitación en Herramientas Críticas

Quvika
OTEC

FINNING **CAT**

HEDWELD TL-12006



El presente procedimiento tiene como objetivo establecer los lineamientos para la correcta identificación de los peligros, evaluación y control de riesgos necesarios para realizar las tareas de tal manera que permita minimizar el riesgo de daño al personal, propiedad y al medio ambiente.

1. ALCANCE

Este procedimiento aplica a todo personal técnico dentro de las instalaciones donde se realizan trabajos, tareas según el área correspondiente.

2. DEFINICIONES

La innovación en Hedweld está impulsada por la necesidad de diseñar y fabricar productos y servicios más seguros y eficientes. Hedweld se ha consolidado como líder mundial en el diseño y la fabricación de equipos de minería, soluciones de fabricación avanzadas e innovaciones agrícolas. Fundado en 1980, el Grupo Hedweld está compuesto actualmente por Hedweld – Ingeniería.

a) Gerente / Sub Gerente del Taller CRC

- Aprobar el presente procedimiento.
- Velar que se conozca y se cumpla con este procedimiento.
- Brindar los recursos para que se desarrolle adecuadamente la tarea.

b) Supervisor

- Difundir entre los trabajadores el presente procedimiento.
- Verificar, revisar y corroborar que el personal haya entendido el procedimiento.
- Gestionar el suministro de los recursos para la ejecución de esta actividad.

RESPONSABILIDAD

- Verificar que los controles establecidos en el presente procedimiento sean implementados antes de ejecutar la actividad.
- Paralizar las operaciones o labores cada vez que se identifique actos/condiciones que pudieran generar un incidente al momento de realizar la actividad. Debe verificar que se retomen las actividades hasta que las observaciones reportadas hayan sido subsanadas y controladas.

c. Técnico Mecánico

- Conocer y cumplir el presente procedimiento.
- Reportar al Supervisor inmediato, cualquier acto o condición subestándar que pudiera generar un incidente al momento de ejecutar la actividad.

1. CURSO CONDICIONANTE

SOLO personal que haya APROBADO la capacitación “HEDWELD” podrá hacer uso de esta herramienta.

2. EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL ESPECÍFICO

1. Casco
2. Overol de Trabajo reflectante o chaleco geólogo
3. Protector respiratorio
4. Lentes de Seguridad
5. Protección auricular
6. Protector o careta
7. Guantes
8. Zapatos de seguridad





- Completamente controlada por control remoto y autopropulsada
- 2 opciones de energía
- La mesa es capaz de alzar, inclinar y girar
- Sin carga suspendida
- Trabajo dentro de un espacio en el taller
- Menor tiempo de inactividad
- Aumenta la seguridad de todas las personas

La Hedweld VWT XC30 es una mesa de trabajo variable diseñada para la manipulación segura y eficiente de componentes pesados, especialmente en la industria minera.

Permite elevar, inclinar y girar la carga, minimizando la necesidad de cargas suspendidas y reduciendo el tiempo de inactividad.

En detalle, la VWT XC30 ofrece las siguientes funciones:

- ✓ **Manipulación segura:** Su diseño permite la manipulación de componentes pesados de manera segura, minimizando el riesgo de lesiones para los operadores.
- ✓ **Movimiento variable:** La mesa puede elevar, inclinar y girar la carga, lo que facilita el acceso a diferentes áreas de los vehículos pesados.
- ✓ **Control remoto y autopropulsada:** La VWT XC30 se controla mediante un radiotransmisor fácil de usar y es autopropulsada, lo que permite un movimiento preciso y eficiente.
- ✓ **Reducción de tiempo de inactividad:** Al facilitar el trabajo con los componentes, la VWT XC30 ayuda a reducir el tiempo de inactividad de los vehículos pesados.
- ✓ **Mayor seguridad:** Al eliminar la necesidad de cargas suspendidas y al permitir una manipulación más segura, la VWT XC30 contribuye a una mayor seguridad en el lugar de trabajo.

Se deben considerar los siguientes procedimientos de seguridad, como los requerimientos mínimos para la operación y el uso de la Mesa de Trabajo Variable Trilift® XC30 y sus equipos asociados.

NOTA: Esta información no se debe interpretar para anular ni modificar ninguna obligación impuesta conforme a cualquier normativa bajo la Ley de salud y seguridad ocupacional o cualquier otra Legislación de salud y seguridad existente..

1. No utilice la Mesa de Trabajo Variable XC30 en un nivel de piso que exceda los 3°.
2. Siempre inspeccione visualmente la VWT XC30 antes de utilizarla para asegurarse de que la unidad no se haya dañado por accidente.
3. Informe sobre cualquier tipo de daños o problema de funcionamiento inmediatamente.
4. Asegúrese de que el personal permanezca a una distancia segura antes de operar cualquier control.
5. No permita que el personal se desplace en la VWT XC30 al viajar hacia y desde el área de trabajo.

6. Mantenga el equipo limpio y libre de humedad, grasa y aceite.
7. Se recomienda contar con un área de trabajo limpia y sin obstrucciones.
8. El exceso de residuos (material acumulado) en el piso provocará el desgaste indebido de los neumáticos de la VWTXC30 y afectará las alturas de maniobrabilidad de la mesa y, por lo tanto, su estabilidad para trabajar.
9. Se debe retirar todo exceso de aceite del suelo para brindar una máxima tracción de superficie para la rueda motriz de la VWT XC30.
10. Manipule el diésel con cuidado al rellenar.
11. No suelde el estanque de combustible diésel hasta que se haya purgado y se haya emitido un permiso de trabajo en caliente.
12. No exceda la capacidad máxima de la VWT XC30 (CTS de 30 toneladas).
13. No utilice la velocidad alta para maniobrar o ajustar la mesa. Utilice la alta velocidad sólo para desplazarse desde y hacia el área de trabajo.

15. No utilice la VWT XC30 ni ningún otro tipo de jigs que deban repararse.
16. No exceda la capacidad máxima de los jigs (conectados a la VWT XC30).
17. No utilice las cadenas si faltan las etiquetas.
18. No utilice los accesorios suministrados con la VWT XC30 para ningún otro propósito que no sea el especificado por el fabricante. Si tiene alguna duda comuníquese con Hedweld Engineering Pty Ltd.
19. Se recomienda utilizar protección para los ojos al operar la VWT XC30 y el equipo asociado en un lugar de trabajo de producción.

Se puede operar más de una función hidráulica de la Mesa de Trabajo Variable XC30 en cualquier momento, es decir, se pueden mover dos palancas operativas simultáneamente. Sin embargo, como en la mayoría de los sistemas hidráulicos también se debe tomar en cuenta que la velocidad de funcionamiento puede disminuir levemente cuando se opera de manera simultánea. Por el contrario, al liberar una palanca, puede ocurrir un aumento en la velocidad de trabajo en las funciones restantes en funcionamiento.

Se deben realizar las siguientes revisiones antes de comenzar con la operación de la Mesa de Trabajo Variable XC30:

1. Revise el estanque hidráulico en busca del suministro de aceite adecuado. Compruebe el nivel de aceite en el indicador de nivel del lado de la reserva. Recárguelo en caso de ser necesario.

➤ Rellene con aceite hidráulico ISO 68 o su equivalente.

➤ No rellene la reserva por sobre la marca de lleno de la varilla medidora de aceite.

PRECAUCIÓN: *no intente rellenar la reserva ni desmantelar ninguna parte del sistema hidráulico mientras se esté aplicando presión.*

2. Revise el estanque de combustible diésel para asegurarse de que exista un suministro adecuado de combustible. Compruebe el nivel de diésel en el tubo indicador ubicado en la parte posterior del estanque. Recárguelo en caso de ser necesario.

3. Asegúrese de que la llave de combustible este en la posición abierta.

4. Inspeccione visualmente las tuberías de combustible en busca de daños mecánicos o fugas de combustible. Reemplace cualquier tipo de tubería que considere como sospechosa de falla antes de su uso.

5. Inspeccione visualmente las mangueras hidráulicas expuestas en busca de daños mecánicos, abrasión, adaptadores sueltos y una conexión adecuada. Reemplace cualquier tipo de manguera que considere como sospechosa de falla antes de su uso. Asegúrese de que las mangueras reemplazadas sean de la misma calidad y largo que las originales.

6. Asegúrese de que los controles del interruptor de palanca y del joystick del control remoto por radio estén en la posición neutra.
7. Asegúrese de que la llave de seguridad del control remoto por radio esté en la posición adecuada.
8. Asegúrese de que el control de velocidad de la consola del control remoto esté en cero o en la posición de velocidad mínima.
9. Asegúrese de que las puertas de la cabina de control eléctrico de acero inoxidable estén cerradas firmemente.
10. Inspeccione visualmente los cables y conexiones eléctricas en busca de daños y para comprobar que estén íntegros.
11. Verifique que todos los botones de Parada de emergencia estén liberados. Están ubicados en el Panel de control principal, el Panel de control del motor diésel y en el Radiotransmisor remoto portátil. Si la Grúa de vehículo opcional está conectada hay una Parada de emergencia ahí que se debe liberar.
12. Determine la posición de la gata estabilizadora de la grúa. El estabilizador debería estar en la posición UP (ARRIBA) si se desea desplazar la mesa de trabajo. (Sólo se monta cuando está montada la Grúa de vehículo opcional)

VERIFICACIÓN DEL ENTORNO:

1. Realice el control de riesgos asociados a la tarea. Verifique el IPER de su área.
2. Verifique que el área se encuentre libre de otros elementos que entorpezcan la operación.
3. Verifique la limpieza del piso y el acceso libre a esta zona de trabajo.

OPERACIÓN DEL EQUIPO:

NOTA: siga la lista de verificación previa al arranque que se detalla en la Página 3 antes de comenzar con la secuencia de arranque que aparece arriba.

1. Cambie el aislador principal a la posición 'ON' (encendido).
2. Gire el Interruptor de selección de 3 posiciones del Panel de control principal a la posición "Remote Control" (Control remoto).
3. Asegúrese de que exista una *Luz roja destellante* en el extremo derecho de la pantalla en el Panel de control del motor diésel.
4. Gire la perilla de control *Speed* (de Velocidad) del Radiotransmisor remoto portátil hacia la izquierda a la posición *Zero* (Cero).
5. Encienda el radiotransmisor remoto girando la *Llave de seguridad* a la posición "I". Después de completar la rutina de una breve autopruueba (3 seg. máx.) destellará el indicador de energía verde del radiotransmisor remoto.

6. Presione el botón *Start* (Encender) en el Radiotransmisor remoto portátil. la luz en la parte superior de la Cabina de control principal ubicada detrás del operador comenzará a destellar.
7. Presione y mantenga presionado el botón *Start* (Encender) de la pantalla del panel de control del motor diésel hasta que se encienda el Motor diésel.
8. La VWT XC30 está lista para el funcionamiento. Utilice la radio control remoto para activar las funciones deseadas de la mesa de trabajo.



La función de arranque se bloquea si alguno de los Joysticks no está en la posición neutra. Esta función de seguridad se ha incorporado para evitar la activación no intencional o repentina de una función de la VWT XC30.

Al terminar o interrumpir el trabajo por un período de tiempo prolongado, apague el radiotransmisor remoto portátil girando la *Llave de seguridad* a la posición "O". Esto maximizará el período de funcionamiento por carga de la batería.

Cuando se presiona la **PARADA DE EMERGENCIA**, la VWT XC30 pasa inmediatamente a un estado seguro y cesan todas las funcionalidades. Para reactivar la VWT XC30, libere la PARADA DE EMERGENCIA y siga la *Secuencia de arranque*.

El Radiotransmisor remoto portátil tiene un sistema de monitoreo de batería.

La función de Arranque se bloquea si alguno de los Joysticks no está en la posición neutra. Esta función de seguridad se ha incorporado para evitar la activación no intencional o repentina de una función de la VWT XC30.

Al terminar o interrumpir el trabajo por un período de tiempo prolongado, apague el Radiotransmisor remoto portátil girando la *Llave de seguridad* a la posición "O". Esto maximizará el período de funcionamiento por carga de la batería.

Cuando se presiona la *PARADA DE EMERGENCIA*, la VWT XC30 pasa inmediatamente a un estado seguro y cesan todas las funcionalidades. Para reactivar la VWT XC30, libere la *PARADA DE EMERGENCIA* y siga la *Secuencia de arranque*.

El Radiotransmisor remoto portátil tiene un sistema de monitoreo de batería.

Cuando la batería esté descargada en aproximadamente 90%, el LED verde comenzará a destellar más rápidamente.

Cuando a la batería le queden 3 minutos de vida útil, el LED rojo destellará y sonará una alarma acústica.

En ese momento se debe recargar la batería y reemplazar por una completamente cargada. Si no hay baterías de repuesto disponible y se debe continuar trabajando, conecte el Control remoto por radio

RESUMEN GENERAL

Después de un período de 12 minutos de inactividad el motor diésel se apagará automáticamente para conservar el combustible. Para reiniciar siga la *Secuencia de arranque*.

La perilla de control de velocidad se puede utilizar para controlar la sensibilidad del movimiento del Jig (joystick) que se está utilizando.

Durante la alineación del jig (joystick) con un componente o durante el retiro o la instalación de componentes donde sea necesaria una acción suave del jig, gire la Perilla de control de velocidad hacia la izquierda a la posición Zero (Cero).

Segundo, posicione la inclinación completa del Joystick pertinente en caso de ser necesario. Tercero, comience a girar la Palanca de control de velocidad hacia la derecha hasta que se logre el movimiento del jig.

AJUSTE DE LA ALTURA DE LA MESA DE TRABAJO VARIABLE

Para permitir un rango de desplazamiento idéntico para ajustar la alineación entre la mesa y el trabajo, se recomienda que antes de alinear la VWT XC30 con un vehículo, establezca los cinco cilindros de la mesa en desplazamiento medio.

ALINEACIÓN DE LA VWT XC30 Y EL CAMIÓN

Se debe despejar un área con suficiente espacio para permitir que la VWT XC30 se desplace libremente por el área de trabajo.

El diámetro de giro mínimo de la VWT XC30 es aproximadamente 4,9 metros.

Se recomienda el siguiente procedimiento para alinear la VWT XC30 con un componente en un camión.

- Alinee la VWT XC30 de hacia el centro del componente que se está retirando.
- Realice una estimación visual de la línea central de la mesa y alinéela con la línea central del componente.
- Maniobre la VWT XC30 en posición directamente bajo el componente.

COMO AFIRMAR EL TRABAJO A LA MESA

Los componentes que se están retirando o instalando se deben ajustar firme y correctamente al jig respectivo y amarrar al jig con la cadena, correa o dispositivo de contención que viene con el joystick.

La selección del jig adecuado se determina haciendo coincidir el modelo del componente con el sello de identificación ubicado en la base del jig específico del componente. Es posible que se deban realizar algunos ajustes.

NOTA: el sello del número de modelo del jig debe estar mirando hacia la parte frontal de la VWT XC30.

RETIRO

Por motivos de seguridad, algunos componentes que se deseen retirar deberán encadenarse a sus joystick correspondientes. El tamaño del componente dictaminará el tamaño y la longitud de la cadena necesarios para afirmar el componente de manera adecuada al Jig de la Mesa de Trabajo Variable XC30. Se recomienda el siguiente procedimiento para retirar los montajes de los motores de ruedas y de los mandos finales.

1. Asegúrese de que el camión esté ubicado a la altura adecuada.
2. Ajuste los cilindros hidráulicos de la **VWT XC30** a desplazamiento medio (consulte la FIGURA 38 para obtener las alturas min/máx. de la mesa).
3. Ubique la **VWT XC30** y el camión correctamente.
4. Maniobre la **VWT XC30** en posición directamente bajo y hacia el centro del componente.
5. Ajuste el montaje del motor de rueda o del mando final con todos los accesorios del jig.
6. Asegure el montaje de modo que se garantice que no se salga de las trabas (cadenas en algunos casos).
7. Asegúrese de que el montaje este sujeto firmemente en el dispositivo del jig antes de soltar el componente del vehículo.
8. Examine todas las herramientas y la maquinaria en busca de estabilidad mecánica antes de aplicar la carga a la mesa.
9. Siga los procedimientos de retiro recomendados especificados por el fabricante original del equipo para el equipo con el que se está trabajando.

FINSA - UTILIZACIÓN DE HEDWELD

FUNCIONES DEL CONTROL REMOTO

FUNCIONES DE DESPLAZAMIENTO Y DIRECCIÓN

El siguiente diagrama entrega una descripción general de las operaciones de desplazamiento y dirección de la Unidad de control remoto.

NOTAS:

1. Los Joysticks realizan una operación de multi posición, pero sólo activarán una función relativa a la posición del Interruptor de selección de modo.

Para las funciones de desplazamiento y dirección azules el Interruptor de selección de modo se debe posicionar hacia atrás en el área azul.

2. Los Joysticks se controlan de manera proporcional.

✓ El movimiento suave necesario en la dirección se obtiene con un movimiento sutil del Joystick.

✓ El desplazamiento del Joystick a su inclinación completa logrará un movimiento máximo.

3. La Perilla de control de velocidad no influye en la velocidad de desplazamiento de la VWT XC30. La velocidad de desplazamiento se controla con el Joystick.

FINSA- UTILIZACIÓN DE HEDWELD (Mesa de Trabajo Variable) 17/06/2020

FUNCIONES DEL CONTROL REMOTO - FUNCIONES DE DESPLAZAMIENTO Y DIRECCIÓN



El siguiente diagrama entrega una descripción general de las operaciones de desplazamiento y dirección de la unidad de control remoto.

NOTAS:

1. Los Joysticks realizan una operación de multi posición, pero sólo activarán una función relativa a la posición del Interruptor de selección de modo.

Para las funciones de desplazamiento y dirección azules el Interruptor de selección de modo se debe posicionar hacia atrás en el área azul.

2. Los Joysticks se controlan de manera proporcional. El movimiento suave necesario en la dirección se obtiene con un movimiento sutil del Joystick. El desplazamiento del Joystick a su inclinación completa logrará un movimiento máximo.
3. La Perilla de control de velocidad no influye en la velocidad de desplazamiento de la VWT XC30. La velocidad de desplazamiento se controla con el Joystick.

DIRECCIÓN DE LA RUEDA FRONTAL
FRONTAL
 Para realizar el giro frontal, presione el joystick a la **derecha o izquierda** para obtener la dirección necesaria.

DESPLAZAMIENTO
 Para el desplazamiento, presione el joystick **hacia delante o hacia atrás** para obtener la dirección necesaria.

DIRECCIÓN DE LA RUEDA TRASERA
 Para realizar el giro trasero, presione el joystick a la **derecha o izquierda** para obtener la dirección necesaria.



PERILLA DE CONTROL DE VELOCIDAD
 Gire a la posición **OFF (APAGADO)** antes de posicionar las funciones. (Girar hacia la izquierda a la posición **OFF (APAGADO)**).
Ver el Punto 3 arriba

INTERRUPTOR SELECCIÓN DE MODO
 Para seleccionar las funciones de **DESPLAZAMIENTO** y **DIRECCIÓN**, presione la palanca de apoyo **hacia atrás** hacia el área **azul**.

DESPLAZAMIENTO/ARRASTRE INTERRUPTOR DE SELECCIÓN
 Para seleccionar sólo el **DESPLAZAMIENTO** presione la palanca **hacia adelante**. Para seleccionar **CREEP (ARRASTRE)**, presione la palanca **hacia atrás**.

FUNCIONES DE LA MESA

El siguiente Diagrama entrega una descripción general de las operaciones del Cambio de lado de la mesa de la Unidad de control remoto.

NOTAS:

- 1. Los Joysticks realizan** una operación de multi posición, pero sólo activarán una función relativa a la posición del Interruptor de selección de modo. Para las funciones de la mesa, el interruptor de selección de modo se debe posicionar hacia delante en el área amarilla.
- 2. Los Joysticks se controlan** de manera proporcional. El movimiento suave necesario en la dirección se obtiene con un movimiento sutil del Joystick. El desplazamiento del Joystick a su inclinación completa logrará un movimiento máximo.
- 3. La perilla de control** de velocidad se puede utilizar para controlar la sensibilidad del movimiento del Jig que se está utilizando. Durante la alineación del jig con un componente o durante el retiro o la instalación de componentes donde sea necesaria una acción suave del jig, primero gire la perilla de control de velocidad a la posición OFF (APAGADA). Segundo, posicione la inclinación completa del Joystick pertinente en caso de ser necesario. Tercero, comience a girar la Palanca de control de velocidad hacia la derecha hasta que se logre el movimiento del Joytick.

CAMBIO DE LADO DE LA MESA
Para seleccionar el cambio del lado frontal o trasero presione la palanca a la posición necesaria

CAMBIO DE LADO DE LA MESA
Para seleccionar la dirección para el cambio de lado, presione el joystick hacia la derecha o la izquierda para obtener la dirección necesaria



PERILLA DE CONTROL DE VELOCIDAD
Gire a la posición OFF (APAGADO) antes de posicionar las funciones. (Girar en el sentido contrario de las manecillas del reloj a la posición OFF (APAGADO))

INTERRUPTOR SELECCIÓN DE MODO
Para seleccionar las funciones de MESA y MULTI JIG, presione la palanca hacia adelante en el área amarilla.



El siguiente Diagrama entrega una descripción general de las operaciones del alzamiento y descenso de la mesa de la unidad de control remoto.

NOTAS:

1. Los Joysticks realizan una operación de multi posición, pero sólo activarán una función relativa a la posición del interruptor de selección de modo. Para las funciones de la mesa, el interruptor de selección de modo se debe posicionar hacia delante en el área amarilla.
2. Los Joysticks se controlan de manera proporcional. El movimiento suave necesario en la dirección se obtiene con un movimiento sutil del Joystick. El desplazamiento del Joystick a su inclinación completa logrará un movimiento máximo.
3. La perilla de control de velocidad se puede utilizar para controlar la sensibilidad del movimiento del Jig que se está utilizando. Durante la alineación del jig con un componente o durante el retiro o la instalación de componentes donde sea necesaria una acción suave del jig, primero gire la Perilla de control de velocidad a la posición OFF (APAGADA). Segundo, posicione la inclinación completa del Joystick pertinente en caso de ser necesario. Tercero, comience a girar la Palanca de control de velocidad hacia la derecha hasta que se logre el movimiento del Joystick.

CILINDRO TRASERO DE LA MESA
 Para alzar o bajar el cilindro trasero de la mesa, presione el joystick hacia adelante o atrás o para obtener la dirección necesaria.

CILINDROS FRONTALES IZQUIERDOS Y DERECHOS DE LA MESA - DESCENSO
 Descenso del cilindro derecho frontal - presione el joystick de manera diagonal hacia adelante y hacia la derecha
 Descenso del cilindro izquierdo frontal - presione el joystick de manera diagonal hacia adelante y hacia la izquierda
 Descenso frontal izq y der - presione el joystick hacia delante



INTERRUPTOR SELECCIÓN DE MODO
 Para seleccionar las funciones de MESA y MULTI JIG, presione la palanca hacia adelante en el área amarilla.

CILINDROS FRONTALES IZQUIERDOS Y DERECHOS DE LA MESA - ALZAMIENTO
 Alzamiento del cilindro derecho frontal - presione el joystick de manera diagonal hacia atrás y hacia la derecha
 Alzamiento del cilindro izquierdo frontal - presione el joystick de manera diagonal hacia atrás y hacia la izquierda
 Alzamiento frontal izq y der - presione el joystick hacia atrás

El siguiente Diagrama entrega una descripción general de las operaciones del Multi Jig de la Unidad de control remoto.

NOTAS:

1. Los Joysticks realizan una operación de multi posición, pero sólo activarán una función relativa a la posición del Interruptor de selección de modo. Para las funciones del Multi Jig, el Interruptor de selección de modo se debe posicionar hacia delante del área amarilla.
2. Los Joysticks se controlan de manera proporcional. El movimiento suave necesario en la dirección se obtiene con un movimiento sutil del Joystick. El desplazamiento del Joystick a su inclinación completa logrará un movimiento máximo.
3. La perilla de control de velocidad se puede utilizar para controlar la sensibilidad del movimiento del Jig que se está utilizando. Durante la alineación del jig con un componente o durante el retiro o la instalación de componentes donde sea necesaria una acción suave del jig, primero gire la perilla de control de velocidad a la posición OFF (APAGADA). Segundo, posicione la inclinación completa del Joystick pertinente en caso de ser necesario. Tercero, comience a girar la Palanca de control de velocidad hacia la derecha hasta que se logre el movimiento del jig.

ALZAMIENTO Y DESCENSO DEL MULTI JIG

Para alzar o bajar el brazo del Multi Jig, presione el joystick hacia adelante o atrás o para obtener la dirección necesaria.

ROTACIÓN DEL CABEZAL DEL MULTI JIG

Para girar el cabezal del Multi Jig, presione el joystick hacia la izquierda o derecha para obtener la rotación necesaria.



PERILLA DE CONTROL DE VELOCIDAD

Gire a la posición OFF (APAGADO) antes de posicionar las funciones. (Girar en el sentido contrario de las manecillas del reloj a la posición OFF (APAGADO))

INTERRUPTOR SELECCIÓN DE MODO

Para seleccionar las funciones de MESA y MULTI JIG, presione la palanca hacia adelante en el área amarilla.

INCLINACIÓN DEL CABEZAL DEL MULTI JIG

Para inclinar el cabezal del Multi Jig, presione la palanca de apoyo hacia delante o atrás para obtener la inclinación necesaria y, a continuación, libérela.

REFERENCIAS TÉCNICAS

- ✓ Manual de Operación de Ferramentas: “HEDWELD, Mesa de trabajo variable XC30”.
- ✓ Formulario de Pre-uso de la herramienta.
- ✓ Vigencia de certificación de equipo por representante del producto.
- ✓ Respaldo curso condicionante y/o certificado de operador.
- ✓ Certificación curso Uso de Herramientas Criticas.

Hedweld fabrica y distribuye la gama de productos de tecnología de punta especialmente diseñados para asistir con el retiro, la instalación y la manipulación de componentes en equipos pesados de minería y de movimiento de tierra.





La mesa de trabajo Variable 15 ha sido diseñada y fabricada para proporcionar la versatilidad necesaria para manipular de manera segura una gama de componentes de camiones de movimiento de tierra de gran tamaño con una capacidad de transporte de hasta 240 toneladas.

El transportador de estructura principal es autopropulsado, se opera hidráulicamente y tiene una carga de trabajo segura de 15 toneladas (en la mesa).

1. **VWT 15D de Trilift®** que se acciona con un motor diesel con clasificación de contaminación Nivel IV incorporado que impulsa la bomba hidráulica.



“BRINDAMOS MAYOR SEGURIDAD Y EFICIENCIA A TRAVÉS DE LA INNOVACIÓN”

Seguridad

La gama de herramientas Trilift® de Hedweld facilita la manipulación segura de componentes eliminando la manipulación manual y reduciendo la necesidad de contar con una planta móvil en el taller.

Eficiencia

Al hacer las cosas de manera más inteligente, se reduce el tiempo de inactividad y las reparaciones o el mantenimiento requiere de mucho menos mano de obra.

Innovación

Nos enorgullece estar a la vanguardia de la innovación mediante las últimas técnicas del diseño y la tecnología.

HEDWELD GROUP OF COMPANIES

Junto con estar presente en Australia, posee exportaciones a todo el mundo incluyendo Chile, Canadá, Sudamérica, Sudáfrica, China y Estados Unidos.

Los equipos de levante y manejo y de apoyo para la mantención, de la gama de productos Trilift™ diseñados y fabricados por Hedweld, ofrecen una mayor seguridad y eficiencia para el personal involucrado en el retiro e instalación de componentes de vehículos de minería y movimientos de tierra.



GRACIAS POR SER PARTE DE ESTA CAPACITACIÓN

Esperamos que los conocimientos adquiridos te sean útiles en tu desarrollo profesional.

Recuerda que puedes revisar este material cuando lo necesites en *Quvikaotec.cl*

 Ante cualquier duda o consulta, puedes contactarnos a:

 +56 9 53727973

 proyectos@quvika.cl
operaciones@quvika.cl

 quvikaotec.cl