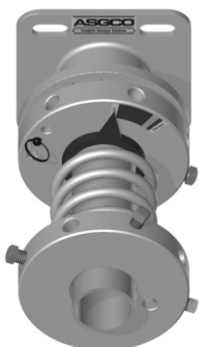
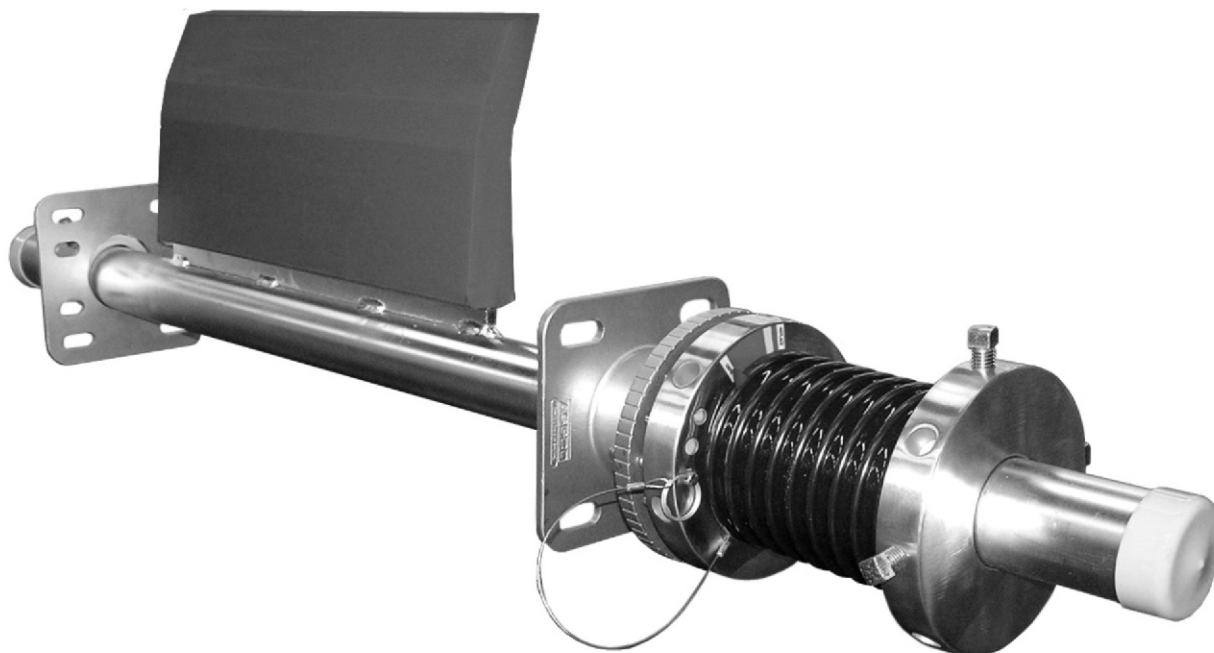




E-Z SKALPER[®]

Con Tensor E-Z Torque[®]

INSTALLATION, OPERATION & MAINTENANCE INSTRUCTIONS



E-Z Torque[®]

Patente U.S. No. 5,992,614
Otras Patentes en Trámite

Visítenos en
www.asgco.com

ASGCO Mfg., Inc.
301 Gordon Street
Allentown, PA 18102
610-821-0216
FAX: 610-778-8991

Aviso importante de seguridad

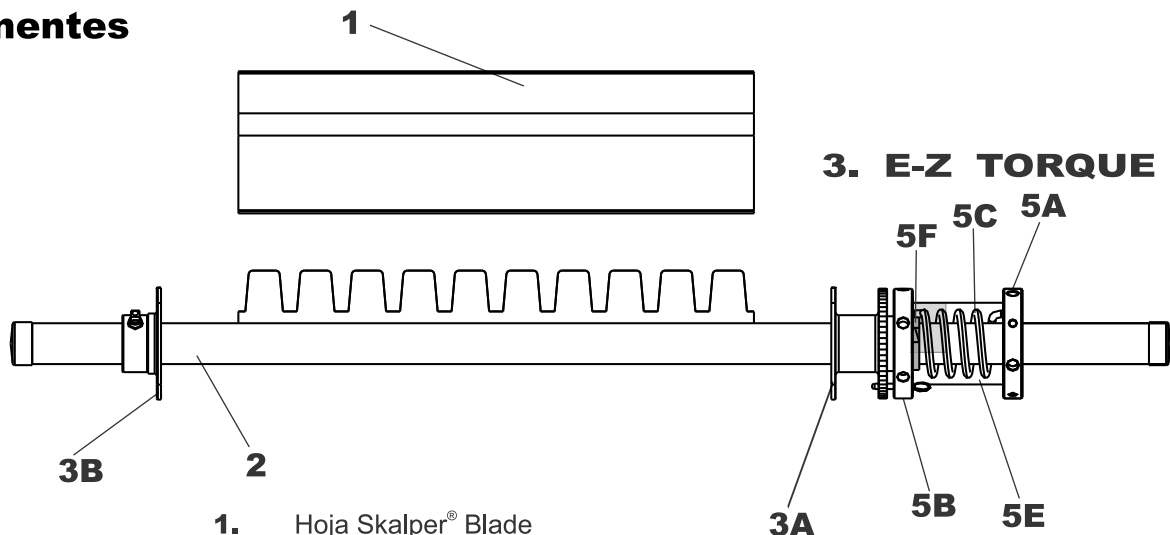
Consulte siempre las normas básicas de seguridad cuando esté trabajando con cualquier sistema transportador. Para evitar daños al equipo, asegúrese de que todos los controles del transportador estén bloqueados y la fuente de alimentación eléctrica esté desconectada en todo momento durante la instalación.



Visión General:

Si la estructura de montaje no está disponible, se puede instalar sobre placas de acero adicionales. Nota: El tubo de montaje excesivo puede ser cortado después de la instalación. También se requiere lubricación de sus componentes.

Diagrama de los componentes

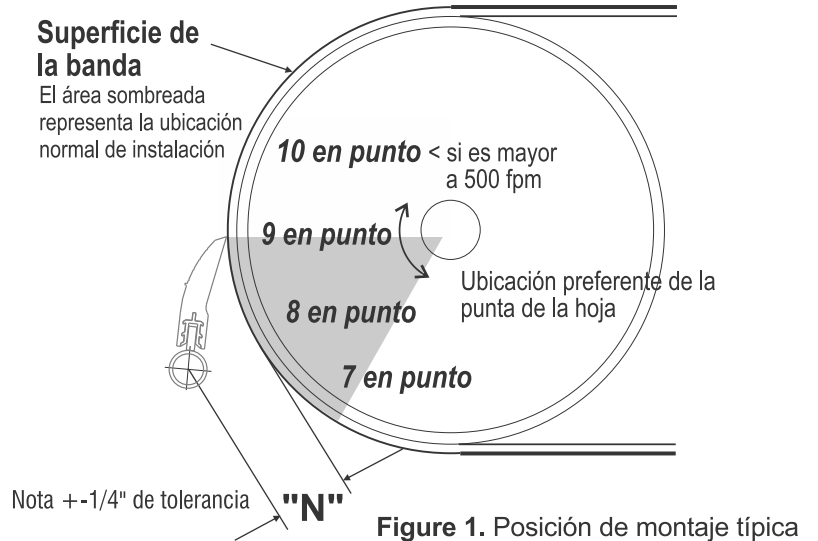


- 1. Hoja Skalper® Blade
- 2. Tubo de montaje
- 3A. Placa para montaje del Tensionador con Bushing
- 3B. Placa de montaje del Tensionador opuesto con Bushing
- 4. Collar de seguro con set de tornillos. E-Z Torque®
- 5. Tensionador E-Z Torque®
- 5A. Collar del tensionador externo con set de tornillos
- 5B. Collar del tensionador interno con set de tornillos
- 5C. Resorte (Resorte Heavy Duty para correas de 48" y más)
- 5D. Pasador de seguro del Tensionador
- 5E. Cubierta del Resorte
- 5F. Anillo indicador de desgaste de la hoja

1. Determinar la Dimension Crítica "N"

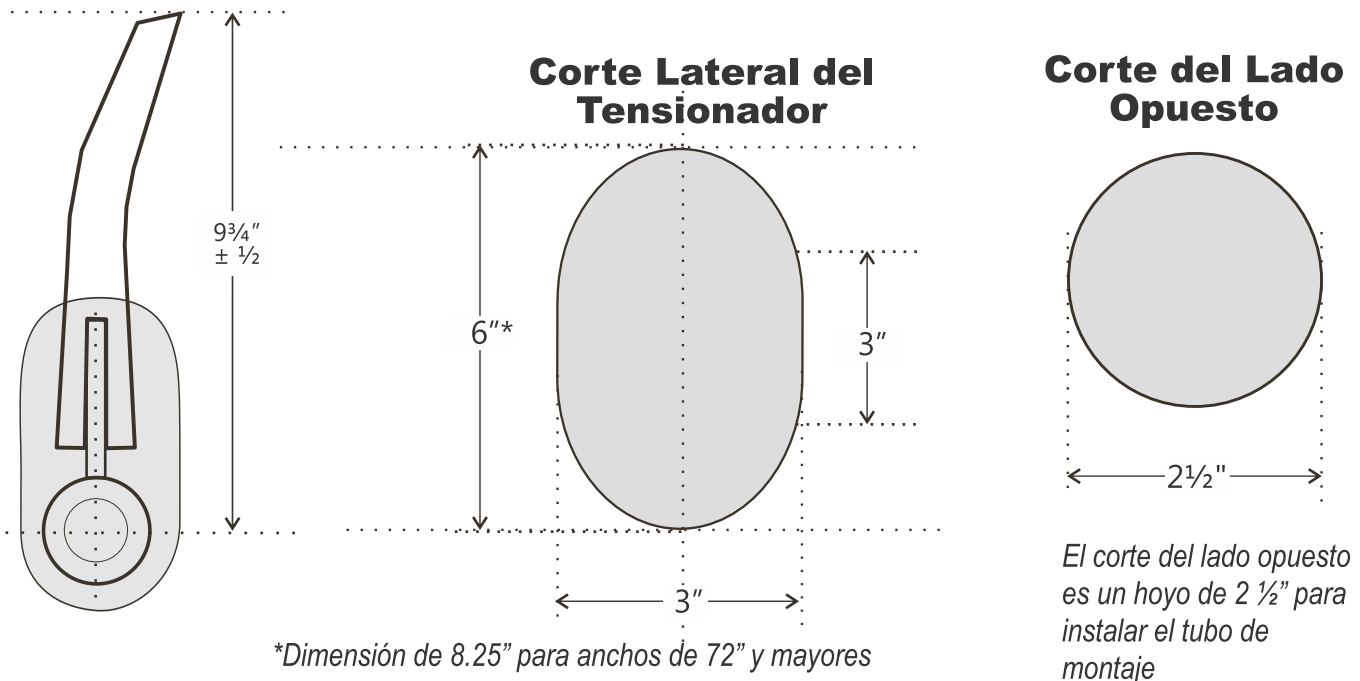
El Skalper® es un limpiador primario diseñado para ser instalado sobre las poleas como se muestra en la Figura 1. Para determinar la dimensión "N", la distancia desde la superficie de la correa al centro del tubo de montaje, es crítico para lograr el óptimo desempeño y vida para su sistema de limpieza. Asegúrese que el tubo de montaje y el sistema de tensión estén limpios de cualquier obstáculo en la ubicación de montaje seleccionada.

Tabla de dimensión "N"	
Diámetro de polea pulgadas [mm]	Dimensión "N" pulgadas [mm]
Nota +/-1/4" de tolerancia es +/- 1/4" [6mm]	
12" [300mm]	5-3/8" [137mm]
14" [350mm]	5" [127mm]
16" [400mm]	4-3/4" [121mm]
18" [450mm]	4-1/2" [114mm]
20" [500mm]	4-1/4" [108mm]
24" [600mm]	3-7/8" [98mm]
30" [750mm]	3-1/2" [89mm]
36" + [900mm]	3-1/4" [83mm]



2. Corte de Apertura en Chutes

Determine la ubicación deseada para los soportes de montaje. Las ranuras requeridas tamaños/ubicaciones como se muestra para las aperturas en el chute del lado del tensionador.

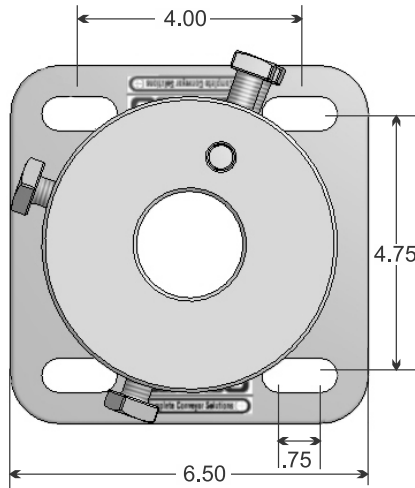


3. Poner Tubo de Montaje a Traves de los Cortes

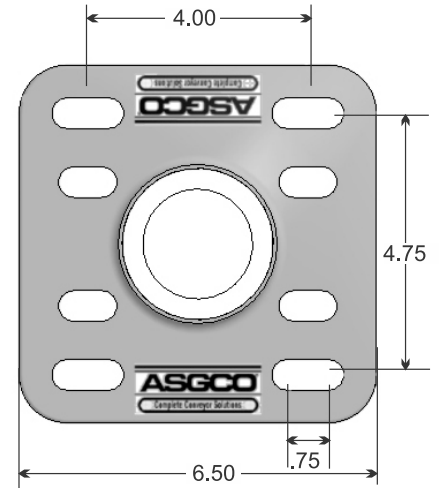
El Skalper® es un limpiador primario diseñado para ser instalado sobre las poleas como se muestra en la Figura 1. Para determinar la dimensión “N”, la distancia desde la superficie de la correa al centro del tubo de montaje, es crítico para lograr el óptimo desempeño y vida para su sistema de limpieza. Asegúrese que el tubo de montaje y el sistema de tensión están limpios de cualquier obstáculo en la ubicación de montaje seleccionada.

4. Soportes de Montaje

Determine la ubicación deseada de los soportes de montaje. Adjunte los soportes de montaje a la estructura de la correa ya sea mediante soldadura o pernos.



Lado Tensionador

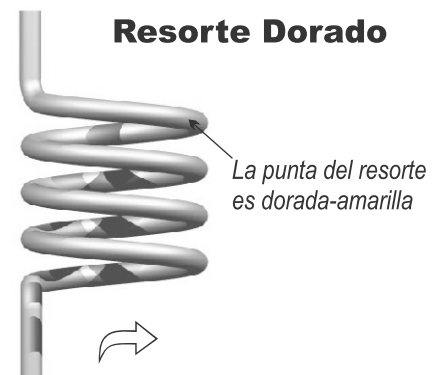
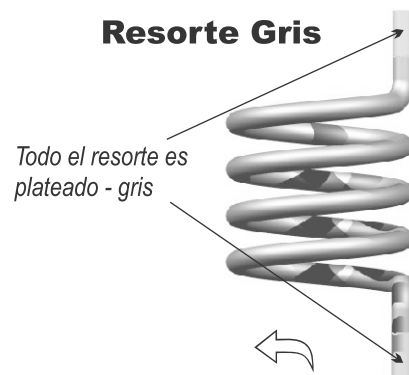


Lado Opuesto

5. Seleccione el Resorte Correcto

Cada sistema de E-Z Torque® viene con 2 resortes de lados opuestos. Para determinar el resorte apropiado a usar:

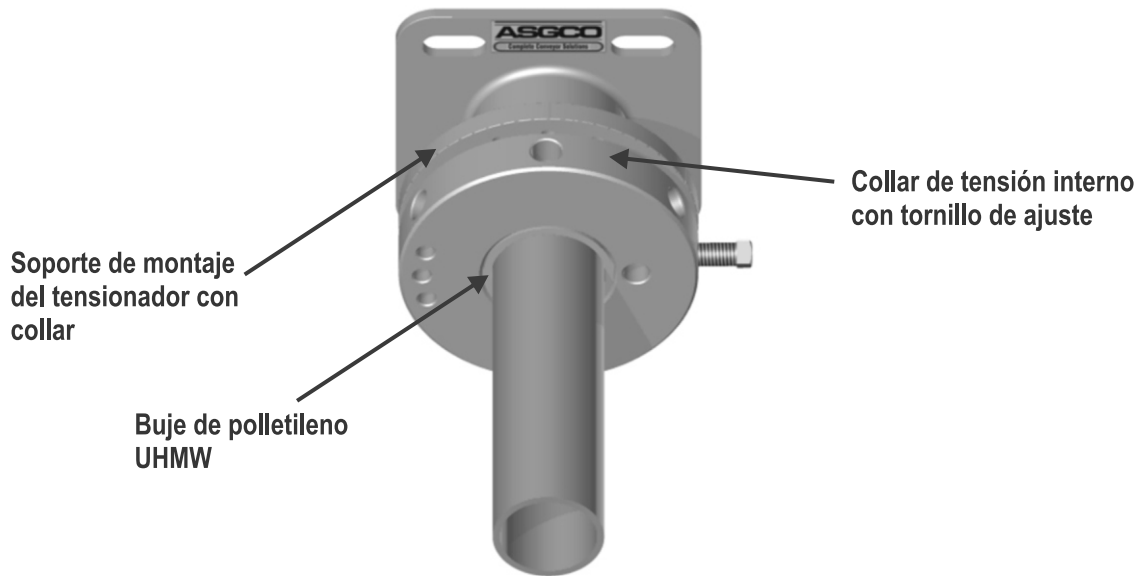
Párese de frente a la polea de cabeza como si el material viniera hacia usted. Si el tensionador E-Z Torque® está a su lado derecho, entonces utilice el Resorte Plateado (todo el resorte es de color gris). Si el tensionador está a su izquierda, entonces utilice el Resorte Dorado (resorte con la punta amarilla)



Deslice el anillo en el tubo de montaje, alinee con el buje de polietileno. No tensione los tornillos del anillo en este paso.

6. Ensamblaje del tensionador E-Z Torque®

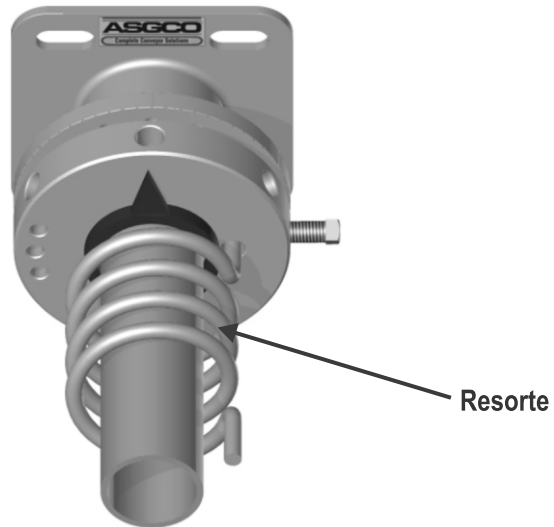
Ensamblar los componentes del tensionador E-Z Torque®. Ajustar los tornillos a 70 ft/lbs.



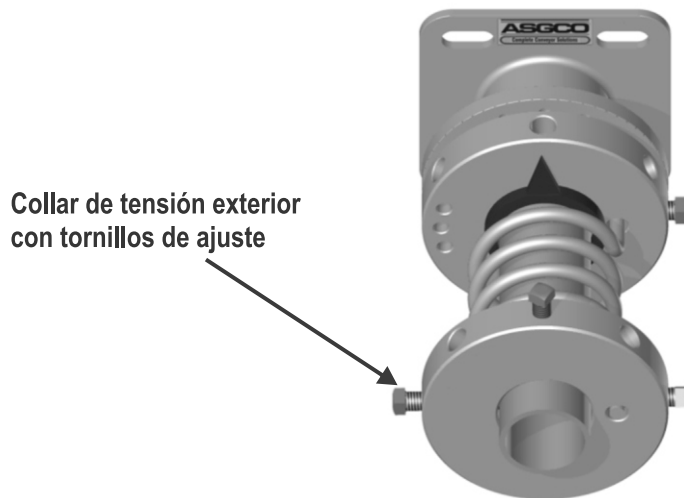
Deslice el buje de polietileno por el soporte de montaje del tensionador. Después deslice el collar interno en el buje de polietileno.



Deslice el anillo en el tubo de montaje, alinee con el buje de polietileno. No tensionar los tornillos de ajuste en el anillo en este paso.



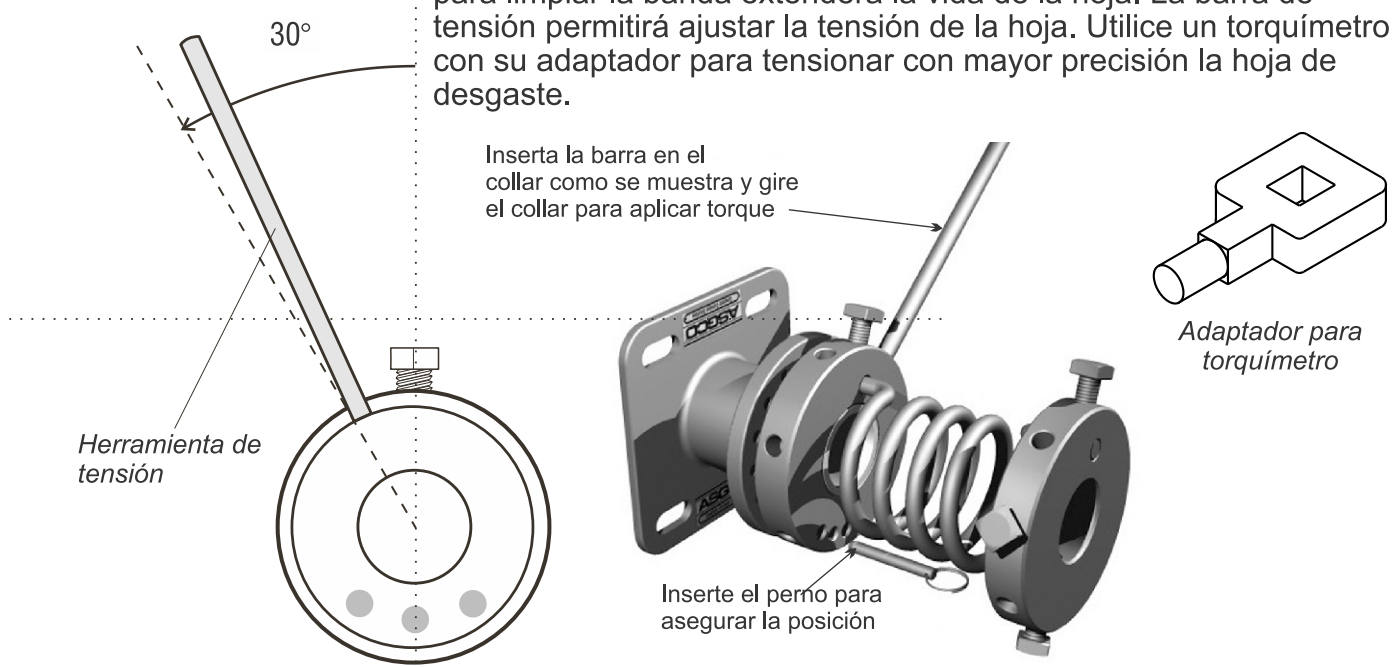
Inserte una punta del resorte en el collar interno de tensión. La punta del resorte debe asentar toda la carrera a través del collar. El anillo debe poder moverse libremente durante la instalación. No tensione el anillo de ajuste hasta que ambos collares se hallan colocados.



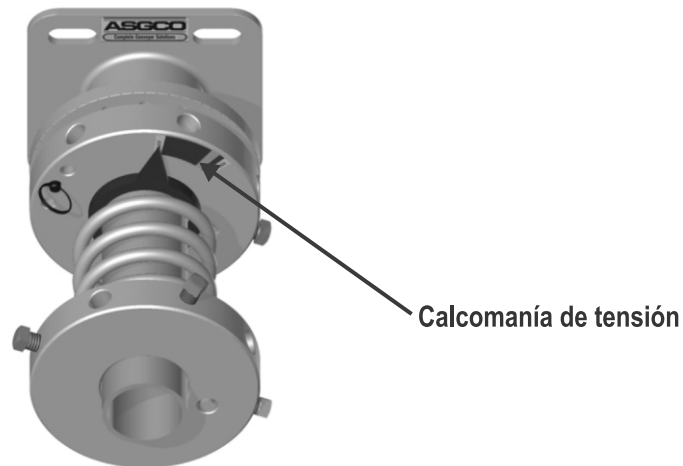
Deslice el collar de tensión exterior en el tubo y resorte. Con ambos collares en su lugar, tensione los tornillos de ajuste en ambos extremos del resorte y así como los tornillos de ajuste del tubo de montaje. Tensione todos los tornillos a 70 ft/lbs.

7. Ajuste de Tensión

Ajuste el torque a aproximadamente 1 lb de fuerza por pulgada de ancho de hoja – aproximadamente 30 lbs de fuerza para una hoja de 30". Para el resorte de trabajo estándar, 1 grado de rotación del collar aplicará cerca de 1 ft-lb de torque (1 ft-lb de torque ejercerá aproximadamente 1lb de fuerza sobre la punta de la hoja. Para el resorte de uso rudo asuma aproximadamente 2 ft-lb de torque por grado de rotación. Incremente o disminuya el torque como sea necesario. Al usar la mínima fuerza necesaria de la hoja requerida para limpiar la banda extenderá la vida de la hoja. La barra de tensión permitirá ajustar la tensión de la hoja. Utilice un torquímetro con su adaptador para tensionar con mayor precisión la hoja de desgaste.



8. Ajustar indicador de desgaste:



Con el sistema tensionado, coloque la calcomanía de desgaste de la hoja en el collar interno de tensión. Se recomienda alinear la calcomanía a 90 grados del perno y el orificio en el collar, para asegurar que el indicador pueda recorrer la distancia total requerida para medir la vida de la hoja. Coloque el indicador del anillo en la línea del 100% en la calcomanía de desgaste de la hoja y tense los tornillos del anillo.

Conforme se necesite ajustar el limpiador a través de la vida útil de la hoja, el anillo indicador requerirá ser des-tensionado y reposicionado para indicar la cantidad correcta de vida útil de la hoja.

9. Mantenimiento:

- 1.)** Frequent La clave para una limpieza apropiada de banda y un buen servicio del limpiador son las inspecciones frecuentes. Se recomiendan inspecciones semanales, pero la frecuencia real de servicio del limpiador puede variar ampliamente dependiendo de varios factores de operación de la planta.

- 2.)** Inspecciones las superficies y los extremos buscando separaciones, grietas, rasgaduras u orificios o cualquier otra condición de desgaste o daño ocurriendo en las superficies o extremos de la misma banda. Si es necesario realice reparaciones a la banda. Lave el limpiador por completo regularmente para prevenir una acumulación excesiva de material. Revise la tensión de todos los tornillos.

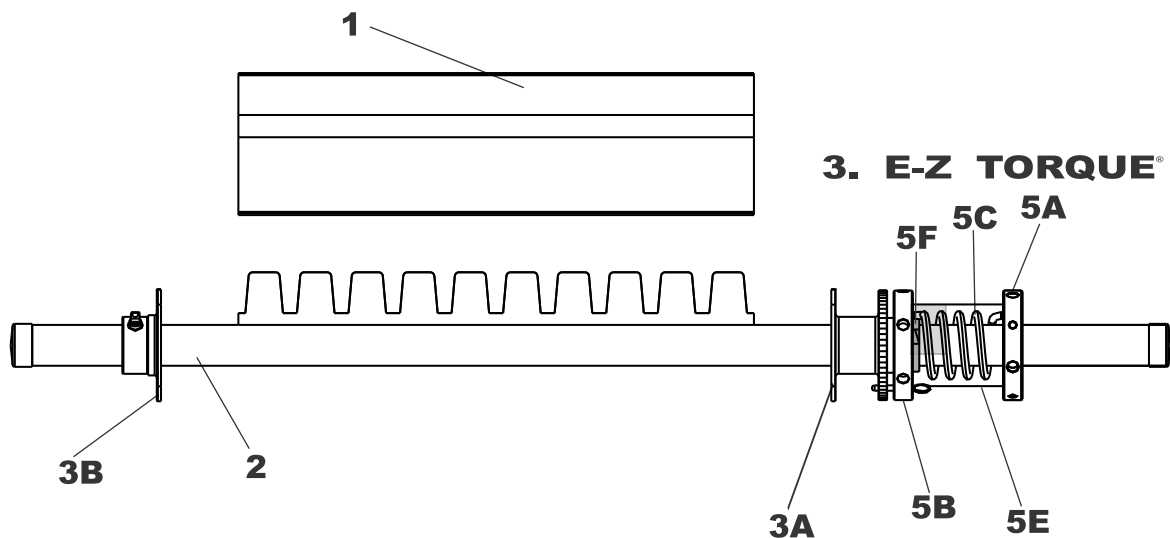
- 3.)** Inspeccione que el limpiador opere apropiadamente. Ajuste la tensión como se requiera.

- 4.)** Reemplace la hoja del limpiador Skalper como sea necesario. Utilice solamente hojas de reemplazo ASGCO®.

INFORMACION

Clave	Descripcion	Codigo De Parte
1	E-Z Skalper® Blade Replacement	ASG-SK[X]-[BW]-A-1 [X]= tipo de hoja [BW]= ancho de hoja
2	Tubo de montaje	ASG-EZSK-MT-[BW]-1
3A	Soporte de montaje Lado del Tenso	ASG-EZT-TS-ASM-2 (incluye el collar interno)
3B	Soporte de montaje lado Opuesto	ASG-F1-MB-OS-2
	Buje (Lado externo)	ASG-F1-UHMW-BUSHING-1
4	Collar de seguridad con set de tornillos	ASG-F1-LC-1
5	E-Z Torque®	M-ASG-EZT-2
	Buje (Lado Tensor)	ASG-UHMW-BUSHING-1
5A	Collar Externo	ASG-EZT-OCHESS-2
5B	Collar Interno	ASG-EZT-ILC-SS-2
5C	Resorte	ASG-ROT-[LS izquierdo ó RS derecho]-[1242 o 4896]
5D	Pasador de seguridad (tensionador)	M-ASG-ROT-LPC
	Herramienta giradora para tensión	ASG-ROT-TT-SS
5E	Cubierta del resorte	ASG-EZT-SPRING-COVER-1
5F	Anillo indicador de desgaste de la hoja	ASG-EZT-IND-RING

Llame a su distribuidor ASGCO® para cualquier pregunta o parte de reemplazo



POSIBLES PROBLEMAS

PROBLEMA	SOLUCION
<i>Exceso de vibración en el raspador.</i>	<p>Asegúrese que todos los pernos están apretados y que el pasador este enganchado sobre el tensionador.</p> <p>Asegúrese que la dimensión “n” del limpiador sea el apropiado. (Vea tabla y figura 1)</p>
<i>Exceso de material acumulado.</i>	<p>Revise por exceso de material acumulado en el raspador.</p> <p>Revise la apropiada tensión del Raspador. Ponga tensión adicional sobre el limpiador.</p> <p>Revise si hay un desgaste disparejo en el raspador.</p> <p>Revise la dimensión “n”</p> <p>Limpie el raspador por atrás y por los lados.</p>
<i>Revise si hay desgastes sobre las puntas de limpieza</i>	<p>Revise el espesor de la acumulación de material. Si el limpiador debe remover más que el 1/8” del material, entonces se necesitará un limpiador adicional.</p>
<i>Material congelado sobre el raspador.</i>	<p>Ponga calefactores cerca del raspador para derretir material congelado. (Use con precaución para no quemar la correa o el raspador)</p>
<i>Hoja desgastada en el medio</i>	<p>Anchos -6” -12” (ponga una nueva hoja para que la limpieza se concentre en el centro del flujo de material)</p>
<i>Hoja desgastada mas en un lado</i>	<p>Revise la dimensión “n”.</p>