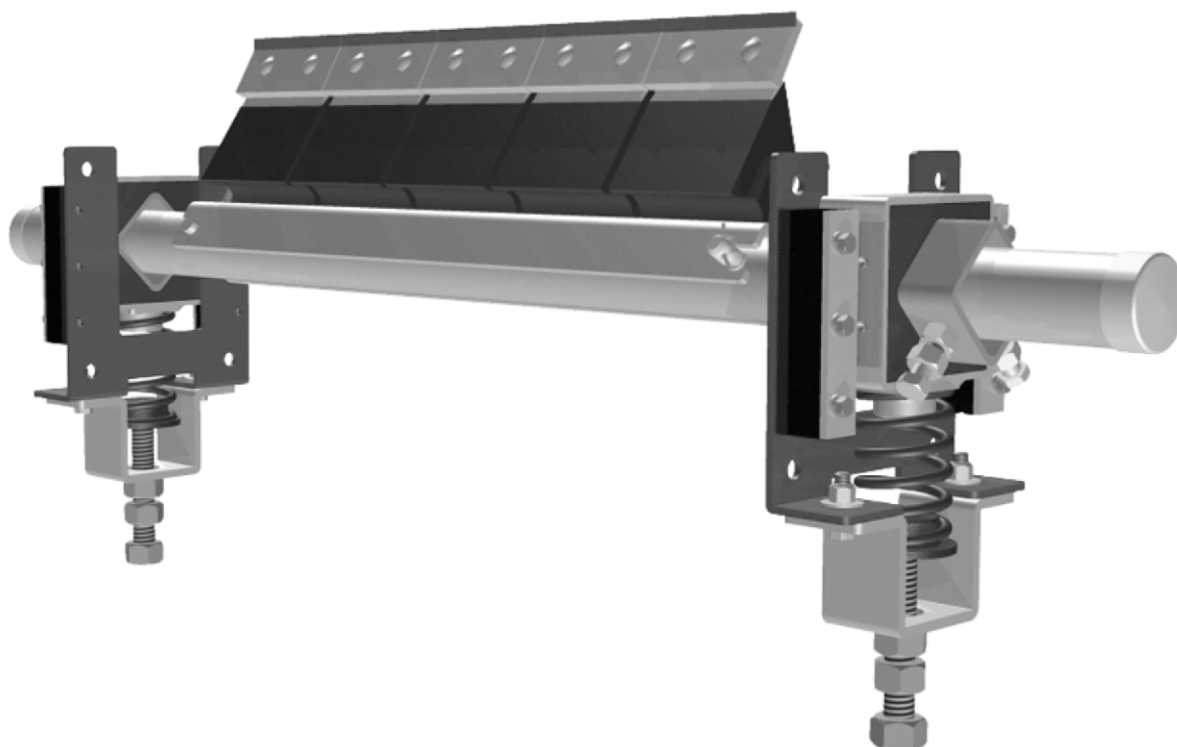




RAZOR-BACK MDX™

con Sistema Tensor Spring-Shoc™

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN OPERACIÓN Y MANTENCIÓN



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

Siempre tenga en cuenta las reglas básicas de seguridad cuando trabaje con cualquier sistema transportador. Para evitar lesiones y daños en el equipo, asegúrese de que todos los controles del transportador estén bloqueados y la fuente de poder desconectada durante toda la instalación.

General

Si la estructura de montaje no está disponible, deberá añadirse acero adicional. *Nota: El exceso del tubo de montaje puede recortarse después de la instalación.*

Diagrama de Partes

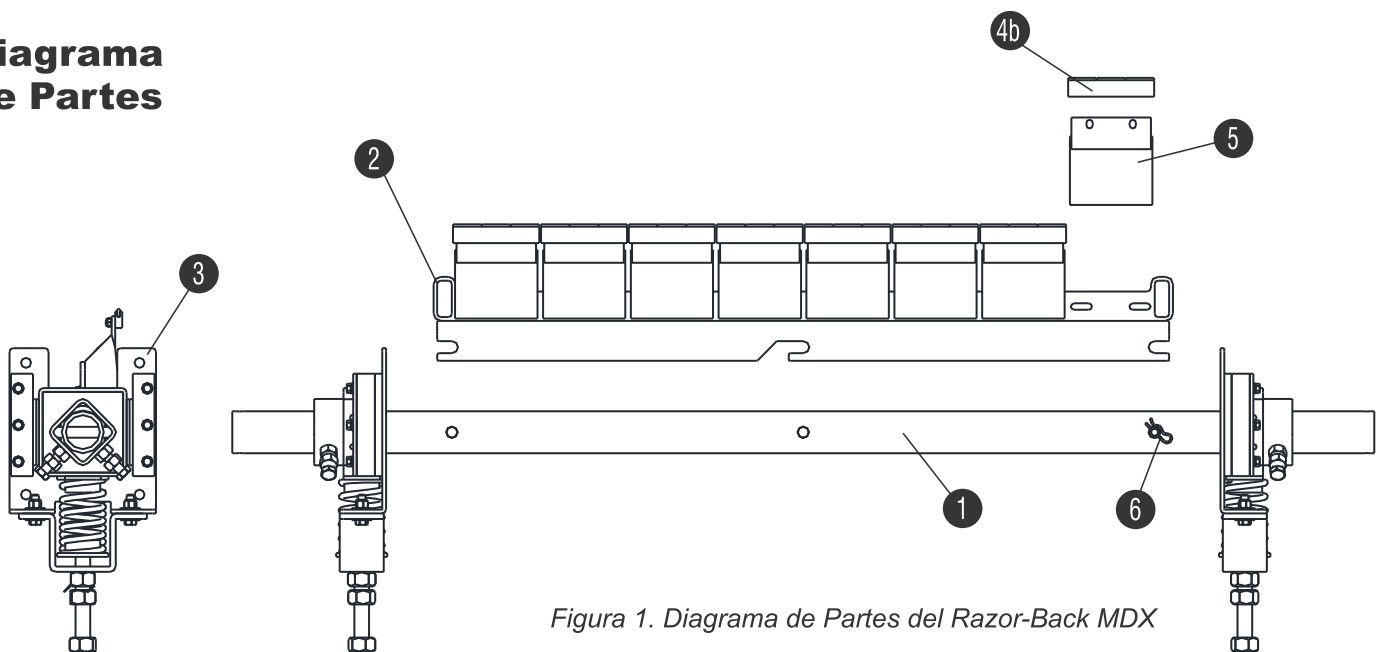


Figura 1. Diagrama de Partes del Razor-Back MDX

- ① Tubo de Montaje Razor-Back MDX
- ② Soporte de la Cuchilla Razor-Back
- ③ Tensor Spring-Shoc (MDX Secundario)
- ④a Punta Cuchilla Razor-Back, V-Tip MDX (No se muestra)
- ④b -punta Cuchilla Razor-Back, C-Tip MDX
- ⑤ Cojín Cuchilla Razor-Back
- ⑥ Perno de Enganche

Partes del Tensor Razor-Back Spring-Shoc

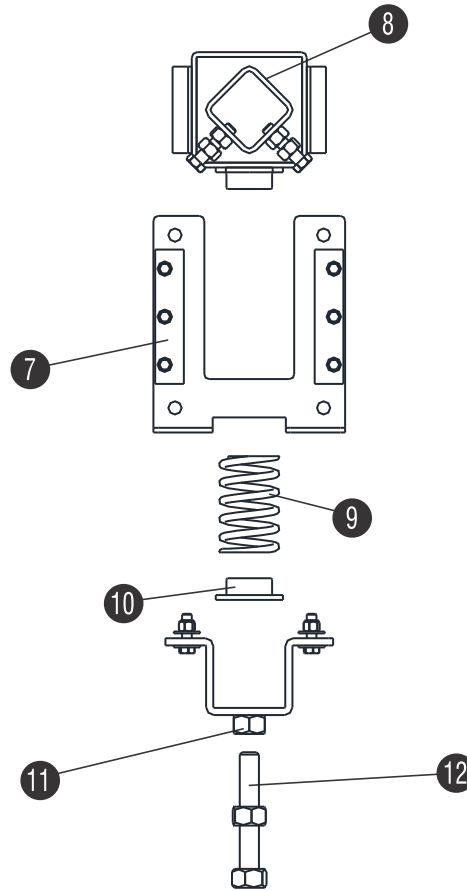


Figura 2. Tensor Spring-Shoc Diagrama de Piezas

Lista de piezas del tensor Spring-Shoc Qty.

7	Soporte de Montaje	(2)
8	Bloque Deslizable c/ fijadores	(2)
9	Resorte de Compresion	(2)
10	Localizador	(2)
11	Tuerca de Bloqueo ACME	(2)
12	Perno de Ajuste ACME	(2)

Determine Posición del Limpiador

El Razor-Back MDX es un limpiador secundario de cinta y como tal debe estar ubicado en el retorno de la cinta después de que la cinta pierda contacto con la polea de descarga, como se muestra abajo. Preferentemente debe estar ubicado dentro de los confines de la descarga o en el chute. Vea *Figura 3*.

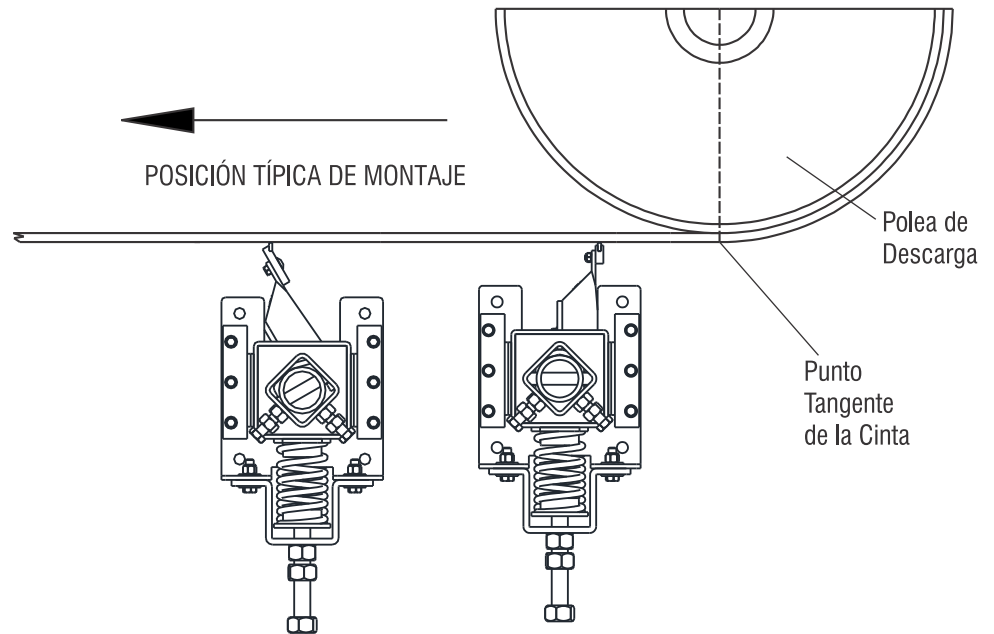


Figura 3. Típica Posición de Montaje del Limpiador

- Las puntas del Razor-Back MDX deben estar situadas horizontalmente lo más cerca posible del Punto Tangente de la Cinta (el punto donde la cinta deja de estar en contacto con la polea de descarga. Esto asegurará que la cinta esté tan plana como sea posible, para proporcionar una limpieza más efectiva.
- No ponga las Puntas del Razor-Back MDX contra la cinta donde esta se encuentra aún en contacto con la polea, esto puede causar daño en la superficie de la cinta.
- Asegúrese de que los Soportes de Montaje estén puestos perpendicularmente a la cinta.
- El espacio mínimo recomendado entre las Puntas del Razor-Back MDX y la polea de descarga o el chute es 5 ½ pulgadas (140 mm).

Ubique el Soporte de Montaje

El Soporte de Montaje debe estar adherido a la pared del chute o a la estructura del transportador, usando los cuatro orificios de montaje y tornillos de cabeza hexagonal de $\frac{1}{2}$ -13 UNC x 2 $\frac{1}{2}$. Vea *Figura 4* para las dimensiones de los orificios de montaje.

NOTA: Los Soportes de Montaje también pueden ser soldados en su lugar.

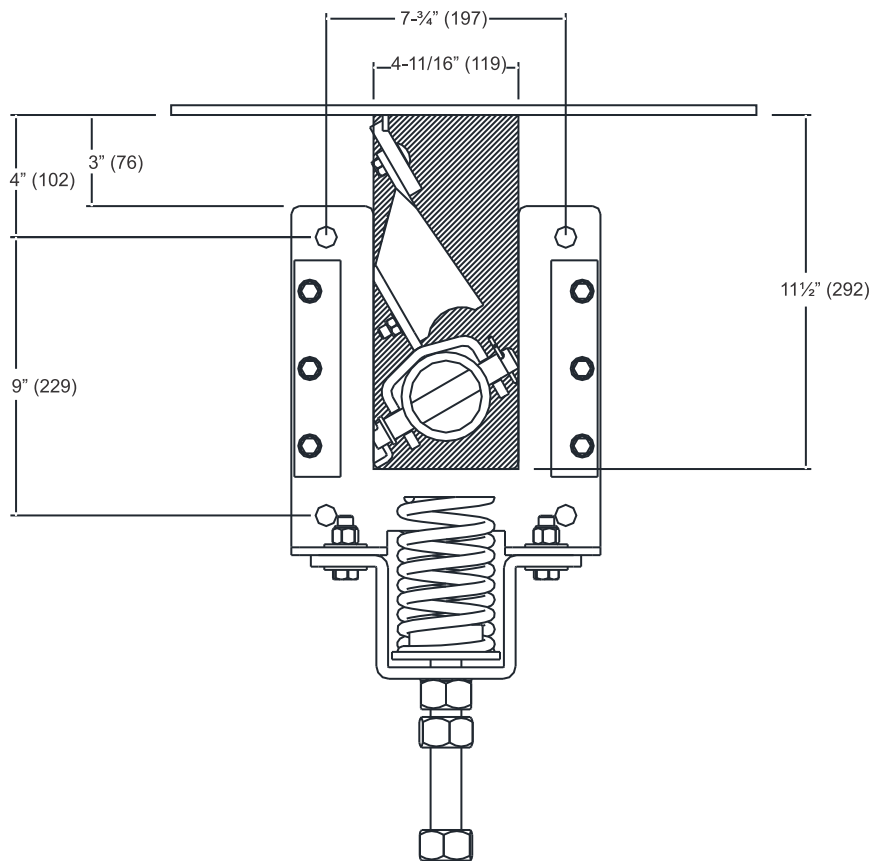


Figura 4. Dimensiones Agujeros de Soporte de Montaje

- Para determinar la ubicación vertical deseada de los Soportes de Montaje. Localice el Soporte de manera de que los Agujeros queden debajo del borde inferior de la cinta, en las dimensiones que se muestran en la *Figura 4*.
- Si el Razor-Back MDX es para ser instalado en un transportador con el chute cerrado, puede requerir que se corten las ranuras y orificios para montar el limpiador. Si se necesita marque y corte las ranuras de la pared lateral del chute para permitir que pase el Tubo de Montaje. El tamaño y ubicación requeridos de las ranuras y agujeros se muestran en la *Figura 4*.
- Fije los Soportes de Montaje a la estructura del transportador o a la pared lateral del chute, con el Hardware suministrado o Soldadura.

Instale Razor-Back MDX

- Con los Soportes de Montaje fijados, ahora ensamble los tensores Spring-Shoc como se muestra en la *Figura 2*.
- Deslice el Tubo de Montaje a través de los Bloques del Tensor Spring-Shoc ensamblado.
- Instale el Soporte de la Cuchilla con el Perno de Enganche. Después centre las Puntas de la Cuchilla en la cinta deslizando el Tubo de Montaje en los Bloques.
- Con las Puntas de la Cuchilla centradas en la cinta, apriete firmemente los tornillos de fijación (Aprox. a 75 ft-lbs) en los Bloques Deslizables, para fijar el movimiento del Tubo.

Instale Razor-Back MDX

- Levante los Bloques Deslizables girando uniformemente los Tornillos de Ajuste hasta que las Puntas de la Cuchilla toquen la parte inferior de la superficie de la cinta Compruebe que las puntas de la cuchilla estén en contacto uniforme con la cinta a lo largo de toda la longitud de las puntas.
- Una vez que se logra el contacto uniforme entre la cuchilla y la cinta, levante uniformemente los Bloques Deslizables para que el resorte se cargue. Continúe apretando hasta que se alcance la fuerza suficiente (presión de la cuchilla) vea Tabla 1. La altura del resorte (H) es el punto de partida de tensión sugerido. Vea *Figura 5*.

Tabla 1. Tensor Spring-Shoc, Tabla de Tension

Belt Width		Spring Compression		Spring Height (H)	
(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)
36	900	9/16	14.2	4 7/16	112.7
42	1050	5/8	15.8	4 3/8	111.1
48	1200	3/4	19.0	4 1/4	108.0
54	1350	13/16	20.6	4 3/16	106.4
60	1500	7/8	22.2	4 1/8	104.8
66	1650	1	25.4	4	101.6
72	1800	1 1/16	26.9	3 15/16	100.0
84	2100	1 1/4	31.7	3 3/4	95.3
96	2400	1 3/8	34.9	3 5/8	92.1

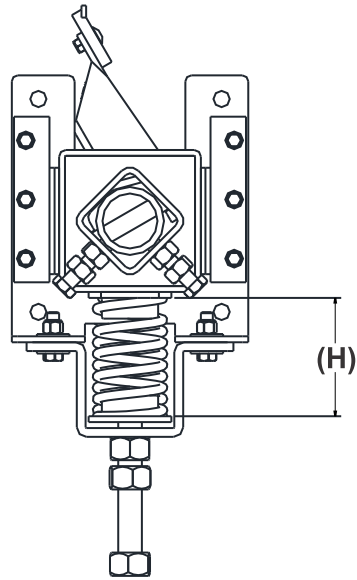


Figura 5. Altura del Resorte (H)

- Puede ser posible que haya suficiente juego en la correa para que pueda haber suficiente fuerza hacia abajo a través del peso de la correa de modo que la compresión del resorte no sea necesaria.
- Apriete firmemente el Tuerca de Bloqueo en el Perno de Ajuste, una vez que se aplique la tensión adecuada.
- Pruebe el transportador. Si se producen vibraciones de las puntas de la cuchilla, intente aumentar la compresión del resorte o girar el tubo de montaje 5 grados en la dirección de desplazamiento de la correa.

MANTENCIÓN

Después de un día de operación:

1.) Inspeccione el limpiador para una adecuada limpieza y operación de la cinta.

Semanalmente:

- 1.) La inspección frecuente es la clave para una adecuada limpieza de la cinta y un fácil mantenimiento del Raspador. Se recomiendan inspecciones semanales, pero la frecuencia de mantenimiento real puede variar ampliamente dependiendo las diferentes condiciones de operación de la planta.
- 2.) Lave todo el limpiador con regularidad para evitar la acumulación excesiva. Si tiende a acumularse material en el Ensamblaje del Raspador entonces puede ser necesaria su reubicación
- 3.) Cuidadosamente inspeccione el desgaste de las puntas de la cuchilla limpiadora. Asegúrese de las cuchillas no estén astilladas o desgastadas.
- 4.) Inspeccione las superficies de la cinta y los bordes por grietas, rasgaduras o cualquier otro daño en las superficies o bordes de la cinta. Si se encuentra dañada o deteriorada, haga las reparaciones necesarias.

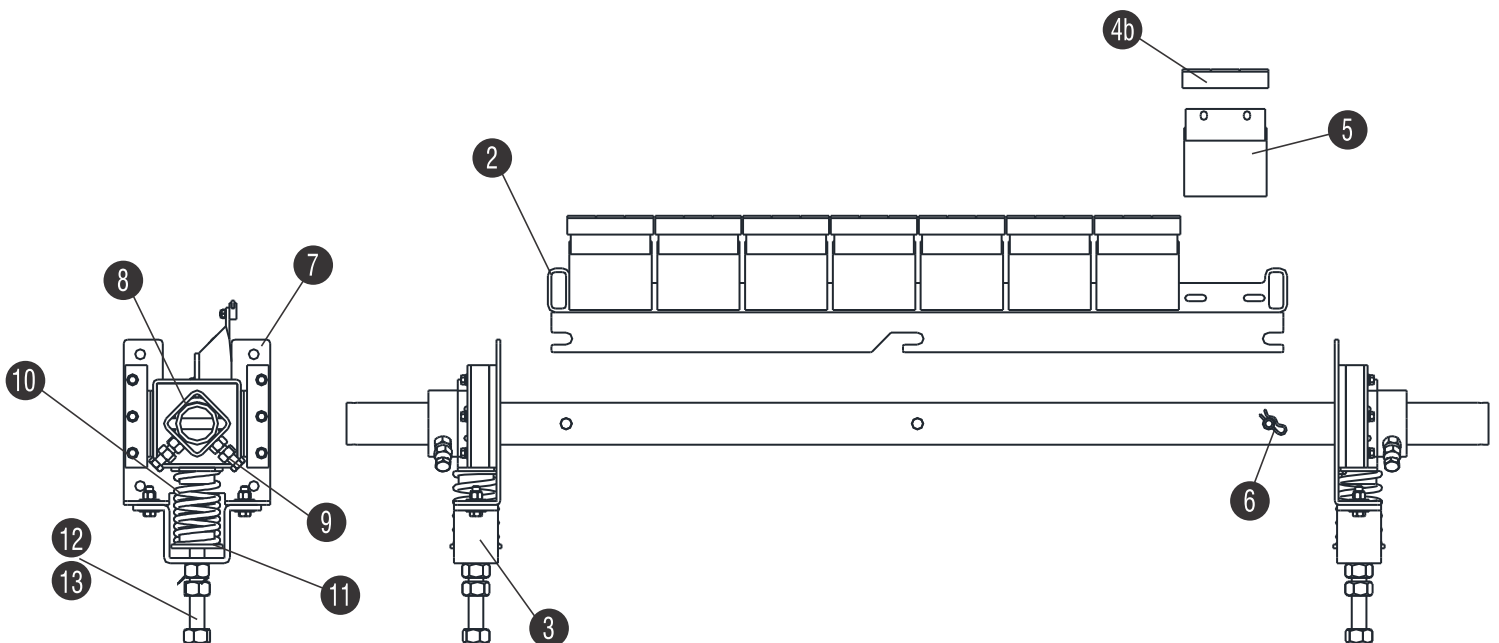
REEMPLAZO Y RE-TENSIÓN CUCHILLAS LIMPIADORAS

- 1.) Baje el Tubo de Montaje, soltando el Perno de Ajuste en ambos lados del limpiador. Esto desenganchará las puntas de la cuchilla limpiadora de la cinta.
- 2.) Para remover el Soporte del Cartucho del Tubo de Montaje, quitando el Perno de enganche, puede ser necesario soltar los tornillos de ajuste de ambos Bloques Deslizables para rotar el Tubo de Montaje.
- 3.) Deslice el Soporte de la Cuchilla con las Puntas y Cojines anexos a través del Soporte de Montaje.
- 4.) Suelte y quite los tornillos y tuercas que sostienen las puntas de la cuchilla sobre el Cojín Razor-Back.
- 5.) Quite las puntas desgastadas de la cuchilla y descartelas.
- 6.) Ponga las nuevas puntas de la Cuchilla en el Cojín Razor-Back y reinstale los pernos y tuercas que sostienen las puntas de la cuchilla en los Cojines, asegurese de las puntas estén al ras del borde.
- 7.) Reinstale el Soporte de Cuchillas, asegurandose de centrar la Punta en la cinta transportadora. Ajuste los Tornillos y enganche las Puntas de la Cuchilla de acuerdo a las instrucciones.

Información

Num.	Descripción	Código
1	Tubo de Montaje	ASG-MDX-RBMT-(BW) [BW]=Belt Width
2	Soporte de la Cuchilla	ASG-MDX-RBBH - (BW)
3	Tensor Spring-Shoc	ASG-MDX-RB-ST
4a	V-Tip, MDX	ASG-MDX-BLD-RZ-TC
4b	C-Tip, MDX	ASG-BLD-NW3-6-TC-C-MDX
5	Cojinete de la Cuchilla	ASG-CUS-RZ-6C
6	Perno de Enganche	ASG-MDX-RB-HP
7	Soporte de Montaje	ASG-STMDX-MB
8	Bloque Deslizable	ASG-STMDX-SB
10	Tornillos de Fijación	AS-SCREW-C08x016
11	Resorte de Compresión	ASG-STMDX-SPRING
12	Cojinete del Resorte	ASG-STMDX-PUSB
13	Tuerca de Bloqueo ACME	ASG-RST-3/4-6-NUT
14	Perno de Ajuste ACME	ASG-RST-3/4-6x7-1/2

Llame a su Distribuidor ASGCO por cualquier consulta o repuesto



SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	SOLUCIÓN
<i>Exceso de vibración en el raspador.</i>	Asegurese de que todos los pernos estén apretados. Si la cinta no retorna, gire la cuchilla unos 5 grados en dirección del movimiento de la cinta.
<i>Exceso de retroceso.</i>	Chequee la adecuada tensión del Raspador. Aplique tensión adicional en el limpiador. Compruebe el desgaste de las puntas Chequee el grosor del retraso. Si el limpiador debe quitar más de 1/8" de material entonces se necesita un limpiador adicional.
<i>Exceso de movimiento de la cinta</i>	Instale un rodillo de sujeción para estabilizar la superficie de la cinta.
<i>No se puede tensar el raspador, la cinta se aleja de cuchillas.</i>	Instale un rodillo de sujeción para reducir el hundimiento de la cinta cuando se tensiona.
<i>Material congelado en el raspador.</i>	Coloque calentadores cerca del raspador para derretir material congelado. (<i>Precaución de no quemar la cinta o el limpiador</i>).