

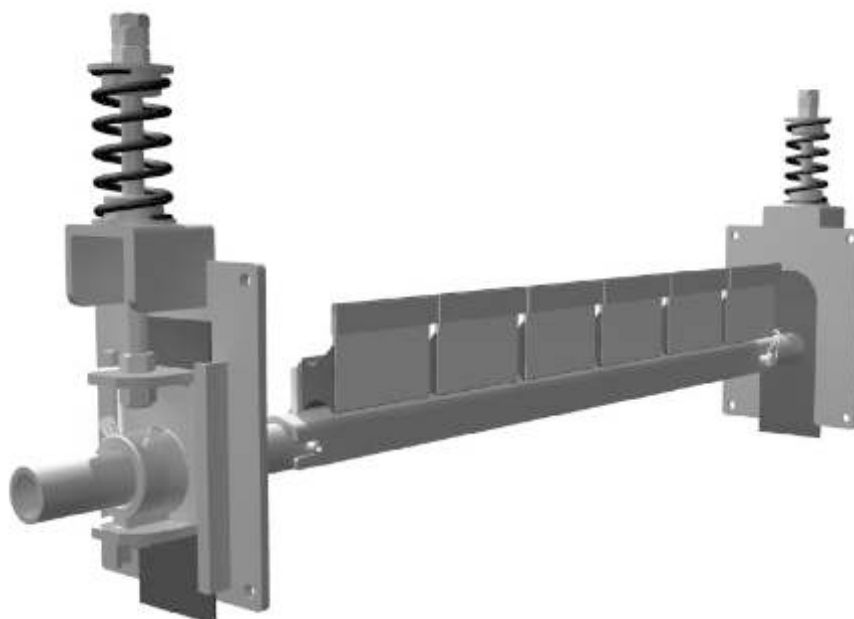
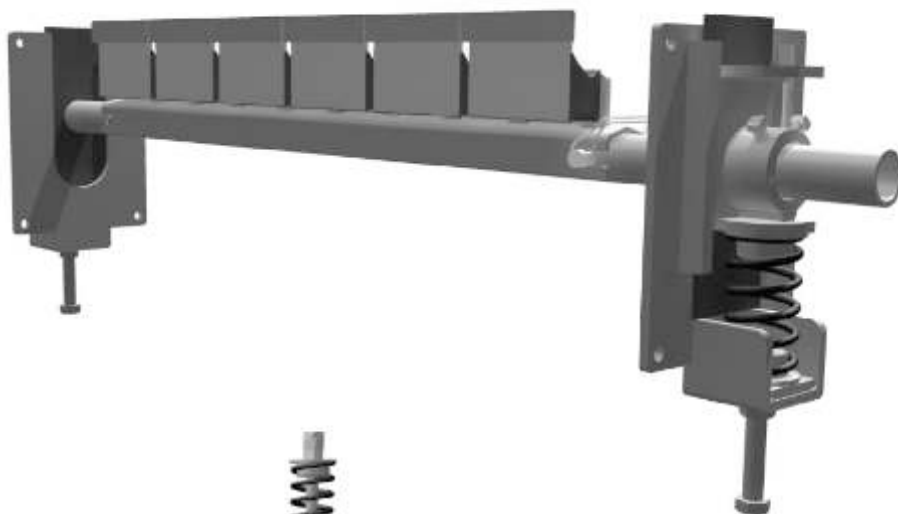


# RAZOR-BACK®

*avec tensionneur à ressort double*

## INSTRUCTIONS D'INSTALLATION D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

**PRESSION**



**TRACTION**

Venez découvrir  
[www.asgco.com](http://www.asgco.com)



Service à la clientèle  
**800-344-4000**

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

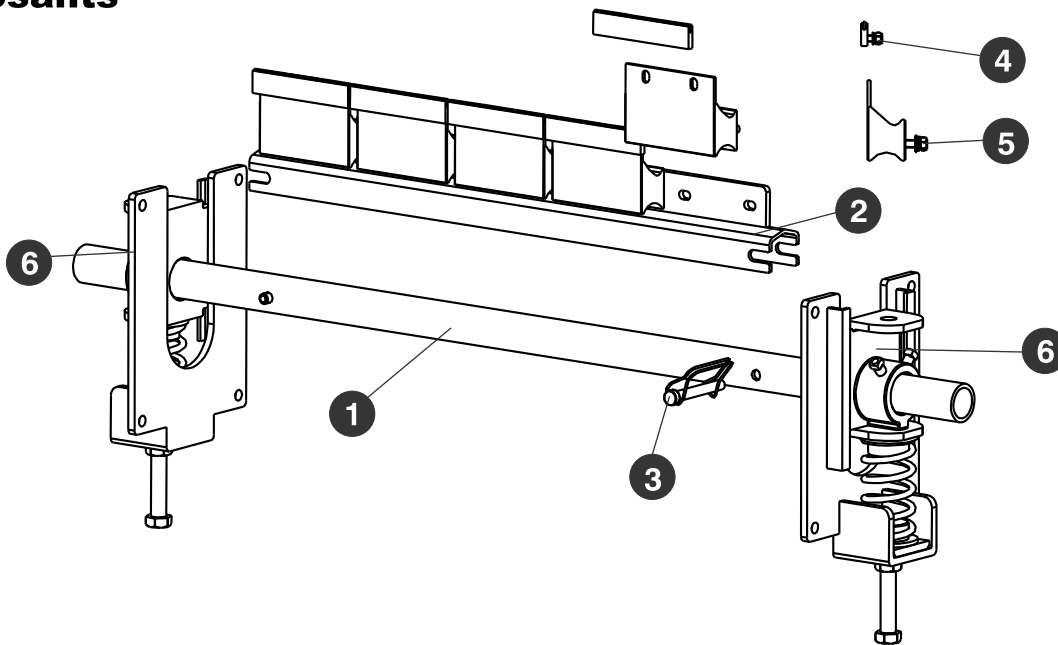
## Avis de sécurité important

Toujours respecter les règles de sécurité de base lorsque vous travaillez avec un système de convoyeur. Pour éviter les blessures et d'endommager l'équipement, s'assurer que toutes les commandes du convoyeur sont verrouillées, et que l'alimentation est débranchée en tout temps pendant son installation et son entretien.

### Vue d'ensemble

Si la structure de montage n'est pas disponible, il peut être nécessaire d'ajouter de l'acier. Remarque : Les tubes de montage trop longs peuvent être raccourcis après l'installation. En outre, deux supports de montage seront inclus si vous avez commandé l'unité à lame en uréthane Razor-Back.

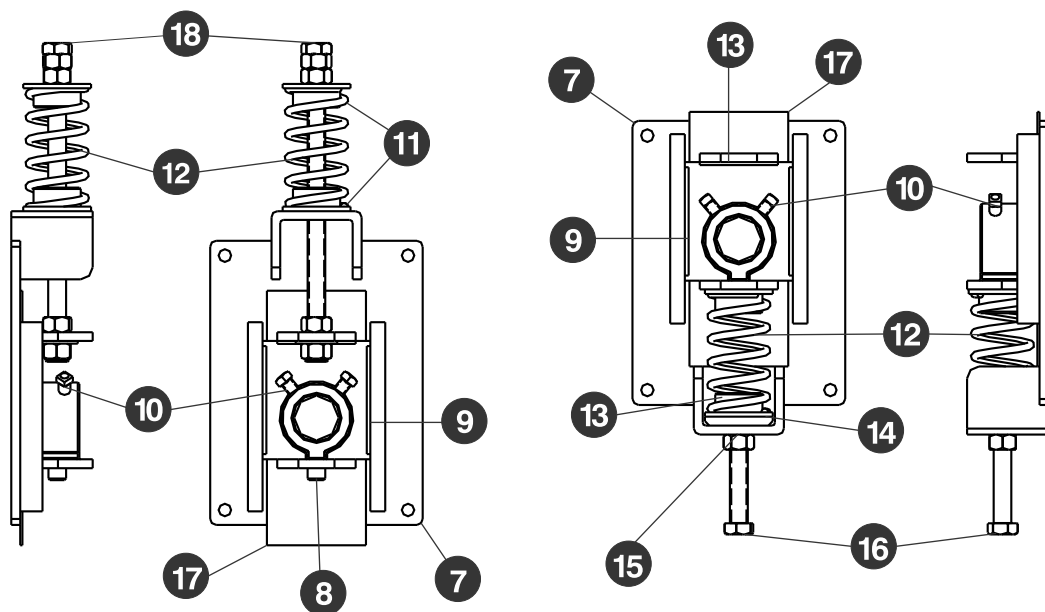
### Schéma des composants



1. Tube de montage Razor-Back
2. Porte-lame Razor-Back
3. Goupille de verrouillage
4. Embouts Razor-Back (F-Tip, C-Tip, V-Tip, MDX V-Tip, MDX C-Tip)
5. Coussin de lame Razor-Back
6. Tensionneur à ressort double (position de pression)

## Composants de tensionneur à ressort double

### 6. E-Z TORQUE®



Position TRACTION

Position PRESSION

7. Support de montage
8. Bloc coulissant
9. Mise coulissante UHMW
10. Vis de réglage
11. Siège de ressort
12. Ressort de compression (Léger - Rouge) (Renforcé - Argenté)
13. Bague de ressort en pression
14. Plaque fileté de pression
15. Écrou de blocage ACME
16. Boulon de réglage ACME de pression
17. Écran anti-poussière
18. Boulon de réglage ACME de traction

## Déterminer l'emplacement de montage du racloir

Le Razor-Back est un racleur de courroie secondaire, qui doit donc être situé sur le retour de la courroie après l'endroit où la courroie n'est plus en contact avec la poulie de tête, comme cela est indiqué ci-dessous. Il est préférable qu'il soit près de la poulie de tête ou de la chête.

Le tensionneur à ressort double peut être monté en position traction, ou en position pression, selon la structure sur laquelle le support du tensionneur sera monté et les composants autour. Voir la figure 1.

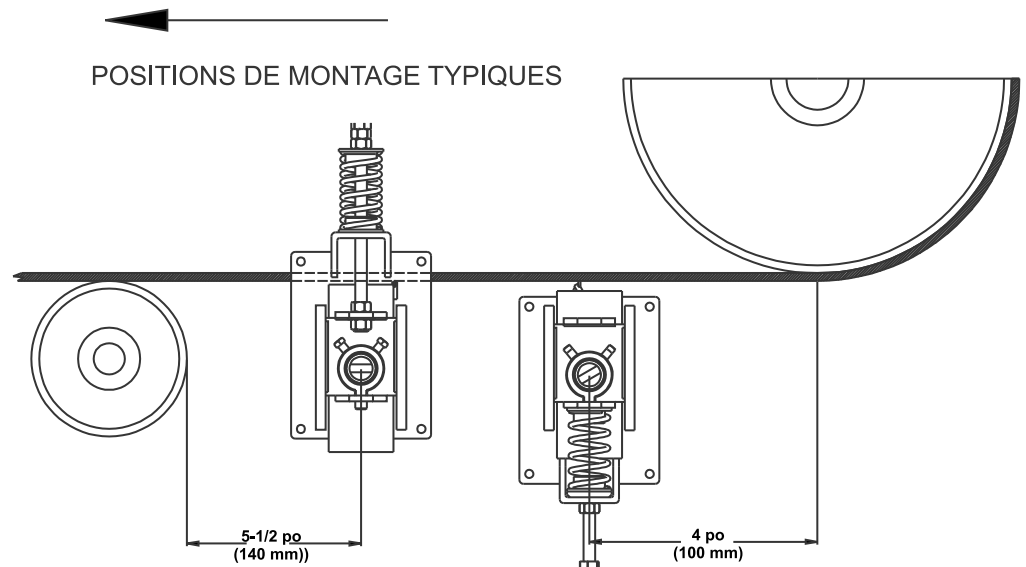


Figure 1. Emplacements typiques de montage du racleur

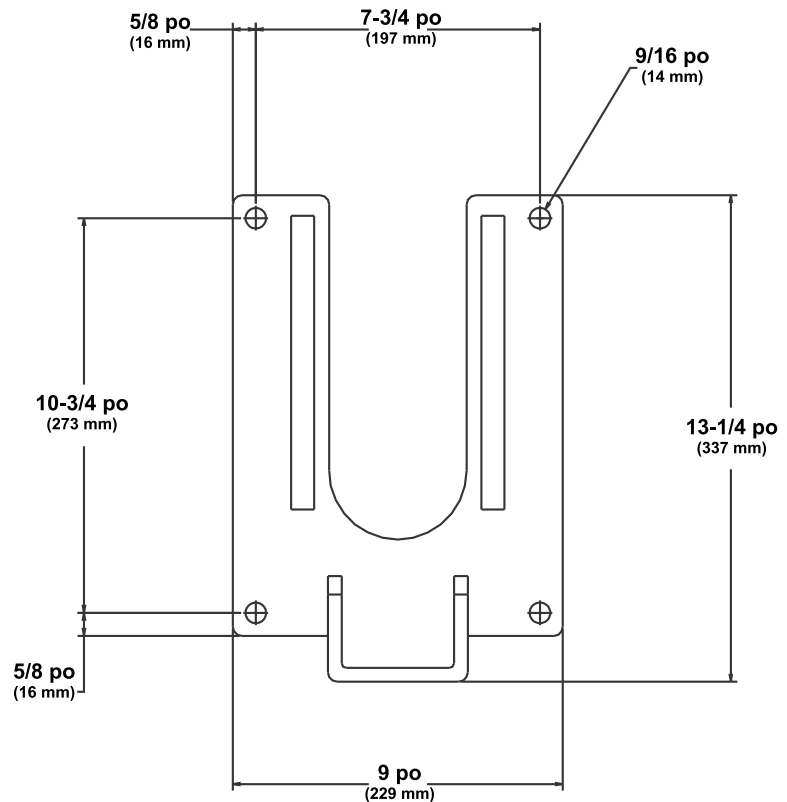
Le dégagement recommandé entre le point de tangente de la courroie par rapport à la poulie de tête et l'extrémité du racleur est de 4 pouces (100 mm).

L'espacement recommandé entre l'extrémité du racleur et une poulie d'appui est de 5 ½ pouces (140 mm).

## Localiser le support de montage

Le support de montage doit être fixé à la paroi de la chête ou à la structure du convoyeur avec les quatre trous de montage et des boulons à tête hexagonale de ½ -13 UNC x 2 ½ po. Voir la figure 2 pour les dimensions des trous de montage.

Les supports de montage peuvent aussi être soudés en place. (Remarque : les supports de montage sont en acier inoxydable 304)



**Figure 2. Dimensions du support de montage**

- Pour déterminer l'emplacement voulu des supports de montage, localiser le bord inférieur de la courroie. Ensuite, selon les contraintes spatiales, choisir entre la **position pression** et la **position traction**.

#### **A. Position pression**

Le centre des trous de montage supérieurs du support de montage doit être situé à quelques pouces au MOA sous le bord inférieur de la courroie (**MOA** Position de pression décalée du support de montage). Voir la figure 3. Le tableau 1 indique la distance MOA pour chaque type d'embout Razor-Back.

#### **B. Position de traction**

Le centre supérieur des trous de montage supérieurs du support de montage doit être situé à quelques pouces au MOB sous le bord inférieur de la courroie (**MOB** Position de traction décalée du support de montage). Voir la figure 3. Le tableau 1 indique la distance MOB pour chaque type d'embout Razor-Back.

Tableau 1 : Support de montage décalé

De pointe	MOA	MOB
V - Tip	2-1/8 po [55 mm]	5/16 po [8 mm]
C - Tip	1-3/4 po [44 mm]	3/4 po [19 mm]
F - Tip	2-7/16 po [62 mm]	1/16 po [1 mm]
MDX V - Tip	2-13/16 po [71 mm]	-5/16 po [-8 mm]
MDX C - Tip	1-13/16 po [44 mm]	5/8 po [16 mm]

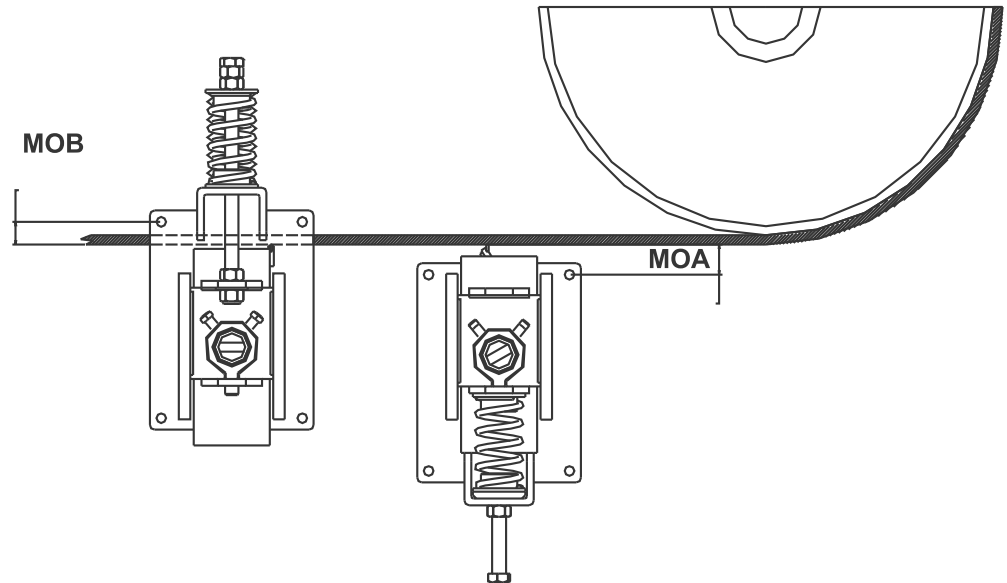


Figure 3 : Emplacements en hauteur du support de montage pour les positions de pression et de traction

- Avec le support de montage maintenu en place, marquer l'emplacement des quatre trous de montage. Ensuite, avec une mèche de 9/16 po ou un chalumeau, découper les quatre trous de boulons dans le châssis ou la chête du convoyeur. Comme indiqué ci-dessus, le support de montage peut également être soudé en place.

## Perforation des trous de la chête

Si les supports de montage doivent être montés sur une chête fermée, un trou devra être découpé dans la paroi de la chête pour permettre aux lames et au tube de montage de passer d'un côté du convoyeur à l'autre. Voir la figure 4.

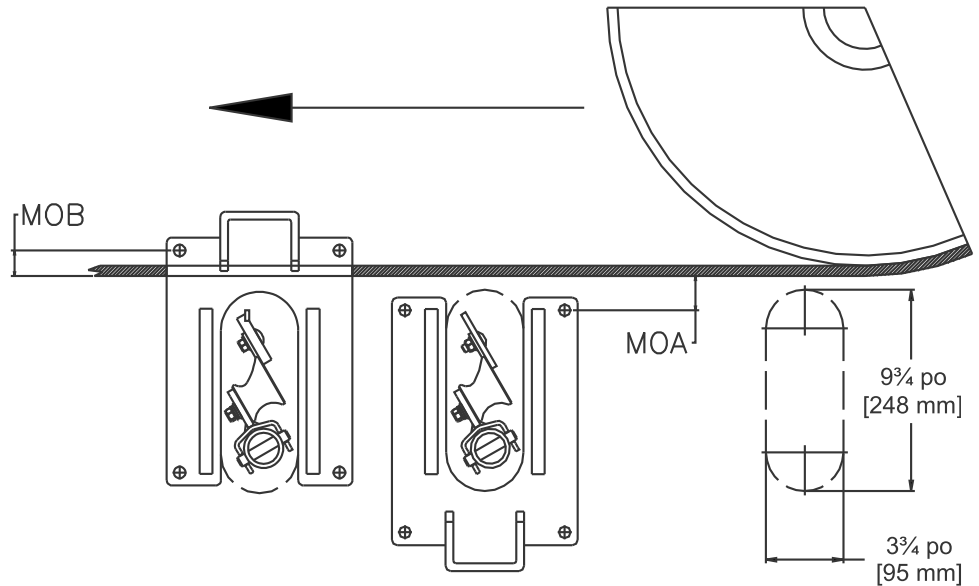


Figure 4. Dimensions des ouvertures de chute

La fente de l'ouverture de la chute doit être située au ras de l'encoche en forme de U dans le support de montage, comme cela est illustré à la Figure 4.

## Assemblage de tensionneur à ressort double

L'assemblage du tensionneur à ressort double est illustré dans la figure 5. L'image de gauche représente le tensionneur en position pression et l'image de droite le tensionneur en position traction. Toutes les pièces sont fournies pour assembler le tensionneur dans une position ou dans l'autre. Le matériel spécifique à la position du ressort double est illustré dans la figure 5.

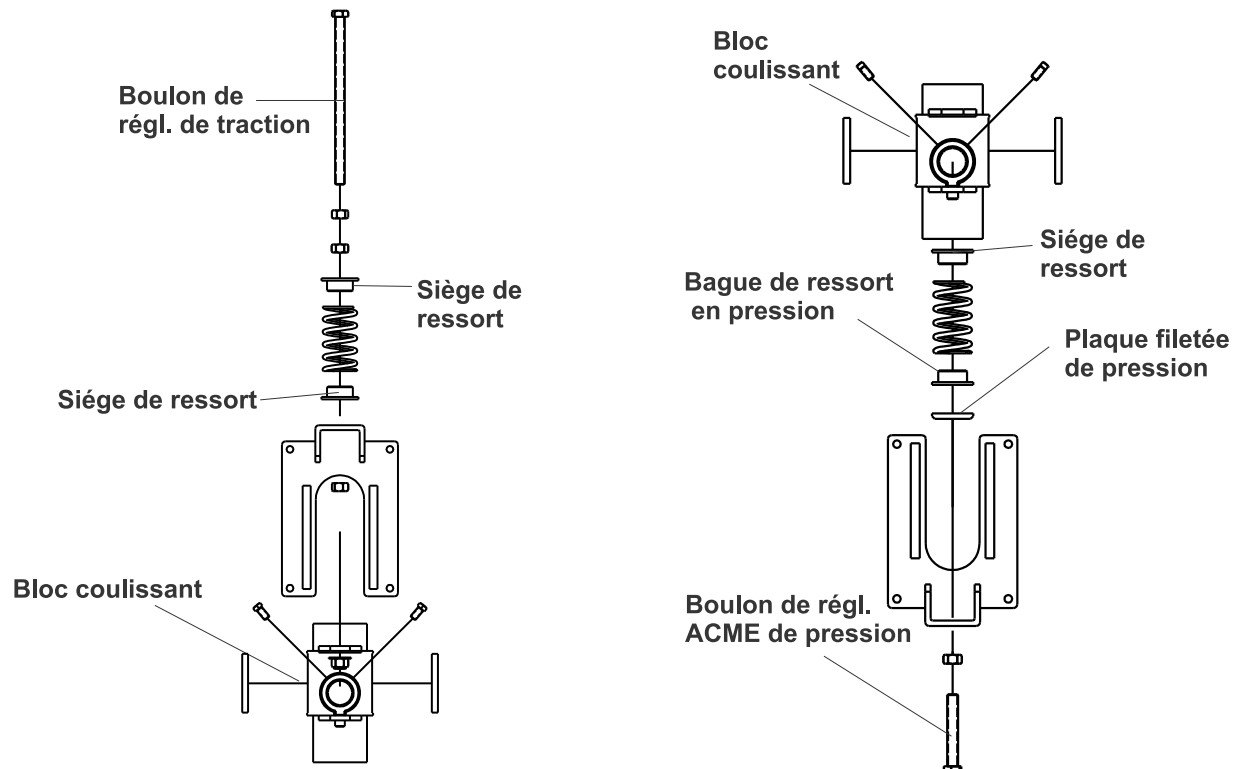


Figure 5. Assemblage de tensionneur à ressort double: Tensionneurs en traction (gauche) et en pression (droite)

## Montage du tensionneur à ressort double et installation du Razor-Back

Quand les supports de montage sont fixés de chaque côté de la structure, faire glisser le tube de montage à travers les ouvertures de la chûte et dans la bague de montage coulissante. Faire ensuite glisser le bloc coulissant à côté dans le support de montage. Maintenant, serrer légèrement les quatre vis de réglage à tête carrée pour empêcher le tube de montage de tourner. Voir la figure 6.

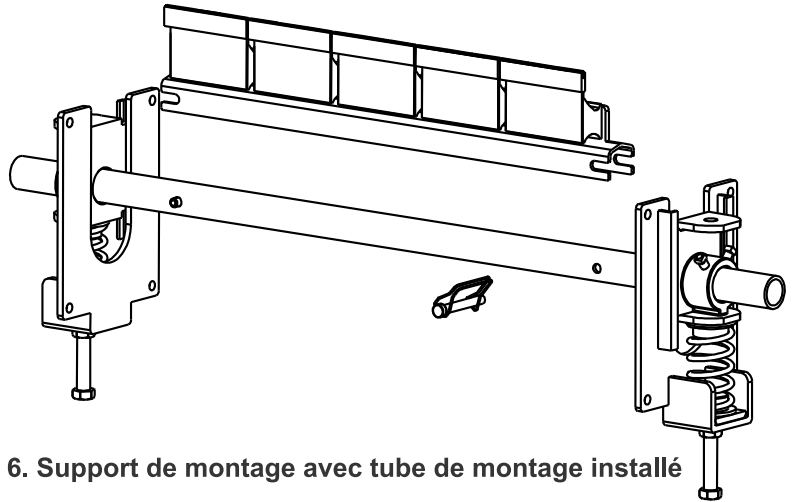


Figure 6. Support de montage avec tube de montage installé

Une fois le tube de montage en place, faire glisser le porte-lame avec les coussins et les lames attachés sur le tube de montage. Voir la figure 7.

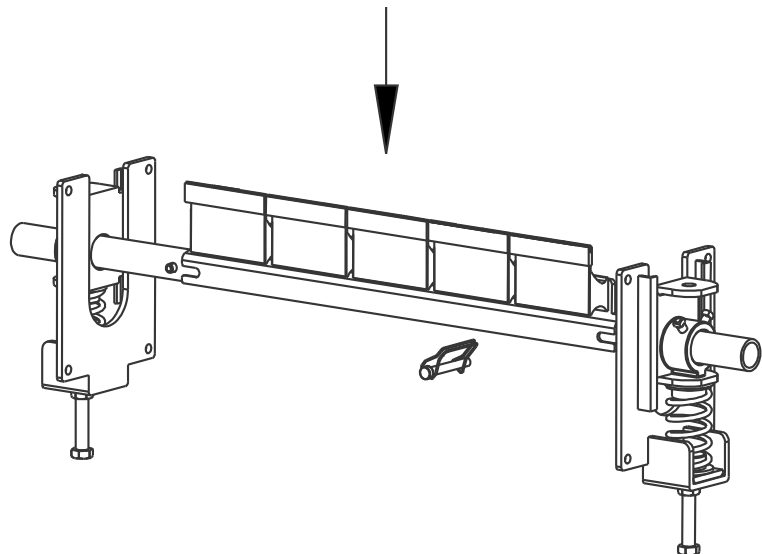


Figure 7. Placer le porte-lame sur le tube de montage

Maintenant, faire glisser le porte-lame avec les coussins et les lames fixés sur le côté opposé du tube de montage. Ensuite, insérer la goupille de verrouillage dans le trou latéral à côté pour maintenir le porte-lame à sa place. Voir la figure 8.



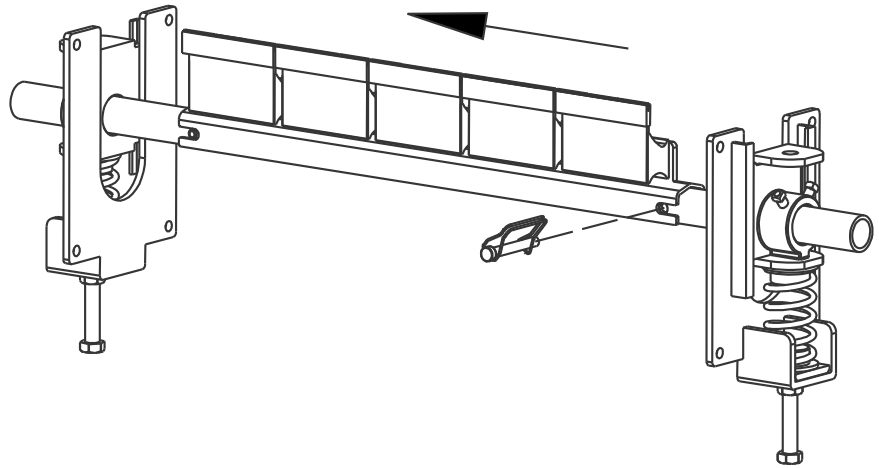


Figure 8. Glisser le porte-lame dans sa position et insérer la goupille de verrouillage

## Positionnement et alignement de la lame

Quand le tube de montage et le porte-lame sont en position, aligner les embouts pour qu'ils soient perpendiculaires à la courroie. Centrer la lame sur la courroie en faisant glisser le tube support dans ses bagues. Serrer fermement les vis de réglage à tête carrée (à 65-70 pi-lb) sur la bague du bloc coulissant pour fixer le tube de montage.

Faire monter les blocs coulissants en faisant tourner les boulons de réglage de manière uniforme jusqu'à ce que la lame entre simplement en contact avec la courroie. Vérifier que la lame est en contact uniforme avec la courroie sur toute la longueur de la lame. Une fois qu'il y a contact entre la lame et la courroie, soulever les blocs coulissants de manière uniforme pour charger le ressort. Continuer à serrer jusqu'à ce que la force vers le haut (la pression de la lame) soit suffisante, voir le tableau 2 ci-dessous. La hauteur du ressort (H) est le point de départ de la tension suggérée. Voir la Figure 9. Serrer fermement l'écrou de blocage sur les deux boulons de réglage. Il est possible qu'il y ait suffisamment de jeu dans la courroie pour qu'il y ait assez de force vers le bas à cause du poids de la courroie pour qu'il ne soit pas nécessaire de comprimer le ressort.

Largeur de la courroie	Hauteur de ressort (H)	Compression du ressort
18	4 3/4 po [120 mm]	1/4 po [6 mm]
24	4 11/16 po [119 mm]	5/16 po [7 mm]
30	4 5/8 po [117 mm]	3/8 po [9 mm]
36	4 9/16 po [115 mm]	7/16 po [11 mm]
42	4 1/2 po [114 mm]	1/2 po [12 mm]
48	4 11/16 po [119 mm]	5/16 po [7 mm]
54	4 5/8 po [117 mm]	3/8 po [9 mm]
60	4 9/16 po [115 mm]	7/16 po [11 mm]
72	4 1/2 po [114 mm]	1/2 po [12 mm]
84	4 7/16 po [112 mm]	9/16 po [14 mm]
96	4 3/8 po [111 mm]	5/8 po [15 mm]

Remarque : Les courroies de 48 pouces de largeur et plus utilisent le ressort argenté renforcé.

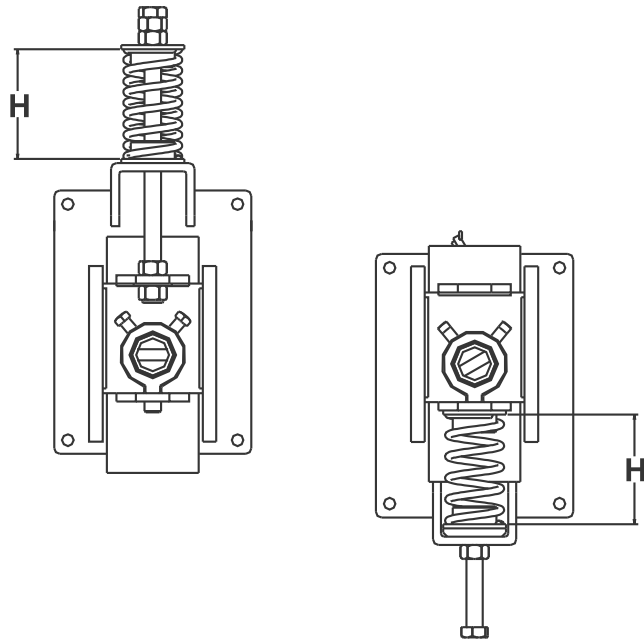


Figure 9. Emplacement de mesure hauteur du ressort (H)

Tester le convoyeur.

Si la lame sautille ou vibre, essayer d'augmenter la compression du ressort ou de faire légèrement tourner les embouts dans le sens du déplacement de la courroie (par incréments de 5 degrés).

---

## OPERATION & MAINTENANCE

### Après une journée d'utilisation :

1. Inspecter le racleur pour s'assurer qu'il assure un fonctionnement et un nettoyage approprié de la courroie.

### Chaque semaine :

1. Une inspection fréquente est la clé d'un nettoyage approprié des courroies, et d'un entretien facile du racleur. Nous conseillons de procéder à des inspections hebdomadaires, mais la fréquence réelle de l'entretien peut varier considérablement selon les conditions d'utilisation dans l'usine.
2. Laver régulièrement l'ensemble du racleur pour éviter toute accumulation excessive. Si du matériel a tendance à s'accumuler sur l'ensemble du racleur, c'est sans doute signe qu'il faut le déplacer.
3. Inspecter soigneusement l'usure des embouts du racleur. S'assurer que les lames ne sont pas ébréchées ni usées.
4. Inspecter les surfaces et les bords de la courroie pour y détecter des fissures, des déchirures, des trous ou toute autre condition d'usure, ou tout dommage sur les surfaces ou les bords de la courroie elle-même. Réparer la courroie le cas échéant.

### REMPACEMENT ET CORRECTION DE LA TENSION DES RACLEURS

1. Abaisser le tube de montage en desserrant le boulon de réglage des deux côtés du racleur. Cela désengagera les lames du racleur de la courroie.
2. Pour retirer le porte-lame du tube de montage, retirer la goupille de verrouillage du tube de montage. Puis, faire glisser le porte-lame par-dessus et vers le haut pour retirer le porte-lame avec les coussins et les lames attachés.
3. Desserrer et retirer les écrous et les rondelles qui maintiennent les embouts sur le coussin Razor-Back.
4. Retirer les embouts usés, et les mettre au rebut.
5. Positionner les nouveaux embouts sur les coussins Razor-Back, et réinstaller les écrous et les rondelles pour maintenir les embouts sur les coussins Razor-Back en s'assurant que les embouts sont au même niveau que le bord d'attaque.
6. Réinstaller le porte-lame avec les coussins et les nouveaux embouts sur le tube de montage, et réengager les embouts en respectant les instructions.

## DÉPANNAGE

<b>PROBLÈME</b>	<b>SOLUTION</b>
<i>Vibrations excessives du racleur.</i>	S'assurer que tous les boulons sont bien serrés. Si la courroie n'est pas réversible, tourner la lame sur environ 5 degrés dans le sens du mouvement de la courroie.
<i>Trop de matériel rapporté par la courroie.</i>	Vérifier que la tension du racleur est correcte. Mettre plus de tension sur le racleur.
<i>Trop de mouvement dans la courroie, ou voilement.</i>	Installer une poulie d'appui pour réduire l'affaissement de la courroie lors de la tension.
<i>Impossible de tendre le racleur correctement, la courroie s'éloigne des lames.</i>	Installer une poulie d'appui pour stabiliser la surface de la courroie.
<i>Matériel gelé sur le racleur.</i>	Placer des chauffages d'appoint près du racleur pour faire fondre le matériel gelé. (Attention à ne pas brûler la courroie ou le racleur).

---

## Information

Clé	Description	Numéro de pièce
1	Tube de montage Razor-Back	ASG-RBMT - (BW) [BW] = Largeur de courroie
2	Porte-lame	ASG-RBBH - (BW)
4	F-Tip	ASG-BLD-RZ-6-AR
4a	C-TIP	ASG-BLD-NW3-6-TC-C
4b	V-TIP	ASG-BLD-RZ-6-TC
4c	MDX V-TIP	ASG-MDX-BLD-RZ-6-TC
4d	MDX C-TIP	ASG-MDX-BLD-NW3-6-TC-C-MDX
5	Coussin 6 po AR RZ	ASG-CUS-RZ-6C
6	Tensionneur à ressort double	
	Largeur courroie 12 - 42 po	M-ASG-RSS
	Largeur courroie 48 - 84 po	M-ASG-RSS-A

*Contactez votre distributeur ASGCO si vous avez des questions ou besoin de pièces de rechange.*

---