

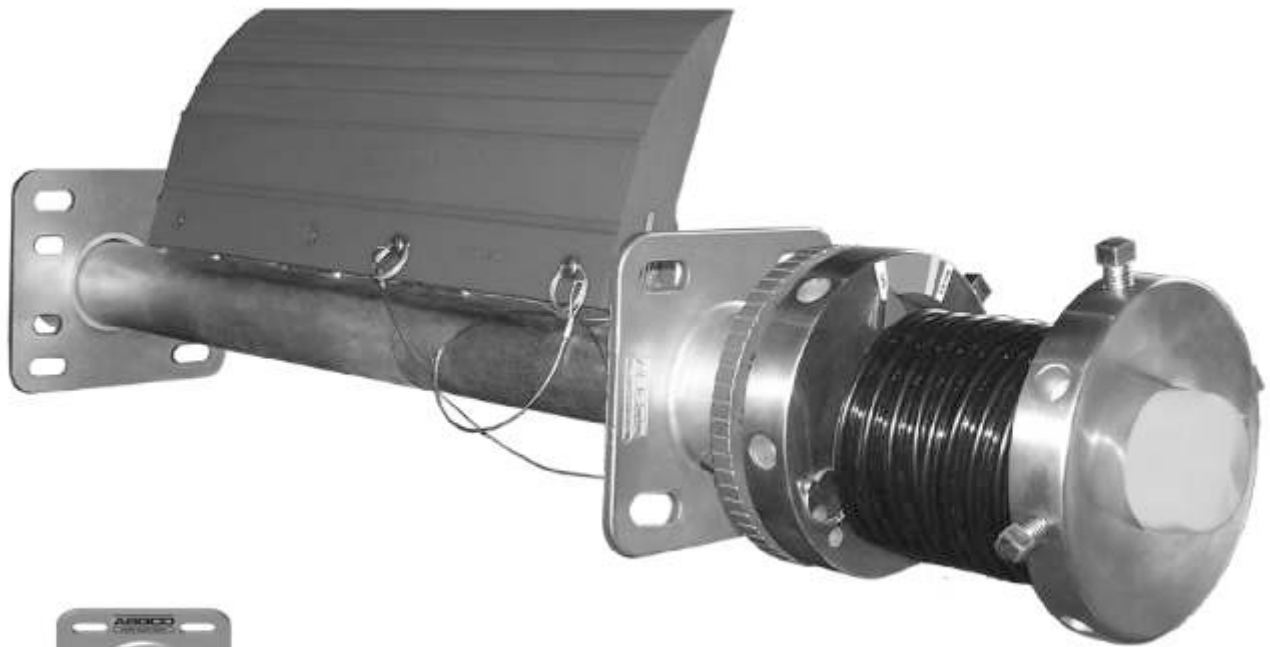


# SKALPER<sup>MD</sup>

avec E-Z Torque<sup>MD</sup>

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

Pour tous les types de lames Skalper



### E-Z Torque<sup>®</sup>

Brevet américain no 5 992 614  
Autres brevets en instance

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

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



Urgence 24 heures sur 24  
Entretien et pièces  
610-821-0210

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

## Avis de sécurité important

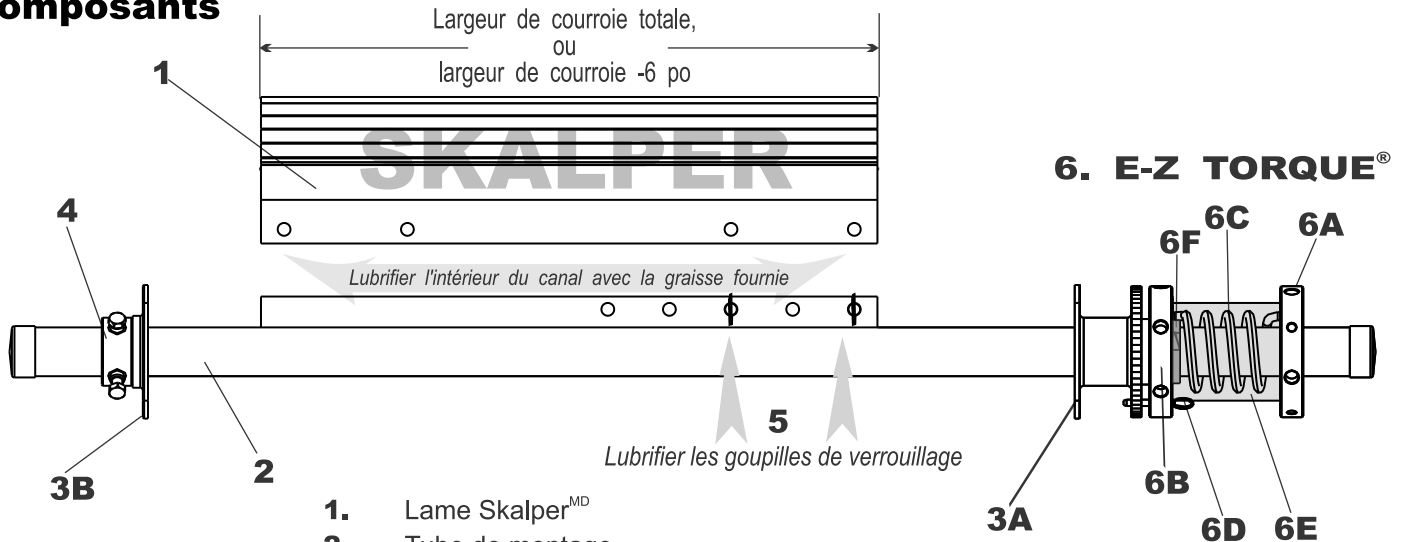
Toujours respecter les règles de sécurité de base lorsque vous travaillez près d'un système de convoyeur. Pour éviter les blessures et d'endommager l'équipement, s'assurer que toutes les commandes du convoyeur sont verrouillées, et que l'alimentation est débranchée en tout temps pendant l'installation



## 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. Il convient également de noter la lubrification nécessaire des composants.

## Schéma des composants



1. Lame Skalper<sup>MD</sup>
2. Tube de montage
- 3A. Plaque de montage avec raccord du tensionneur
- 3B. Plaque de montage opposée avec raccord du tensionneur
4. Bague de blocage avec vis de réglage
5. Goupilles de verrouillage de lame (2)
6. E-Z Torque<sup>MD</sup>
- 6A. Bague extérieure de tensionneur avec vis de réglage
- 6B. Bague intérieure du tensionneur avec vis de réglage
- 6C. Ressort (Ressort renforcé pour courroie de 48 po et plus)
- 6D. Goupille de verrouillage du tensionneur
- 6E. Enveloppe du ressort
- 6F. Bague d'indication de l'usure de la lame

## 1. Déterminer la dimension critique « N ».

Déterminer la dimension « N », c'est-à-dire la distance entre la surface de la courroie et le centre du tube de montage, est capital pour obtenir un rendement maximal pour le nettoyage de votre système. S'assurer que le tube de montage et le tensionneur ne sont pas obstrués.

<b>Tableau de la dimension « N »</b>	
Diamètre de la poulie pouces [mm]	Dimension « N » pouces [mm]
Noter que la tolérance est de $\pm 1/4$ po [6 mm].	
12 po [300 mm]	5-3/8 po [137 mm]
14 po [350 mm]	5 po [127 mm]
16 po [400 mm]	4-3/4 po [121 mm]
18 po [450 mm]	4-1/2 po [114 mm]
20 po [500 mm]	4-1/4 po [108 mm]
24 po [600 mm]	3-7/8 po [98 mm]
30 po [750 mm]	3-1/2 po [89 mm]
36 po et + [900 mm]	3-1/4 po [83 mm]

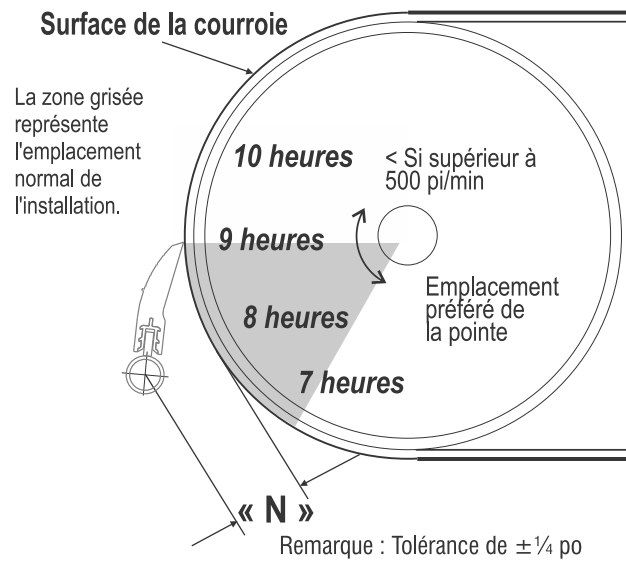
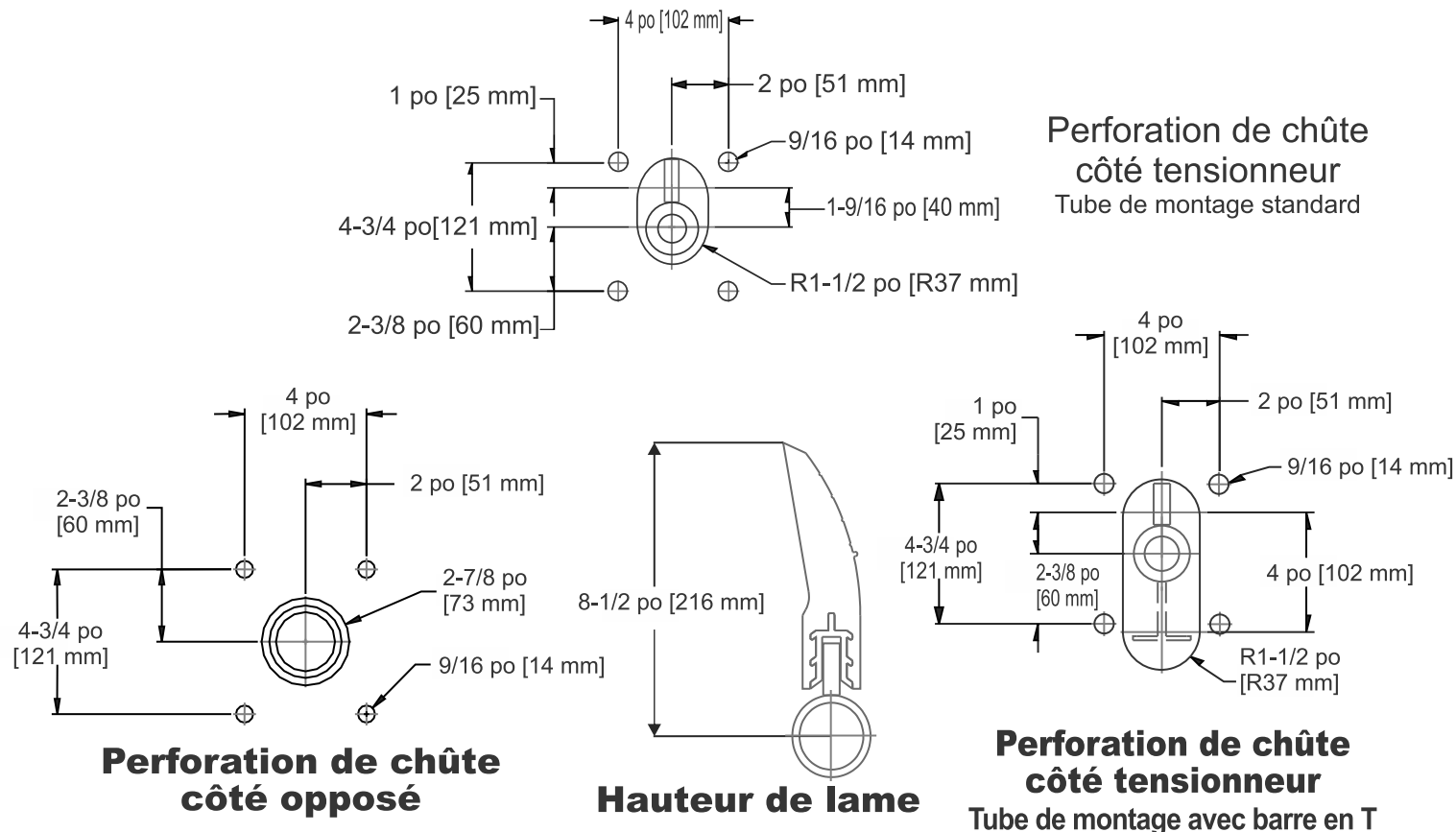


Figure 1 : Position de montage typique

## 2. Perforation des trous de la chête

Déterminer l'emplacement voulu des supports de montage. Les emplacements et les dimensions des fentes nécessaires sont indiqués pour la perforation du côté tensionneur.

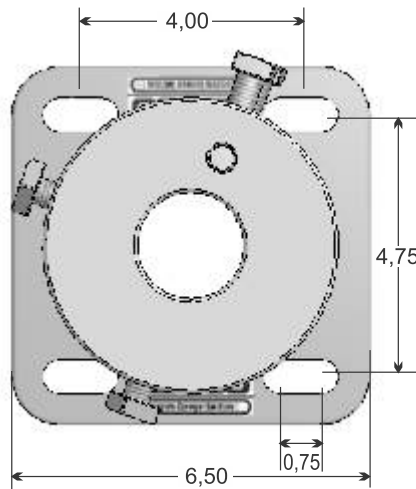


### 3. Placer le tube de montage à travers les perforations de châtte pour faire en sorte que la section longue du tube soit du côté du tensionneur. Placer la lame sur le porte-lame. Vérifier visuellement la position de la lame et le contact avec la courroie/la poulie.

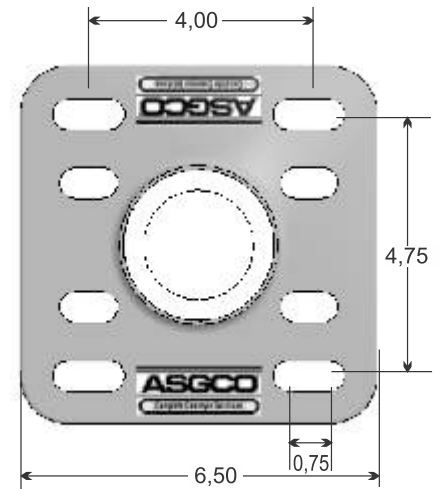
Placer le tube de montage à travers les perforations de châtte pour faire en sorte que la section longue du tube soit du côté du tensionneur. Placer la lame sur le porte-lame. Vérifier visuellement la position de la lame et le contact avec la courroie/la poulie.

### 4. Supports de montage

Déterminer l'emplacement voulu des supports de montage. Fixer les supports de montage au châssis du convoyeur par soudage ou boulonnage.



**Côté tensionneur**

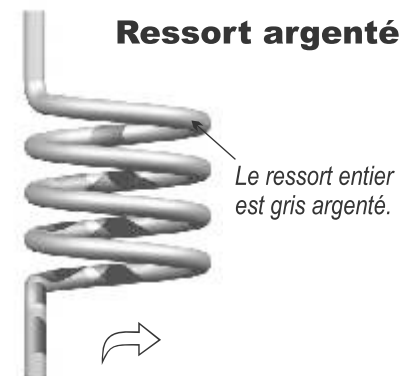
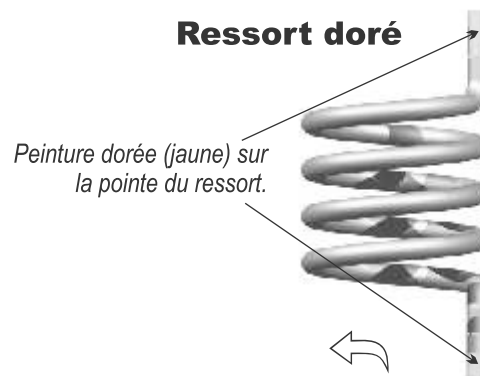


**Côté opposé**

### 5. Sélectionner un ressort approprié

Chaque système E-Z Skalper est livré avec deux ressorts à sens de rotation opposés. Pour déterminer le bon ressort à utiliser :

Faire face à la poulie de tête comme si le matériel venait vers vous. Si le tensionneur E-Z Torque est du côté droit, utiliser le ressort argenté (le ressort entier est gris argenté). Si le tensionneur est à votre gauche, utiliser le ressort doré (le ressort avec extrémités jaunes).

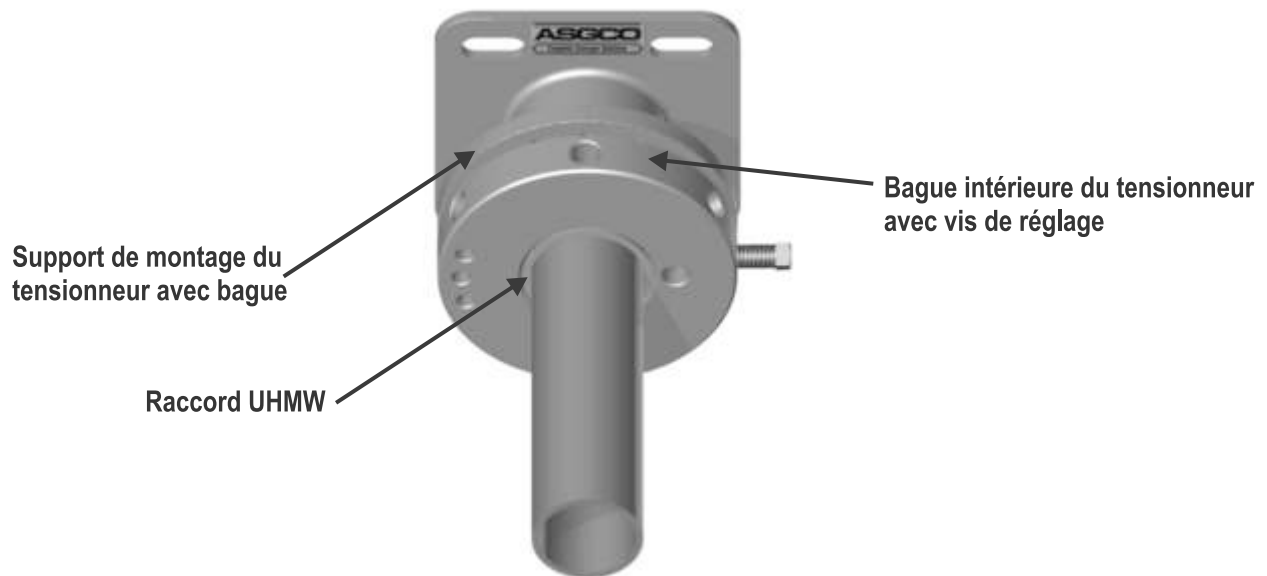


Faire glisser la bague sur le tube de montage, pour la faire affleurer au raccord UHMW. Ne pas serrer les vis de réglage de la bague pour l'instant.

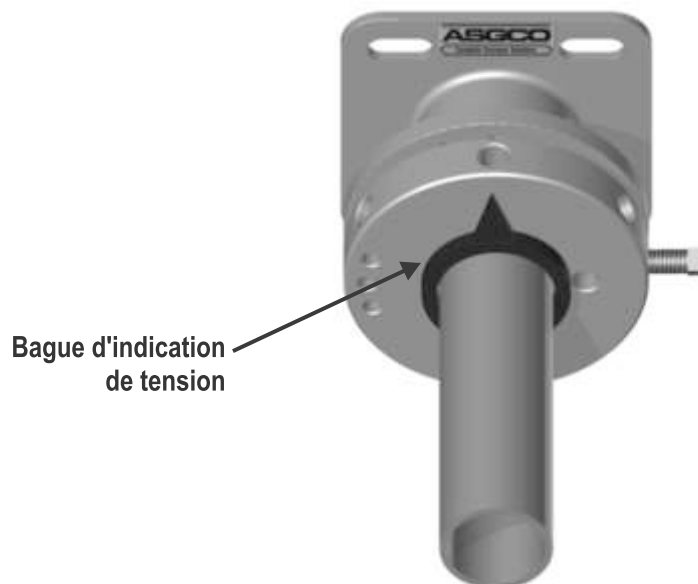
---

## 6. Assemblage du tensionneur E-Z Torque :

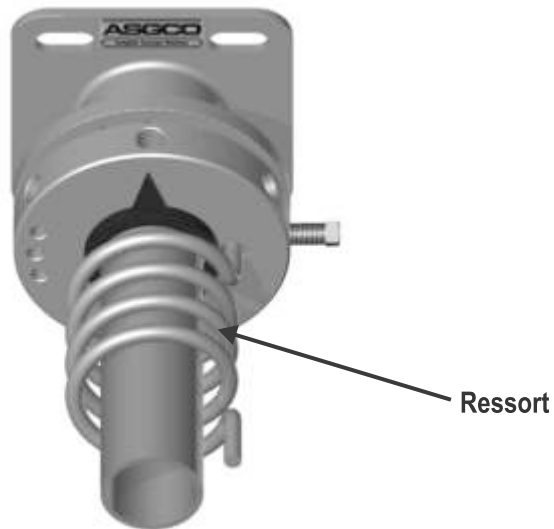
Assembler les composants du tensionneur E-Z Torque. Serrer toutes les vis de réglage à 70 pi-lb.



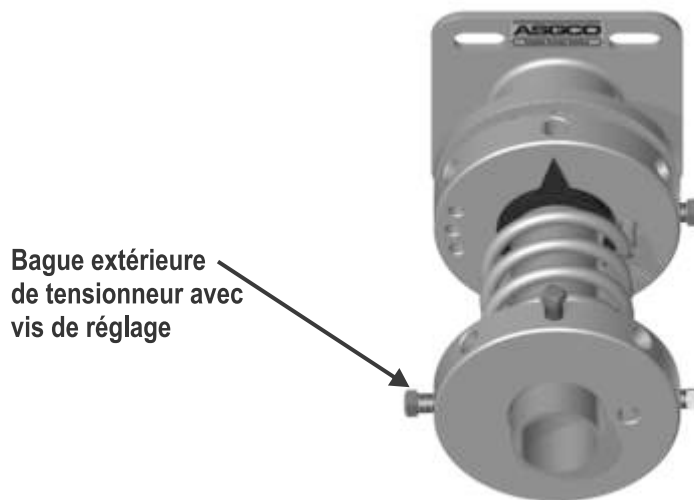
Faire glisser le raccord UHMW sur le support de montage du tensionneur. Faire ensuite glisser la bague intérieure du tensionneur sur le raccord UHMW.



Faire glisser la bague sur le tube de montage, pour la faire affleurer au raccord UHMW. Ne pas serrer les vis de réglage de la bague pour l'instant.



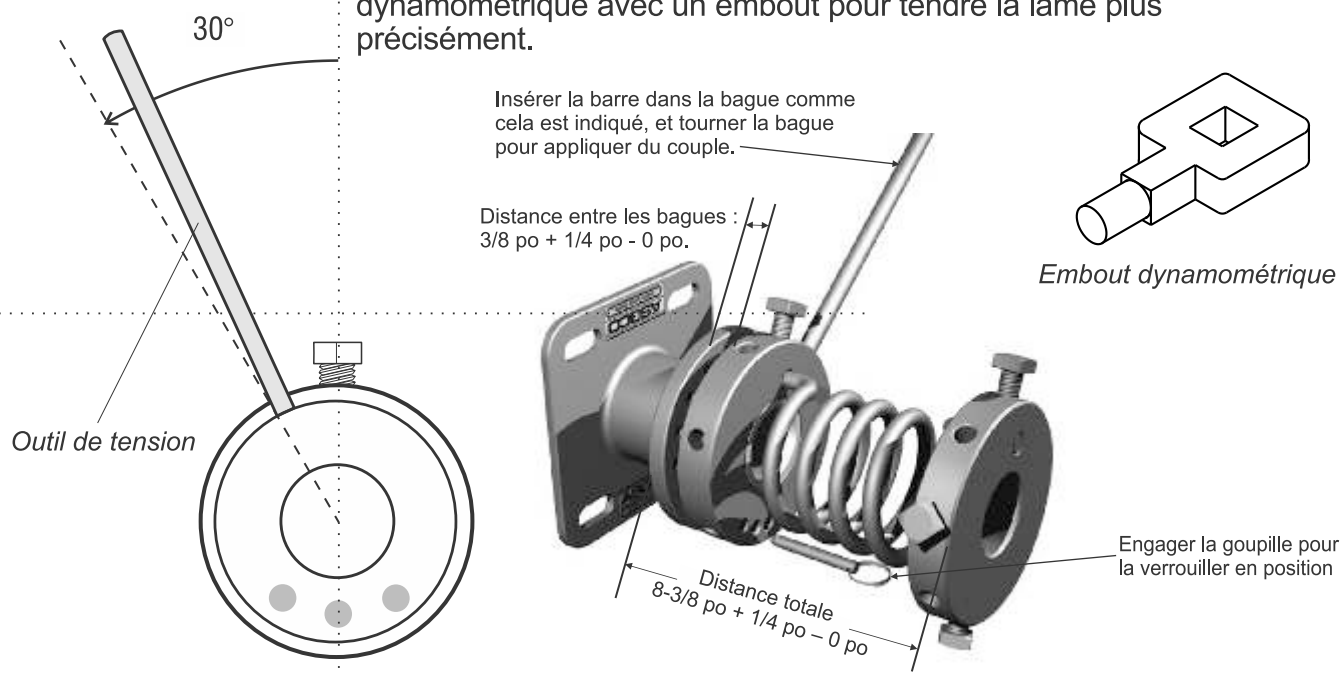
Insérer une extrémité du ressort dans la bague de tension interne. L'extrémité du ressort doit être installée au fond de la bague. La bague doit pouvoir bouger librement pendant l'installation. Ne pas serrer la vis de réglage jusqu'à ce que les deux bagues soient en place.



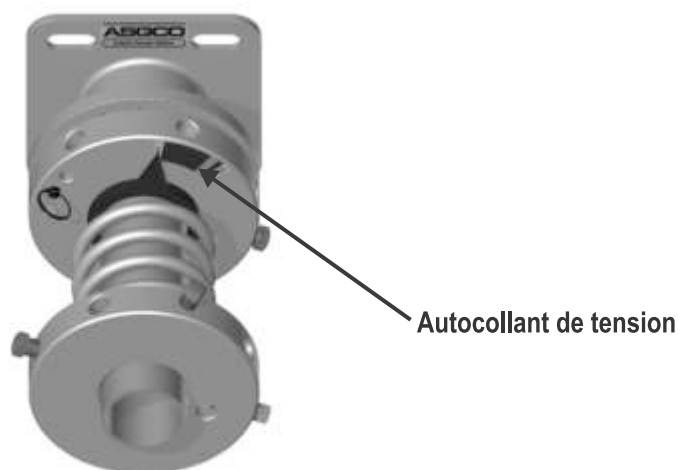
Faire glisser la bague extérieure du tensionneur sur le tuyau et le ressort. Quand les deux bagues sont en place, serrer les vis de réglage aux deux extrémités du ressort, et les vis de réglage sur le tube de montage. Assembler les composants du tensionneur E-Z Torque<sup>MD</sup>. Serrer toutes les vis de réglage à 70 pi-lb.

## 7. Assemblage de tensionneur

Régler la tension à environ un (1) lb de force par pouce de largeur de lame - environ 30 lb de force pour une lame de 30 po. Pour un ressort standard, 1 degré de rotation de bague appliquera environ 1 pi-lb de tension (une tension de 1 pi-lb donnera environ 1 lb de force à la pointe). Pour un ressort renforcé, considérer environ 2 pi-lb de tension par degré de rotation. Diminuer ou augmenter la tension selon les besoins. Utiliser la force minimale nécessaire sur la lame pour nettoyer la courroie prolongera la durée de vie de la lame. La barre de tension permet une tension approximative de la lame. Utiliser une clé dynamométrique avec un embout pour tendre la lame plus précisément.



## 8. Bague d'indication de l'usure :



Quand le système est tensionné, placer l'autocollant d'usure de la lame sur la bague de tension interne. Nous conseillons d'aligner l'autocollant à 90 degrés de la goupille et du trou du ressort sur la bague, pour s'assurer que l'indicateur peut parcourir toute la distance nécessaire pour mesurer la durée de vie de la lame. Positionner la bague sur la ligne 100 % sur l'autocollant d'usure de lame, et serrer les vis de réglage de la bague.

---

## 9. Entretien :

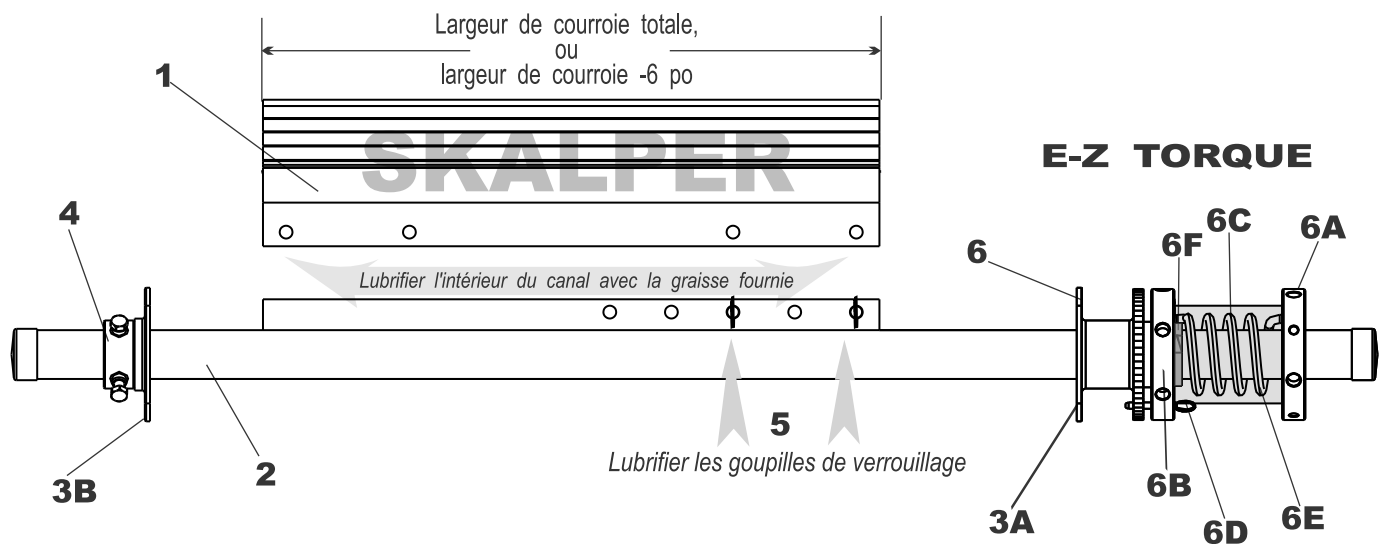
- 1.) Des inspections fréquentes sont la clé d'un nettoyage approprié des courroies, et d'un entretien facile des racleurs. Nous conseillons de procéder à des inspections hebdomadaires, mais la fréquence réelle de l'entretien peut varier considérablement selon les conditions d'utilisation dans l'usine.
- 2.) Inspecter les surfaces et les bords de la courroie pour y déceler 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. Laver régulièrement l'ensemble du racleur pour éviter toute accumulation excessive. Vérifier le serrage de toutes les fixations.
- 3.) Vérifier son bon fonctionnement. Ajuster la tension selon les besoins.
- 4.) Remplacer la lame du racleur Skalper<sup>MD</sup> lorsque nécessaire. Utiliser uniquement des lames de rechange approuvée par ASGCO<sup>MD</sup> « Complete Conveyor Solutions ».



## Information

Clé	Description	Numéro de pièce
1	Remplacement de lame Skalper <sup>MD</sup>	ASG-SK[X]-[BW]-A-1 [X]=Type de lame, [BW]=Largeur de lame
2	Tube de montage Skalper <sup>MD</sup>	ASG-SKMT-[BW]A-1
3A	Support de montage du côté tension	ASG-EZT-TS-ASM-2 (avec raccord)
3B	Support de montage du côté opposé	ASG-F1-MB-OS-2
	Bague opposée au tensionneur	ASG-F1-UHMW-BUSHING-1
4	Bague de blocage avec vis de réglage	ASG-F1-LC-1
5	Goupilles de verrouillage (2)	M-ASG-SKMT-CL
6	E-Z Torque <sup>MD</sup>	M-ASG-EZT-2
	Raccord (côté tension)	ASG-UHMW-BUSHING-1
6A	Bague extérieure	ASG-EZT-OCHS-SS-2
6B	Bague intérieure	ASG-EZT-ILC-SS-2
6C	Ressort	ASG-ROT-[LS or RS]-1242-SS-1
6D	Goupille de verrouillage (tensionneur)	M-ASG-ROT-LPC
	Outil de tension rotatif	ASG-ROT-TT-SS
6E	Enveloppe du ressort	ASG-EZT-SPRING-COVER-1
6F	Bague d'indication de l'usure de la lame	ASG-EZT-IND-RING

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



## DÉPANNAGE

<b>PROBLÈME</b>	<b>SOLUTION</b>
<i>Vibrations excessives du racleur.</i>	<p>S'assurer que tous les boulons sont bien serrés et que la goupille est bien engagée sur le tensionneur.</p> <p>S'assurer que la dimension « N » des racleurs est correcte (voir le tableau et la figure 1).</p>
<i>Trop de matériel rapporté par la courroie.</i>	<p>Vérifier qu'il n'y a pas trop d'accumulation sur le racleur.</p> <p>Vérifier que la tension du racleur est correcte.</p> <p>Mettre plus de tension sur le racleur.</p> <p>Vérifier si l'usure du racleur n'est pas uniforme.</p> <p>Vérifier la dimension « N ».</p> <p>Nettoyer l'arrière du racleur de courroie.</p>
<i>Vérifier l'usure des embouts de nettoyage.</i>	<p>Si le racleur doit enlever plus de 1/8 po de matériel environ, il peut être nécessaire d'utiliser un racleur secondaire.</p>
<i>Matériel gelé sur le racleur.</i>	<p>Placer des chauffages d'appoint près du racleur pour faire fondre le matériel gelé. (Attention à ne pas brûler la courroie ou le racleur)</p>
<i>Usure au centre de la lame.</i>	<p>Installer une nouvelle lame qui concentre le nettoyage sur le centre du flux du matériel. (Largeur courroie - 6 po ou - 12 )</p>
<i>Usure plus importante sur un côté de la lame.</i>	<p>Vérifier la dimension « N ».</p>
<i>Goupille de tensionneur cassée.</i>	<p>Considérer le type de joint de la courroie. S'il y a un joint mécanique, s'assurer que le joint est encastré pour permettre au racleur de passer par-dessus le joint.</p>