

ASGCO[®]
Complete Conveyor Solutions

SISTEMA DE FALDONES CLAMP MOUNT MDX

DURA-SEAL / TRI-SEAL / MULTI-SEAL

INSTRUCCIONES DE **INSTALACIÓN,** **OPERACIÓN Y MANTENACIÓN**



Visítenos en
www.asgco.com

Servicio al Cliente
800-344-4000



ASGCO[®]
301 Gordon Street
Allentown, PA 18102
610-821-0216
FAX 610-778-8991

Aviso de Seguridad Importante

Acate siempre las reglas básicas de seguridad al trabajar con cualquier sistema transportador. Para evitar lesiones y daños al equipo, asegúrese de que todos los controles del transportador se encuentren bloqueados y que la fuente de alimentación esté desconectada en todo momento durante la instalación.



Herramientas de Instalación

Además de los elementos provistos por ASGCO®, usted necesitará algunos de los elementos (o todos) a continuación, dependiendo de la configuración del sistema que instalará.

- | | |
|----------------------------------|------------------------|
| 1. Llaves ajustables o de tuerca | 5. Escuadra |
| 2. Lápiz marcador o esteatita | 6. Equipo de soldadura |
| 3. Cinta métrica | 7. Chocla |
| 4. Soplete cortador | 8. Nivel |

Introducción

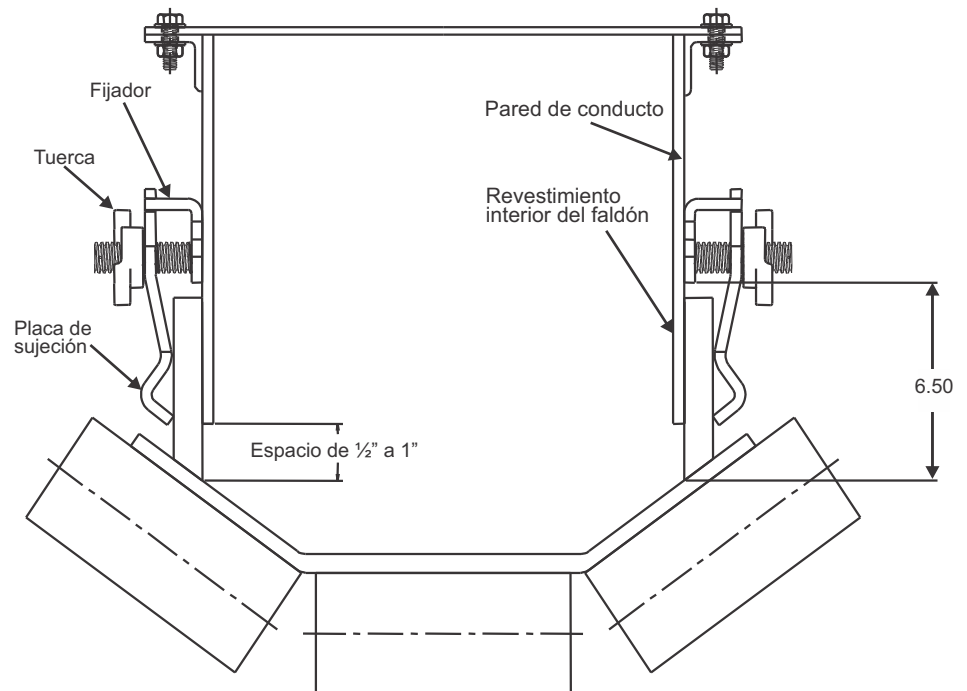
Clamp Mount MDX™ de ASGCO® es un sistema de faldones en el que las abrazaderas se encuentran en centros de 18 pulgadas y es utilizado donde se necesiten fuerzas máximas de sujeción, como en la zona de carga donde existe un alto impacto en la banda y en la parte posterior de la pared del conducto.

Clamp Mount MDX™ puede instalarse en varias configuraciones diferentes. Observe las ilustraciones en las páginas siguientes y determine qué configuración corresponde al equipo que necesita ser instalado.

CLAMP MOUNT MDX™ con DURA SEAL

Instrucciones de Instalación para Clamp Mount Estándar

1. Retire el compuesto de sellado existente y el equipo de montaje. Asegúrese de que la pared del conducto se encuentre libre de **todos** los soportes, pernos, tornillos, etc., antiguos.
2. Mida el espacio entre la parte inferior de la pared del conducto y la banda. ASGCO® recomienda que esta distancia sea de $\frac{1}{2}$ " en el punto de impacto, aumentando a 1" a lo largo de la pared del conducto. Esto permitirá que el material ruede hacia adelante y no quede atrapado o metido en el lugar. Cuando el espacio es mayor de 3", se debe agregar una pared de conducto adicional antes de la instalación del sistema de faldones Clamp Mount MDX™.



3. **Limpie la pared del conducto en las ubicaciones aproximadas de los fijadores**, para asegurar una buena soldadura y una fuerza de fijación correcta en el compuesto de sellado, debe haber una superficie plana limpia para montar los fijadores.
4. **Al situar e instalar Clamp Mounts, trabaje siempre desde la parte posterior de la pared del conducto hacia la polea matriz.** En cada corrida recta de la banda (es decir, sin ningún cambio en el ángulo de elevación de la banda), el primer paso es determinar la altura apropiada para cada fijador. Utilice un borde recto para medir **exactamente** $6\frac{1}{2}$ " hacia arriba desde la superficie de la banda en la pared del conducto y marque ese punto. Repita esta medición y marcado en varios puntos de la corrida recta, incluyendo la parte posterior y la cima de la pared del conducto. Estas marcas en la pared muestran la ubicación de la **parte inferior de los fijadores**.

Positioning of the Clamp Mount

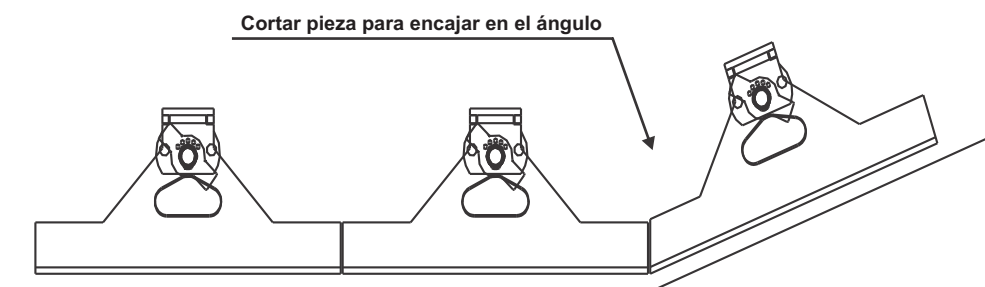
5. Utilice una chocla para conectar las marcas de ubicación. Necesita esta línea para asegurarse de que los montajes de abrazaderas estén a la distancia apropiada sobre la banda cuando termine el trabajo de instalación.

NOTA: Durante un cambio en el ángulo de elevación de la banda, debe medir la posición de 6½" para la parte inferior del fijador antes y después del cambio en el ángulo de elevación.

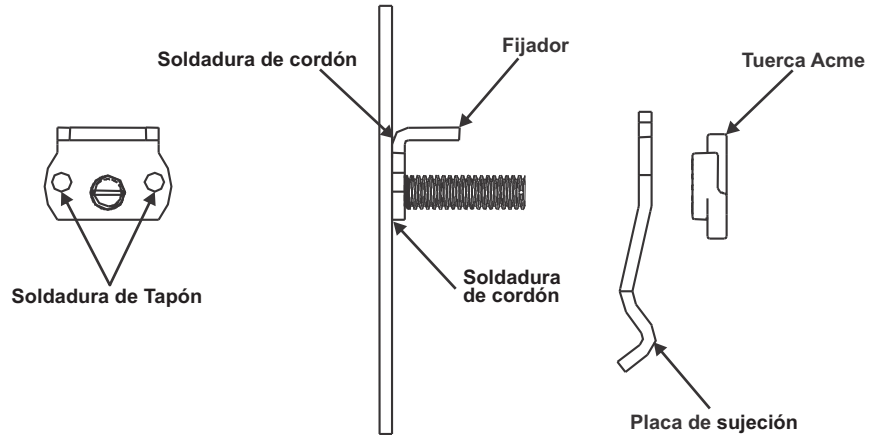
6. Ahora debe disponer el espacio para los fijadores comenzando en la parte posterior de la pared del conducto, sostenga el primer Clamp Mount MDX contra la pared del conducto con la parte inferior del fijador posicionada en la línea de tiza que acaba de hacer. Haga marcas de tiza en la pared para delinear la parte superior y los lados del fijador, y ambos extremos de la cuchilla de la abrazadera. Muévase hacia la polea matriz y sostenga el siguiente Clamp Mount MDX contra la pared con un espacio de 1/8" entre los extremos de la cuchilla del primer y el segundo Clamp Mount MDX. Marque el contorno del fijador y extremos de la cuchilla del segundo Clamp Mount MDX. Repita esto para el tercer Clamp Mount MDX y así sucesivamente hasta que llegue al extremo de la cima de la pared del conducto, o hasta que haya un cambio en el ángulo de elevación de la banda.

NOTA: Verifique la posición de los Clamp Mount MDX colindantes midiendo la distancia entre el centro de las cuchillas adyacentes; esta debe ser de aproximadamente 24".

7. En caso de una obstrucción en la pared del conducto, usted tiene dos opciones:
 - a) El espacio entre las cuchillas de la abrazadera se puede aumentar hasta 2" para evitar la obstrucción. (La abrazadera se puede insertar temporalmente en el fijador para determinar la distancia aumentada). No aumente el espacio más allá de 2" o puede que el sistema no funcione de forma correcta.
 - b) Las cuchillas de la abrazadera comprometidas pueden acortarse, ya sea por aserrado (preferiblemente, o cortando con un soplete). Si se utiliza un soplete, el área afectada por el calor debe pintarse para evitar la oxidación. Cualquiera sea el método utilizado, asegúrese de cortar la misma cantidad de cada lado de la abrazadera. Vea la página siguiente.



8. Retire el fijador del conjunto de la abrazadera. Asegure cada fijador a la pared del conducto con una soldadura de cordón en la parte superior e inferior del fijador. Método opcional: en lugar de una soldadura de cordón en la parte superior, haga soldaduras de tapón en los orificios provistos y una soldadura de cordón en la parte inferior. Esto evita que el fijador se doble durante la presión de la operación.



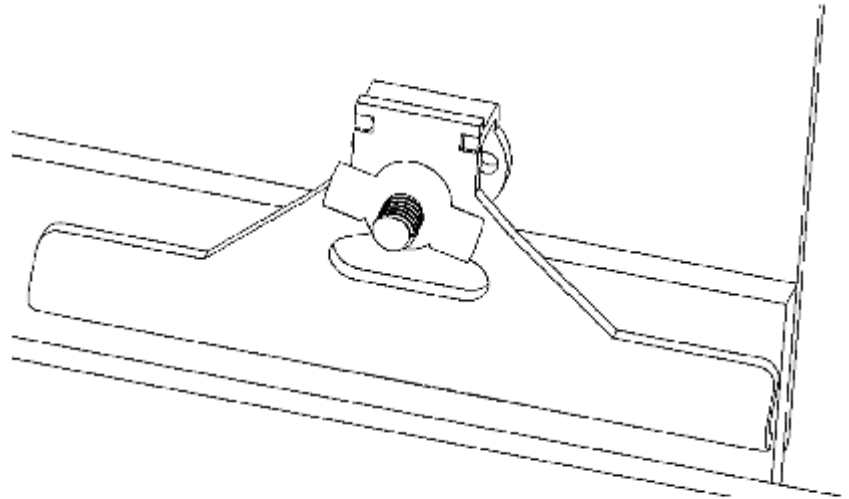
Instalación del Compuesto de Sellado - Dura Seal

1. Extienda el compuesto en la banda debajo de los fijadores. Si el compuesto tiene un borde biselado, coloque el compuesto como se muestra en la primera ilustración. Con un cuchillo afilado, corte el compuesto de sellado a la longitud correcta, preferiblemente en una sola pieza..
2. Si se requiere más de una longitud de compuesto de sellado, siga este procedimiento para hacer juntas a tope: corte el extremo de la primera longitud en un ángulo de 45°, luego corte un ángulo de acoplamiento de 45° en el extremo contiguo de la segunda longitud. La junta a tope debe posicionarse lo más cerca posible del fijador. Siempre haga la junta a tope lo más tensa y lisa posible. Y nunca ubique una junta a tope cerca de los extremos de la cuchilla, o en el pequeño espacio entre los extremos de la cuchilla. Este método para hacer juntas a tope también se puede usar al reemplazar secciones de compuestos de sellado muy desgastadas
3. Coloque el compuesto de sellado en la pared del conducto. Si existe un borde biselado, asegúrese de que se encuentre paralelo al ángulo de la banda, como se muestra en la ilustración anterior. Instale el conjunto de la abrazadera en el fijador. Coloque el pivote paralelo a la cuchilla, con sus extremos sobresalientes firmemente asentados en la parte dentada de la carcasa y apriete la tuerca de ajuste para asegurar el conjunto de la abrazadera. **Utilizando solo la presión de la mano**, cierre la manija.
4. Cuando se hayan instalado todos los conjuntos de abrazaderas en un lado de la pared del conducto, coloque el compuesto de sellado de manera que toque ligeramente la banda. Luego apriete la tuerca de ajuste con una llave. Si la manija no se puede abrir y cerrar a mano, la tuerca de ajuste está demasiado apretada.

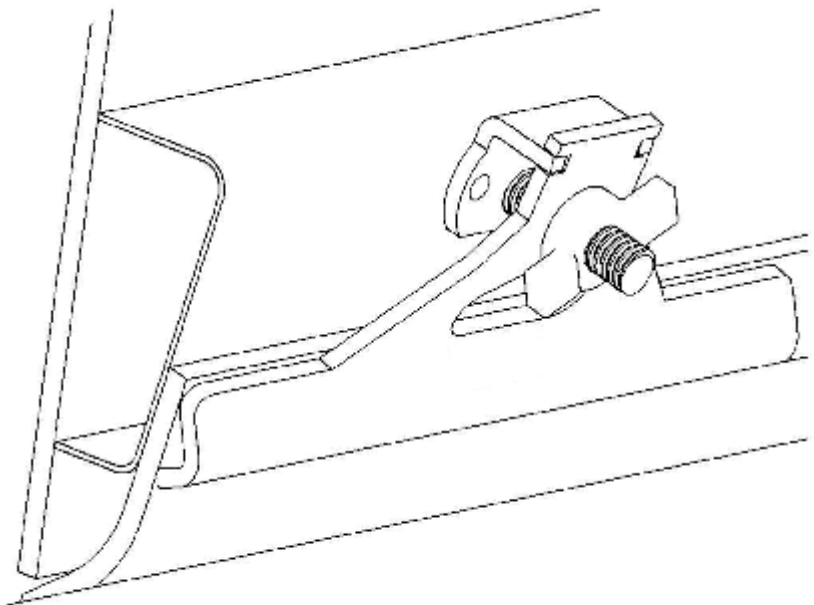
5. Para ajustar el compuesto de sellado: Afloje una abrazadera a la vez y baje o suba el compuesto hasta que toque ligeramente la banda, luego apriete la abrazadera..

6. En áreas de alta vibración o impacto, inserte un pasador de rodillo en el roscado acme de los fijadores. Esto evitará que se pierda la tuerca..

1: Clamp Mount MDX Estándar Sellado de faldones integrado en el faldón. El compuesto de sellado es generalmente vertical.



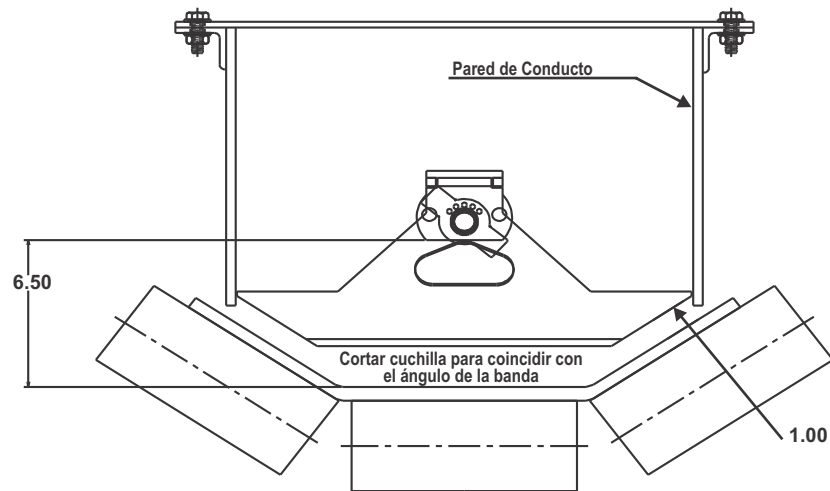
2: Clamp Mount MDX con Placa de Soporte en la que el compuesto de sellado es flexionado y se extiende en la banda.



Sellado de la Parte Posterior de la Pared del Conducto

1. Mida **exactamente** 6½" hacia arriba desde la superficie de la banda en el **exterior** de la pared del conducto y marque los puntos sobre los extremos derecho e izquierdo de la polea guía horizontal. Conecte estos puntos con una línea de tiza. Esta línea muestra la ubicación de la **parte inferior** de los fijadores.
2. Para determinar la ubicación de los fijadores: coloque los conjuntos de abrazaderas con la parte inferior del fijador a lo largo de la chocla. Marque los lados y la parte superior de los fijadores y los extremos de la cuchilla..

Cuando la cuchilla es demasiado larga: corte una longitud igual en ambos extremos de la cuchilla



Vista Trasera del Transportador

Cuando la banda está inclinada hacia arriba en sus lados: los extremos de la cuchilla deben recortarse para que coincidan con el ángulo de la banda.

IMPORTANTE: Se requiere un espacio mínimo de 1" entre la cuchilla de la abrazadera y la banda en todos los puntos de esta instalación. Si la cuchilla toca la banda, podría dañarla o entorpecer el funcionamiento del transportador.

3. Asegure cada fijador a la pared del conducto con una soldadura de cordón en la parte superior e inferior del fijador.
4. Instale el conjunto de abrazaderas en el fijador. Coloque el pivote paralelo a la cuchilla, con sus extremos sobresalientes firmemente asentados en la parte dentada de la carcasa y apriete la tuerca de ajuste para asegurar el conjunto de la abrazadera. **Utilizando solo la presión de la mano**, cierre la manija.
5. Corte y coloque el compuesto de sellado de manera que toque ligeramente la banda. Luego apriete la tuerca de ajuste con una llave. Si la manija no se puede abrir y cerrar a mano, la tuerca de ajuste está demasiado apretada.

CLAMP MOUNT™ con PLACA DE SOPORTE

con DURA SEAL, TRI-SEAL, MULTI -SEAL, VACU-SKIRT

Instrucciones Clamp Mount
con Placa de Soporte

Lista de piezas

<u>Descripción</u>	<u>Número de pieza</u>
Clamp Mount MDX Conj.	ASG-CK1-MDX
Placa de Soporte	ASG-CZ-10

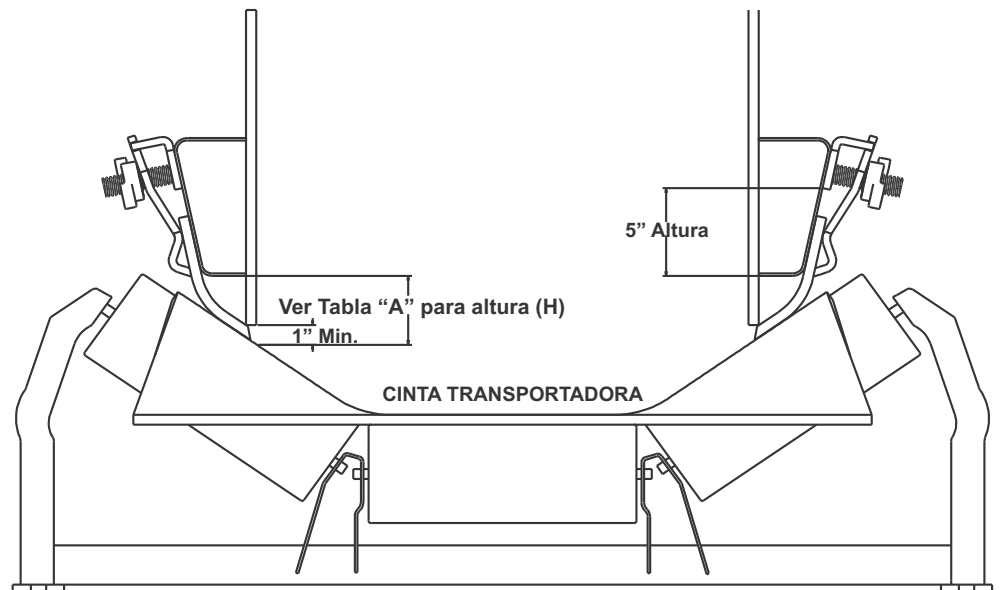


TABLA A Altura Inferior [H] de Placa de Soporte

Ancho Faldon	Polea guia 35°	Polea guia 45°
6"	2½"	3¼"
8"	3½"	3¾"
10"	3¾"	4¼"
12"	6"	6¼"

Comience siempre por el extremo de la cola [trasero] del transportador y trabaje hacia la polea matriz..

La instalación del compuesto de sellado con placa de soporte se realiza en los siguientes pasos:

- Verifique que no haya espacios libres en el conducto
- Retire el faldón antiguo
- Modifique el conducto si es necesario
- Marque el conducto para las placas de soporte Clamp Mount
- Instale Clamp Mount
- Instale el compuesto de sellado

1. Antes de continuar con la instalación Clamp Mount con placas de soporte, debe retirar una pequeña parte del antiguo sistema de faldones y verificar que tenga al menos 1" a 1½" de espacio entre la parte inferior de la pared del conducto y la superficie de la banda. Si tiene más de 1½", tendrá que rellenar a lo largo de la pared del conducto con más acero para obtener 1" de espacio libre.
2. Retire el sistema de faldones existente. Si es necesario, modifique el conducto para obtener los espacios adecuados (mencionado anteriormente). Limpie la pared del conducto en la ubicación aproximada de las placas de soporte y debajo de esta para asegurar una buena soldadura y corregir la fuerza de sujeción en el compuesto de sellado.
3. Comenzando cerca de la cola y avanzando hacia la polea matriz, mida desde la superficie de la banda hasta la altura dada [H] en la Tabla A. Por ejemplo, para un compuesto de sellado de 6" de alto en poleas guía de 35 grados, usted debe medir 2½" desde la banda. Marque la pared del conducto con [H] cada cuatro pies para la longitud del faldón requerido. Conecta estas marcas con una línea de tiza.
4. Coloque el borde inferior de la placa de soporte en la línea [H] y suéldela con tres soldaduras de cordón de 2" con la misma separación, en la parte superior e inferior. Empalme la siguiente placa de soporte y continúe el proceso a lo largo del sistema de faldones.

NOTA: Si hay un espacio superior a 1/8" en la junta a tope y debajo de ella (debido a una obstrucción o cambio en la elevación), corte una de las placas de soporte para un ajuste más apretado.

Instalación de Clamp Mounts

1. En un extremo de la primera placa de soporte; coloque una cinta métrica, mida desde abajo hacia arriba 5", marque la distancia y etiquétela [K]. Repita el proceso en el otro extremo de la placa de soporte. Trace una línea que conecte las marcas [K] y etiquétela Línea K.
2. Ensamble un Clamp Mount. Colóquelo con la parte inferior de los fijadores a lo largo de la línea K y un extremo en el borde delantero de la primera placa de soporte (al comienzo del sistema de faldones).
3. Marque el contorno de los fijadores en la placa de soporte.
4. Coloque los fijadores dentro del contorno que marcó en la pared del conducto. Suelde con cordón la parte inferior y los lados (y la parte superior, si es posible) de cada fijador a la placa de soporte.
5. Repita el proceso de marcado de medición y soldadura en la longitud completa del sistema de faldones

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	SOLUCIÓN
El compuesto de sellado vibra	En ocasiones, el compuesto de sellado nuevo se instala demasiado apretado contra la banda y vibrará hasta que el exceso de fuerza también desgaste la superficie de la banda, por lo tanto, el compuesto de sellado debe elevarse hasta que cese la vibración.
El compuesto de sellado rechina	En ocasiones, el compuesto de sellado nuevo se instala demasiado apretado contra la banda y rechinará hasta que el exceso de compuesto se desgaste. Este exceso de fuerza también desgastará la superficie de la banda, por lo tanto, el compuesto de sellado debe elevarse ligeramente hasta que cese el rechinamiento.
El compuesto de sellado nuevo se calienta y humea	En ocasiones, el compuesto de sellado nuevo se instala demasiado apretado contra la banda y humeará debido a la acumulación de calor hasta que el exceso de compuesto se desgaste. Este exceso de fuerza también desgastará la superficie de la banda, por lo tanto, el compuesto de sellado debe elevarse ligeramente hasta que cese el humo.
Fuga de material entre la banda y el compuesto de sellado	La fuga de material y polvo es causada por pequeñas brechas entre el compuesto de sellado y la superficie de la banda. Apriete el faldón contra la banda.
El compuesto de sellado de faldones se voltea hacia el exterior de la banda	En ocasiones, cuando el compuesto de sellado se instala con el lado de la banda doblado, a veces, esta se desviará lo suficiente para que el faldón se deslice hacia abajo y fuera de la banda. Guíe la banda para que no se desvíe o instale una polea guía de entrenamiento justo antes de que la banda pase por la polea de la cola.

Llame a su distribuidor de ASGCO si tiene dudas o necesita piezas de repuesto