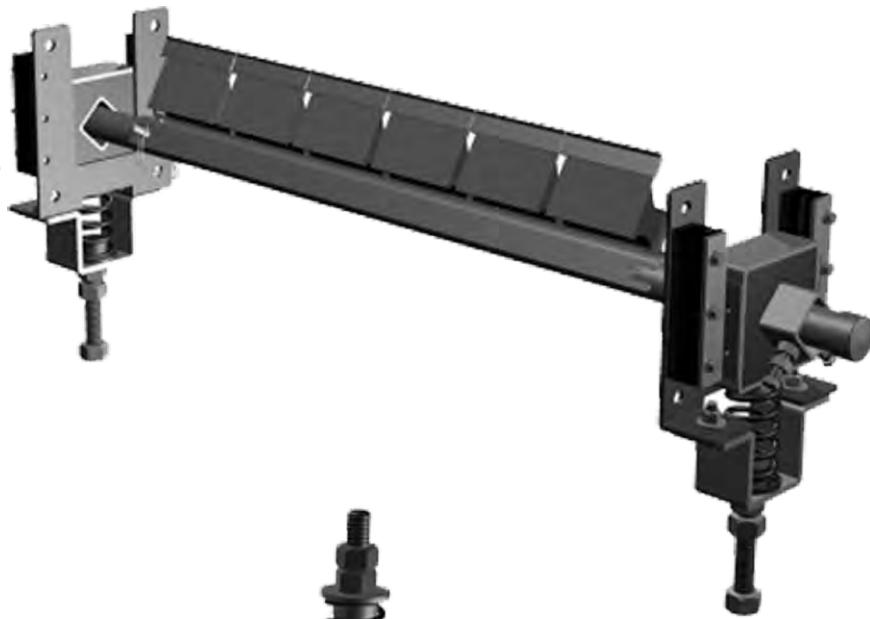




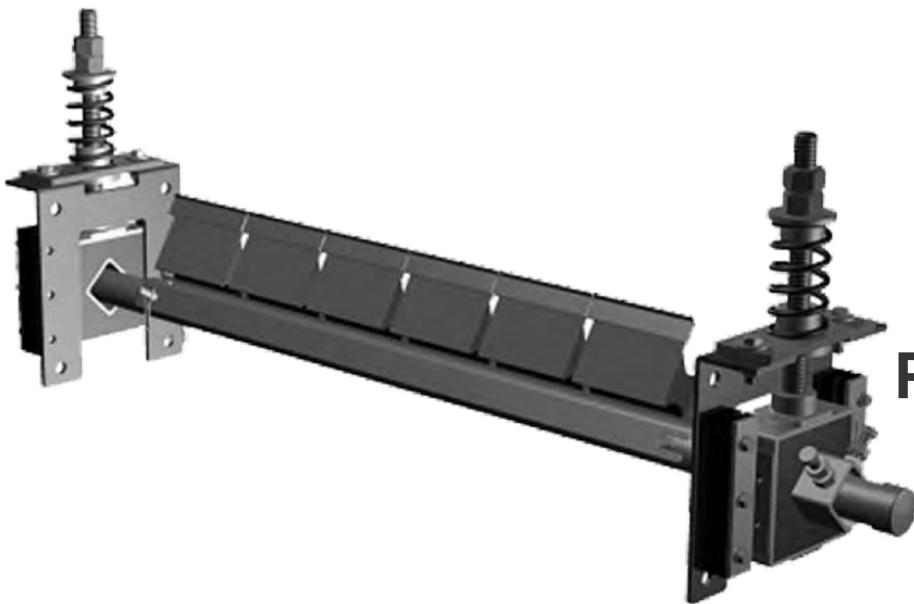
**RAZOR-BACK®**  
con Sistema Spring-Shoc™

# INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN, OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

**PUSH-UP**



**PULL-UP**



Visítenos en  
[www.asgco.com](http://www.asgco.com)

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

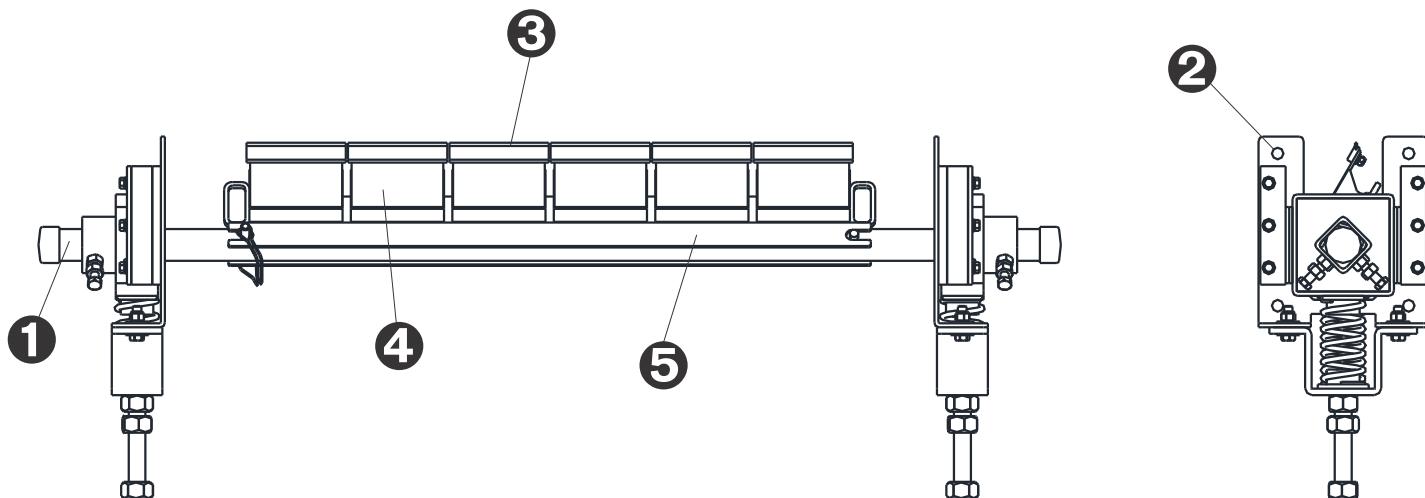
## Aviso Importante de Seguridad

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

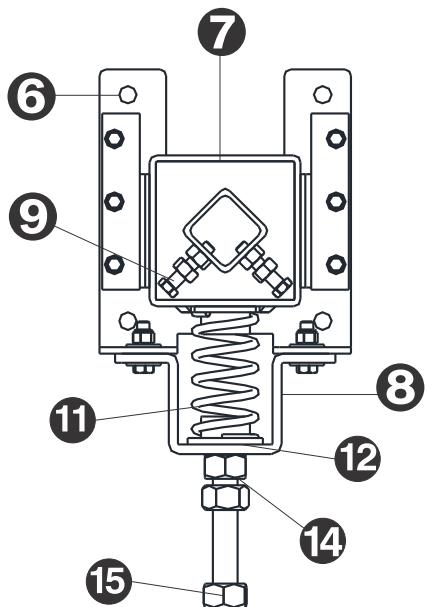
Si la estructura de montaje no está disponible, deberá añadirse acero adicional. Nota: El exceso del tubo de montaje puede recortarse después de la instalación.

## Diagrama de Partes

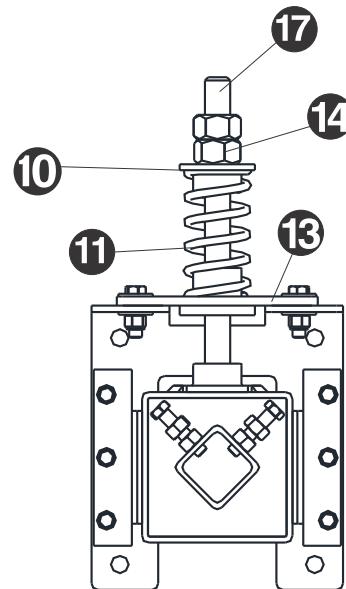


1. Tubo de montaje Razor-Back
2. Tensor Spring-Shoc, posición Push-Up
3. Puntas de la cuchilla Razor-Back
4. Cuchilla con Cojin Razor-Back
5. Soporte de la cuchillas del cartucho

## Partes del tensor Spring-Shoc™



PUSH-UP Posición



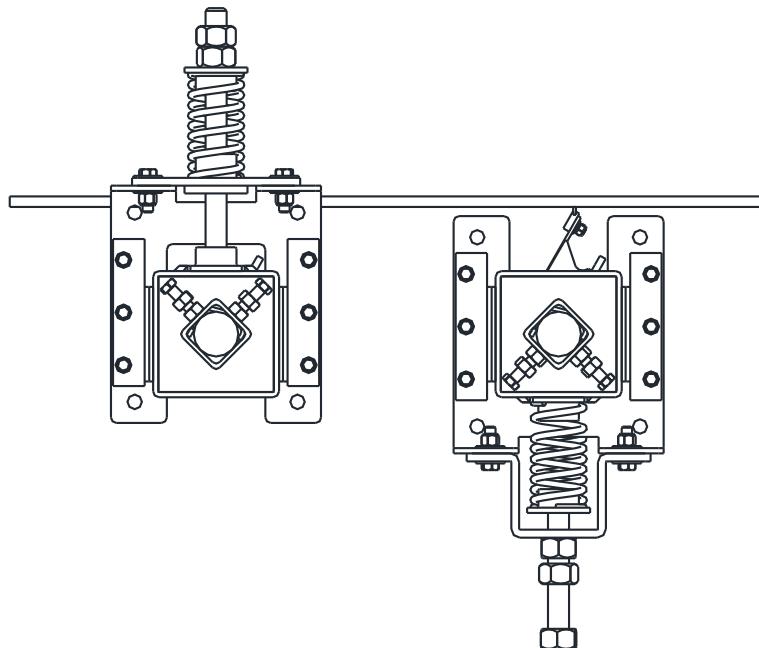
PULL-UP Posición

6. Soporte de montaje
7. Bloque deslizable
8. Push-up soporte
9. Tornillos de fijación
10. Localizador
11. Resorte de Compresion  
(Servicio liviano - Rojo) (Extrafuertes - Plata)
12. Push-Up cojinete (Localizador de medio orificio)
13. Pull-up Soporte
14. Tuerca de bloque ACME
15. Push-Up ACME Perno de ajuste

## Determine Posición del Limpiador

El Razor-Back es un limpiador de cinta secundario y, como tal, debe ubicarse en el lado de retorno de la correa una vez que la correa deja contacto con la polea de la cabeza como se muestra a continuación. Preferiblemente, debe ubicarse dentro de los límites de la cabeza o la rampa de drible.

El tensor Duo-Spring se puede montar ya sea en la posición pull-up o en la posición push-up, dependiendo de la estructura sobre la que se montará el soporte del tensor y los componentes circundantes. Ver la Figura 1.



**Figure 1.** Tipica Posición de Montaje del Limpiador

El espacio recomendado desde el punto tangente de la correa desde la polea de la cabeza hasta la punta de la cuchilla limpiadora es de 4 pulgadas (100 mm).

La distancia recomendada entre la punta de la cuchilla de limpieza y una polea obturadora es de 5 ½ pulgadas (140 mm).

## Ubique el Soporte de Montaje

El soporte de montaje debe fijarse a la pared del canal o a la estructura del transportador utilizando los cuatro orificios de montaje y los pernos de cabeza hexagonal de  $\frac{1}{2}$  -13 UNC x  $2\frac{1}{2}$  pulg., Consulte la Figura 2 para conocer las dimensiones de los orificios de montaje.

Los soportes de montaje también se pueden soldar en su lugar.  
(Nota: los soportes de montaje son de acero dulce recubierto de polvo)

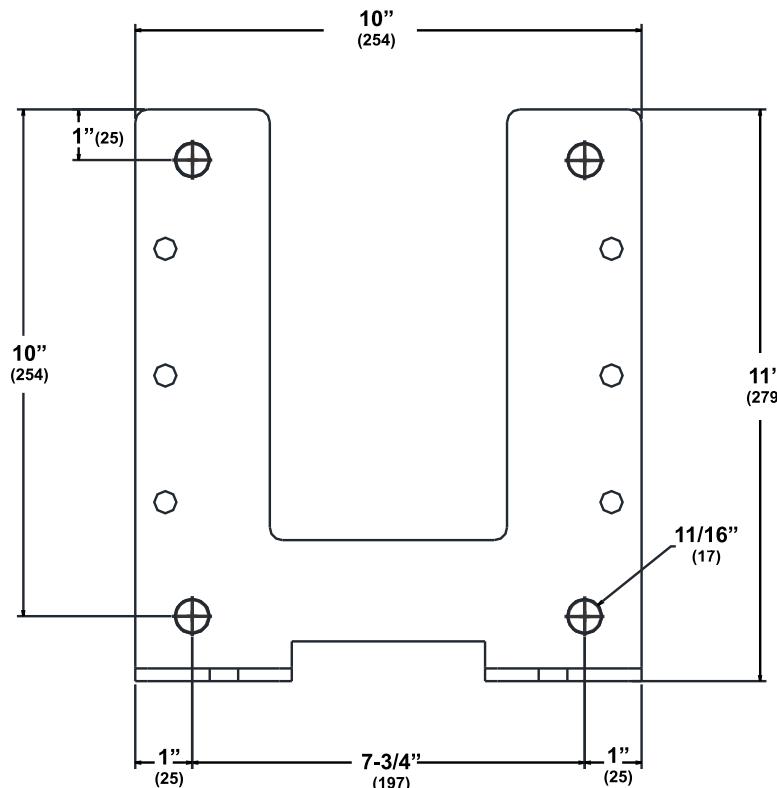


Figura 2. Dimensiones del soporte de montaje

- Para determinar la ubicación deseada de los soportes de montaje, ubique el borde inferior de la correa. Luego, dependiendo de las restricciones espaciales, elija entre **Push-Up posición** o **Pull-Up posición**.

### A. Push-Up Posición

El centro de los orificios de montaje superiores del soporte de montaje debe ubicarse MOA pulgadas debajo del borde inferior de la correa (**MOA** Mounting Bracket Offset Push-Up Posición). Consulte la Figura 3. La Tabla 1 indica la distancia MOA para cada tipo de punta de la cuchilla Razor-Back.

### B. Pull-Up Posición

The top center of the top mounting holes of the Mounting Bracket should be located MOB inches above the bottom edge of the belt (**MOB** Mounting Bracket Offset Pull-Up Posición). Consulte la figura 3. La Tabla 1 indica la distancia MOB para cada tipo de Razor-Consejo de la cuchilla trasera.

Tabla 1: Compensación del soporte de montaje

Punta de la cuchilla	MOA	MOB
V-Tip	Flush	3/4" [19mm]
C-Tip	Flush	1-1/8" [29mm]
F-Tip	3/16" [5mm]	1/2" [13mm]
MDX V-Tip	1/2" [13mm]	3/16" [5mm]
MDX C-Tip	Flush	1-1/16" [27]

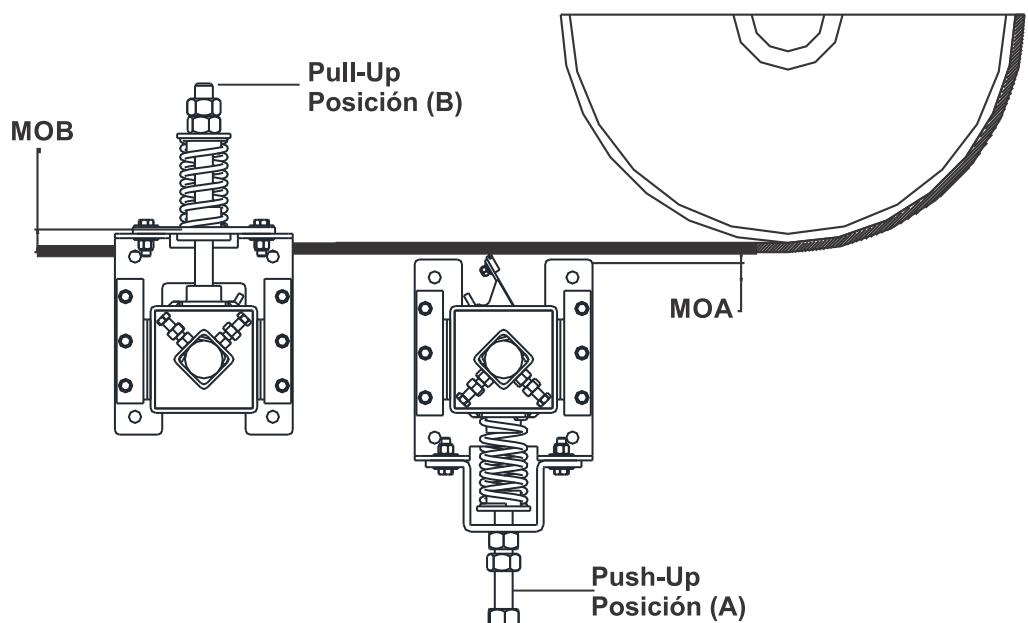


Figura 3: Ubicaciones de altura del soporte de montaje para Pull-Up y Push-Up Posiciones

- Con el soporte de montaje en su lugar, marque la ubicación del cuatro agujeros de montaje. Luego, usando una broca de 9/16 pulgadas o una antorcha, corte los cuatro agujeros de perno en el canal de la banda transportadora o el marco de trabajo. Como notado arriba, el soporte de montaje también puede soldarse en su lugar.

Si los soportes de montaje deben montarse en un conducto cerrado, se deberá cortar un orificio alargado en la pared del canal para permitir que las hojas y el tubo de montaje pasen de un lado del transportador al otro. Ver la figura 4.

## Corte aberturas del canal

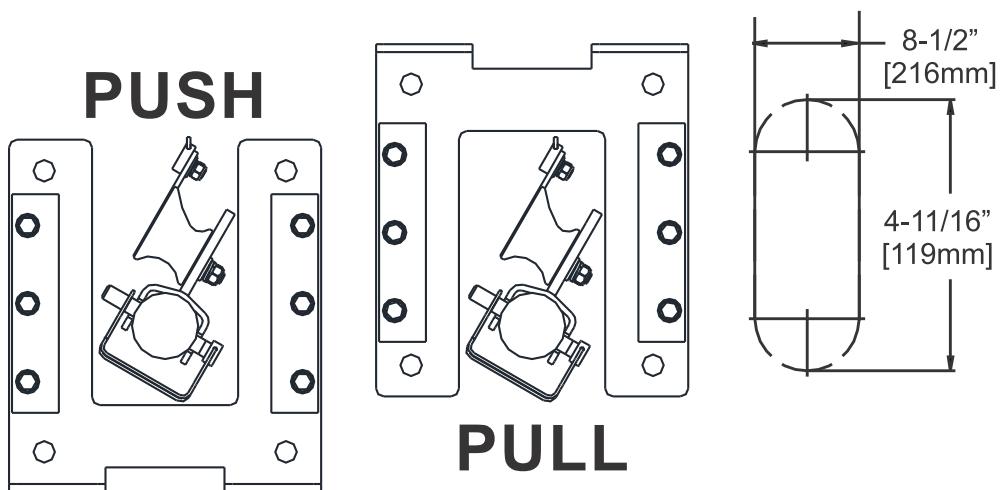


Figura 4. Dimensiones de las aberturas del canal

## Spring-Shoc Tensor de Montaje

El montaje del tensor Duo-Spring se muestra en la Figura 5. La imagen de la izquierda es el tensor en posición de levantamiento y la imagen de la derecha es para el tensor en posición de empuje. Todas las partes se proporcionan para ensamblar el tensor en cualquier posición. El hardware específico de la posición Duo-Spring se muestra en la Figura 5.

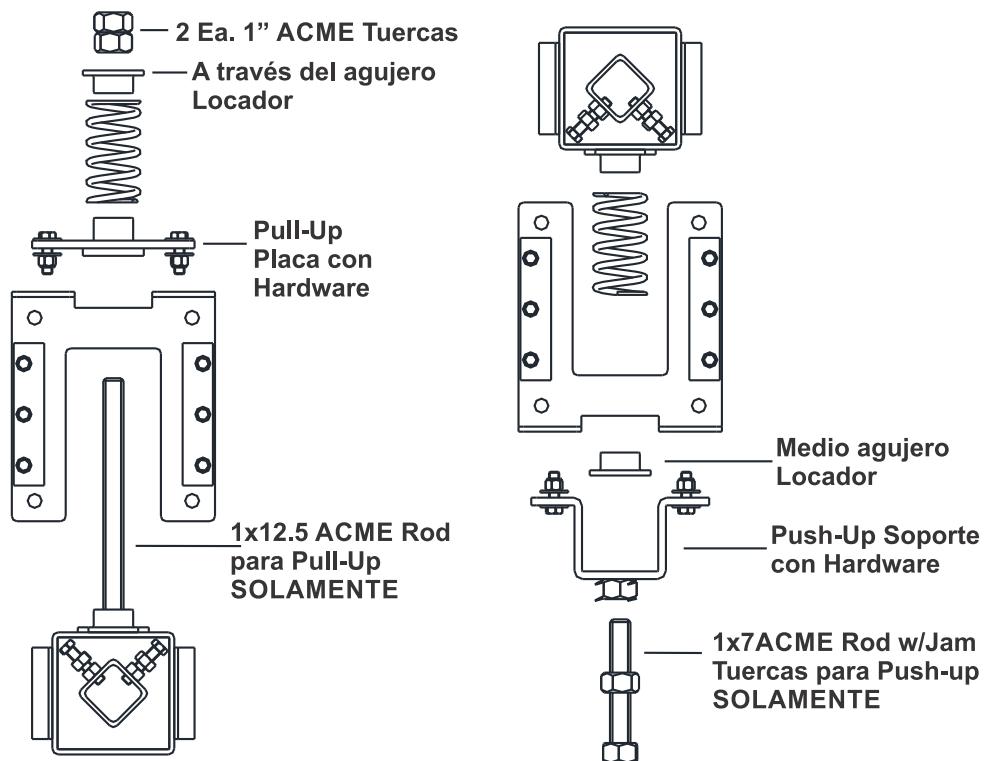


Figure 5. Duo-Spring conjunto tensor: Pull-Up (izquierda) y Push-Up (derecha) Tensor

## Posicionamiento y alineación de la punta

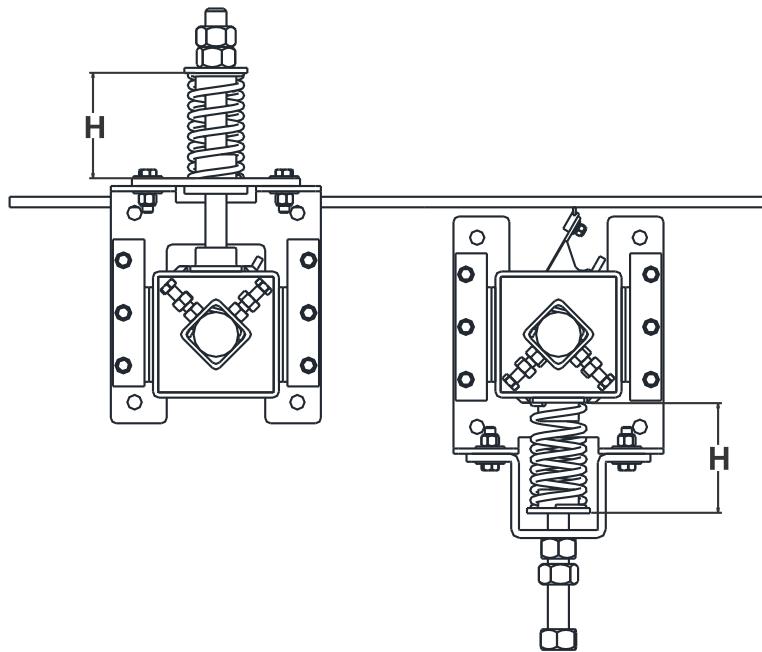
Con el tubo de montaje y el soporte de la cuchilla en su posición, alinee los extremos de la cuchilla para que queden perpendiculares a la correa. Centre la cuchilla en la correa deslizando el tubo de soporte en los collares del tubo de soporte. Apriete firmemente los tornillos de cabeza cuadrada (a 65-70 pies-lbs) en el collar del bloque deslizante para fijar la rotación y la traducción del tubo de montaje.

Levante los bloques de deslizamiento girando uniformemente los pernos de ajuste hasta que la hoja toque la correa. Verifique que la cuchilla esté en contacto uniforme con la correa a lo largo de toda la longitud de la cuchilla. Una vez que se ha logrado un contacto uniforme entre la cuchilla y la correa, eleve uniformemente los Bloques Deslizantes haciendo que el resorte se cargue. Continúe apretando hasta que se haya alcanzado suficiente fuerza hacia arriba (presión de la cuchilla) vea la Tabla 2 a continuación. La altura del resorte (H) es el punto de inicio de tensión sugerido. Vea la figura 9. Apriete firmemente la contratuerca en los dos pernos de ajuste. Es posible que exista suficiente juego en la correa que pueda haber suficiente fuerza hacia abajo a través del peso de la correa para que la compresión del resorte no sea necesaria.

Tabla 2. Tensionador de resorte y tensor

Ancho del Cinturón	Altura del Resorte	Compresión de Resorte
18	4 $\frac{3}{4}$ " (120mm)	$\frac{1}{4}$ " (6mm)
24	4 $\frac{11}{16}$ " (119mm)	$\frac{5}{16}$ " (7mm)
30	4 $\frac{5}{8}$ " (117mm)	$\frac{3}{8}$ " (9mm)
36	4 $\frac{9}{16}$ " (115mm)	$\frac{7}{16}$ " (11mm)
42	4 $\frac{1}{2}$ " (114mm)	$\frac{1}{2}$ " (12mm)
48	4 $\frac{11}{16}$ " (119mm)	$\frac{5}{16}$ " (7mm)
54	4 $\frac{5}{8}$ " (117mm)	$\frac{3}{8}$ " (9mm)
60	4 $\frac{9}{16}$ " (115mm)	$\frac{7}{16}$ " (11mm)
72	4 $\frac{1}{2}$ " (114mm)	$\frac{1}{2}$ " (12mm)
84	4 $\frac{7}{16}$ " (112mm)	$\frac{9}{16}$ " (14mm)
96	4 $\frac{3}{8}$ " (111mm)	$\frac{5}{8}$ " (15mm)

Nota: Los anchos de correa de 48 pulgadas o más usan el resistente plateado resorte.



**Lura de Medida: Altura del resorte (H=Height (Altura))**

Prueba el transportador.

Si se produce castañeteo o vibración de la cuchilla, intente aumentar la compresión del muelle o gire las puntas de la cuchilla ligeramente en la dirección del recorrido de la banda (en incrementos de 5 grados).

# OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

## Despues de un dia de operación

1. Inspeccione el limpiador para verificar que la correa funcione y funcione correctamente.

## Semanal:

1. La inspección frecuente es la clave para una correcta limpieza de la correa y un raspador fácil servicio. Se recomiendan inspecciones semanales, pero el servicio real la frecuencia puede variar ampliamente dependiendo de la operación de la planta condiciones
2. Lave el limpiador completo regularmente para evitar la acumulación excesiva. Si el material tiende a acumularse en la Asamblea del Raspador entonces posible la reubicación del raspador puede estar en orden.
3. Inspeccione cuidadosamente las puntas de desgaste de las cuchillas del limpiador. Asegúrate de las cuchillas no están astillados o desgastados.
4. Inspeccione las superficies y los bordes de la banda en busca de grietas, grietas, rasgaduras, agujeros o cualquier otra condición desgastada o dañada que ocurra en las superficies o bordes del cinturón en sí. Si es necesario, haga reparaciones en el cinturón.

## Reemplazo y Re-tensionado de Limpieza de cuchillas

1. Baje el tubo de montaje aflojando el perno de ajuste en ambos lados del limpiador. Esto desconectará las cuchillas del limpiador del cinturón.
2. Para quitar el portacuchillas del tubo de montaje, tire del pasador de bloqueo del tubo de montaje. A continuación, deslice el soporte de la cuchilla más y más para eliminar el cartucho con cojines y cuchillas adjuntas.
3. Afloje y quite las tuercas y arandelas que sujetan los extremos de la cuchilla en los cojines.
4. Retire las cuchillas gastadas y deséchelas.
5. Coloque los nuevos consejos de cuchilla en los cojines Razor Back y vuelva a instalar las tuercas y arandelas para sujetar las puntas de la cuchilla en el cojines Razor-Back, asegurándose de que los Blade Tips estén al ras a lo largo del borde de ataque.
6. Vuelva a instalar el portacuchillas con cojines y nuevas cuchillas para el tubo de montaje y volver a acoplar las cuchillas de acuerdo con direcciones.

## información

Key	Descripción	Número de parte
1	Razor-Back Tubo de montaje	ASG-RBMT - (BW) [BW]=Belt Width
2	Soporte de la cuchilla	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	Cojín 6" AR RZ	ASG-CUS-RZ-6C
6	Spring-Shoc	Tensor
	12"-42" BW	M-ASG-RB-ST-SEC-1242
	48"-84""	M-ASG-RB-ST-SEC-4896

*Llame a su distribuidor de ASGCO para cualquier pregunta o pieza de repuesto*

## TROUBLESHOOTING

PROBLEM	SOLUTION
<b><i>Excess vibration of the scraper.</i></b>	Make certain all bolts are tight.  If belt is non-reversing, rotate the blade about 5 degrees in the direction of the belt movement.
<b><i>Excess carryback.</i></b>	Check for proper Scraper tension. Put additional tension on cleaner.
<b><i>Excess belt movement, cupping</i></b>	Install a hold down roller to stabilize the belt surface.
<b><i>Unable to tension scraper properly, belt moves away from blades.</i></b>	Install a hold down roller to reduce sag of the belt when tensioning.
<b><i>Frozen material on scraper.</i></b>	Place heaters near scraper to melt frozen material. (Use caution not to burn belt or cleaner)