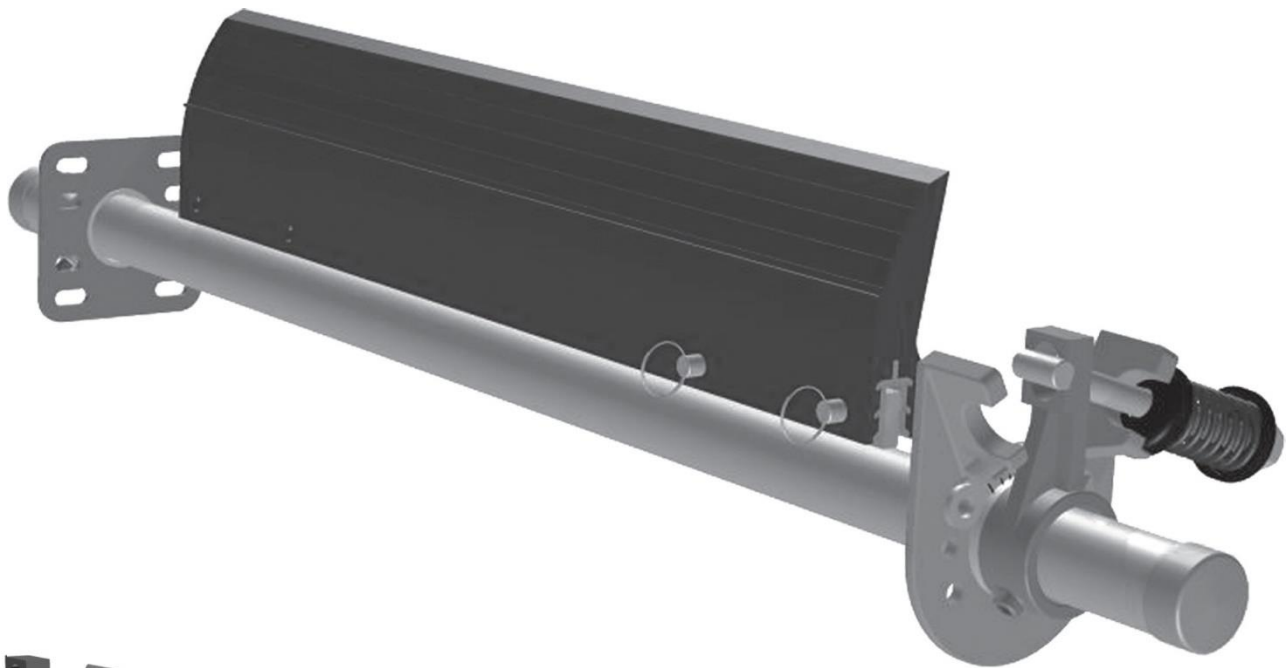




SKALPER[®] con Force-1[™]

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN, FUNCIONAMIENTO Y MANTENCIÓN

Para todos los tipos de paletas Skalper: Skalper IV, Skalper II, Skalper III, High Temp y Ultra High Temp



Visítenos en
www.asgco.com

Servicio al Cliente
800-344-4000



Servicio y Piezas de
Emergencia las 24
Horas 610-821-0210

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

Aviso de Seguridad Importante

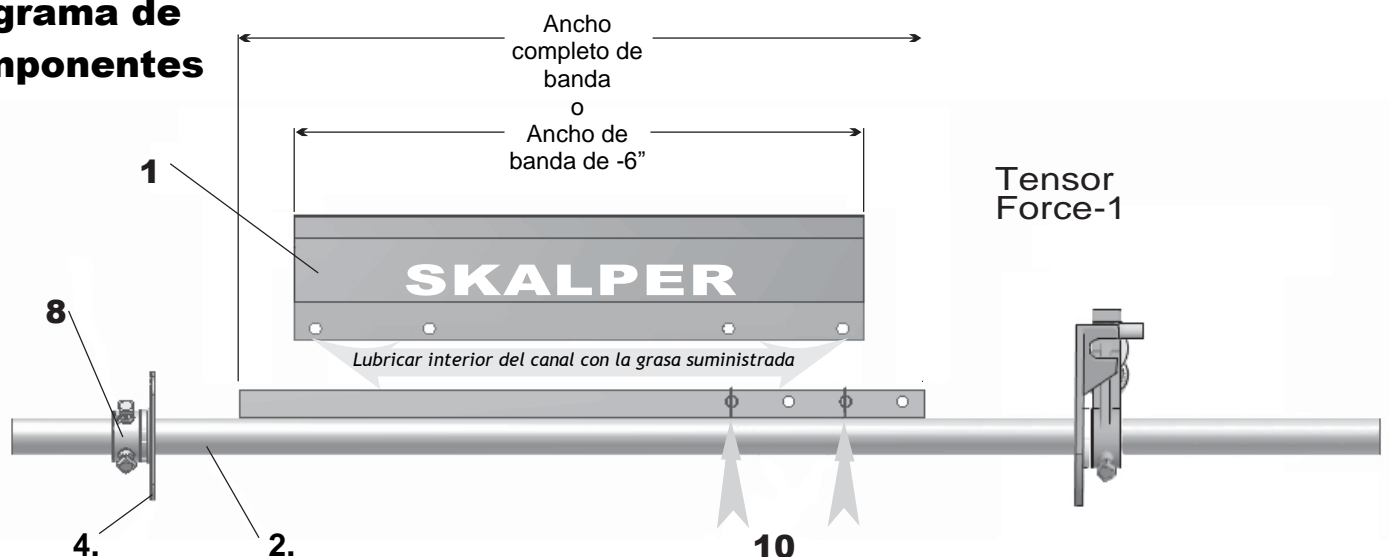
Acate siempre las reglas básicas de seguridad al trabajar con cualquier sistema transportador. Para evitar lesiones y daños a equipos, asegúrese de que todos los controles del transportador se encuentren bloqueados y que la fuente de alimentación esté desconectada en todo momento durante la instalación.



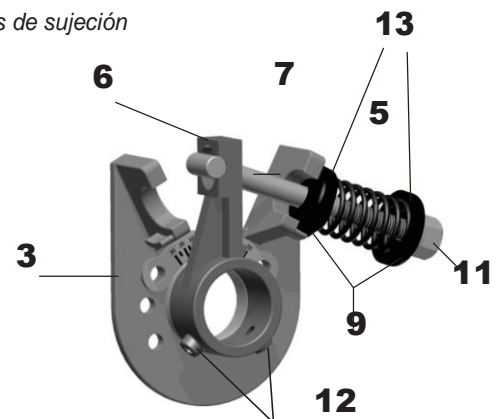
Idea General

Si la estructura de montaje no se encuentra disponible, es posible que sea necesario agregar acero adicional. *Nota: Exceso del tubo de montaje puede cortarse después de la instalación. Además tenga en cuenta la lubricación requerida de los componentes.*

Diagrama de Componentes



1. Paleta Skalper
2. Tubo de Montaje
3. Placa de Montaje del Tensor con Buje
4. Placa de Montaje del lado opuesto con Buje
5. Resorte (resorte para trabajo pesado para banda de 48" y más)*
6. Brazo de Potencia
7. Perno de tensión
8. Collar del lado opuesto con tornillos de sujeción
9. Localizadores de resortes
10. Pasadores de seguridad de paleta
11. Tuerca de tensión
12. Tornillos de sujeción
13. Bujes UHMW



*Nota: El resorte para trabajos ligeros es rojo; el resorte para trabajos pesados es plateado.

1. Determinar la Dimensión "N"

Determinar la dimensión "N", la distancia desde la superficie de la banda hasta el centro del tubo de montaje, es fundamental para obtener el desempeño máximo de limpieza en su sistema. Asegúrese de que el tubo de montaje y el sistema tensor se encuentren libres de obstáculos.

Tabla Dimensión "N"	
Diámetro polea pulgadas [mm]	Dimensión "N" pulgadas [mm]
Notar que la tolerancias es $\pm 1/4"$ [6mm]	
12" [300mm]	5-3/8" [137mm]
14" [350mm]	5" [127mm]
16" [400mm]	4-3/4" [121mm]
18" [450mm]	4-1/2" [114mm]
20" [500mm]	4-1/4" [108mm]
24" [600mm]	3-7/8" [98mm]
30" [750mm]	3-1/2" [89mm]
36" + [900mm]	3-1/4" [83mm]

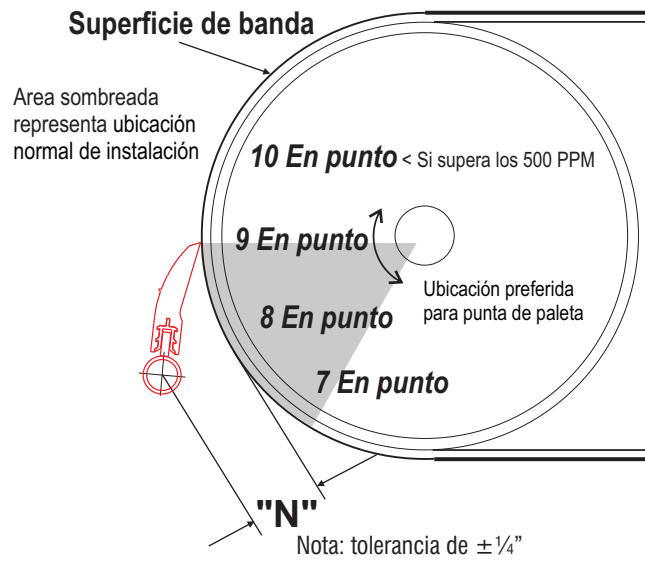


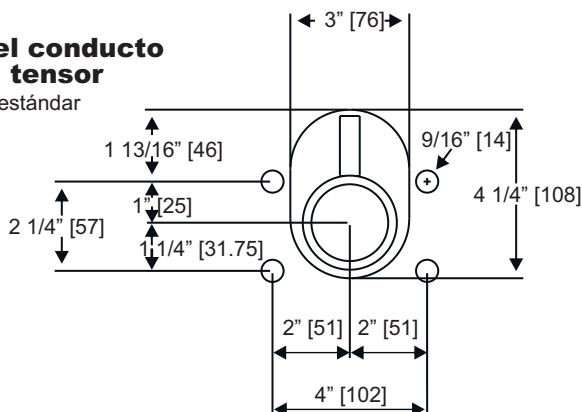
Figura 1: Posición Común de Montaje

2. Cortar orificios en conducto

Determinar la ubicación deseada para los soportes de montaje. Los tamaños / ubicaciones requeridos para las ranuras se muestran para los orificios en el conducto del lado del tensor.

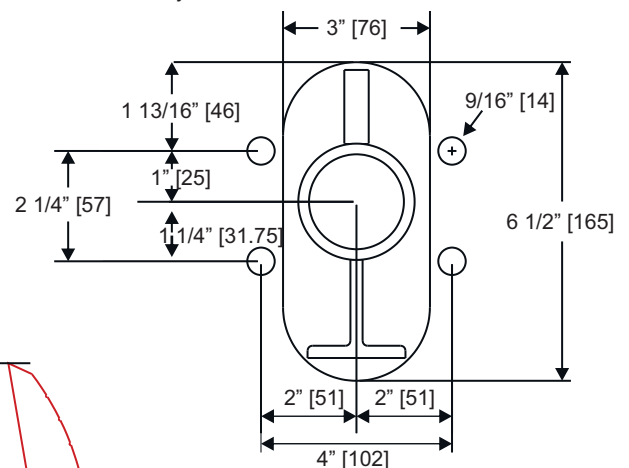
Orificio en el conducto del lado del tensor

Tubo de montaje estándar

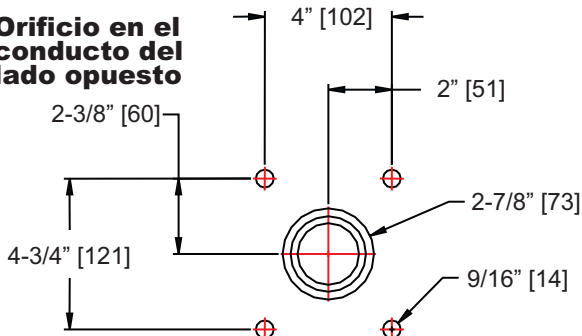


Orificio en el conducto del lado del tensor

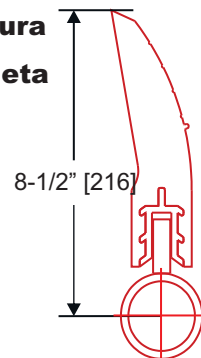
Tubo de montaje con t-bar



Orificio en el conducto del lado opuesto



Altura de paleta

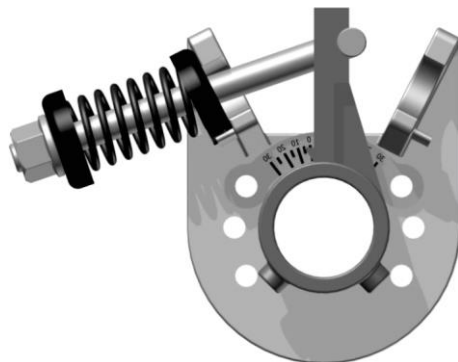


3. Montar el Tubo a través de los Orificios

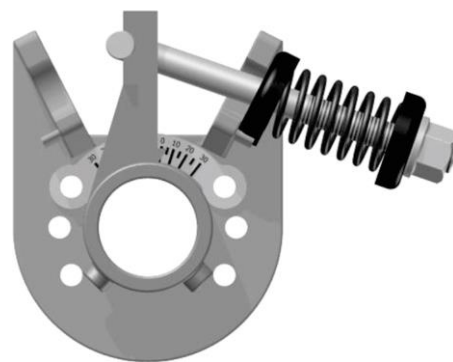
Coloque el tubo de montaje a través de los orificios del conducto para que la sección larga del extremo del tubo quede en el lado del tensor. Coloque la paleta en el porta-paleta. Verifique visualmente la posición de la paleta y el contacto con la banda / polea.

4. Seleccionar la Orientación Correcta

La ubicación del tensor determina la orientación del ensamblaje del resorte / perno / brazo. Frente a la polea matriz en el sentido del material viniendo hacia usted, configure el tensor como se muestra a continuación:



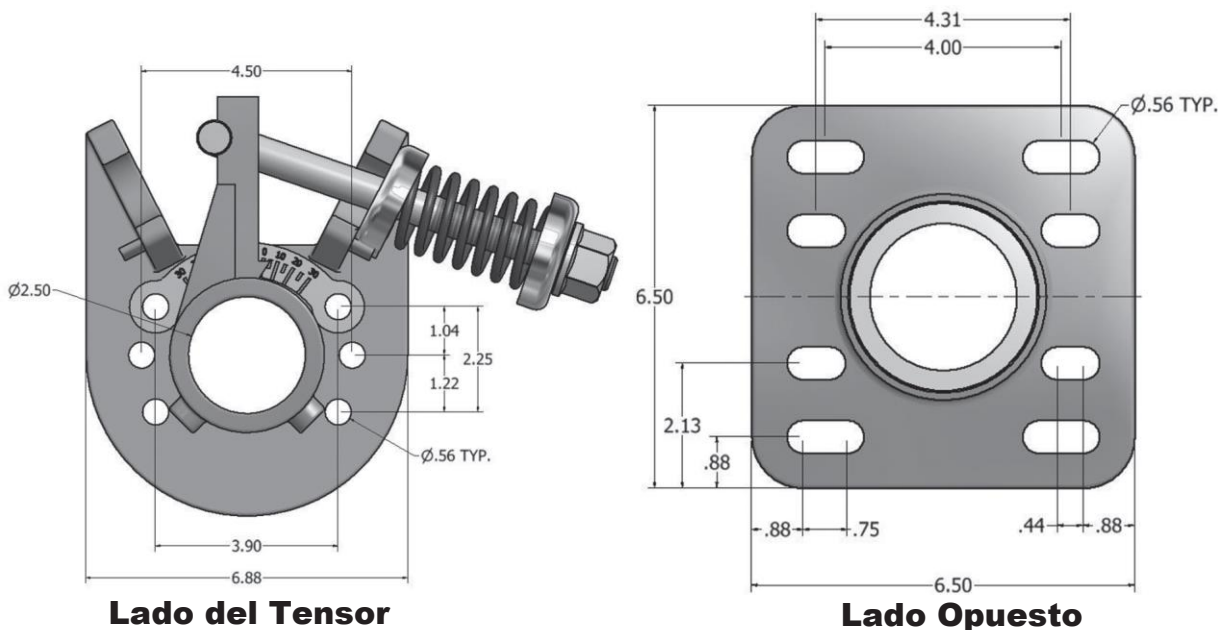
Ensamble de esta forma si el tensor está a la izquierda.



Ensamble de este forma si el tensor está a la derecha.

5. Montar Soportes

Determine la ubicación deseada de los soportes de montaje. Conecte los soportes de montaje con la estructura del transportador mediante soldadura o atornillado.

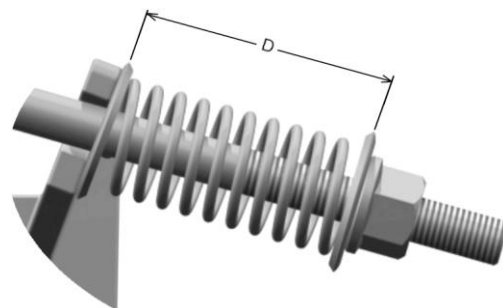


FUNCIONAMIENTO Y MANTENCIÓN

Tensado del Tensor Force-1

- 1.) El siguiente cuadro muestra dimensiones "D" para un ancho particular de paleta. Después que el tensor Force-1 esté en su lugar, ajuste cada tornillo de sujeción a 70 pie-lb (95 N-m).

	PALETA	DIMENSIÓN "d"
DIMENSIÓN INICIAL = 3.625"		
RESORTE DE TRABAJO LIGERO (ROJO)	18	3.125
	24	3.000
	30	2.750
	36	2.625
	42	2.375
RESORTE DE TRABAJO PESADO (PLATEADO)	48	3.375
	54	3.250
	64	3.125
	72	2.875
	84	2.625



- 2.) Seleccione la dimensión "D" para su aplicación a partir del cuadro arriba. Utilice la tuerca hexagonal para ajustar la fuerza del resorte mediante la dimensión "D". Comience con $D = 3.625$ " (aproximadamente) y ajuste hasta alcanzar el valor apropiado.

La dimensión "D" se relaciona aproximadamente con una (1) lb de fuerza por pulgada de ancho de paleta – aproximadamente 30 lbs de fuerza para una paleta de 30". Observe la conducta de la paleta Skalper. Afloje la tuerca hasta que el desempeño de la limpieza se vea afectado; luego ajústela ligeramente para obtener una limpieza adecuada. El uso de la cantidad mínima de fuerza requerida de la paleta para limpiar la banda extenderá la vida útil de la paleta.

- 3.) Inspecciones frecuentes son clave para una limpieza adecuada de la banda y fácil mantenimiento del raspador. Se recomiendan inspecciones semanales pero la frecuencia real de mantenimiento puede variar ampliamente dependiendo de diversas condiciones de operación de las plantas.

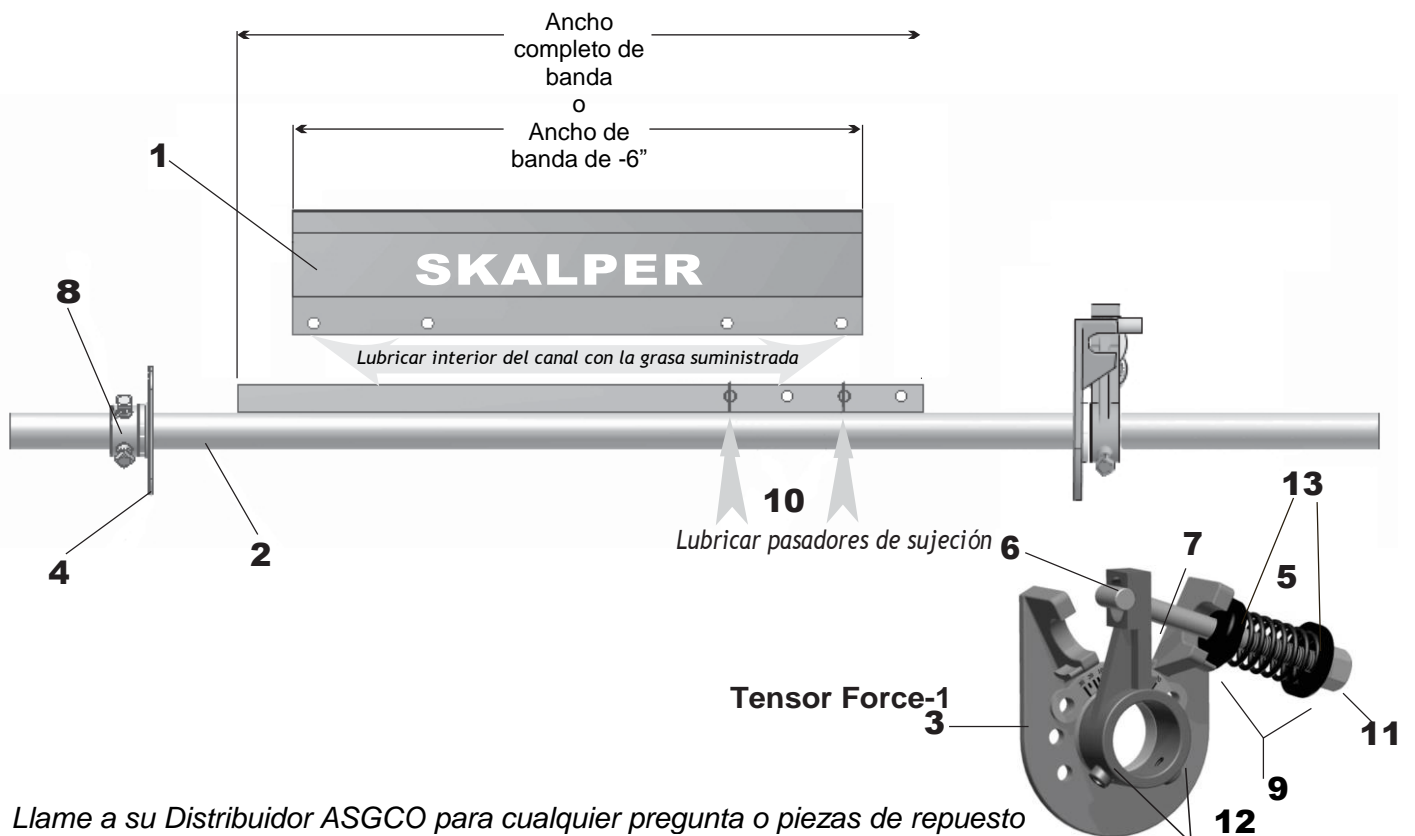
- 4.) Inspeccione las superficies y bordes de la banda en busca de grietas, fisuras, roturas, agujeros o cualquier otra condición de desgaste o daño que ocurren en la superficie o bordes de la banda. De ser necesario, haga reparaciones. Lave el limpiador por completo de forma regular para evitar acumulaciones residuales excesivas. Revise la rigidez de todos los sujetadores.

- 5.) Inspeccione el funcionamiento adecuado del limpiador. Ajuste el torque según se requiera.

- 6.) Reemplace la paleta Skalper según se requiera. Utilice solamente paletas raspadoras de repuesto aprobadas por ASGCManufacturing.

Información

Cod	Descripción	Número de Pieza
1	Repuesto Paleta Skalper	ASG-SBB-[BW]-A [X]=Tipo de Paleta, [BW]=Ancho de Paleta
2	Tubo de Montaje	M-ASG-SKMT-(BW)-A (BW) Ancho de Banda
3	Soporte de Montaje Lado de Tensión	ASG-F1-MB-TS
4	Soporte de Montaje Lado Opuesto	ASG-F1-MB-OS-1
	Buje (Off-Side)	ASG-F1-UHMW-BUSHING
5	Resorte Helicoidal	ASG-ECONO-T-[XXXX]-SPRING [XXXX] = 1242 OR 4896
6	Brazo de Ajuste de Potencia	ASG-F1PAA
7	Perno Tensor	ASG-ECONO-T-AB-3/4X10-1/2
8	Collar del lado Opuesto con Tornillos de Sujeción	ASG-F1-LC
9	Localizador de Resorte	ASG-ECONO-T-SL
10	Pasador de sujeción (2)	M-ASG-SKMT-CL
11	Tuerca de Tensión	ASG-NUT-3/4G5
12	Tornillo de Sujeción	AS-SSH-8X1.0-NCG8
13	Buje Localizador de Copa de Resorte	ASG-F1-SL-BUSHING-1
	Tensor Force-1	M-ASG-DURA-T (Ancho de Banda 48"+: M-ASG-DURA-T-A)
	Buje (Lado de Tensión)	ASG-F1-UHMW-BUSHING



Llame a su Distribuidor ASGCO para cualquier pregunta o piezas de repuesto

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	SOLUCIÓN
<i>Exceso de vibración del raspador.</i>	<p>Asegúrese de que todos los pernos estén ajustados y que el pasador se encuentre acoplado con seguridad al tensor.</p> <p>Asegúrese de que la dimensión n del limpiador sea la adecuada (Ver Tabla y Figura 1).</p>
<i>Exceso de residuos.</i>	<p>Revise para buscar exceso de acumulaciones residuales en el raspador.</p> <p>Verifique que la tensión del Raspador sea la adecuada. Coloque tensión adicional en el limpiador.</p> <p>Inspeccione en busca de desgaste no uniforme del raspador.</p> <p>Revise la dimensión n.</p> <p>Limpie el reverso del limpiador de banda.</p>
<i>Inspeccione en busca de desgaste en las boquillas de limpieza.</i>	<p>Revise el espesor de los residuos. Si el limpiador debe remover más de 1/8" aprox. de material, entonces puede ser necesario un limpiador adicional.</p>
<i>Material congelado en el raspador.</i>	<p>Coloque calentadores cerca del raspador para descongelar el material. (Tenga cuidado de no quemar la banda o el limpiador)</p>
<i>Desgaste en el centro de la paleta</i>	<p>BVW-6" BW-12 (Coloque una nueva paleta en los concentrados de limpieza en el centro del flujo de material.</p>
<i>Más desgaste de la paleta en un lado</i>	<p>Revisar dimensión n.</p>