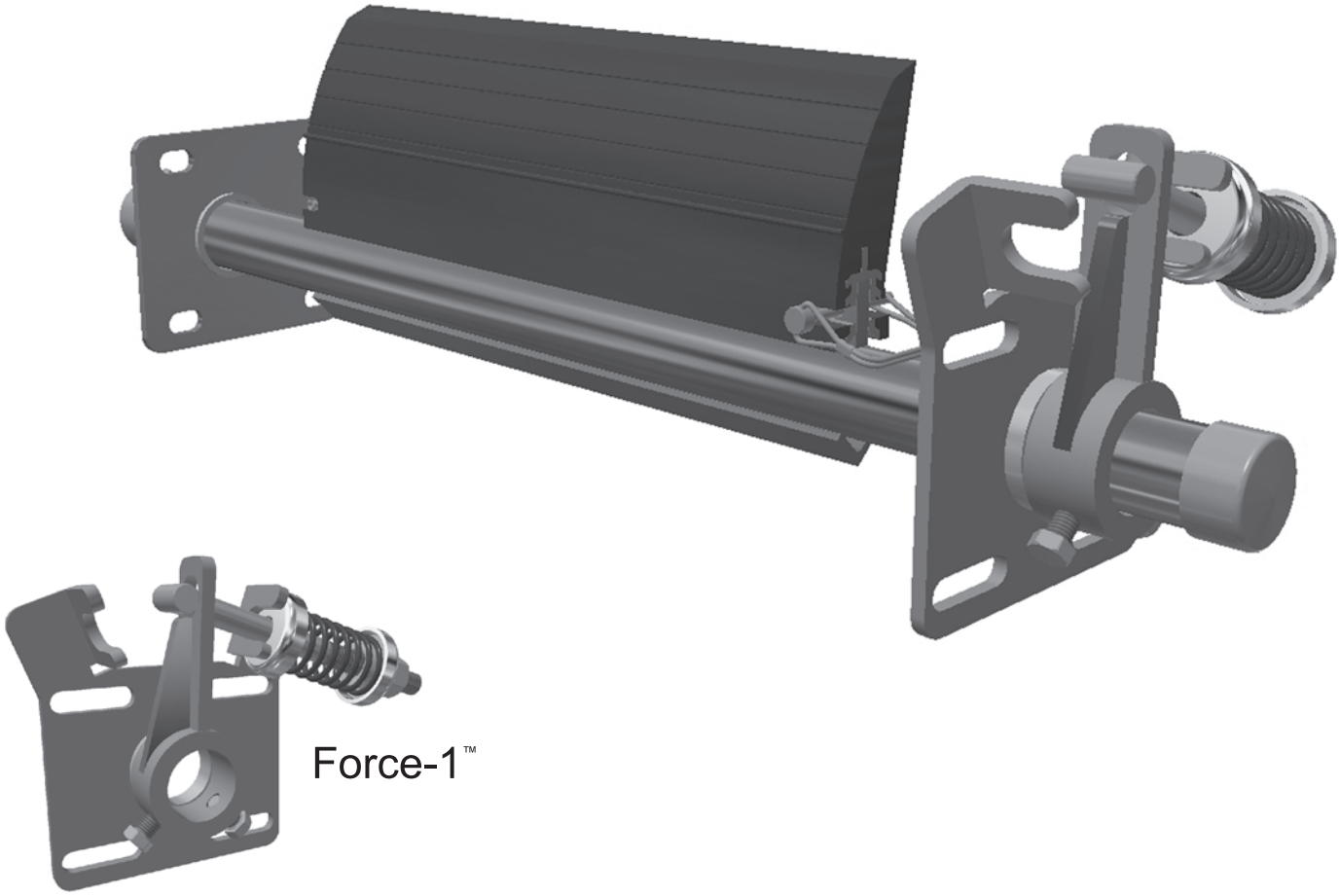
PIT-SKALPER®

with Force-1®

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN & INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO



Visítenos en
www.asgco.com

Servicio al cliente
+1 800-344-4000

Emergencia 24 horas
Servicio y piezas
610-821-0210

ASGCO Mfg., Inc.
730 Bangor Rd.
Nazareth, PA 18064, USA
610-821-0216
FAX 610-778-8991

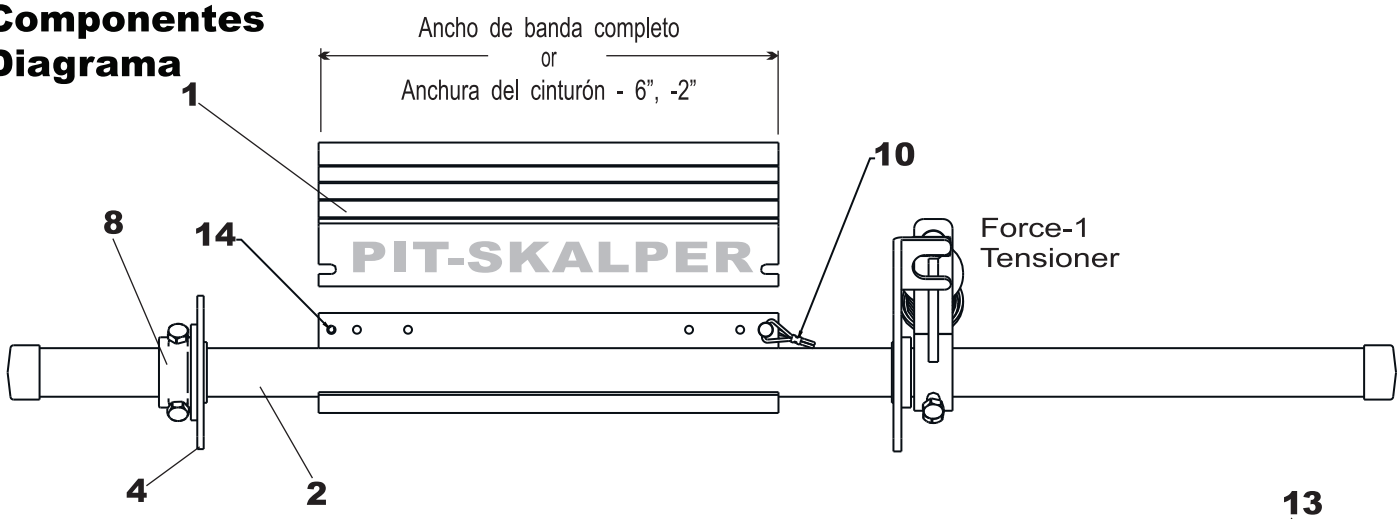
© 2024 copyright ASGCO® "Complete Conveyor Solutions"

Importante Seguridad Aviso	*Respete siempre las normas básicas de seguridad cuando trabaje con cualquier sistema transportador. Para evitar lesiones y daños al equipo, asegúrese de que todos los controles del transportador estén bloqueados y que la fuente de alimentación esté desconectada en todo momento durante la instalación.*

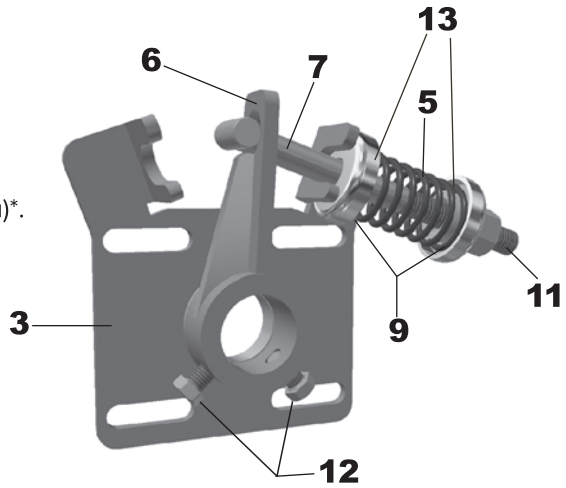
Vista general

Si no se dispone de estructura de montaje, puede ser necesario añadir acero adicional. adicional. Nota: El tubo de montaje sobrante puede recortarse después de la instalación. Tenga en cuenta también la lubricación necesaria de los componentes.

Componentes Diagrama



1. Cuchilla Skalper
2. Tubo de montaje
3. Placa de montaje del tensor con casquillo
4. Placa de montaje del lado opuesto con casquillo
5. Resorte (Resorte de alta resistencia para correa de 48" y más ancha)*.
6. Brazo de potencia
7. Perno de tensión
8. Collar del lado opuesto con tornillos de fijación
9. Localizadores de muelle
10. Pasadores de bloqueo con retenedor
11. Tuerca de tensión
12. Tornillos de fijación
13. Casquillos UHMW
14. Pasador de resorte



**Nota: El muelle para cargas ligeras es rojo; el muelle para cargas pesadas es plateado*

1. Determine la Dimensión Crítica “N”

Determinar la dimensión "N", la distancia desde la superficie de la cinta hasta el centro del tubo de montaje, es crucial para obtener el máximo rendimiento de limpieza en tu sistema. Asegúrese de que el tubo de montaje y el sistema tensor estén despejados.

“N” Dimension Table	
Diámetro de la polea inches [mm]	“N” Dimension inches [mm]
Note the tolerance is ± ¼” [6mm]	
12” [300mm]	4” [102mm]
14” [350mm]	3-3/4” [95mm]
16” [400mm]	3-1/2” [89mm]
18” [450mm]	3-3/8” [86mm]
20” [500mm]	3-1/4” [83mm]
24” [600mm]	3” [76mm]

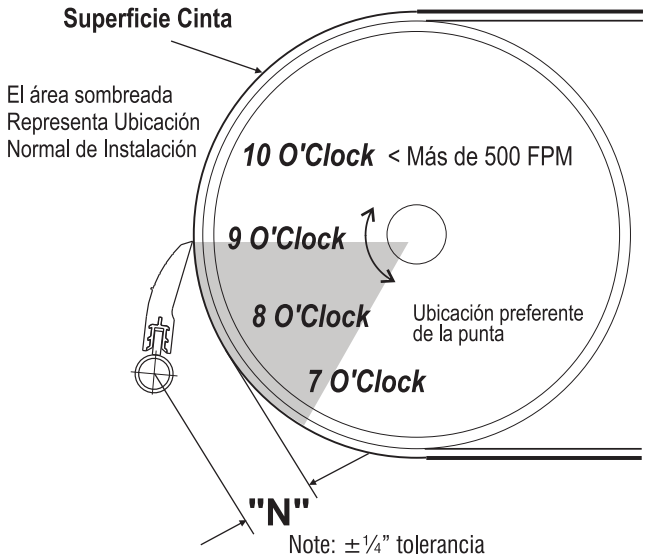
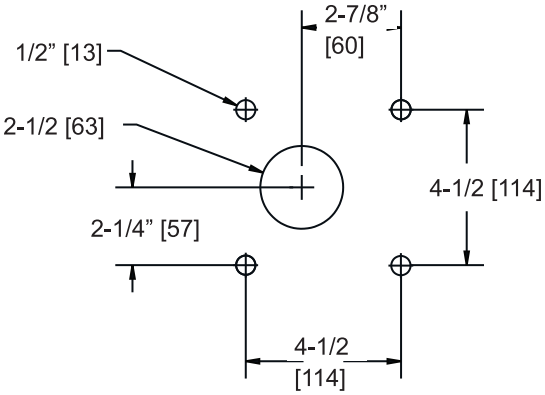


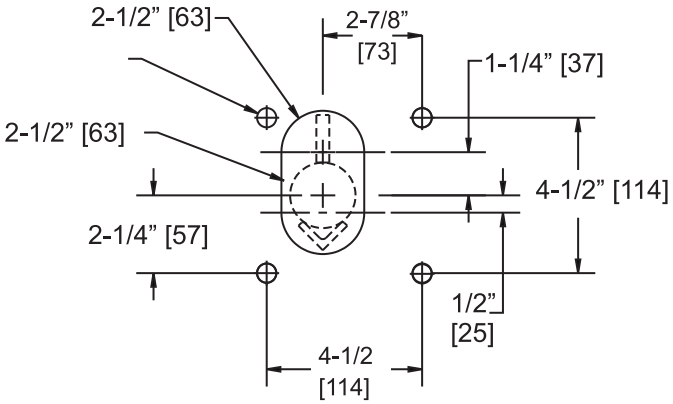
Figura 1: Tipica Posición de Montaje

2. Cortar Aberturas del Canal

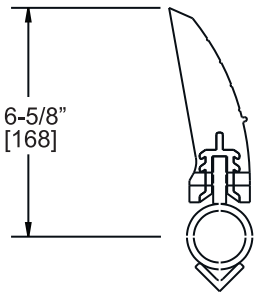
Determine la ubicación deseada de los soportes de montaje. Los tamaños/ubicaciones de ranuras requeridas se muestran para los cortes de la tolva del lado del tensor.



Lado opuesto
Recorte del vertedero



Lado del tensor
Corte del Canal
Tubo de Montaje Estandar



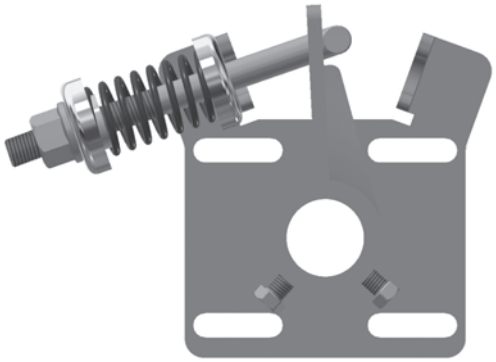
Altura Cuchilla

3. Tubo de montaje a través de recortes

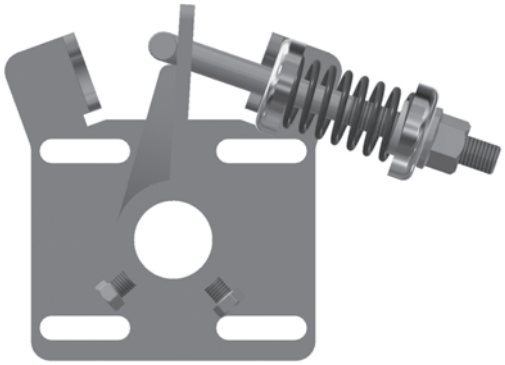
Coloque el tubo de montaje a través de los recortes del vertedero de modo que la sección largo quede del lado del tensor. Coloque la cuchilla en el cuchilla. Compruebe visualmente la posición de la cuchilla y el contacto con la correa/polea.

4. Selección de la Orientación

La ubicación del tensor determina la orientación del conjunto muelle / perno / brazo. Frente a la polea de cabeza como el material vendría hacia usted, configure el tensor como se muestra:



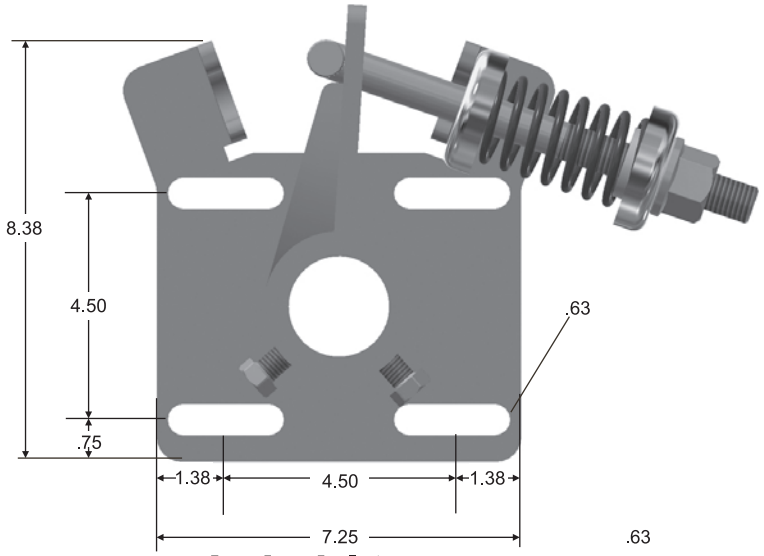
Assemble this way if tensioner is on the left.



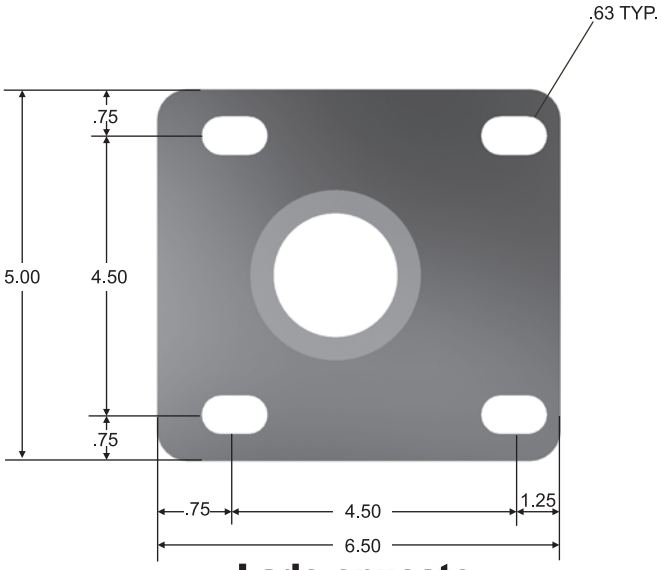
Assemble this way if tensioner is on the right.

5. Montaje Soportes

Determine la ubicación deseada de los soportes de montaje. Fije lossoportes de montaje al bastidor del transportador mediante soldadura o atornillado.



Lado del tensor



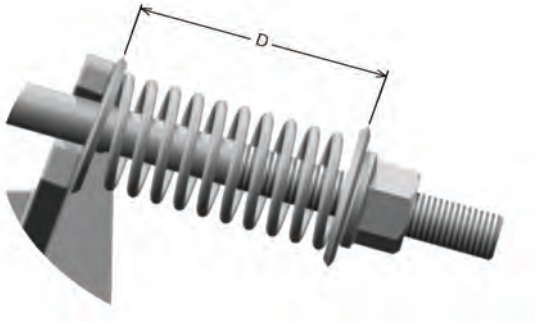
Lado opuesto

FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO

Tensar la Force-1 Tensor

1.) La siguiente tabla muestra las dimensiones "D" para un ancho de hoja determinado. Una vez colocado el tensor Force-1, apriete todos los tornillos de fijación a 70 pies-libra (95 N-m).

	BLADE	"D" DIMENSION
DIMENSIÓN INICIAL = 3.6250"		
LUZ DUTY MUELLE (ROJO)	18	3.250
	24	3.125
	30	3.000
	36	2.750
	42	2.625
PESADO DUTY MUELLE (PLATA)	48	3.430
	54	3.375
	64	3.250
	72	3.125
	84	2.875



2.) Seleccione la dimensión "D" para su aplicación en la tabla anterior. Utilice la tuerca hexagonal para ajustar la fuerza del muelle mediante la dimensión "D". Comience con D = 3,625" (aproximadamente) y apriete hasta alcanzar el valor adecuado.La dimensión "D" se refiere a aproximadamente una (1) libra de fuerza por pulgada de ancho de la cuchilla - aproximadamente 30 libras de fuerza para una cuchilla de 30". Observe el funcionamiento de la cuchilla Skalper. Afloje la tuerca hasta que el rendimiento de limpieza se vea afectado; luego apriétela ligeramente para obtener una limpieza adecuada. Utilizar la cantidad mínima de fuerza de la cuchilla requerida para limpiar la banda prolongará la vida útil de la cuchilla.

3.) Las inspecciones frecuentes son la clave para una limpieza adecuada de la cinta y un mantenimiento sencillo del rascador. Se recomiendan inspecciones semanales, pero la frecuencia real de servicio puede variar ampliamente en función de las diversas condiciones de funcionamiento de la planta.

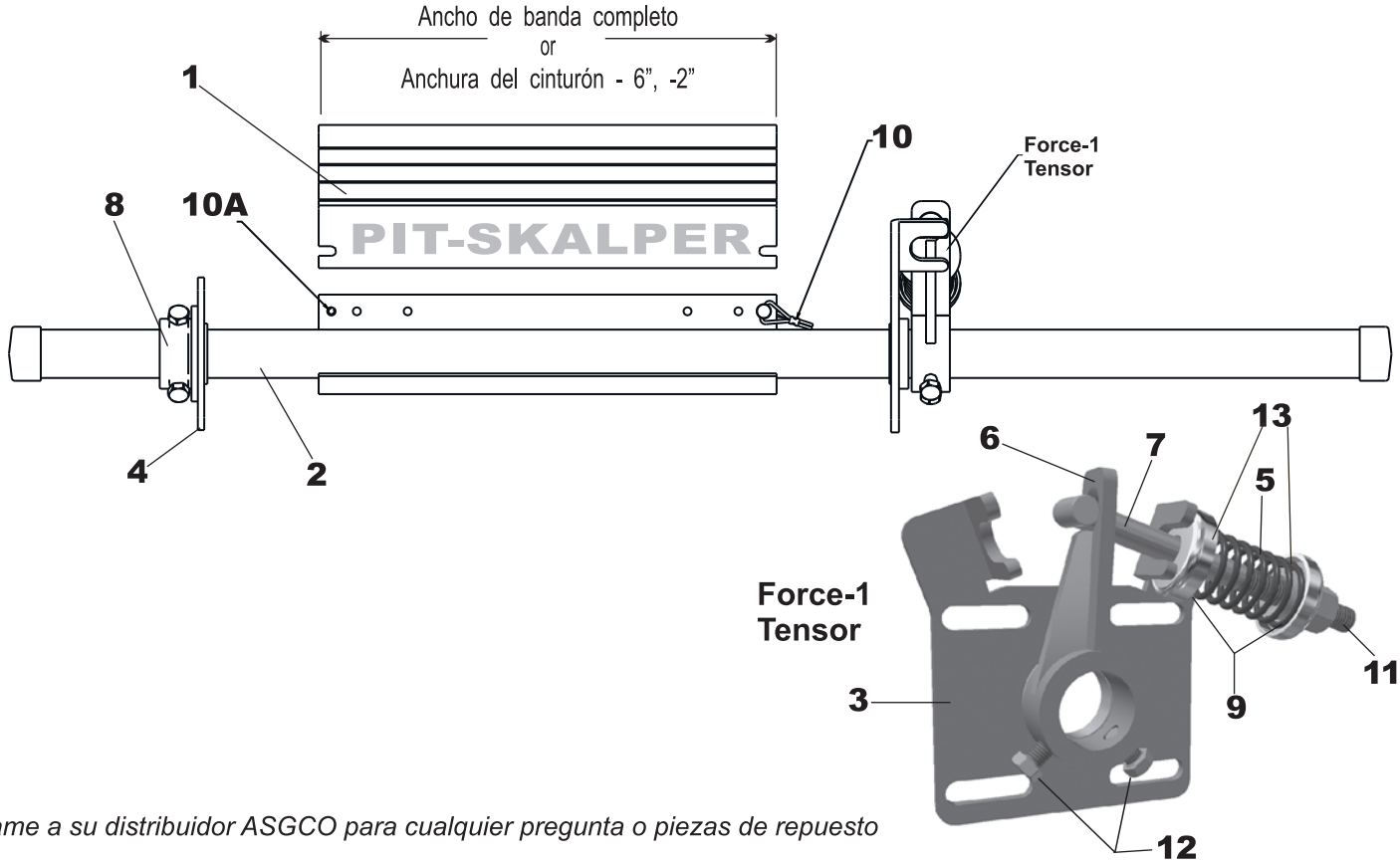
4.) Inspeccione las superficies y los bordes de la banda para detectar grietas, rajaduras, roturas, agujeros o cualquier otra condición de desgaste o daño que se produzca en las superficies o los bordes de la propia banda. Si es necesario, repare la cinta. Lave regularmente todo el limpiador para evitar una acumulación excesiva. Compruebe el apriete de todas las fijaciones.

5.) Compruebe el correcto funcionamiento del limpiafondos. Ajuste el par de apriete según sea necesario.

6.) Sustituya la cuchilla Skalper según sea necesario. Utilice únicamente cuchillas rascadoras de repuesto aprobadas por ASGCO Manufacturing.

Información

Key	Description	Part Number
1	Skalper Blade Replacement	ASG-PS4-[BW]-A [X]=Blade Type, [BW]=Blade Width
2	Mounting Tube	ASG-PSMT-(BW)-A (BW) Belt Width
3	Mounting Bracket Tension Side	ASG-F1-MB-TS-PS
4	Mounting Bracket Opposite Side	ASG-F1-MB-OS-PS-1
	Bushing (Off-Side)	ASG-F1-UHMW-BUSHING
5	Coil Spring	ASG-ECONO-T-[XXXX]-SPRING [XXXX] = 1242 OR 4896
6	Power Adjustment Arm	ASG-F1PAA
7	Tensioner Bolt	ASG-ECONO-T-AB-3/4X10-1/2
8	Opposite Side Collar w-Set Screws	ASG-F1-LC-PS-1
9	Spring Locator	ASG-ECONO-T-SL-1
10	Locking “D” Pin	ASG-PS-LP-1/4X3-1/8
10A	Spring Pin	ASG-PS-RP-5/16x2-1/2
11	Tension Nut	ASG-NYLOCNUT-3/4G5
12	Set Screw	AS-SSH-8X1.0-NCG8
13	Spring cup Locator Bushing	ASG-F1-SL-BUSHING-1
	Force-1 Tensioner	M-ASG-DURAPS-T (Belt Width 48”+: M-ASG-DURA-T-A)
	Bushing (Tension Side)	ASG-F1-UHMW-BUSHING



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

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	SOLUCIÓN
Vibración excesiva del rascador.	Asegúrese de que todos los tornillos están apretados y que el pasador está bien encajado en el tensor. Asegúrese de que la dimensión n de los limpiadores es la adecuada(Ver Tabla y Figura 1).
Exceso de prórroga.	Compruebe si hay exceso de acumulación en el rascador. Compruebe la tensión adecuada del rascador. Aplique tensión adicional al limpiador. Compruebe si hay desgaste no uniforme del rascador. Compruebe la dimensión N. Limpie la parte trasera del limpiador de banda.
Comprobar el desgaste de las puntas de limpieza.	Si debe eliminar más de 1/8" de material, es posible que necesite un limpiador adicional.
Material congelado en el rascador.	Coloque los calentadores cerca del rascador para derretir el material congelado.(Tenga cuidado de no quemar la cinta o el limpiador).
Hoja desgastada en el centro	BVW-6" BW-12 (Ponga una cuchilla nueva en la limpieza de concentrados en el centro del flujo del material.
Hoja más desgastada por un lado	Comprueba la dimensión N.