SUPER-SKALPER® HD

con Tensionador E-Z Torque®

Instrucciones de Instalación, operación y mantenimiento

E-Z Torque®

Patente de los Estados Unidos
Núm. 5.992.614
Otras patentes pendientes

Visitanos en
www.asgco.com

Servicio al Cliente
800-344-4000

Emergencia 24 Horas
Servicios y Partes
610-821-0210

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

© 2024 ASGCO® "Complete Conveyor Solutions"

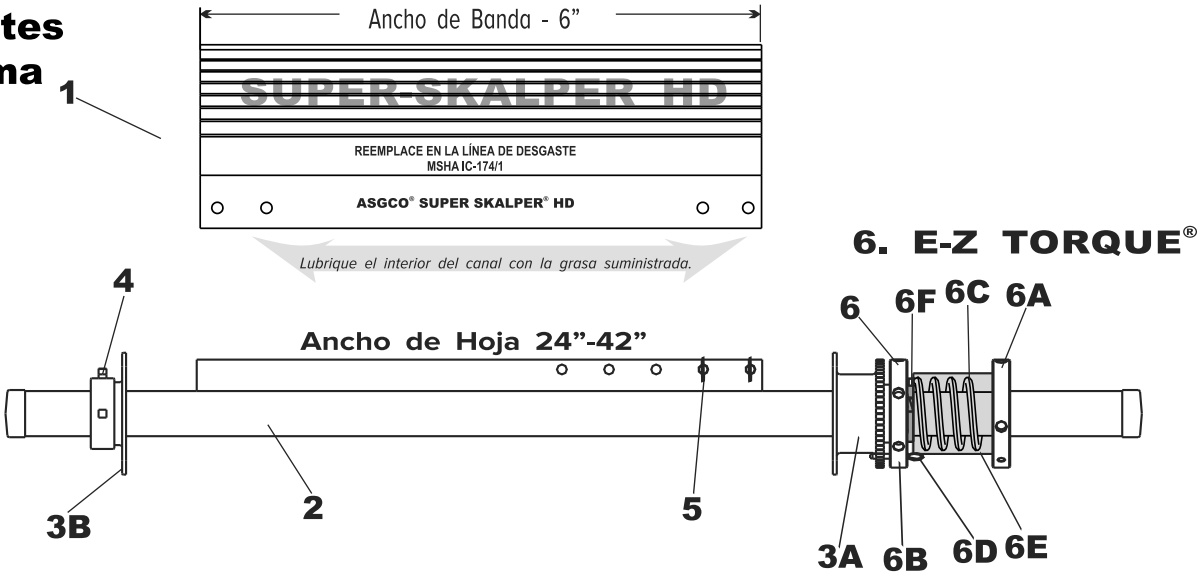
Aviso Importante de Seguridad

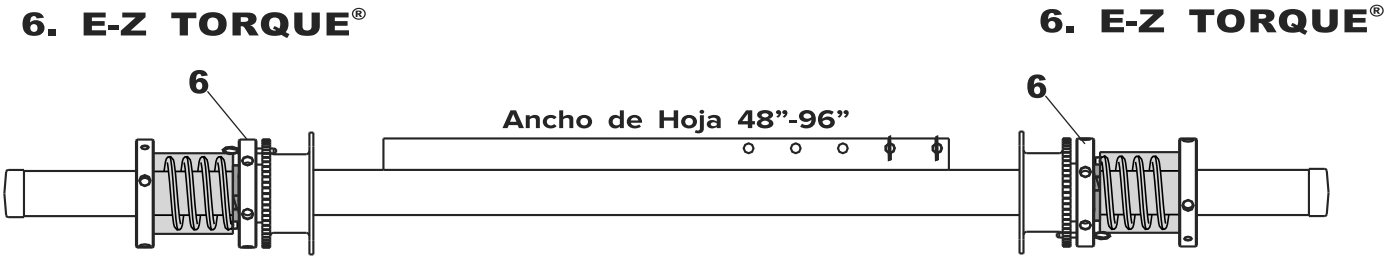
Siempre tenga en cuenta las reglas básicas de seguridad cuando trabaje con cualquier sistema transportador. Para evitar lesiones y daño del equipo, asegurese de que todos los controles estén bloqueados y la fuente de poder desconectada todo el tiempo de la instalación.

Vista General

Si la estructura de montaje no está disponible, deberá añadirse acero adicional. *Nota: El exceso de tubo de montaje puede recortarse después de la instalación. .Observe la lubricación requerida de los componentes.*

Componentes de Diagrama





1. Cuchilla Super Skalper
2. Tubo de Montaje
3A. Soporte de Montaje del Tensor con cuello
3B. Lado Opuesto de la Placa de montaje con cojín
4. Collar de Bloqueo con Tornillos de Fijación
5. Pasadores de Bloqueo de la Cuchilla (2)
6. E-Z Torque
6A. Collar del tensor exterior con tornillos de fijación
6B. Collar tensor interior con tornillo de fijación
6C. Resorte (resorte para trabajo pesado de 48" belt y más ancho)
6D. Pasador de Bloqueo del Tensor
6E. Cubierta del Resorte
6F. Indicador de Desgaste de la Cuchilla

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	
Pulley Diameter inches [mm]	**“N” Dimension inches [mm]**
Note the tolerance is ± ¼” [6mm]	
18” [450mm]	7-3/8” [187mm]
20” [500mm]	7-1/16” [179mm]
24” [600mm]	6-9/16” [167mm]
30” [750mm]	5-15/16” [151mm]
36” [900mm]	5-7/16” [138mm]
42” [1050mm]	5-1/16” [129mm]
48” + [1200mm]	4-3/4” [121mm]

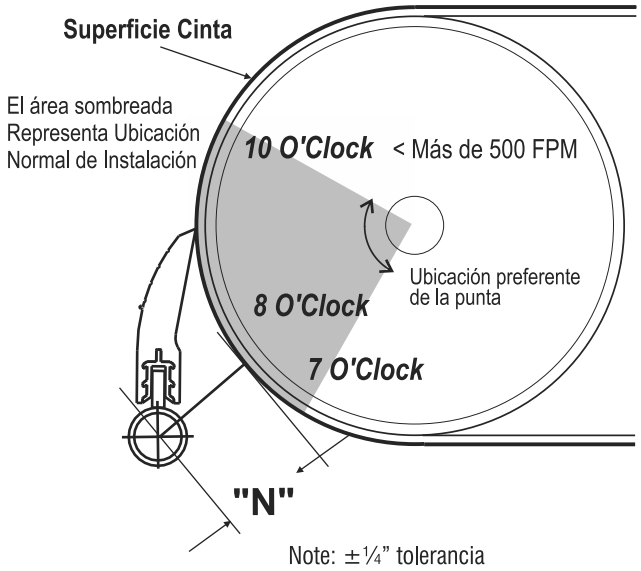
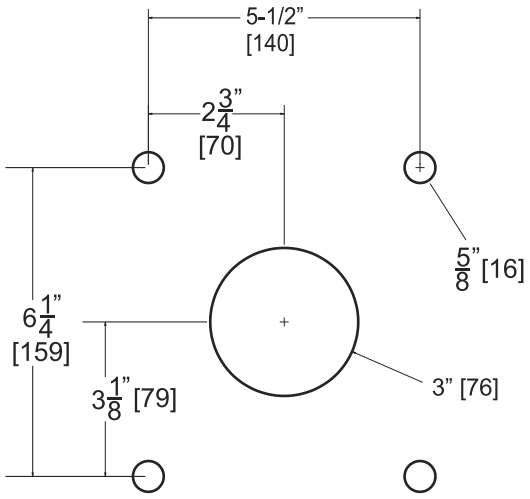


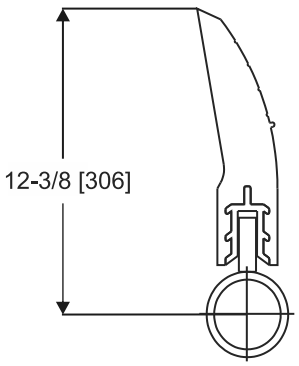
Figura 1: Tipica Posición de Montaje

2. Cortar Aberturas del Canal

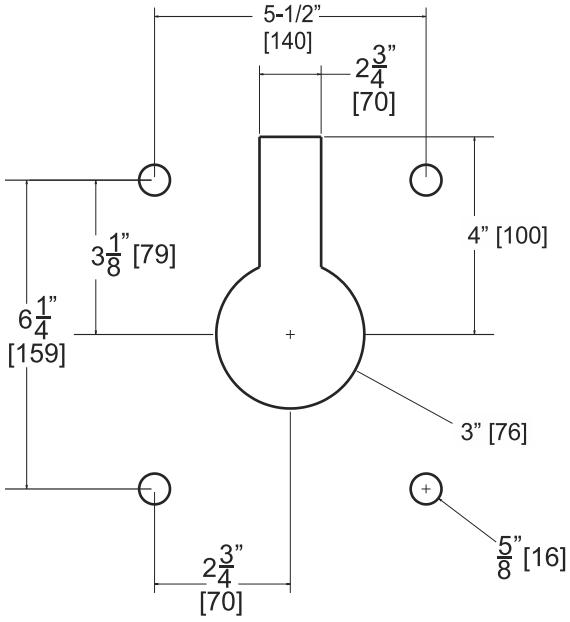
Determine la ubicación deseada de los soportes de montaje. Los tamaños/ubicaciones de ranuras requeridas se muestran para los cortes de la tolva del lado del tensor.



Lado opuesto Corte del canal



Altura Cuchilla



Lado del tensor Corte del Canal
Tubo de Montaje Estandar

3. Ponga el Tubo de Montaje a través de los cortes

Ponga el tubo de montaje a través de los cortes del canal para que la sección larga del tubo quede del lado del tensor. Ponga la cuchilla sobre el portacuchillas. Inspeccione visualmente la posición de la cuchilla y el contacto con la polea.

4. Instalación del Pasador de Rodillo y la Cuchilla

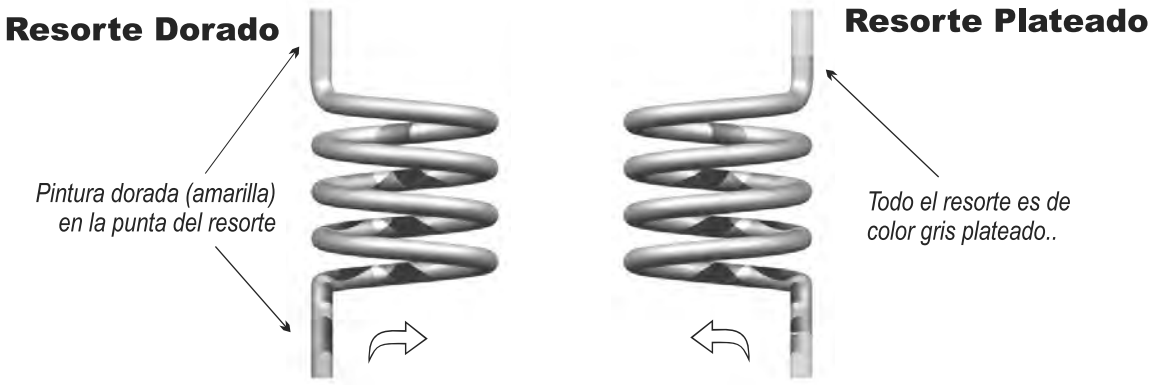
Cada sistema se suministra con un pasador de rodillo de ½" de diametro que engancha la cuchilla en una ranura en el extremo opuesto de la cuchilla desde el lado de cambio del transportador. El pasador debe ser instalado en el primer agujero de ½" para una cuchilla de anchura completa de la banda, en el segundo agujero de ½" una cuchilla BW - 6", etc.

El lado opuesto de la cuchilla se alineará con un agujero de 9/16" de diámetro, a través del cual se inserta un pasador de horquilla de ½" para asegurar la cuchilla en su lugar.

5. Seleccione el Resorte Adecuado

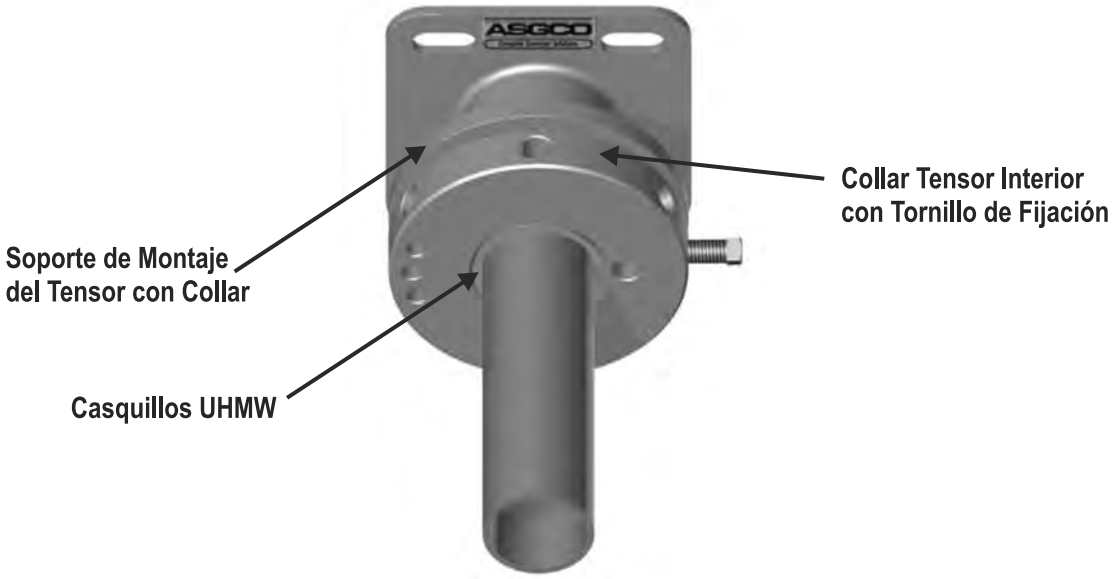
Cada sistema Super-Skalper® se envía con dos resortes de mano opuesta. Para determinar el resorte apropiado a utilizar:

Pongase frente a la cabeza de la polea como llegó el material. Si el tensor E-Z Torque® está al lado *derecho*, entonces use el Silver Spring (todo el resorte es plateado). Si el tensor está a su *izquierda*, use el Gold Spring (resorte de punta amarilla).



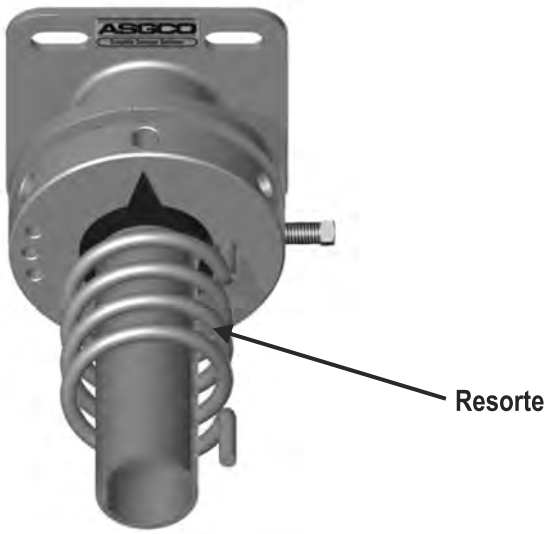
6. Ensamble Tensor E-Z Torque®:

Ensamble los componentes del tensor E-Z Torque. Apriete todos los tornillos de ajuste a 70 ft./lbs.

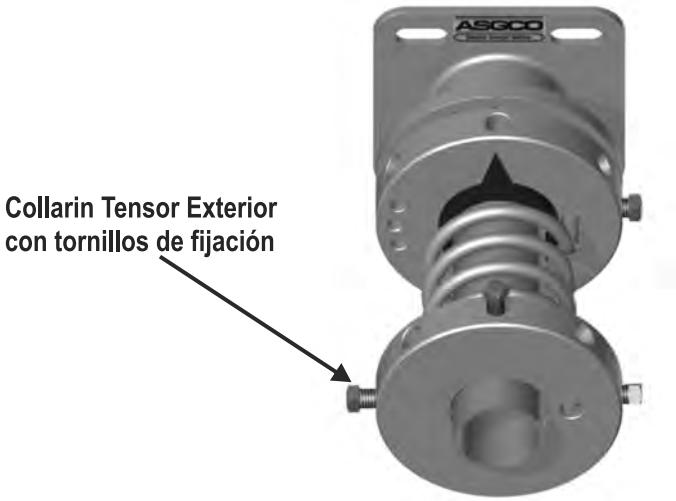


Deslice el casquillo UHMW sobre el soporte de montaje del tensor. Después deslice el collar tensor interior sobre el casquillo UHMW.

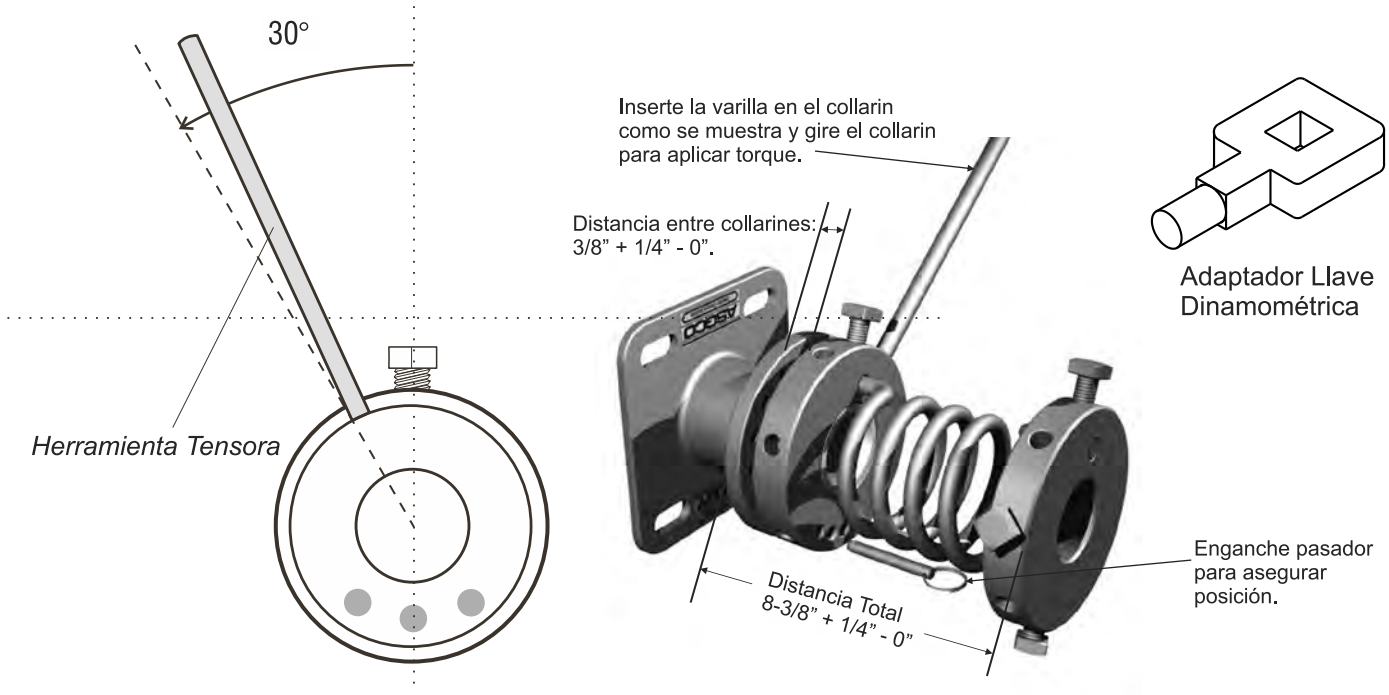
Deslice el anillo sobre el tubo de montaje, nivelar con el casquillo UHMW. No apriete los tornillos de fijación en el anillo en este paso.



Inserte un extremo del resorte dentro del collar tensor interior. El extremo del resorte debe ser ajustado a través de todo el collar. El anillo debe poder moverse libremente durante toda la instalación. No apriete el tornillo de fijación hasta que los dos collarines estén en su lugar.



Deslice el Collarin tensor exterior sobre la tubería y el resorte. Con ambos collarines en su lugar, apriete los tornillos de fijación en ambos extremos del resorte y los del tubo de montaje. Ensamble los componentes del tensor E-Z Torque®. Apriete todos los tornillos a 70ft./lbs.



Ancho de Hoja 24" - 42"
Tensionador Sencillo

Ajuste la tension de torque aprox. a 1-½ ft/ lb por pulgada de ancho de la hoja. (Ver tabla) La rotación de 1 grado equivale aprox.a 2ft./lb.

Ancho Hoja	Torque Ft-Lb	Grados Rotación Resorte
24	36	18
30	45	22
36	54	27
42	63	31

Ancho de Hoja 48" - 96"
Tensionador Doble

Para ancho de cuchilla 48" y superior, se suministran dos tensores.

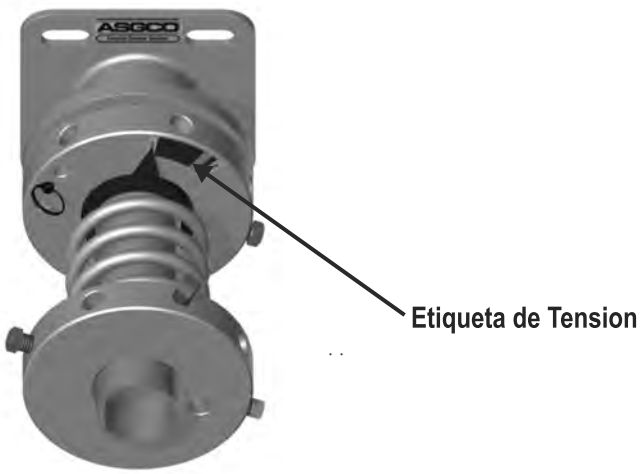
Tensión recomendada **por** tensor. *(ver tabla)*

Ancho Hoja	Torque Ft-Lb	Grados Rotación Resorte
48	36	18
54	40	20
60	45	22
72	54	37
84	63	31
96	72	36

Utilice lectura directa de torque si usa una llave dinamométrica.

Disminuir o aumentar según sea necesario. La cantidad mínima de fuerza de la cuchilla necesaria para limpiar la correa extenderá la vida de la cuchilla. La varilla tensora puede usarse para obtener una tensión aproximada de la cuchilla. Utilice el adaptador de la llave dinamométrica para tensar con precisión la hoja.

7. Fijar Indicador de Desgaste:



Con el sistema tensado, coloque el adhesivo de desgaste de la cuchilla en el collar de tensión interior. Se recomienda alinear la etiqueta 29 grados con el perno y el orificio del resorte en el collar, para asegurar que el indicador pueda recorrer la distancia total requerida para medir la vida útil de la cuchilla. Posicione el anillo en la línea del 100% en la etiqueta de desgaste de la hoja y apriete los tornillos de fijación en el anillo.

Mantención

1.) Las inspecciones frecuentes con la clave para la adecuada limpieza de la cinta y el fácil mantenimiento del raspador Se recomiendan inspecciones semanales, pero la frecuencia real del servicio puede variar ampliamente dependiendo de las diversas condiciones de operación de la planta.

2.) Inspeccione las superficies y los bordes de la cinta para ver si hay grietas, hendiduras, roturas, agujeros o cualquier otro desgaste o daño en las superficie o bordes de la cinta. Si es necesario realice reparaciones en el cinta. Lave el limpiador entero regularmente para prevenir la acumulación excesiva. Compruebe la tensión de todos los sujetadores.

3.) Inspeccione el correcto funcionamiento. Ajuste la tensión si es necesario.

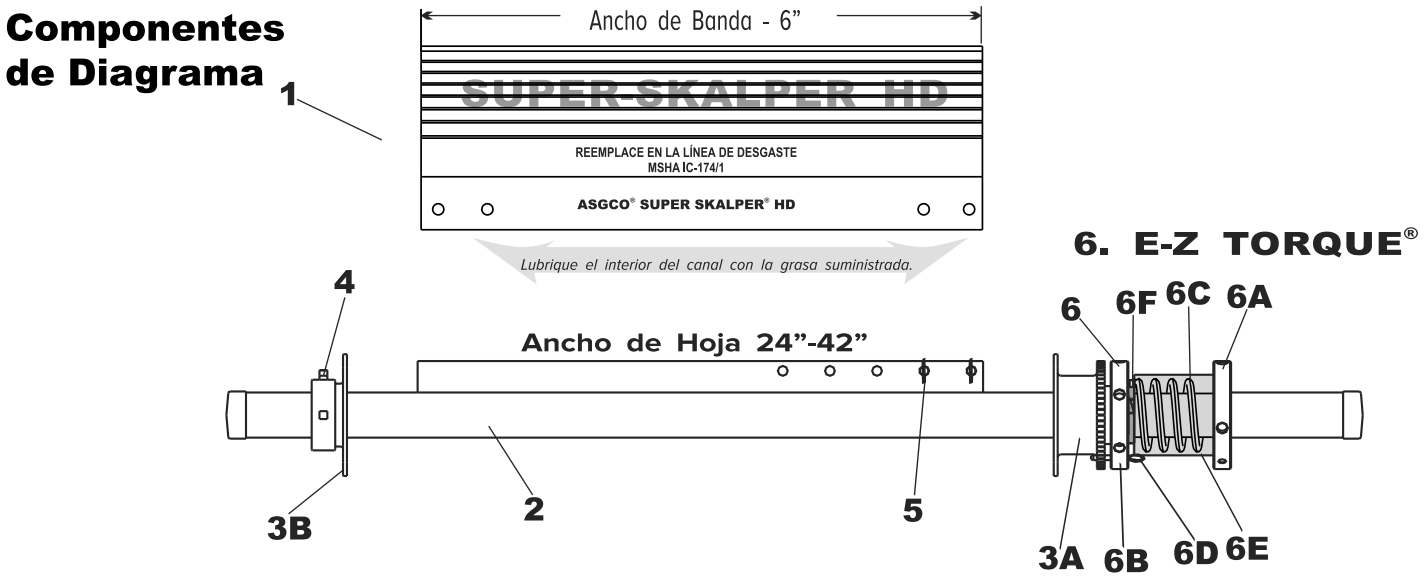
4.) Reemplace la cuchilla raspadora del Super-Skalper® cuando sea necesario. Utilice solo cuchillas de repuesto de fabricación aprobada por ASGCO®.

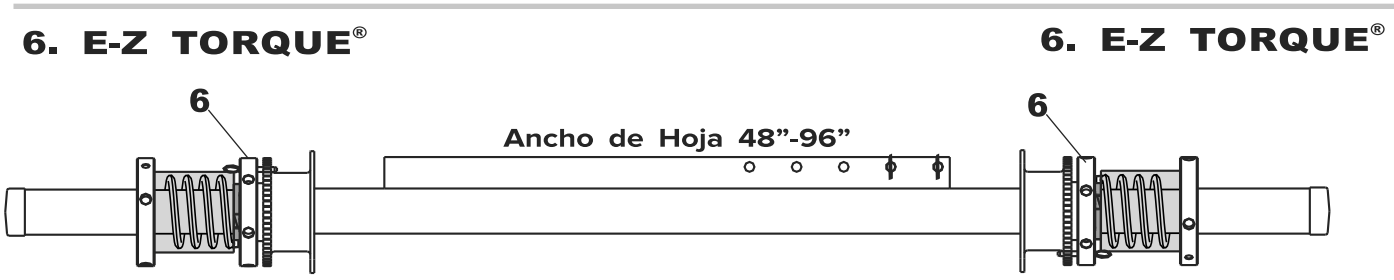
Información

Key	Description	Part Number
1	Super-Skalper® Blade Replacement	ASG-SSK[X]-[BW]-A-1 [X]=Blade Type, [BW]=Blade Width
2	Super-Skalper® Mounting Tube	ASG-SSKMT-XXA-HDOP
3A	Mounting Bracket Tension Side	ASG-EZT-TS-ASM-2-MDX (Includes Bushing)
3B	Mounting Bracket Opposite Side	ASG-F1-MB-OS-2-MDX
	Bushing (Off-Side)	ASG-F1-UHMW-BUSHING-1-MDX
4	Locking Collar with Set Screws	ASG-F1-LC-1-MDX
5	Locking Pins (2)	M-ASG-SKMT-CL
6	E-Z Torque®	M-ASG-EZT-A-HD
	Bushing (Tension Side)	ASG-UHMW-BUSHING-1-MDX
6A	Outside Collar	ASG-EZT-OCHS-SS-2-MDX
6B	Inside Collar	ASG-EZT-ILS-SS-2-MDX
6C	Spring	ASG-ROT-[LS or RS]-4896-SS-1-MDX
6D	Locking Pin (Tensioner)	ASG-ROT-LPC-HDOP-G8
	Rotary Tensioning Tool	ASG-ROT-TT-SS
6E	Spring Cover	ASG-EZT-SPRING-COVER-MDX
6F	Blade Wear Indicator Ring	ASG-EZT-IND-RING-MDX

Llame a su Distribuidor ASGCO por cualquier consulta o repuesto

Componentes de Diagrama





RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEM	SOLUTION
Exceso de vibración en el raspador.	Asegúrese de que todos los pernos estén apretados y el pasador seguro en el tensor. Asegúrese de que la dimensión n de los limpiadores sea adecuada (Ver tabla y figura 1).
Exceso de retroceso.	Chequee la adecuada tensión del raspador. Aplique tensión adicional en el limpiador. Verifique la tensión adecuada del raspador. Poner tensión adicional en el limpiador. Verifique el desgaste del rascador no uniforme. Verifique N-dimension. Limpie la parte posterior del limpiador de la correa.
Verifique el desgaste de los consejos de limpieza.	Verifique el grosor del carry-back. Si el limpiador debe eliminar más de aproximadamente 1/8 "de material entonces se puede necesitar un limpiador adicional
Material congelado en el raspador.	Coloque los calentadores cerca del raspador para derretir congelados material. (Tenga cuidado de no quemar el cinturón o limpiador)
Cuchilla vistiendo en el centro	Instale una nueva cuchilla que concentra la limpieza en el centro del flujo del material. (Cinturón Ancho - 6 "o ancho de la correa - 12”
Cuchilla con más de un lado	Verifique N-dimension.
Pin tensor de ruptura	Consider the type of splice in the belt. If there is a mechanical fasteners splice, make sure the belt top cover is skived to allow the cleaner to pass over the splice.