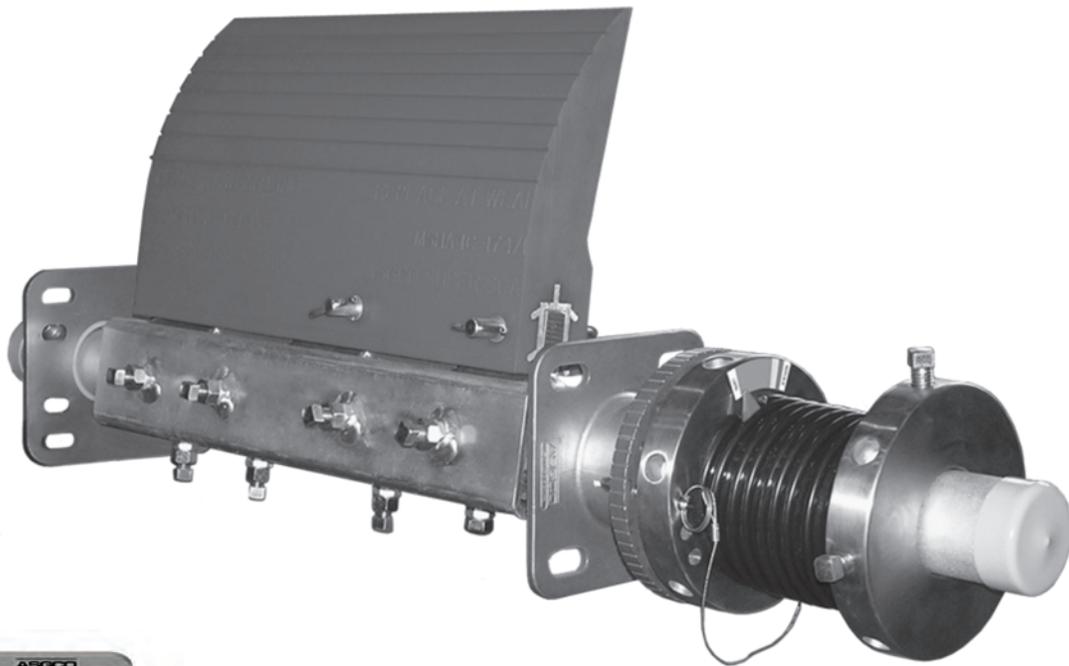




SUPER-SKALPER®

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

Visítanos 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

Aviso Importante de Seguridad

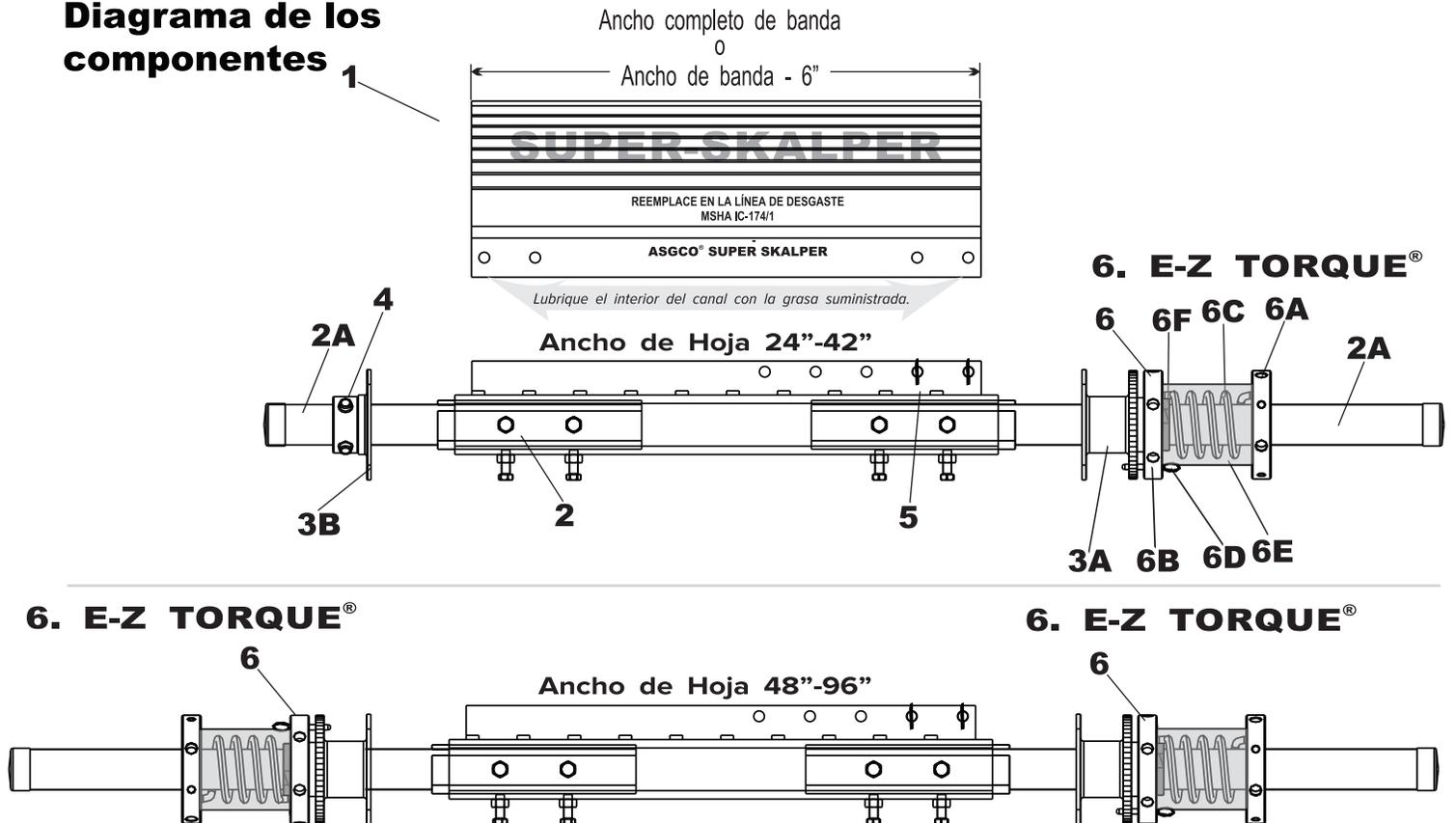
Siempre tenga en cuenta las reglas básicas de seguridad cuando trabaje con cualquier sistema transportador. Para evitar lesiones y daño del equipo, asegúrese de que todos los controles estén bloqueados y la fuente de poder desconectada todo el tiempo de la instalación.



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.*

Diagrama de los componentes



- | | |
|---|---|
| 1. Hoja Skalper | 6. E-Z Torque® |
| 2. Tubo de montaje | 6A. Collar de tensionador exterior con set de tornillos |
| 2A. Inserción de tubo de montaje | 6B. Collar de Tensionador interno con set de tornillos |
| 3A. Soporte de montaje del Tensionador con Collar | 6C. Resorte (Resorte Heavy Duty para correas de 48" y más anchas) |
| 3B. Soporte de montaje Lado Opuesto con Bushing | 6D. Pasador de seguridad del Tensionador |
| 4. Collar de seguridad con set de tornillos | 6E. Cubierta del resorte |
| 5. Pasador de seguridad de la hoja (2) | 6F. Indicador de desgaste de la cuchilla |

1. Determinar la Dimension Critical "N"

Para determinar la dimensión "N", la distancia desde la superficie de la correa al centro del tubo de montaje, es crítico para lograr el óptimo de desempeño y vida para su sistema de limpieza. Asegúrese que el tubo de montaje y el sistema de tensión están limpios de cualquier obstáculo in la ubicación de montaje seleccionada.

Tabla de dimensión "N"	
Diametro de polea pulgadas [mm]	Dimension "N" pulgadas [mm]
Nota +/- 1/4" de tolerancia es +/- 1/4" [6mm]	
18" [450mm]	7-5/8" [194mm]
20" [500mm]	7-1/4" [184mm]
24" [600mm]	6-3/4" [171mm]
30" [750mm]	6-1/8" [156mm]
36" [900mm]	5-5/8" [143mm]
42" [1050mm]	5-1/4" [133mm]
48"+ [1200mm]	4-7/8" [124mm]

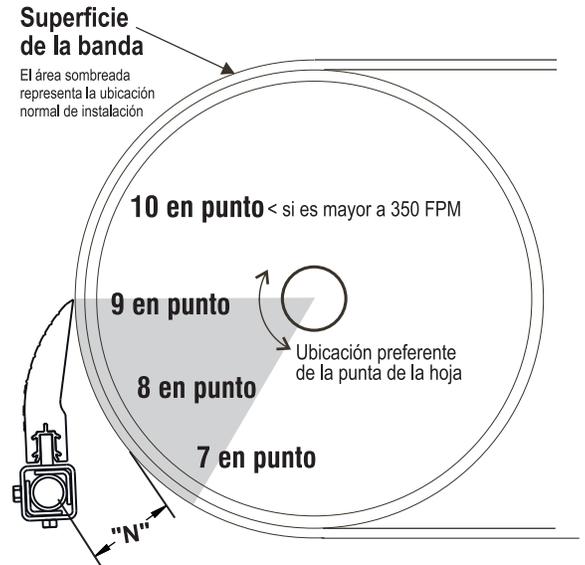
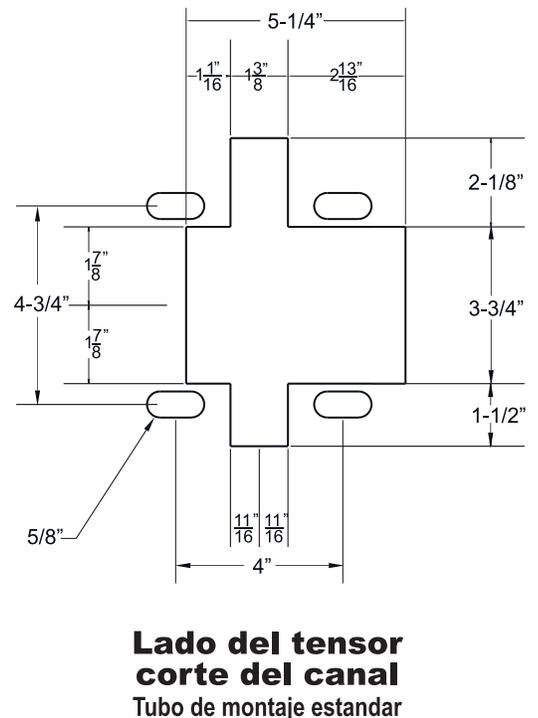
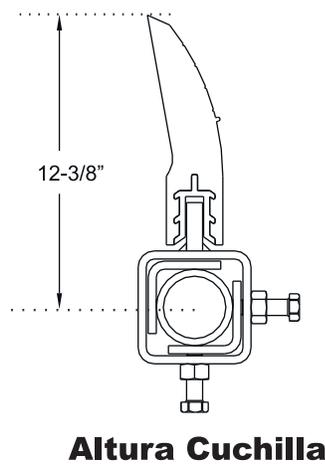
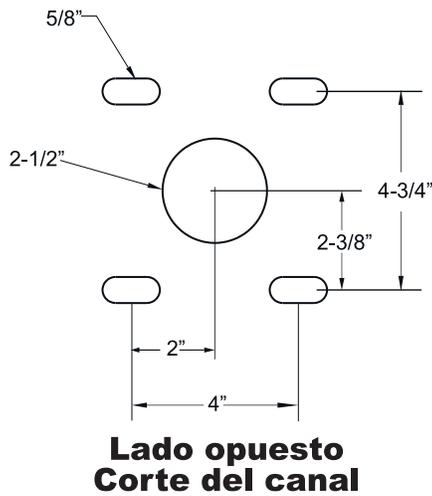


Figura 1: Posición de montaje típica

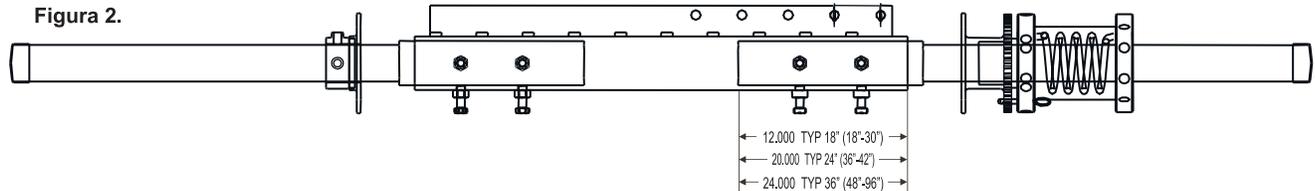
2. Corte de Aperturas del Canal

Determine la ubicación deseada para los soportes de montaje. Las ranuras requeridas tamaños/ubicaciones como se muestra para las aperturas en el chute del lado del tensionador.



3. Ponga el tubo de montaje a través de los cortes de los cortes

Inserte las extensiones del tubo de montaje en el extremo del tubo de montaje y apriete tubo (usando tornillos de cabeza cuadrada y contratuercas) en las extensiones en el distancias correctas. (12" insertar para 18"-30" ancho de la correa, 20" insertar para la correa anchos 36 "-42", y 24" inserciones para anchos de correa 48"-96 ". Ver la figura 2.

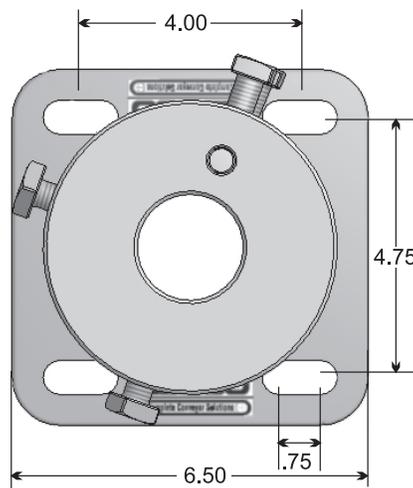


4. Poner el tubo de montaje a través de los recortes

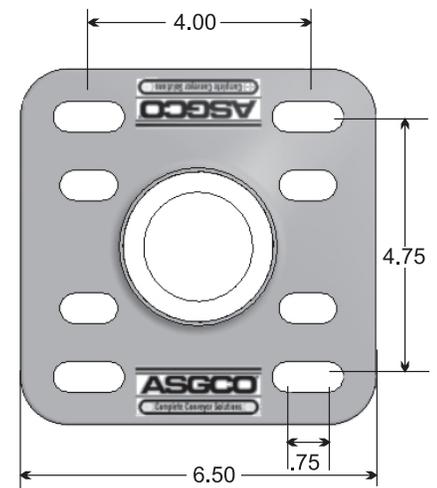
Coloque el tubo de montaje a través de los recortes de la tolva para que el largo la sección del tubo está en el lado del tensor. Coloque la cuchilla en la cuchilla poseedor. Verifique visualmente la posición de la cuchilla y el contacto con la polea de la correa. Luego coloque la junta suministrada sobre el tubo.

5. Soporte de Montaje

Determine la ubicación deseada de los soportes de montaje. Adjunta soportes de montaje al bastidor del transportador por soldadura o atornillado. Ajustar montaje de extensiones de tubo según sea necesario para asegurar que la longitud sea suficiente a través del tensor y los soportes de montaje del lado opuesto. NOTA: los soportes de montaje son 304-SS, use la varilla de soldadura adecuada.



Lado Tensionador



Lado Opuesto

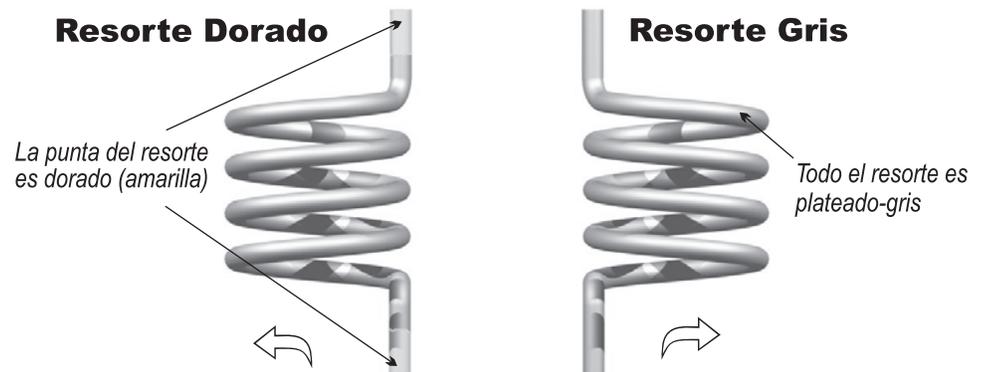
6. Instalación de T-Handle Pasadores y cuchilla

Cada sistema se envía con 2 pasadores rápidos con mango en T (1/2"), que deben instalarse en los primeros 2 orificios de la hoja. Estos pasadores bloquearán la cuchilla al tubo.

7. Selección del resorte correcto

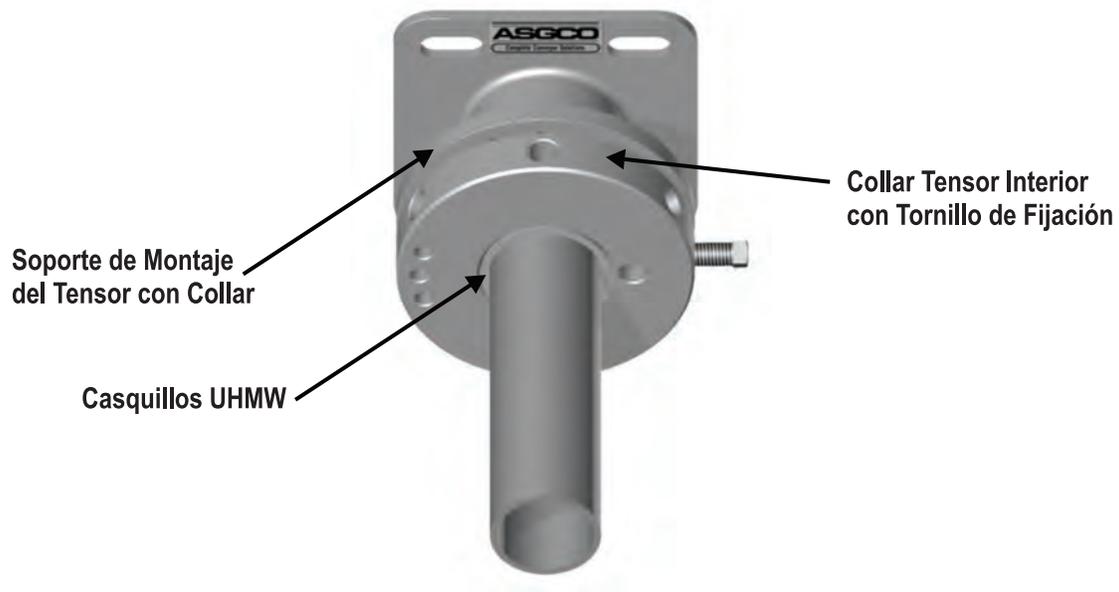
Cada sistema Skalper viene con 2 resortes de lados opuestos. Para determinar el resorte apropiado a usar:

Párese de frente a la polea de cabeza como si el material viniera hacia usted. Si el tensionador E-Z Torque® está a su lado derecho, entonces utilice el Resorte Plateado (todo el resorte es de color gris). Si el tensionador está a su izquierda, entonces utilice el Resorte Dorado (resorte con la punta amarilla).



8. Ensamble Tensor E-Z Torque®

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



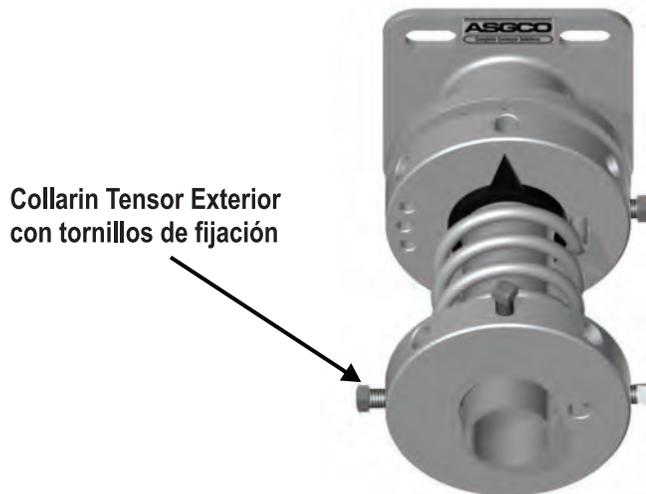
Deslice el casquillo UHMW sobre el soporte de montaje del tensor. Después deslice el collar tensor interior sobre el casquillo UHMW.



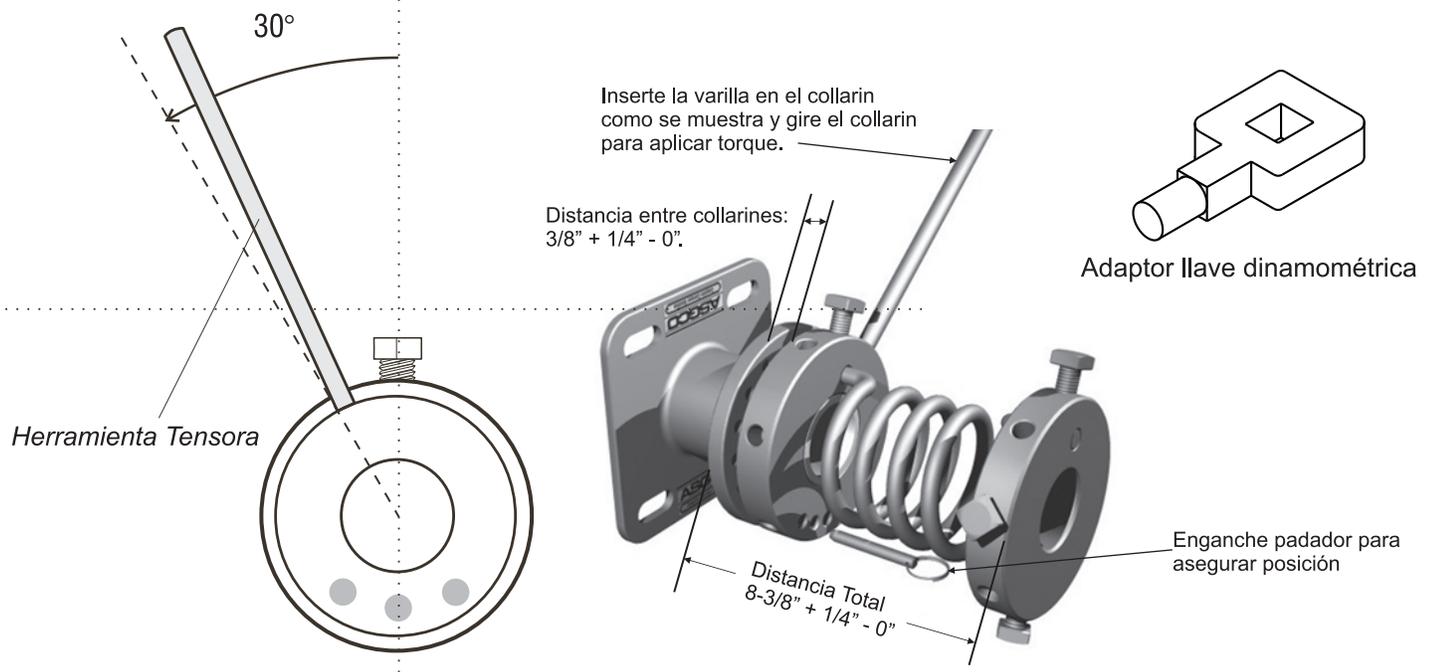
Deslice el anillo sobre el tubo de montaje, nivelar con el casquillo UHMW. No apriete los tornillos de fijación en el anillo en este paso.



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 tensión 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.

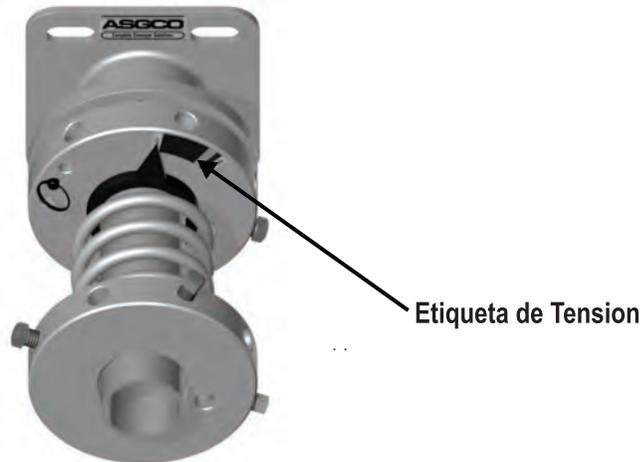
Tensión recomendada **por** tensor. (ver tabla)

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.

11. Fijar Indicador de Desgaste



Con el sistema tensado, coloque la etiqueta de desgaste de la cuchilla en el collar de tensión interior. Se recomienda alinear la etiqueta adhesiva 90 grados desde el pasador y el orificio de resorte en el collarín, para asegurar que el indicador pueda recorrer la distancia total requerida para medir la vida útil de la cuchilla. Coloque el anillo en la línea del 100% en la pegatina de desgaste de la cuchilla y apriete los tornillos de fijación en el anillo.

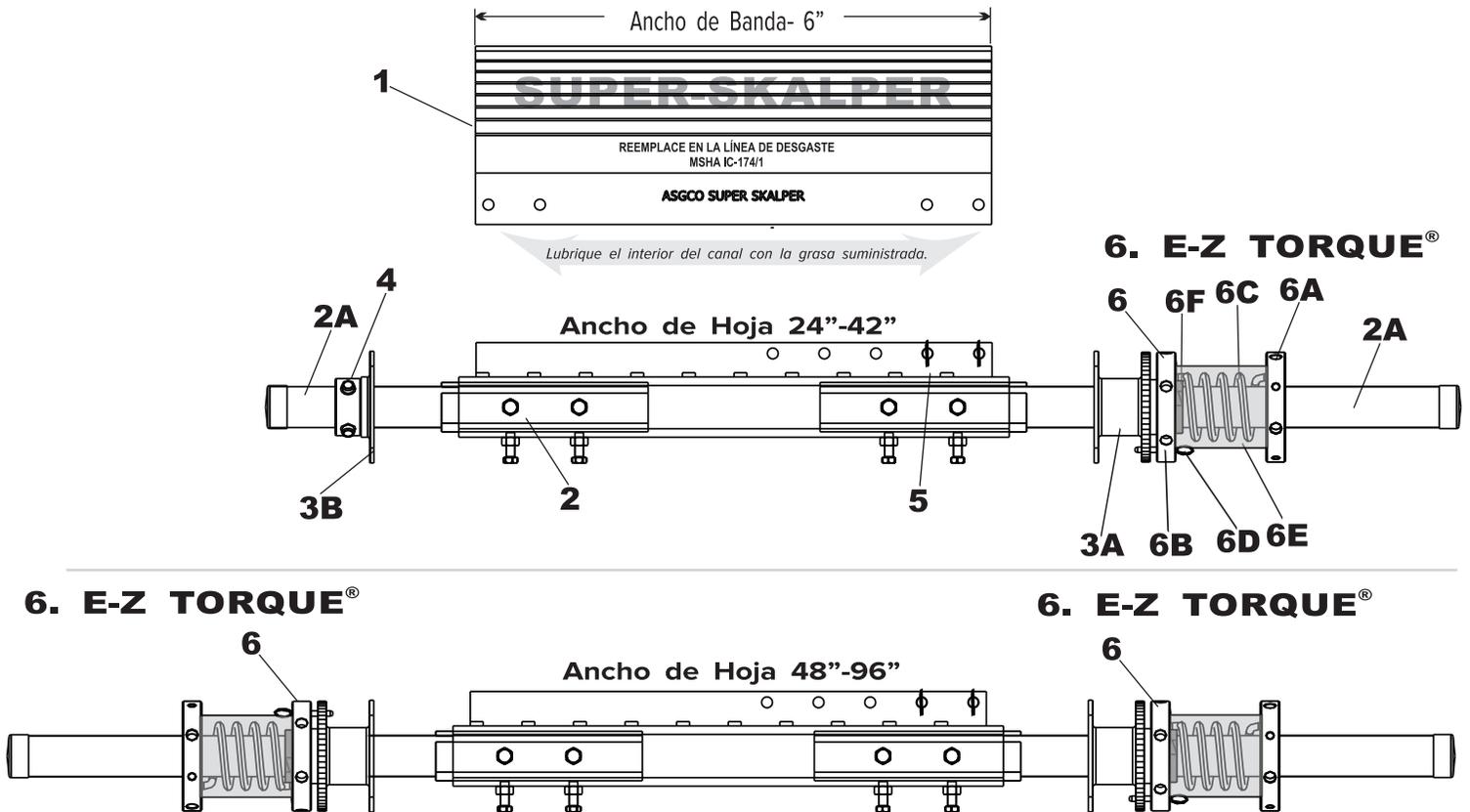
Mantenición

- 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® Reemplazo de hoja	ASG-SSK[X]-[BW]-A-1 [X]=Blade Type, [BW]=Blade Width
2	Super-Skalper® Tubo de montaje	M-ASG-SSKMT-SQ-[BW]A-1
3A	Soporte de montaje Lado de tensión	ASG-EZT-TS-ASM-2 (Includes Bushing)
3B	Soporte de montaje lado opuesto	ASG-F1-MB-OS-2
	Casquillo (Exterior)	ASG-F1-UHMW-BUSHING-1
4	Collin de Bloqueo con tornillos	ASG-F1-LC-1
5	Pasadores de Bloques (2)	M-ASG-SSKMT-CL
6	E-Z Torque®	M-ASG-EZT-2
	Casquillo (Lado de tensión)	ASG-UHMW-BUSHING-1
6A	Collin Externo	ASG-EZT-OCHS-SS-2
6B	Collin Interior	ASG-EZT-ILC-SS-2
6C	Resorte	ASG-ROT-[LS or RS]-1242-SS-1
6D	Pasador de Bloque (Tensor)	ASG-ROT-LPC-HDOP-G8
	Herramienta de tensión rotatoria	ASG-ROT-TT-SS
6E	Cobertura de Resorte	ASG-EZT-SPRING-COVER-1
6F	Anillo Indicador de Desgaste de la hoja	ASG-EZT-IND-RING

Llame a su Distribuidor ASGCO por cualquier consulta o repuesto



RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	SOLUCIÓN
<i>Exceso de vibración en el raspador.</i>	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).
<i>Exceso de retroceso.</i>	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 raspador no uniforme. Verifique N-dimensión. Limpie la parte posterior del limpiador de la correa.
<i>Verifique el desgaste de los consejos de limpieza.</i>	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
<i>Material congelado en el raspador.</i>	Coloque los calentadores cerca del raspador para derretir congelados material. (Tenga cuidado de no quemar el cinturón o limpiador)
<i>Cuchilla vistiendo en el centro</i>	Instale una nueva cuchilla que concentra la limpieza en el centro del flujo del material. (Cinturón Ancho - 6 "o ancho de la correa - 12"
<i>Cuchilla con más de un lado</i>	Verifique N-dimensión.
<i>Pin tensor de ruptura</i>	Considere el tipo de empalme en el cinturón. Si hay un empalme de sujetadores mecánicos, asegúrese de que la cubierta superior de la correa esté esquilada para permitir que el limpiador pase por encima del empalme.