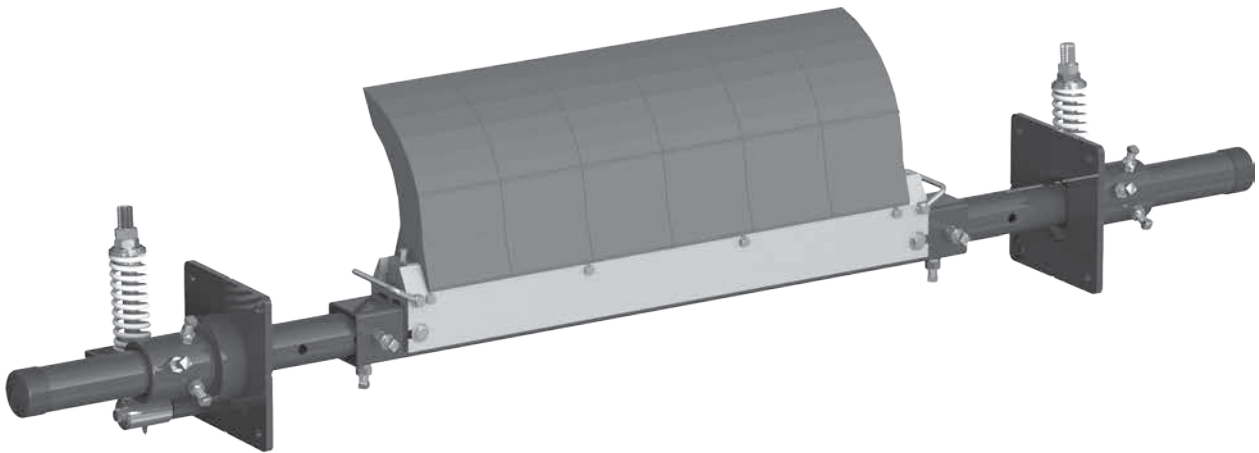


Prelimpiador MHCP

Manual de instalación, funcionamiento y mantenimiento



Prelimpiador MHCP

Número de serie: _____

Fecha de compra: _____

Adquirido en: _____

Fecha de instalación: _____

Puede encontrar la información de número de serie en la etiqueta de número de serie que se incluye en el Paquete de información en la caja del limpiador.

Esta información es útil para cualquier consulta o pregunta futura sobre las piezas de reemplazo, especificaciones o solución de problemas del limpiador de banda.

Contenido

- Sección 1: Información importante 4**
 - 1.1 Introducción general 4
 - 1.2 Beneficios para el usuario 4
 - 1.3 Opción de servicio 4

- Sección 2: Precauciones y consideraciones de seguridad 5**
 - 2.1 Transportadores fijos 5
 - 2.2 Transportadores en funcionamiento 5

- Sección 3: Revisiones y opciones previas a la instalación 6**
 - 3.1 Lista de verificación 6
 - 3.2 Ajustes de la ubicación del limpiador 7
 - 3.3 Accesorios opcionales de instalación 8

- Sección 4: Instrucciones de instalación 9**

- Sección 5: Pruebas y lista de verificación previa a la operación 13**
 - 5.1 Lista de verificación previa a la operación 13
 - 5.2 Ejecución de las pruebas del transportador 13

- Sección 6: Mantenimiento 14**
 - 6.1 Inspección de la nueva instalación 14
 - 6.2 Inspección visual de rutina 14
 - 6.3 Inspección física de rutina 14
 - 6.4 Instrucciones de reemplazo de la hoja 15
 - 6.5 Registro de mantenimiento 17
 - 6.6 Lista de verificación de mantenimiento del limpiador 18

- Sección 7: Solución de problemas 19**

- Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD 20**
 - 8.1 Guías y especificaciones 20
 - 8.2 Dibujos CAD 21

- Sección 9: Partes de reemplazo 23**
 - 9.1 Lista de partes de reemplazo 23
 - 9.2 Ensamblajes, tensores y kits opcionales 25

- Sección 10: Otros productos del transportador Flexco 26**

Sección 1: Información importante

1.1 Introducción general

En Flexco nos complace que haya seleccionado un Prelimpiador MHCP para su sistema de transportador.

Este manual le ayudará a comprender el funcionamiento de este producto y le ayudará para que funcione a la mayor eficiencia durante su vida de servicio.

Es esencial para el funcionamiento seguro y eficiente que la información y guías presentadas se comprendan e implementen adecuadamente. Este manual proporciona precauciones de seguridad, instrucciones de instalación, procedimientos de mantenimiento y sugerencias de solución de problemas.

Sin embargo, si tiene alguna pregunta o problema que no está cubierto, visite nuestro sitio web o comuníquese con nuestro Departamento de servicio al cliente:

Servicio al cliente: +52-55-5674-5326

Visite www.flexco.com para conocer otras ubicaciones y productos de Flexco.

Lea completamente este manual y compártalo con cualquier otra persona que sea directamente responsable de la instalación, funcionamiento y mantenimiento de este limpiador. Aunque hemos intentado hacer que la instalación y tareas de servicio sean lo más fáciles y sencillas posible, **la instalación e inspecciones y ajustes periódicos son necesarios para mantener condiciones óptimas de funcionamiento.**

1.2 Beneficios para el usuario

La instalación correcta y el mantenimiento regular proporcionan los beneficios siguientes para su operación:

- Tiempo de inactividad del transportador reducido
- Mano de obra hora hombre reducida
- Costos de presupuesto de mantenimiento reducidos
- Aumento de la vida útil del limpiador de banda y otros componentes del transportador

1.3 Opción de servicio

El limpiador MHCP está diseñado para que el personal de su sitio lo instale y le de mantenimiento fácilmente. Sin embargo, si prefiere el servicio completo de fábrica, comuníquese con su representante local de Flexco.

Sección 2: Precauciones y consideraciones de seguridad

Antes de instalar y operar el Prelimpiador MHCP, es importante revisar y comprender la siguiente información de seguridad. Hay actividades de configuración, mantenimiento y de operación que involucran transportadores **fijos** y **en funcionamiento**. Cada caso tiene un protocolo de seguridad.

2.1 Transportadores fijos

Las actividades siguientes se llevan a cabo en transportadores fijos:

- Instalación
- Reemplazo de las hojas
- Reparaciones
- Ajustes de tensión
- Limpieza

PELIGRO

Es muy importante que se sigan las regulaciones de bloqueo/ etiquetado (LOTO) OSHA/MSHA, 29 CFR 1910.147 antes de llevar a cabo las actividades anteriores. Si no se utiliza LOTO se expone a los trabajadores a comportamientos descontrolados del limpiador de banda ocasionados por el movimiento de la banda del transportador. Puede provocar lesiones graves o la muerte.

Antes de trabajar:

- Debe bloquear/etiquetar la fuente de energía del transportador
- Desactive cualquier engranaje de tensión
- Despeje la banda transportadora o sujétela firmemente en su lugar

ADVERTENCIA

Utilice el equipo protector personal (PPE):

- Anteojos de protección
- Cascos
- Calzado de seguridad

La maniobrabilidad en espacios reducidos, los resortes y los componentes pesados crean un sitio de trabajo que pone en riesgo los ojos, pies y el cráneo del trabajador.

Debe utilizar PPE para controlar los peligros predecibles relacionados con los limpiadores de la banda transportadora. Las lesiones graves se pueden evitar.

2.2 Transportadores en funcionamiento

Existen dos tareas rutinarias que se deben realizar mientras el transportador está en funcionamiento:

- Inspección del desempeño de la limpieza
- Solución dinámica de problemas

PELIGRO

Cada limpiador de banda representa peligro de compresión durante el funcionamiento. Nunca toque o golpee un limpiador en funcionamiento. Los peligros del limpiador ocasionan amputación y atrapamiento instantáneo.

ADVERTENCIA

Los limpiadores de banda se pueden convertir en peligros de proyectil. Manténgase lo más alejado posible del limpiador y utilice anteojos de protección y casco. Los misiles pueden ocasionar lesiones graves.

ADVERTENCIA

Nunca ajuste nada en un limpiador en funcionamiento. Las rasgaduras y proyecciones imprevisibles de la banda pueden enredarse en los limpiadores y ocasionar movimientos violentos de la estructura del limpiador. El equipo que se agita violentamente puede ocasionar lesiones graves o la muerte.

Sección 3: Revisiones y opciones previas a la instalación

3.1 Lista de verificación

- Revise que el tamaño del limpiador sea el correcto para el ancho de la línea de la banda
- Revise la caja del limpiador de la banda y asegúrese de que todas las partes están incluidas
- Revise el listado de "Herramientas necesarias" que se encuentra en la parte superior de las instrucciones de instalación
- Revise el sitio del transportador:
 - El limpiador se instalará en un chute
 - Hay obstrucciones que pueden requerir ajustes en la ubicación del limpiador (vea 3.2 Ajustes en la ubicación del limpiador)
 - La instalación es en una polea motriz abierta que requiere estructura de montaje (consulte 3.3: Accesorios de instalación opcionales)

Sección 3: Revisiones y opciones previas a la instalación

3.2 Ajustes de la ubicación del limpiador

En algunas aplicaciones es necesario modificar la ubicación del eje prelimpiador debido a que obstáculos permanentes obstruyen la ubicación deseada. Reubicar el eje es fácil y no afecta el rendimiento del limpiador siempre que conserve la medida "C".

NOTA: En el ejemplo siguiente bajaremos la ubicación del eje hacia la dirección de "Y", pero el mismo método se puede aplicar en la dirección de "X".

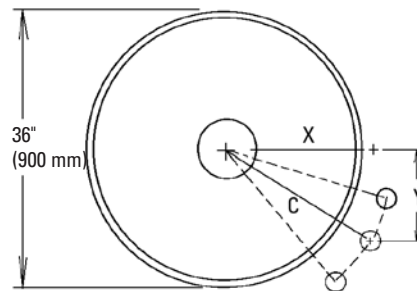
Situación del transportador:

Diámetro de la polea: 36" (900 mm)

X = 18" (450 mm)

Y = 14 3/8" (359 mm)

C = 23" (575 mm)



1. **Determine las medidas de ubicación dadas y defina el cambio necesario.** Después de determinar las medidas X y Y, determine la distancia de la modificación necesaria para obtener un espacio adecuado para el eje y sistema de tensión. (En el ejemplo decidimos bajar el eje 2" (50 mm) para liberar la estructura de soporte).
2. **Escriba las medidas conocidas.** Ahora podemos determinar dos de las tres medidas necesarias que nos permitirán encontrar la tercera. Sabemos que no podemos modificar la medida "C" de manera que ésta sigue siendo igual. También debemos bajar la unidad en la medida "Y" 2" (50 mm), de manera que sumamos 2" (50 mm) a la medida "Y" establecida.

X = ?"

Y = 14 3/8 + 2 = 16 3/8" (359 + 50 = 409 mm)

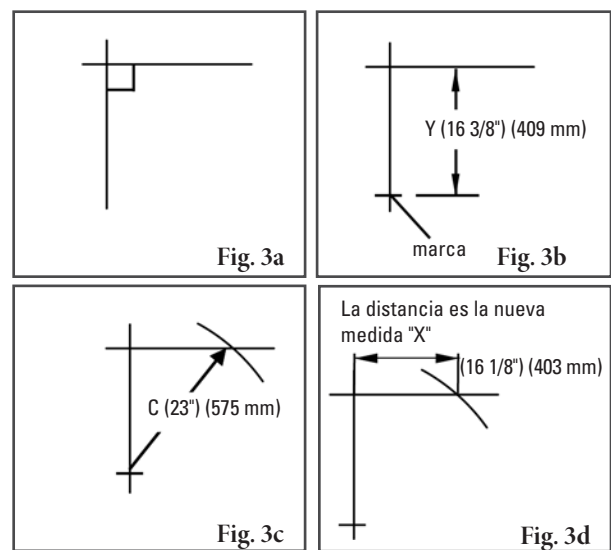
C = 23" (575 mm)

3. **Determine la medida final.** En una superficie vertical plana, con un nivel, trace una línea horizontal y una vertical creando un triángulo rectángulo (Fig. 3a). Mida desde la intersección en la medida "Y" establecida y marque (Fig. 3b). Con la cinta mida comenzando en la marca "Y" modificada, mueva la cinta a lo largo de la línea de "X" y marque la medida "C" donde cruza la línea "X" (Fig. 3c). Mida desde la intersección hacia la intersección "C" y esta será su nueva medida "X" (Fig. 3d).

X = 16 1/8" (403 mm)

Y = 16 3/8" (409 mm)

C = 23" (575 mm)



Sección 3: Revisiones previas a la instalación y opciones

3.3 Accesorios opcionales de instalación

Los soportes y placas son versátiles y ajustables y se pueden instalar en la estructura del transportador para que los prelimpiadores y limpiadores secundarios se puedan atornillar fácil y rápidamente en su lugar.

75830

Kit opcional para barra de montaje (con tornillos, tuercas y arandelas)

- Para prelimpiadores con montaje en poleas motrices abiertas.
- Suelde en ambos lados de la polea y atornille sobre las placas de acero.
- 1-1/2" de ancho x 16" de largo (38 mm de ancho x 400 mm de largo) con (4) agujeros perforados de 5/8-11" (16-275 mm)



76537

Kit para la placa de montaje (incluye 2 placas)

- Se usa con barras de montaje para instalar los limpiadores en las poleas motrices abiertas.
- 16" x 32" (400 x 800 mm) con (4) agujeros 5/8" (16 mm)

Kits de montaje opcional (incluye 2 soportes/barras)

Descripción	Número de pedido	Código del artículo	Peso en libras
Kit de barra de montaje opcional *	MMBK	75830	19.5
Kit de placa de montaje (incluye 2 placas)	MMPK	76537	140.0

*Equipo incluido

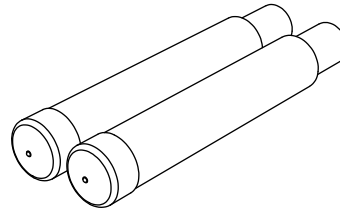
Plazo de entrega: 1 día hábil

Kit extensor de eje (incluye 2 extensores de eje)

Descripción	Número de pedido	Código de artículo	Peso Lb
Kit de extensor de eje	MAPEK	76024	21.9

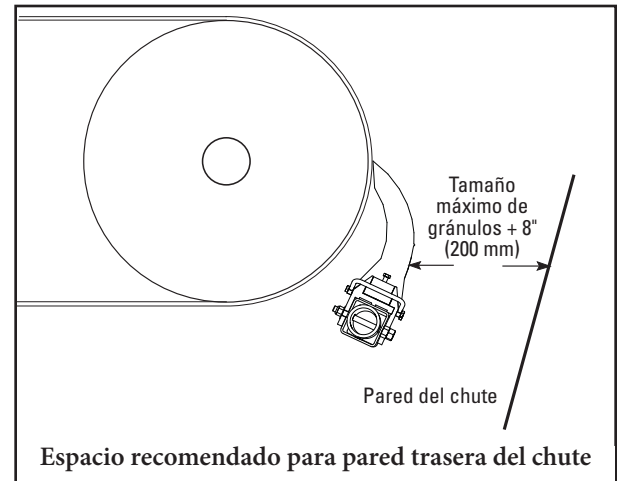
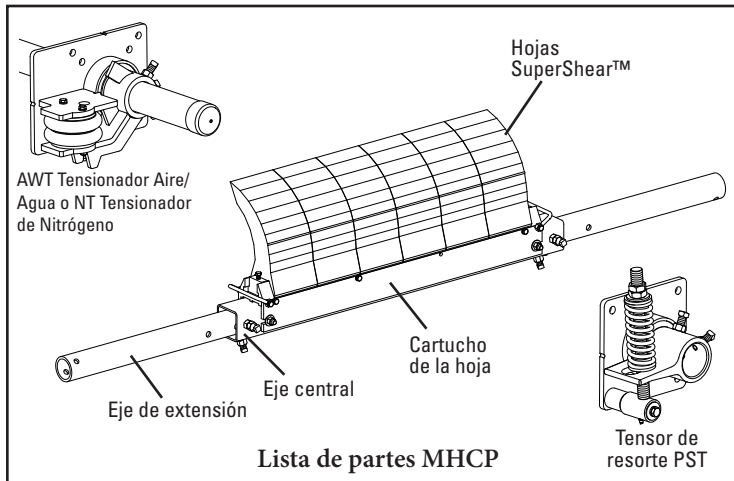
Proporciona 30" (750 mm) de longitud extendida de eje.

Plazo de entrega: 1 día hábil



Sección 4: Instrucciones de instalación

4.1 Prelimpiador MHCP



Etiquete y bloquee físicamente el transportador en la fuente de energía antes de empezar la instalación del limpiador.

PRECAUCIÓN: Los componentes pueden ser pesados. Utilice procedimientos de levantamiento de seguridad aprobados.

- Herramientas necesarias:**
- Cinta de medición
 - Llaves o llaves de media luna: (2) 3/4" (19 mm), (2) 1-1/2" (38 mm), (1) 15/16" (24 mm) y (1) 5/8" (16 mm)
 - Mordazas en C solo para AWT

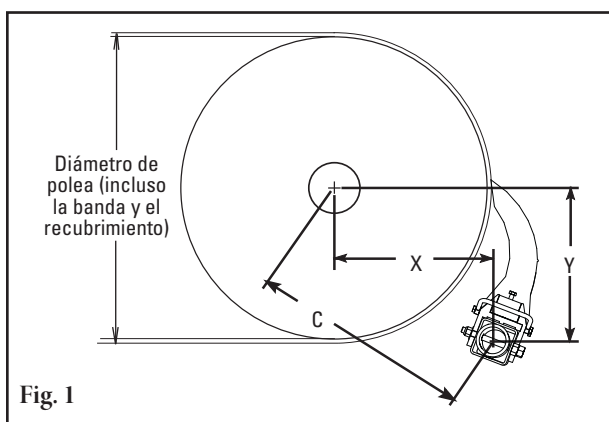
Hojas por tamaño de limpiador

pulg.	24"	30"	36"	42"	48"	54"	60"	72"	84"	96"
mm	600	750	900	1050	1200	1350	1500	1800	2100	2400
Hojas requeridas	3	4	5	6	7	8	9	11	13	15

Tabla X y Y para la ubicación del eje

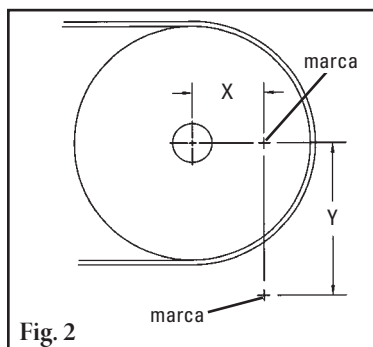
Diámetro de la polea (incluso la banda y el recubrimiento)		X		Y		C	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
20"	500	10"	254	14-3/8"	365	17-1/2"	445
21"	525	10-1/2"	267	14-3/8"	365	17-3/4"	451
22"	550	11"	279	14-3/8"	365	18-1/8"	460
23"	575	11-1/2"	292	14-3/8"	365	18-3/8"	467
24"	600	12"	305	14-3/8"	365	18-3/4"	476
25"	625	12-1/2"	318	14-3/8"	365	19"	483
26"	650	13"	330	14-3/8"	365	19-3/8"	492
27"	675	13-1/2"	343	14-3/8"	365	19-3/4"	502
28"	700	14"	356	14-3/8"	365	20-1/8"	511
29"	725	14-1/2"	368	14-3/8"	365	20-3/8"	518
30"	750	15"	381	14-3/8"	365	20-3/4"	527
31"	775	15-1/2"	394	14-3/8"	365	21-1/8"	537
32"	800	16"	406	14-3/8"	365	21-1/2"	546
33"	825	16-1/2"	419	14-3/8"	365	21-7/8"	556
34"	850	17"	432	14-3/8"	365	22-1/4"	565
35"	875	17-1/2"	445	14-3/8"	365	22-5/8"	575
36"	900	18"	457	14-3/8"	365	23"	584
37"	925	18-1/2"	470	14-3/8"	365	23-3/8"	594
38"	950	19"	483	14-3/8"	365	23-7/8"	606
39"	975	19-1/2"	495	14-3/8"	365	24-1/4"	616
40"	1000	20"	508	14-3/8"	365	24-5/8"	625
41"	1025	20-1/2"	521	14-3/8"	365	25"	635
42"	1050	21"	533	14-3/8"	365	25-1/2"	648
43"	1075	21-1/2"	546	14-3/8"	365	25-7/8"	657
44"	1100	22-1/4"	565	14-3/8"	365	26-1/2"	673
45"	1125	22-7/8"	581	14-3/8"	365	27"	686
46"	1150	23-1/2"	597	14-3/8"	365	27-1/2"	699
47"	1175	24"	610	14-3/8"	365	28"	711
48"	1200	24-5/8"	625	14-3/8"	365	28-1/2"	724

- Encuentre las especificaciones X, Y y C.** Mida el diámetro de la polea (incluso la banda y el recubrimiento) (Fig. 1).
 Diámetro de la polea _____"; X= _____"; Y= _____"; C= _____".
 (Se pueden hacer ajustes a las coordenadas de X y Y para alejarlas de los obstáculos siempre que la medida C siga siendo una constante.



Sección 4: Instrucciones de instalación

4.1 Prelimpiador MHCP (continuación)



2. **Trace las medidas en la pared del chute.** Tome la medida X horizontalmente desde el centro del eje de la polea y marque. (NOTA: Tal vez sea más fácil si coloca un nivel en la parte superior del eje de la polea, traza una línea horizontal y luego mide la mitad del diámetro del eje y traza una línea desde la parte delantera del eje. Ahora reste la mitad del diámetro del eje de la coordenada X, mida en la línea y haga una marca). Después mida verticalmente la medida Y y marque. Esta es la posición correcta del eje central del limpiador (Fig. 2). Trace y marque las mismas medidas en el otro lado.

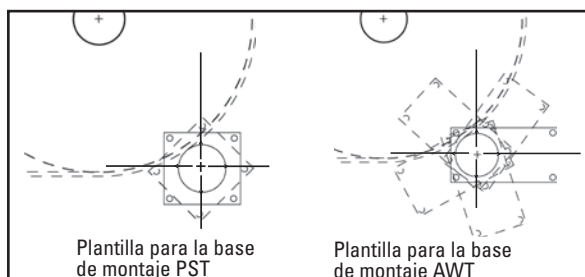
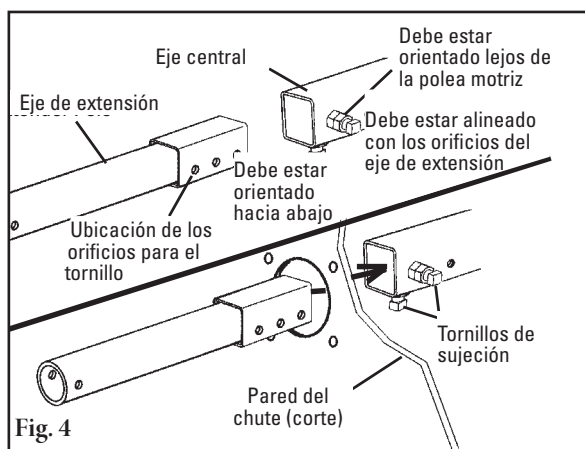
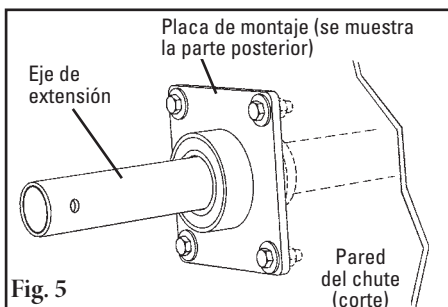
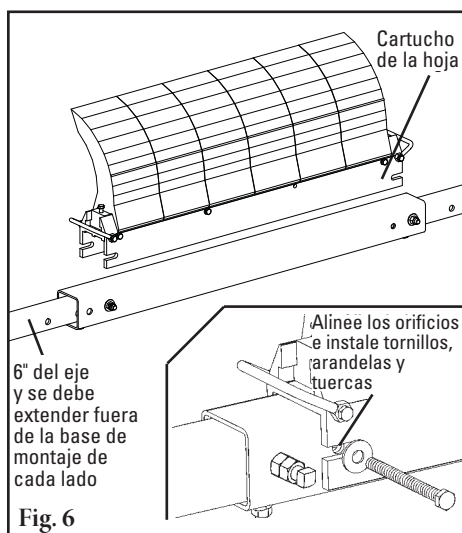


Fig. 3 Centre la muesca grande de los orificios de la plantilla en la marca del centro del eje, gire al ángulo deseado y marque los orificios

3. **Marque y corte los orificios de la base de montaje.** Con la plantilla de la base de montaje que se proporciona en el paquete de instrucciones, coloque el orificio grande del eje de la plantilla en el chute con las muescas del orificio alineadas con las líneas del esquema. Trace el orificio del eje y los orificios de montaje (Fig. 3). Cada base se puede colocar en cualquier posición 360° alrededor del eje siempre que el punto central del eje no cambie. Corte los orificios en ambos lados del chute.



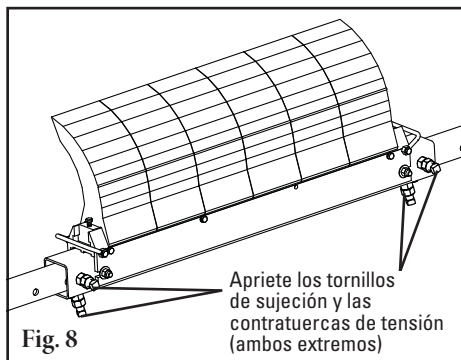
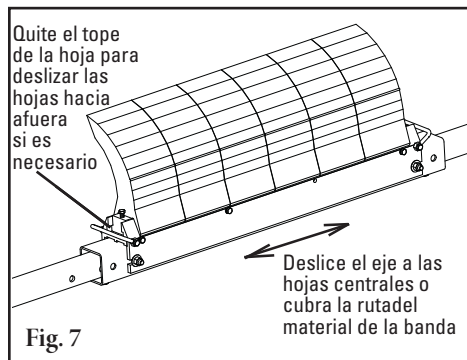
4. **Ensamble los ejes de extensión en el eje central.** Inserte los ejes de extensión a través de los orificios del chute y en el eje central y asegúrese de ubicar los orificios del tornillo alineados con los orificios del eje central (los orificios se compensan en la mitad inferior). Coloque el eje central con las tuercas soldadas y los tornillos de sujeción en un lado orientado hacia abajo y en el lado adyacente orientado lejos de la polea motriz (Fig. 4). No apriete los tornillos de sujeción.



5. **Instale las bases de montaje.** Atornille las bases de montaje en el chute con los tornillos que se incluyen (Fig. 5).
6. **Instale el cartucho de la hoja.** Coloque el cartucho de la hoja en el eje central. Ajuste los ejes de extensión hasta que los orificios se alineen con los orificios en el eje central y bloquee el cartucho en su lugar con los dos tornillos, arandelas y tuercas (Fig. 6). (NOTA: Asegúrese de que por lo menos 6" (150 mm) del eje de extensión se extiendan fuera de la base de montaje en cada lado para la instalación del tensor. Ajuste los ejes de extensión en el eje central si se necesita más o menos longitud.)

Sección 4: Instrucciones de instalación

4.1 Prelimpiador MHCP (continuación)



7. **Centre las hojas en la banda.** Deslice el eje hasta que las hojas estén centradas o cubra la ruta del material de la banda (Fig. 7). **NOTA:** La cobertura estándar de la hoja es el ancho de la banda menos 6" (150 mm). Si se necesita menos cobertura de la hoja, se pueden quitar las hojas individuales

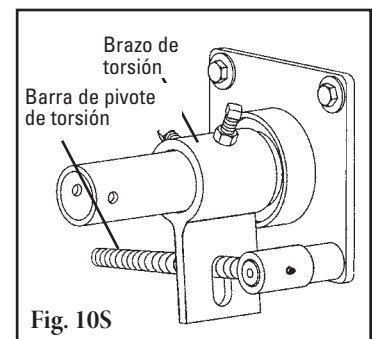
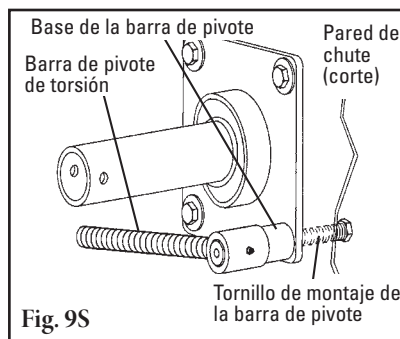
del cartucho de la hoja. Las hojas no se tienen que centrar en el cartucho. Se deben centrar en la ruta del material de la banda.

8. **Asegure los ejes de extensión en el eje central.** Apriete los dos tornillos de sujeción y las contratuercas de tensión en cada extremo del eje central (Fig. 8).

Instale el sistema de tensión. Para el tensor de resorte PST, diríjase al paso 9S. Para el tensor PAT, siga al paso 9P.

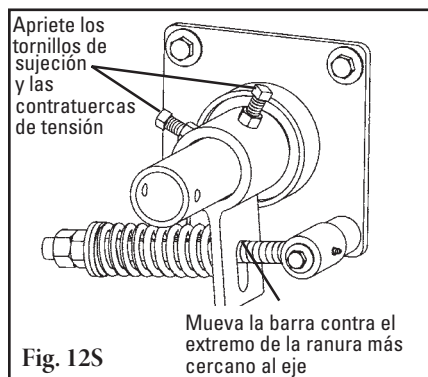
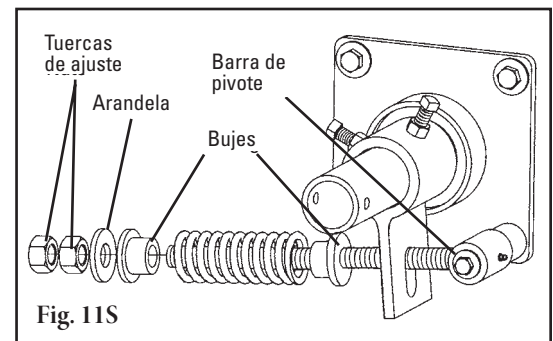
Tensor de resorte de prelimpiador (PST)

- 9S. **Instale la barra de pivote de torsión.** Quite los resortes y las tuercas de ajuste de las varillas. La base de la barra de pivote se puede instalar en cualquiera de los cuatro orificios de la placa de montaje. Determine la rotación deseada. Inserte el tornillo de la barra de pivote a través de la pared de chute y la placa de montaje y en la base de la barra de pivote y apriete (Fig. 9S).



- 10S. **Deslice el brazo de torsión en el extremo del eje.** De nuevo asegure la rotación correcta de jalado, coloque el brazo de torsión en el extremo del eje y gírelo alrededor hasta que la barra de pivote de torsión se deslice a través de la ranura (Fig. 10S).

- 11S. **Reensamble el ensamble del resorte.** Deslice el resorte, arandela y bujes en la barra de pivote y gire las dos tuercas de ajuste de manera que aproximadamente 1/4" (6 mm) de la barra quede expuesta sobre las tuercas (Fig. 11S). Complete los pasos del 9S al 11S en el otro lado.



- 12S. **Aplice tensión a las hojas en la banda.** Gire las hojas hasta que hagan contacto con la banda. Mientras sostiene el buje del resorte fijo sobre el brazo de torsión, gire el brazo de torsión hasta que la barra del pivote quede contra el extremo de la muesa más cercana al eje. Apriete los tornillos de sujeción y las contratuercas de tensión en el brazo de torsión (Fig. 12S). **NOTA:** El brazo de torsión debe estar hacia arriba contra la base de montaje.

Sección 4: Instrucciones de instalación

4.1 Prelimpiador MHCP (continuación)

Tabla de longitudes de resortes con tensor de resorte PST

Ancho de la hoja		N.º de hojas	Resortes blancos		Resortes plateados		Resortes rojo	
pulg.	mm		pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm
18"	450	3	5 3/4"	146	6 3/8"	162	6 1/2"	165
24"	600	4	5 3/8"	137	6 1/4"	159	6 3/8"	162
30"	750	5	5 1/8"	130	6 1/8"	156	6 3/8"	162
36"	900	6	4 3/4"	121	6 1/8"	156	6 1/4"	159
42"	1050	7	4 1/2"	133	6"	152	6 1/4"	159
48"	1200	8	N/A	N/A	5 7/8"	149	6 1/8"	156
54"	1350	9	N/A	N/A	5 3/4"	146	6 1/8"	156
60"	1500	10	N/A	N/A	5 3/4"	146	6"	152
66"	1650	11	N/A	N/A	5 5/8"	137	6"	152
72"	1800	12	N/A	N/A	5 1/2"	140	5 7/8"	149
78"	1950	13	N/A	N/A	5 1/8"	130	5 3/4"	146
84"	2100	14	N/A	N/A	N/A	N/A	5 3/4"	146
90"	2250	15	N/A	N/A	N/A	N/A	5 5/8"	137
96"	2400	16	N/A	N/A	N/A	N/A	5 1/2"	140
102"	2550	17	N/A	N/A	N/A	N/A	5 1/2"	140

La tensión del resorte se basa en el número de hojas en el limpiador, no en el ancho de banda. El sombreado indica la opción de resorte preferida.

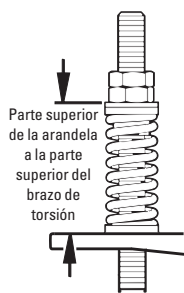


Fig. 13S

13S. Establezca la tensión correcta de la hoja.

Consulte la tabla o la calcomanía en la base de montaje para obtener la longitud requerida del resorte para el ancho de la banda. Jale levemente la barra de pivote hacia el extremo de la ranura del brazo de torsión cercano al eje y gire las tuercas de ajuste hasta que se logre la longitud del resorte requerida (Fig. 13S). Complete los pasos del 12S y 13S en el otro lado. Para obtener mejores resultados, vuelva a revisar la longitud del resorte en el primer lado para asegurarse que no haya movimiento.

14S. Ejecute pruebas del limpiador.

Haga funcionar el transportador por lo menos 15 minutos e inspeccione el rendimiento de limpieza. Revise si la longitud del resorte tiene tensión adecuada. Realice los ajustes según sea necesario.

Tensor de aire portátil (PAT)

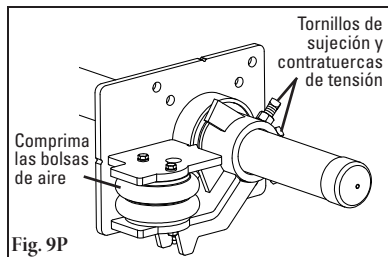


Fig. 9P

NOTA: Los tensores se envían con las bolsas de aire y brazos de torsión conectados a las bases de montaje.

9P. Aplique tensión a las hojas en la banda.

Comprima ambas bolsas de aire (con mordazas en C) y gire las hojas hasta que estén a 1" (25 mm) de hacer contacto con la banda. Apriete los tornillos de sujeción y contratuercas del brazo de torsión (Fig. 9P).

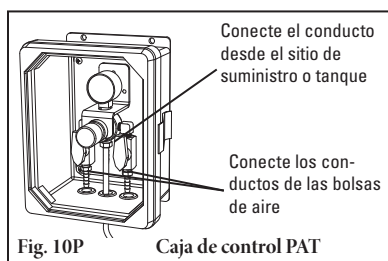


Fig. 10P

Caja de control PAT

10P. Conecte los conductos de suministro y establezca la presión de tensión.

Con las partes que se incluyen, fije un conducto a cada bolsa de aire y corra los conductos al lado de la salida de la caja de control PAT (Fig. 10P).

NOTA: Asegúrese de que los conductos estén a una distancia segura de la banda. Conecte un conducto desde el lado interior de la caja al suministro del sitio o tanque de aire. Realice pruebas de las conexiones en busca de fugas y establezca la presión según la tabla en la caja de control (también se muestra posteriormente). Tome la etiqueta de la tabla de presión del paquete de instrucciones y fíjela en una ubicación fácilmente accesible cerca del regulador para una referencia futura.

Tabla de presión

Ancho de la hoja		N.º de hojas	PSI
pulg.	mm		
18"	450	3	8#
24"	600	4	10#
30"	750	5	13#
36"	900	6	15#
42"	1050	7	18#
48"	1200	8	20#
54"	1350	9	23#
60"	1500	10	25#
66"	1650	11	28#
72"	1800	12	31#
78"	1950	13	33#
84"	2100	14	36#
90"	2250	15	38#

La configuración PSI se basa en el número de hojas en el limpiador, no en el ancho de banda.

11P. Ejecute pruebas del limpiador.

Haga funcionar el transportador por lo menos 15 minutos e inspeccione el rendimiento de limpieza. Realice los ajustes según sea necesario.

Sección 5: Pruebas y lista de verificación previa a la operación

5.1 Lista de verificación previa a la operación

- Vuelva a revisar que todas las grapas estén apretadas adecuadamente
- Agregue las tapas del eje
- Aplique todas las etiquetas que se incluyen al limpiador
- Revise la ubicación de la hoja en la banda
- Asegúrese de que se hayan quitado todos los materiales de instalación y herramientas de la banda y del área del transportador

5.2 Ejecución de las pruebas del transportador

- Ponga a funcionar el transportador al menos 15 minutos e inspeccione el rendimiento de limpieza
- Revise el resorte del tensor para obtener la longitud recomendada (tensión adecuada)
- Realice los ajustes según sea necesario

NOTA: Observar el limpiador cuando está funcionando de manera adecuada ayudará a detectar problemas o cuando se necesiten ajustes posteriormente.

Sección 6: Mantenimiento

Los limpiadores de banda Flexco están diseñados para funcionar con un mantenimiento mínimo. Sin embargo, para mantener un rendimiento superior se requiere algún servicio. Cuando el limpiador se instala se debe establecer un programa de mantenimiento regular. Este programa asegura que el limpiador funcione a una eficiencia óptima y que los problemas se puedan identificar y reparar antes de que el limpiador deje de funcionar.

Se debe cumplir con todos los procedimientos de seguridad para la inspección del equipo (fijo o en funcionamiento). El prelimpiador MHCP opera en el extremo de descarga del transportador y está en contacto directo con la banda en movimiento. Sólo se pueden realizar observaciones visuales mientras la banda está en funcionamiento. Las tareas de servicio sólo se pueden realizar con el transportador detenido y observando los procedimientos de bloqueo/etiquetado correctos.

6.1 Inspección de la nueva instalación

Después de que el nuevo limpiador ha funcionado por unos días se debe realizar una inspección visual para asegurar que el limpiador funcione adecuadamente. Ajuste según sea necesario.

6.2 Inspección visual de rutina (cada 2 a 4 semanas)

Una inspección visual del limpiador y banda puede determinar:

- Si la longitud del resorte es la correcta para obtener la tensión óptima.
- Si la banda se ve limpia o si hay áreas que están sucias.
- Si la hoja está desgastada y es necesario reemplazarla.
- Si hay daño en la hoja o en otros componentes del limpiador.
- Si el material que se filtra está acumulado en el limpiador o en el área de transferencia.
- Si hay daño de cubierta en la banda.
- Si hay vibración o rebote del limpiador en la banda.
- Si se utiliza una polea de contracurvado, se debe realizar una revisión de acumulación de material en la polea.

Si existe cualquiera de las condiciones anteriores, se debe realizar una determinación sobre cuando se debe detener el transportador para dar mantenimiento al limpiador.

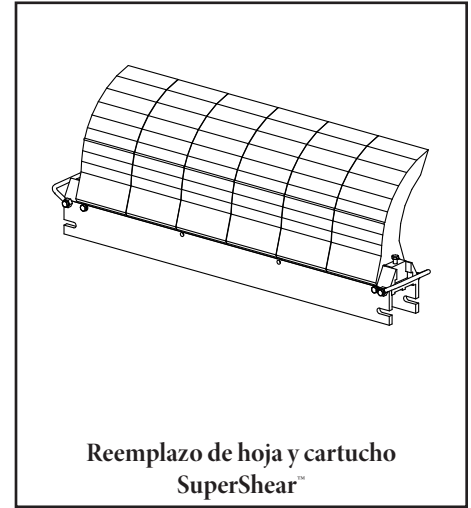
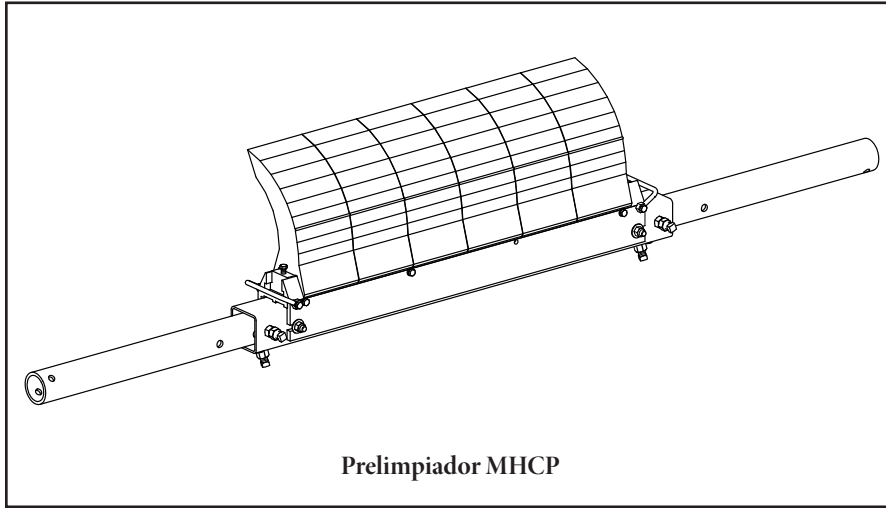
6.3 Inspección física de rutina (cada 6 a 8 semanas)

Cuando el transportador no esté funcionando y esté bloqueado y etiquetado de manera adecuada, realice una inspección física del limpiador para llevar a cabo las tareas siguientes:

- Limpiar la acumulación de material de la hoja del limpiador y eje.
- Inspeccionar cuidadosamente si la hoja está desgastada o tiene algún daño. Reemplace si fuera necesario.
- Revisar si ambos cartuchos están instalados correctamente y en buenas condiciones. Reemplace si fuera necesario.
- Asegurar el contacto completo de la hoja a la banda.
- Inspeccionar si el eje del limpiador presenta daños.
- Inspeccionar el ajuste y desgaste de las grapas. Apretar o reemplazar según sea necesario.
- Reemplazar cualquier componente desgastado o dañado.
- Revisar la tensión de la hoja del limpiador a la banda. Ajuste la tensión si fuera necesario utilizando la tabla que aparece en el limpiador o la que aparece en la página 12.
- Cuando completen las tareas de mantenimiento, ejecute pruebas del transportador para asegurar que el limpiador funciona adecuadamente

Sección 6: Mantenimiento

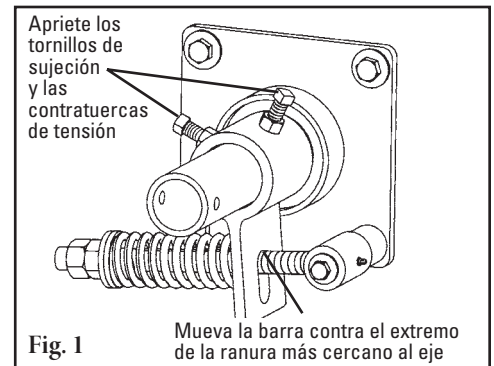
6.4 Instrucciones de reemplazo de la hoja



Etiquete y bloquee físicamente el transportador en la fuente de energía antes de empezar la instalación del limpiador.

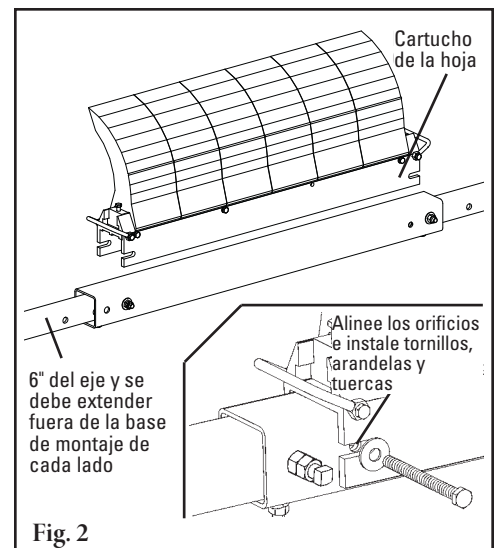
Herramientas necesarias:

- Cinta de medición
- (2) 3/4" (19 mm) llaves o llaves de media luna
- 11/16" (17 mm) llaves o llaves de media luna
- (1) 9/16" (14 mm) llave o llave de media luna
- Cepillo de alambre (para limpiar el eje)
- Cuchillo pequeño para masilla (para limpiar el eje)



1. **Elimine la tensión.** Afloje las tuercas de ajuste en ambos lados y apriételas hasta que estén al ras con los extremos de los brazos de pivote (Fig. 1) o libere la presión de la unidad de control de aire. Esto libera la tensión de la hoja en la banda.
2. **Retire el cartucho de la hoja desgastado.** Retire los dos tornillos en cada extremo del cartucho y quite el cartucho del eje (Fig. 2). Limpie todo el material que se filtra del eje.

NOTA: Si es difícil quitar el cartucho, utilice un destornillador o un martillo para aflojarlo y luego quítelo.



Sección 6: Mantenimiento

6.4 Instrucciones de reemplazo de la hoja (continuación)

- Cambie las hojas en el cartucho.** Asegúrese de instalar todas las hojas nuevas para garantizar la limpieza uniforme. Para quitar las hojas, desbloquee el tope de la hoja, quite la manija y afloje los tornillos de expansión del cartucho. Limpie el cartucho antes de instalar las nuevas hojas. Instale las nuevas hojas luego apriete los tornillos de expansión del cartucho y vuelva a instalar la manija de tope de la hoja (Fig. 3).
- Instale el nuevo cartucho.** Deslice el nuevo cartucho en el eje. Alinee los orificios en el eje y el cartucho, luego instale los tornillos, arandelas y tuercas para bloquear en el cartucho (Fig. 4).
- Restablezca la tensión correcta de la hoja.** Consulte la tabla para obtener la longitud del resorte/PSI requerida para el ancho de la banda. Para el PST jale levemente el brazo del pivote hacia el extremo de la ranura del brazo de torsión cercano al eje y gire las tuercas de ajuste hasta que se logre la longitud del resorte requerida (Fig. 5). Apriete la contratuerca de tensión. **NOTA:** La tabla también se encuentra en el soporte del eje del pivote del limpiador para referencia futura durante el mantenimiento de retención.

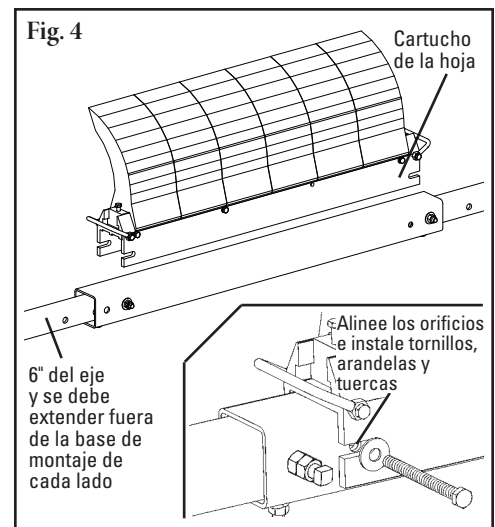
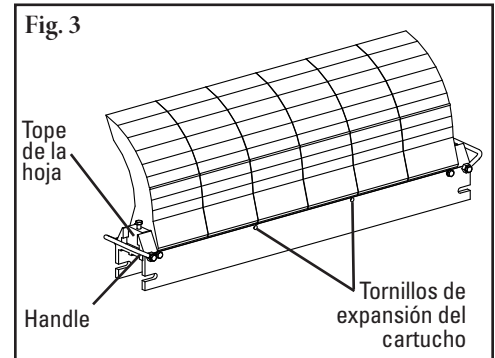


Tabla de longitudes de resortes con tensor de resorte PST

Ancho de la hoja		N.º de hojas	Resortes blancos		Resortes plateados		Resortes rojo	
pulg.	mm		pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm
18"	450	3	5 3/4"	146	6 3/8"	162	6 1/2"	165
24"	600	4	5 3/8"	137	6 1/4"	159	6 3/8"	162
30"	750	5	5 1/8"	130	6 1/8"	156	6 3/8"	162
36"	900	6	4 3/4"	121	6 1/8"	156	6 1/4"	159
42"	1050	7	4 1/2"	133	6"	152	6 1/4"	159
48"	1200	8	N/A	N/A	5 7/8"	149	6 1/8"	156
54"	1350	9	N/A	N/A	5 3/4"	146	6 1/8"	156
60"	1500	10	N/A	N/A	5 3/4"	146	6"	152
66"	1650	11	N/A	N/A	5 5/8"	137	6"	152
72"	1800	12	N/A	N/A	5 1/2"	140	5 7/8"	149
78"	1950	13	N/A	N/A	5 1/8"	130	5 3/4"	146
84"	2100	14	N/A	N/A	N/A	N/A	5 3/4"	146
90"	2250	15	N/A	N/A	N/A	N/A	5 5/8"	137
96"	2400	16	N/A	N/A	N/A	N/A	5 1/2"	140
102"	2550	17	N/A	N/A	N/A	N/A	5 1/2"	140

La tensión del resorte se basa en el número de hojas en el limpiador, no en el ancho de banda. El sombreado indica la opción de resorte preferida.

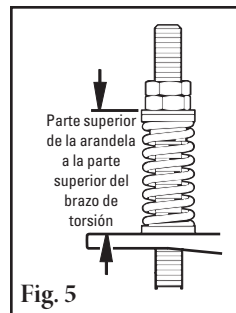


Tabla de presión

Ancho de la hoja		N.º de hojas	PSI
pulg.	mm		
18"	450	3	8#
24"	600	4	10#
30"	750	5	13#
36"	900	6	15#
42"	1050	7	18#
48"	1200	8	20#
54"	1350	9	23#
60"	1500	10	25#
66"	1650	11	28#
72"	1800	12	31#
78"	1950	13	33#
84"	2100	14	36#
90"	2250	15	38#

La configuración PSI se basa en el número de hojas en el limpiador, no en el ancho de banda.

Ejecute pruebas del limpiador. Ponga a funcionar el transportador al menos 15 minutos e inspeccione el rendimiento de limpieza. Revise si la longitud del resorte tiene tensión adecuada. Realice los ajustes según sea necesario.

Sección 6: Mantenimiento

6.5 Registro de mantenimiento

Número/Nombre del transportador _____

Fecha: _____ Trabajo realizado por: _____ Cotización de servicio N.º _____

Actividad:: _____

Fecha: _____ Trabajo realizado por: _____ Cotización de servicio N.º _____

Actividad:: _____

Fecha: _____ Trabajo realizado por: _____ Cotización de servicio N.º _____

Actividad:: _____

Fecha: _____ Trabajo realizado por: _____ Cotización de servicio N.º _____

Actividad:: _____

Fecha: _____ Trabajo realizado por: _____ Cotización de servicio N.º _____

Actividad:: _____

Fecha: _____ Trabajo realizado por: _____ Cotización de servicio N.º _____

Actividad:: _____

Fecha: _____ Trabajo realizado por: _____ Cotización de servicio N.º _____

Actividad:: _____

Sección 6: Mantenimiento

6.6 Lista de verificación de mantenimiento del limpiador

Sitio: _____ Inspeccionado por: _____ Fecha: _____

Limpiador de bandas: _____ Número de serie: _____

Información de línea de la banda:

Número de línea de la banda: _____ Condición de la banda: _____

Ancho de la banda: 600mm (24") 750mm (30") 900mm (36") 1050mm (42") 1200mm (48") 1350mm (54") 1500mm (60") 1800mm (72") 2100mm (84") 2400mm (96")

Diámetro de la polea motriz (Banda y recubrimiento): _____ Velocidad de la banda: _____ pies por minuto _____ Espesor de la banda: _____

Empalme de banda: _____ Condición del empalme: _____ Número de empalmes: _____ Desbastado Sin desbastar

Material transportado: _____

Días por semana de funcionamiento: _____ Horas por día de funcionamiento: _____

Duración de la hoja:

Fecha de instalación de la hoja: _____ Fecha de inspección de la hoja: _____ Duración estimada de la hoja: _____

¿Tiene contacto completo la hoja con la banda? Si No

Distancia de la línea de desgaste: Izquierda Medio Derecha

Condición de la hoja: Bueno Ranurada Curvada Banda sin contacto Dañada

Medida del resorte: Requerido _____ Actualmente _____

Se ajustó el limpiador: Si No

Condición del eje: Buena Doblado Desgastado

Recubrimiento: Recubrimiento para deslizamiento Cerámica Caucho Otros Ninguno

Condición del recubrimiento: Buena Mala Otros _____

Rendimiento total del limpiador: (Califique lo siguiente de 1 a 5, 1= muy deficiente y 5 = muy bueno)

Apariencia: _____ Comentarios _____

Ubicación: _____ Comentarios _____

Mantenimiento: _____ Comentarios _____

Rendimiento: _____ Comentarios _____

Otros comentarios: _____

Sección 7: Solución de problemas

Problem	Possible Cause	Possible Solutions
Rendimiento de limpieza deficiente	Limpiador con poca tensión	Ajuste para corregir la tensión, consulte la Tabla de longitudes de los resortes/PSI
	Limpiador con exceso de tensión	Ajuste para corregir la tensión, consulte la Tabla de longitudes de los resortes/PSI
	Limpiador instalado en la ubicación incorrecta	Verifique la dimensión "C", vuelva a ubicar para corregir la dimensión
	Hoja del limpiador desgastada o dañada	Reemplace la hoja del limpiador
Desgaste rápido de la hoja	Tensión en el limpiador demasiado alta/baja	Ajuste para corregir la tensión, consulte la Tabla de longitudes de los resortes/PSI
	Limpiador no ubicado correctamente	Revise la ubicación del limpiador para corregir las dimensiones
	Ángulo incorrecto de ataque de la hoja	Revise la ubicación del limpiador para corregir las dimensiones
	Material demasiado abrasivo para la hoja	Opción: cambie para alternar el limpiador con hojas de metal
	Empalme mecánico que daña la hoja	Repare, desbaste o reemplace el empalme
Desgaste central en la hoja (efecto de sonrisa)	La hoja es más ancha que la ruta del material	Reemplace la hoja con el ancho para que coincida con la ruta del material
	La tensión en el limpiador demasiado alta/baja	Ajuste para corregir la tensión, consulte la Tabla de longitudes de los resortes
Desgaste inusual o daño en la hoja	Empalme mecánico que daña la hoja	Repare, desbaste o reemplace el empalme
	Banda dañada o desgarrada	Repare o reemplace la banda
	El limpiador no se ubica correctamente	Verifique la dimensión "C", vuelva a ubicar para corregir la dimensión
	Daños en la polea o recubrimiento de la polea	Repare o reemplace la polea
Vibración o ruido	El limpiador no se ubica correctamente	Verifique la dimensión "C", vuelva a ubicar para corregir la dimensión
	Ángulo incorrecto de ataque de la hoja	Verifique la dimensión "C", vuelva a ubicar para corregir la dimensión
	El limpiador corre sobre banda vacía	Utilice un eje de rocío de agua cuando la banda esté vacía
	La tensión del limpiador es demasiado alta/baja	Ajuste para corregir la tensión o ajuste levemente para disminuirla
	Los tornillos sujetadores no están seguros	Revise y apriete todos los tornillos y tuercas
	El limpiador no está en escuadra con la polea motriz	Verifique la dimensión "C", vuelva a ubicar para corregir la dimensión
	Acumulación de material en el chute	Limpie la acumulación en el limpiador y en el chute
El limpiador se empuja de la polea	La tensión del limpiador no se estableció correctamente	Asegure la tensión correcta/aumente la tensión levemente
	El material pegajoso sobrecarga el limpiador	Aumente la tensión; reemplace el limpiador con puntas de metal; reemplace con limpiador más grande
	El limpiador no está configurado correctamente	Confirme que las dimensiones de ubicación sean iguales en ambos lados

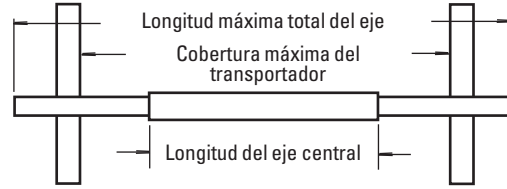
Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

8.1 Guía y especificaciones

Especificaciones de longitud de ejes telescópicos

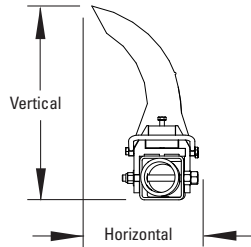
Tamaño del limpiador		Longitud del eje total máximo		Longitud del eje central		Cobertura máxima del transportador	
pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm
24	600	82	2050	28	700	66	1650
30	750	88	2200	34	850	72	1800
36	900	94	2350	40	1000	78	1950
42	1050	100	2500	46	1150	84	2100
48	1200	106	2650	52	1300	90	2250
54	1350	112	2800	58	1450	96	2400
60	1500	118	2950	64	1600	102	2550
72	1800	130	3250	76	1900	114	2850
84	2100	142	3550	88	2200	126	3150
96	2400	154	3850	100	2500	138	3450

Diámetro del eje: 2-7/8" (73 mm)



Guías de espacio para la instalación

Espacio horizontal requerido		Espacio vertical requerido	
pulg.	mm	pulg.	mm
7	175	19	475



Especificaciones de ubicación del eje

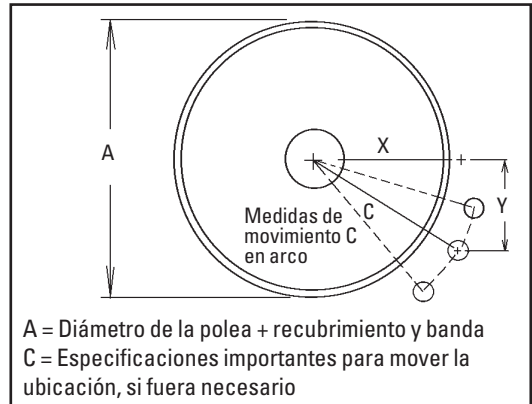
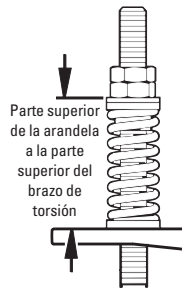


Tabla de longitudes de resortes con tensor de resorte PST

Ancho de la hoja	N.º de hojas	Resortes blancos		Resortes plateados		Resortes rojo		
		pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	
18"	450	3	5 3/4"	146	6 3/8"	162	6 1/2"	165
24"	600	4	5 3/8"	137	6 1/4"	159	6 3/8"	162
30"	750	5	5 1/8"	130	6 1/8"	156	6 3/8"	162
36"	900	6	4 3/4"	121	6 1/8"	156	6 1/4"	159
42"	1050	7	4 1/2"	133	6"	152	6 1/4"	159
48"	1200	8	N/A	N/A	5 7/8"	149	6 1/8"	156
54"	1350	9	N/A	N/A	5 3/4"	146	6 1/8"	156
60"	1500	10	N/A	N/A	5 3/4"	146	6"	152
66"	1650	11	N/A	N/A	5 5/8"	137	6"	152
72"	1800	12	N/A	N/A	5 1/2"	140	5 7/8"	149
78"	1950	13	N/A	N/A	5 1/8"	130	5 3/4"	146
84"	2100	14	N/A	N/A	N/A	N/A	5 3/4"	146
90"	2250	15	N/A	N/A	N/A	N/A	5 5/8"	137
96"	2400	16	N/A	N/A	N/A	N/A	5 1/2"	140
102"	2550	17	N/A	N/A	N/A	N/A	5 1/2"	140



La tensión del resorte se basa en el número de hojas en el limpiador, no en el ancho de banda. El sombreado indica la opción de resorte preferida.

Especificaciones:

- Velocidad máxima de la banda 1200 FPM (6M/seg)
- Clasificación de temperatura -30°F a 180°F (-35°C a 82°C)
- Diámetro mínimo de la polea 20" (500 mm)
- Altura de la hoja 14" (350 mm)
- Longitud de desgaste de la hoja utilizable 8" (200 mm)
- Hojas Uretano (mezcla registrada resistente a la abrasión y el uso prolongado).
- Disponible para anchos de banda 24" a 96" (600 a 2400 mm.) Otros tamaños disponibles a solicitud.
- CEMA Clasificación Cleaner Clase 5

Tabla de presión

Ancho de la hoja	N.º de hojas	PSI	
			pulg.
18"	450	3	8#
24"	600	4	10#
30"	750	5	13#
36"	900	6	15#
42"	1050	7	18#
48"	1200	8	20#
54"	1350	9	23#
60"	1500	10	25#
66"	1650	11	28#
72"	1800	12	31#
78"	1950	13	33#
84"	2100	14	36#
90"	2250	15	38#

La configuración PSI se basa en el número de hojas en el limpiador, no en el ancho de banda.

Tabla X y Y para la ubicación del eje

Diámetro de la polea (incluido la banda y el recubrimiento)	X	Y	C
20"	10"	14 3/8"	17 1/2"
21"	10 1/2"	14 3/8"	17 3/4"
22"	11"	14 3/8"	18 1/8"
23"	11 1/2"	14 3/8"	18 3/8"
24"	12"	14 3/8"	18 3/4"
25"	12 1/2"	14 3/8"	19"
26"	13"	14 3/8"	19 3/8"
27"	13 1/2"	14 3/8"	19 3/4"
28"	14"	14 3/8"	20 1/8"
29"	14 1/2"	14 3/8"	20 3/8"
30"	15"	14 3/8"	20 3/4"
31"	15 1/2"	14 3/8"	21 1/8"
32"	16"	14 3/8"	21 1/2"
33"	16 1/2"	14 3/8"	21 7/8"
34"	17"	14 3/8"	22 1/4"
35"	17 1/2"	14 3/8"	22 5/8"
36"	18"	14 3/8"	23"
37"	18 1/2"	14 3/8"	23 3/8"
38"	19"	14 3/8"	23 7/8"
39"	19 1/2"	14 3/8"	24 1/4"
40"	20"	14 3/8"	24 5/8"
41"	20 1/2"	14 3/8"	25"
42"	21"	14 3/8"	25 1/2"
43"	21 1/2"	14 3/8"	25 7/8"
44"	22-1/4"	14-3/8"	26-1/2"
45"	22-7/8"	14-3/8"	27"
46"	23-1/2"	14-3/8"	27-1/2"
47"	24"	14-3/8"	28"
48"	24-5/8"	14-3/8"	28-1/2"

Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

8.2 Dibujo CAD - MHCP PST

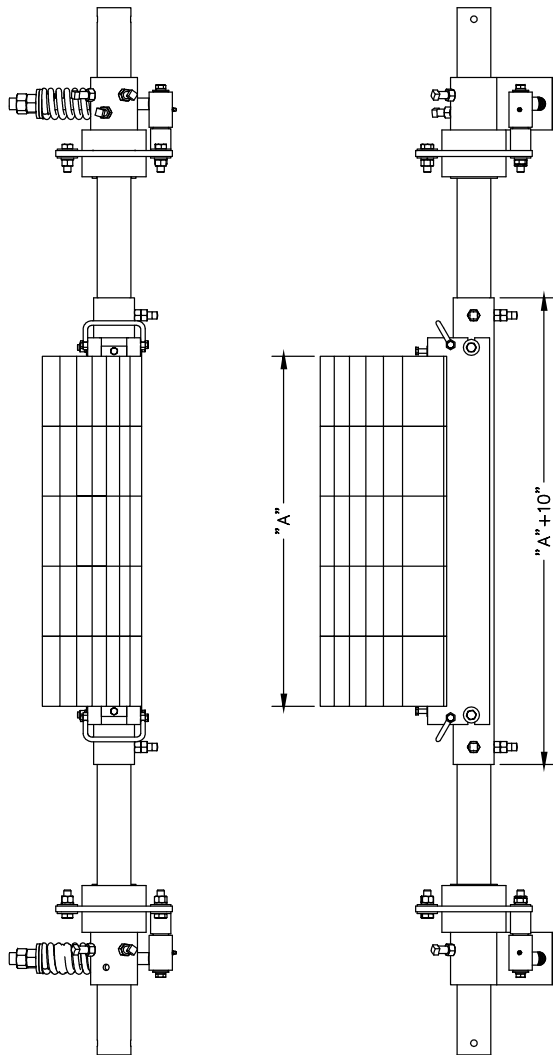
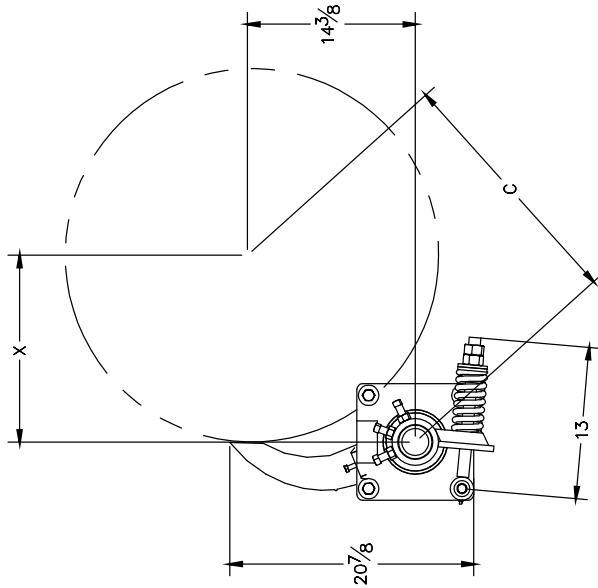


Tabla de Ubicación del Eje

A	X	Y	C
20"	10"	14 3/8"	17 1/2"
21"	10 1/2"	14 3/8"	17 3/4"
22"	11"	14 3/8"	18 1/8"
23"	11 1/2"	14 3/8"	18 3/8"
24"	12"	14 3/8"	18 3/4"
25"	12 1/2"	14 3/8"	19"
26"	13"	14 3/8"	19 3/8"
27"	13 1/2"	14 3/8"	19 3/4"
28"	14"	14 3/8"	20 1/8"
29"	14 1/2"	14 3/8"	20 3/8"
30"	15"	14 3/8"	20 3/4"
31"	15 1/2"	14 3/8"	21 1/8"
32"	16"	14 3/8"	21 1/2"
33"	16 1/2"	14 3/8"	21 7/8"
34"	17"	14 3/8"	22 1/4"
35"	17 1/2"	14 3/8"	22 5/8"
36"	18"	14 3/8"	23"
37"	18 1/2"	14 3/8"	23 3/8"
38"	19"	14 3/8"	23 7/8"
39"	19 1/2"	14 3/8"	24 1/4"
40"	20"	14 3/8"	24 5/8"
41"	20 1/2"	14 3/8"	25"
42"	21"	14 3/8"	25 1/2"
43"	21 1/2"	14 3/8"	25 7/8"
44"	22-1/4"	14-3/8"	26-1/2"
45"	22-7/8"	14-3/8"	27"
46"	23-1/2"	14-3/8"	27-1/2"
47"	24"	14-3/8"	28"
48"	24-5/8"	14-3/8"	28-1/2"

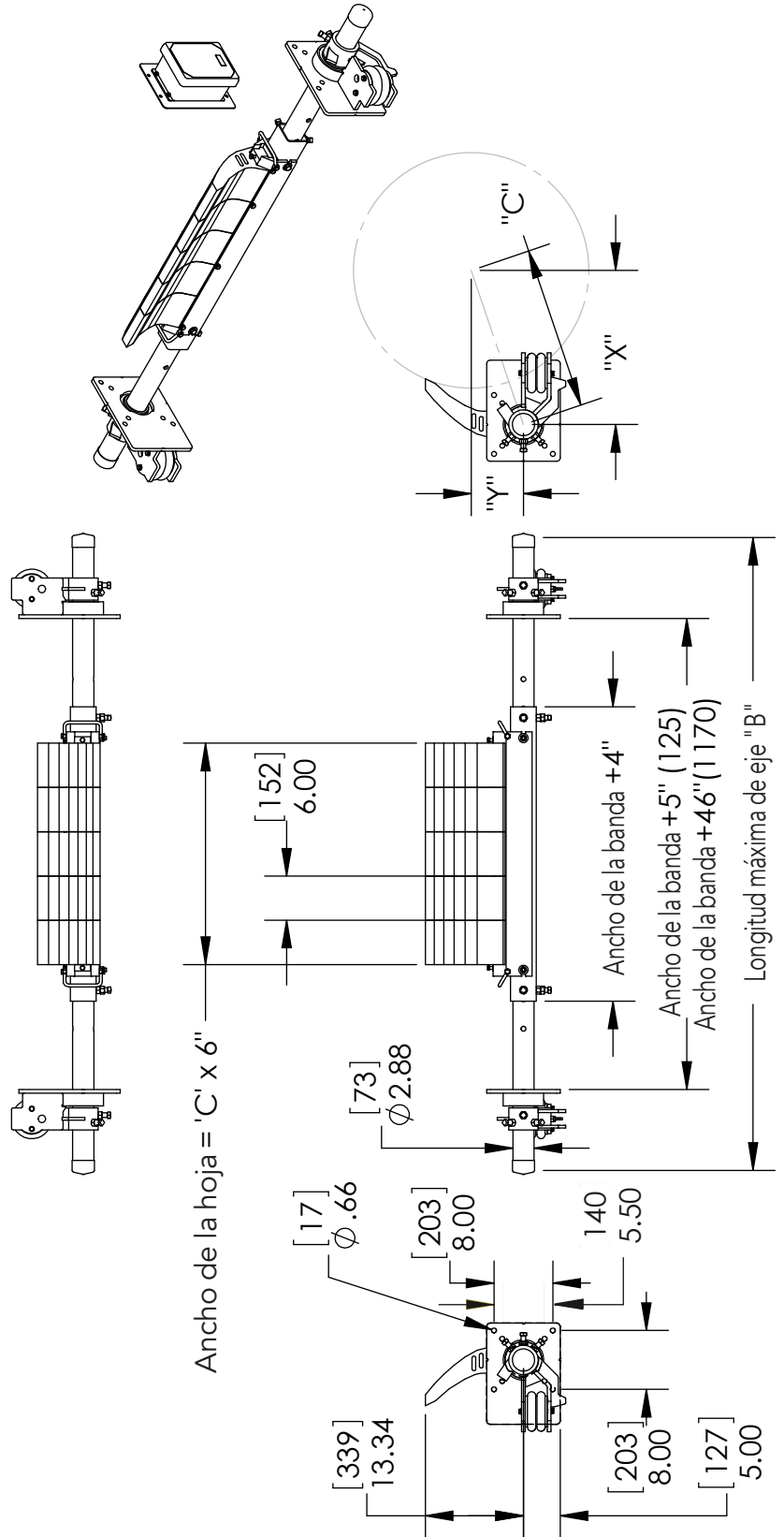
Limpiador	Ancho de la banda		"A"		N.º DE HOJAS
	pulg	mm	pulg	mm	
75929	24"	600	18"	450	3
75930	30"	750	24"	600	4
75931	36"	900	30"	750	5
75932	42"	1050	36"	900	6
75933	48"	1200	42"	1050	7
75934	54"	1350	48"	1200	8
75935	60"	1500	54"	1350	9
75936	72"	1800	66"	1650	11
76800	84"	2100	78"	1950	13
78955	96"	2400	90"	2250	15



Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

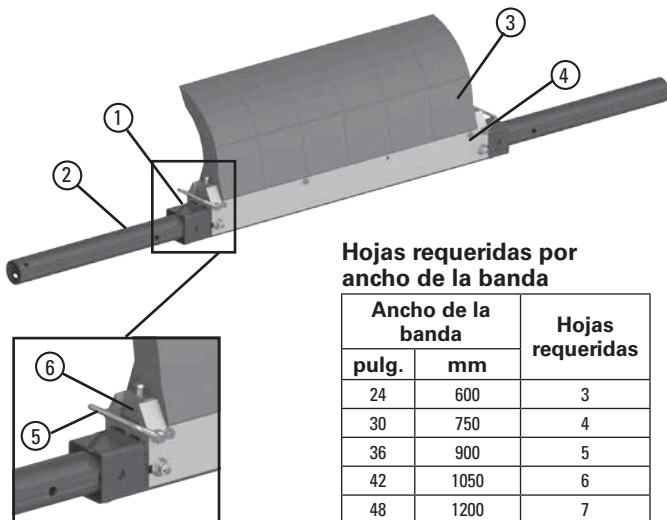
8.2 Dibujo CAD - MHCP PAT

Especificaciones			Prelimpiador MHCP con PAT		Eje Central		Cartucho	
Ancho de la banda "A"	Longitud máxima de eje "B"	El número de hojas "C"	Número de pedido	Código del artículo	Número de pedido	Código del artículo	Número de pedido	Código del artículo
24	82	3	MHCP-24P	78723	MHP-CP24	75961	MHCP-2BC24	76638
30	88	4	MHCP-30P	78724	MHP-CP30	75962	MHCP-2BC30	76639
36	94	5	MHCP-36P	78725	MHP-CP36	75963	MHCP-2BC36	76640
42	100	6	MHCP-42P	78726	MHP-CP42	75964	MHCP-2BC42	76488
48	106	7	MHCP-48P	78727	MHP-CP48	75965	MHCP-2BC48	76489
54	112	8	MHCP-54P	78728	MHP-CP54	75966	MHCP-2BC54	76490
60	118	9	MHCP-60P	78729	MHP-CP60	75967	MHCP-2BC60	76491
72	130	11	MHCP-72P	78730	MHP-CP72	75968	MHCP-2BC72	76493
84	142	13	MHCP-84P	78731	MHP-CP84	76811	MHCP-2BC84	76697
96	154	15	MHCP-96P	78959	MHP-CP94	78958	MHCP-2BC96	78986
108	166	17	MHCP-108P	90169	MHP-CP108	90169	MHCP-2BC108	90413
120	178	19	MHCP-120P	90170	MHP-CP120	90170	MHCP-2BC120	90414



Sección 9 – Partes de reemplazo

9.1 Lista de partes de reemplazo



Hojas requeridas por ancho de la banda

Ancho de la banda		Hojas requeridas
pulg.	mm	
24	600	3
30	750	4
36	900	5
42	1050	6
48	1200	7
54	1350	8
60	1500	9
72	1800	11
84	2100	13
96	2400	15

Las hojas y los cartuchos se pueden comprar por separado (consulte la tabla a la derecha) o preensamblado como un Kit de cartucho de hoja.

Partes de reemplazo

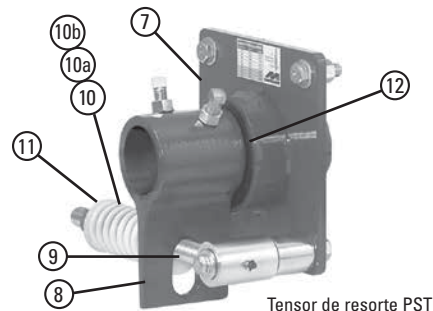
Ref	Descripción	Número de pedido	Código del artículo	Peso en libras
1	Eje central de 24" (600 mm) *	MHP-CP24	75961	19.0
	Eje central de 30" (750 mm) *	MHP-CP30	75962	23.1
	Eje central de 36" (900 mm) *	MHP-CP36	75963	27.2
	Eje central de 42" (1050 mm) *	MHP-CP42	75964	31.2
	Eje central de 48" (1200mm) *	MHP-CP48	75965	35.3
	Eje central de 54" (1350mm) *	MHP-CP54	75966	39.4
	Eje central de 60" (1500 mm) *	MHP-CP60	75967	43.5
	Eje central de 72" (1800 mm) *	MHP-CP72	75968	51.6
	Eje central de 84" (2100 mm) *	MHP-CP84	76811	60.2
	Eje central de 96" (2400 mm) *	MHP-CP96		
2	Ejes de extensión MHCP (2 piezas)	MHP-EP	76392	54.0
3	Hoja SuperShear™	SSRB	75978	6.6
4	Cartucho de hoja de 2 piezas de 24" (600 mm) *	MHCP-2BC24	76638	13.2
	Cartucho de hoja de 2 piezas 30" (750 mm) *	MHCP-2BC30	76639	17.6
	Cartucho de hoja de 2 piezas de 36" (900 mm) *	MHCP-2BC36	76640	22.0
	Cartucho de hoja de 2 piezas de 42" (1050 mm) *	MHCP-2BC42	76641	26.4
	Cartucho de hoja de 2 piezas de 48" (1200 mm) *	MHCP-2BC48	76642	30.8
	Cartucho de hoja de 2 piezas de 54" (1350 mm) *	MHCP-2BC54	76643	35.2
	Cartucho de hoja de 2 piezas de 60" (1500 mm) *	MHCP-2BC60	76644	39.6
	Cartucho de hoja de 2 piezas de 72" (1800 mm) *	MHCP-2BC72	76645	48.4
	Cartucho de hoja de 2 piezas de 84" (2100 mm) *	MHCP-2BC84	76812	56.5
	Cartucho de hoja de 2 piezas de 96" (2400 mm) *	MHCP-2BC96	78986	64.6
5	Manija del cartucho MHCP *	MHCP-CH	76393	0.4
6	Tope de la hoja del cartucho MHCP *	MHCP-BS	76394	0.4

*Equipo incluido

Partes de reemplazo del tensor de resorte PST

Ref	Descripción	Número de pedido	Código del artículo	Peso en libras
7	Kit de montaje de la placa* (2 c/u)	MHPMPK	77727	44.4
8	Brazo de torsión * (1 c/u)	PSTA	75896	11.4
9	Kit de pivote de torsión (1 c/u) (sin resorte)	PTPK	75897	7.0
10	Tensor de resorte - Blanco (1 c/u) para bandas de 24" - 48" (600-1200 mm)	PSTS-W	75898	1.7
10a	Tensor de resorte - Plateado (1 c/u) para bandas 54" - 84" (1350-2100 mm)	PSTS-S	77726	3.0
10b	Tensor de resorte - Rojo (1 c/u) para bandas 96" (2400 mm)	PSTS-R	75899	3.0
11	Kit de bujes (2 piezas) (para tensores blanco y plateado)	QMTBK-W	76098	0.2
12	Ensamble del cojinete del pole/eje (para limpiadores enviados antes del 4/2016)	AWTPBA	90000	2.3
-	Tensor de resorte PST* - Blanco (incluye 2 c/u para los artículos 7, 8, 9, 10 y 11) para banda 24" - 48" (600-1200 mm)	PST-W	75893	86.1
-	Tensor de resorte PST* - Plateado (incluye 2 c/u para los artículos 7, 8, 9, 10a y 11) para bandas 54" - 84" (1350-2100 mm)	PST-S	75894	86.2
-	Tensor de resorte PST* - Rojo (incluye 2 c/u para los artículos 7, 8, 9, 10b y 11) para bandas 96" (2400 mm)	PST-R	77725	86.2

*Equipo incluido



Tensor de resorte PST



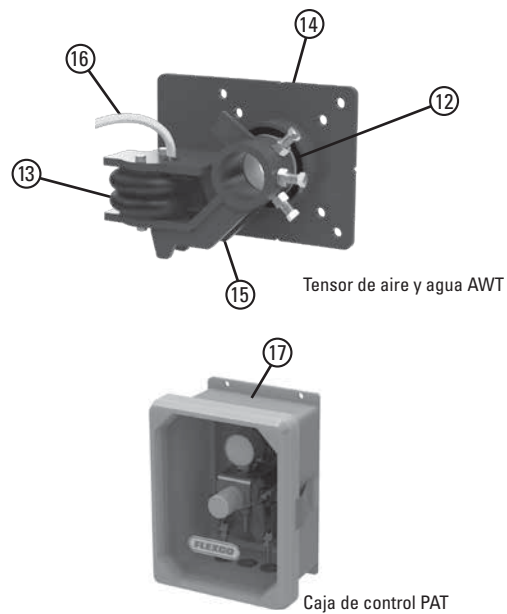
Sección 9 – Partes de reemplazo

9.1 Lista de partes de reemplazo

Partes de reemplazo del tensor de aire/agua

Referencia	Descripción	Número de pedido	Código del artículo	Peso en libras
13	Bolsa de aire/agua (1 c/u)	AWTB	75905	3.8
14	Base de montaje (1 c/u)	AWTMB	75906	22.9
15	Brazo de torsión* (1 c/u)	AWTA	75907	11.6
16	Kit de la manguera (50' de manguera y 6 mordazas de manguera)	AWTHK	75909	6.7
-	Tensor de aire y agua AWT sin caja de control (incluye 2 c/u para los artículos 13, 14, 15 y 1 c/u para artículo 16)	AWTNCB	76069	75.2
17	Caja de control PAT	PACB	78683	11.0
-	Kit de PAT - Tensor AWT con caja de control (incluye 2 c/u Artículos 13,14, 15, 16 y 1 c/u para artículo 17)	PAK	78705	86.2

*Equipo incluido



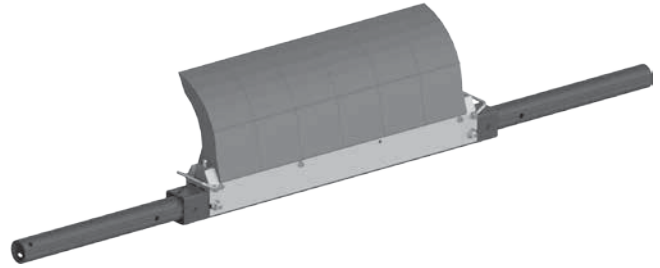
Sección 9 – Partes de reemplazo

9.2 Ensamblajes, tensores y kits opcionales

Ensamblajes para hojas/eje
(Incluye hojas, cartucho, eje central y 2 ejes de extensión)

Ancho de la banda		Número de pedido	Código del artículo	Peso en libras
pulg.	mm			
24	600	MHCP-BPA24	75945	106.0
30	750	MHCP-BPA30	75946	121.1
36	900	MHCP-BPA36	75947	136.2
42	1050	MHCP-BPA42	75948	151.2
48	1200	MHCP-BPA48	75949	166.3
54	1350	MHCP-BPA54	75950	181.4
60	1500	MHCP-BPA60	75951	196.5
72	1800	MHCP-BPA72	75952	226.6
84	2100	MHCP-BPA84	76809	264.4
96	2400	MHCP-BPA96	78956	302.2

Plazo de entrega: 1 día hábil



Tensores
(Incluye tensores para ambos extremos del eje)

Descripción	Número de pedido	Código del artículo	Peso en libras
Tensor de resorte PST - Blanco para bandas de 24" - 48" (600-1200 mm)	PST-W	75893	86.1
Tensor de resorte PST - Plateado para bandas 54" - 84" (1350-2100 mm)	PST-S	75894	86.2
Tensor de resorte PST - Rojo para bandas 96" (2400 mm)	PST2-R	77725	86.2
Kit PAT - Tensor AWT con caja de control	PAK	78705	86.2

Plazo de entrega: 1 día hábil



Tensor de resorte PST



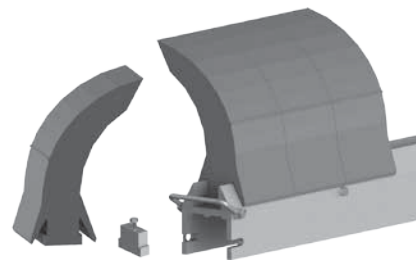
Kit PAT - Tensor de aire/agua AWT y Caja de controles

Kits de hojas para cartucho
(Incluye hojas, cartucho y tornillos de montaje)

Ancho de la banda		Número de pedido	Código del artículo	Peso en libras
pulg.	mm			
24	600	MHCP-BCK24	75953	33.0
30	750	MHCP-BCK30	75954	44.0
36	900	MHCP-BCK36	75955	55.0
42	1050	MHCP-BCK42	75956	66.0
48	1200	MHCP-BCK48	75957	77.0
54	1350	MHCP-BCK54	75958	88.0
60	1500	MHCP-BCK60	75959	99.0
72	1800	MHCP-BCK72	75960	121.0
84	2100	MHCP-BCK84	76810	141.2
96	2400	MHCP-BCK96	78957	161.4

NOTA: Las hojas son fáciles de cambiar, retire el cartucho con hojas gastadas y reemplace con un kit nuevo. Entonces, las hojas nuevas pueden instalarse en el cartucho viejo para el siguiente cambio.

Plazo de entrega: 1 día hábil



Sección 10: Otros productos del transportador Flexco

Flexco proporciona varios productos de transportador que ayudan a sus transportadores a funcionar de manera más eficiente y segura. Estos componentes solucionan problemas típicos del transportador y mejoran la productividad. A continuación un vistazo rápido de algunos de ellos:

EZP1 Prelimpiador



- La hoja ConShear™ patentada renueva su borde de limpieza a medida que se desgasta
- Visual Tension Check™ para una tensión óptima de la hoja y retensionado fácil
- Reemplazo rápido y fácil de un seguro de la hoja Material Path Option™ para limpieza óptima y mantenimiento reducido

DRX Camas de impacto



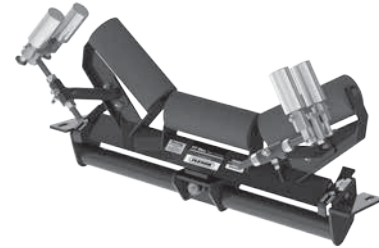
- Velocity Reduction Technology™ exclusiva para proteger mejor la banda
- El Slide-Out System™ permite el acceso directo a todas las barras de impacto para el cambio
- Soportes de barra de impacto para una mayor vida útil de la barra
- 4 modelos que se ajustan a la aplicación

EZS2 Limpiador secundario



- Hojas de carburo de tungsteno duraderas para una eficiencia de limpieza superior
- Amortiguadores patentados FormFlex™ que aplican tensión independiente a cada hoja de la banda para proporcionar potencia de limpieza constante y consistente
- Fácil de instalar y sencilla para dar servicio
- Funciona con empalmes metálicos para banda Flexco

PT Max™ Alineadores de bandas



- Diseño de "pivote e inclinación" patentado para una acción superior del alineador
- Dos rodillos sensores en cada lado para minimizar el daño a la banda
- Punto de pivote garantizado para que no se atasque o congele
- Disponible para lado de retorno y carga de las bandas

Limpiadores de banda especializados de Flexco



- Limpiadores de "espacio limitado" para las aplicaciones apretadas del transportador
- Limpiadores de alta temperatura para aplicaciones severas de calor elevado
- Un limpiador de dedos de hule para bandas chevron y con varillas elevadas
- Estilos múltiples del limpiador en acero inoxidable para aplicaciones corrosivas

Desviador tipo arado



- Un limpiador de banda para la polea de cola
- Diseño exclusivo de la hoja elimina en espiral los desechos de la banda rápidamente
- Económico y fácil para dar servicio
- Disponible en modelos diagonales o en V

La visión Flexco

Convertirnos en el líder en la optimización de la productividad del transportador de banda para nuestros clientes a nivel mundial a través de un servicio superior e innovación.

Azafrán # 40 Bis • Col. Granjas México • Delegación Iztacalco • CP 08400 México, D.F.
Teléfono: +52-55-5674-5326 • Fax: +52-55-5674-5351

Visite www.flexco.com para conocer otras ubicaciones y productos de Flexco.

©2016 Flexible Steel Lacing Company. 09/27/16. Para hacer otro pedido: X3870

