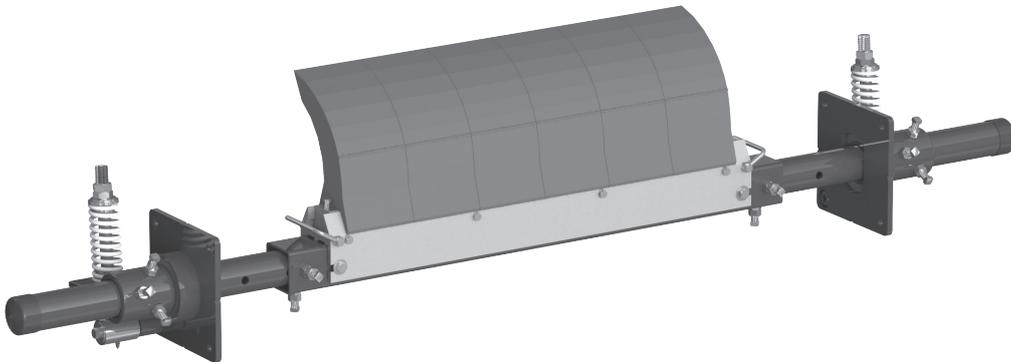


# Prelimpiador MHCP

## 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

---

<b>Sección 1: Información importante</b> .....	<b>4</b>
1.1 Introducción general.....	4
1.2 Beneficios para el usuario.....	4
1.3 Opción de servicio .....	4
<b>Sección 2: Precauciones y consideraciones de seguridad</b> .....	<b>5</b>
2.1 Transportadores fijos .....	5
2.2 Transportadores en funcionamiento .....	5
<b>Sección 3: Revisiones y opciones previas a la instalación</b> .....	<b>6</b>
3.1 Lista de verificación .....	6
3.2 Ajustes de la ubicación del limpiador .....	7
3.3 Accesorios opcionales de instalación .....	8
<b>Sección 4: Instrucciones de instalación</b> .....	<b>9</b>
<b>Sección 5: Pruebas y lista de verificación previa a la operación</b> .....	<b>13</b>
5.1 Lista de verificación previa a la operación .....	13
5.2 Ejecución de las pruebas del transportador .....	13
<b>Sección 6: Mantenimiento</b> .....	<b>14</b>
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
<b>Sección 7: Solución de problemas</b> .....	<b>19</b>
<b>Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD</b> .....	<b>20</b>
8.1 Guías y especificaciones .....	20
8.2 Dibujos CAD .....	21
<b>Sección 9: Partes de reemplazo</b> .....	<b>23</b>
9.1 Lista de partes de reemplazo.....	23
9.2 Ensamblajes, tensores y kits opcionales .....	24
<b>Sección 10: Otros productos del transportador Flexco</b> .....	<b>27</b>

# 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.

**Visite [www.flexco.com](http://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".

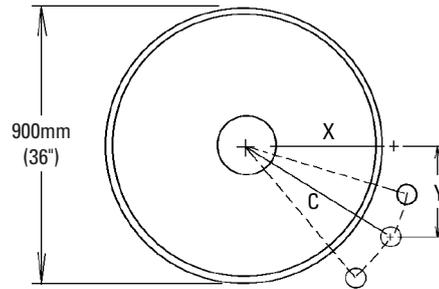
Situación del transportador:

Diámetro de la polea: 900mm (36")

X = 450mm (18")

Y = 359mm (14-3/8")

C = 575mm (23")



- 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 50mm (2") para liberar la estructura de soporte).
- 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" 50mm (2"), de manera que sumamos 50mm (2") a la medida "Y" establecida.

$$X = ?$$

$$Y = 359 + 50 = 409\text{mm (14-3/8 + 2 = 16 3/8")}$$

$$C = 575\text{mm (23")}$$

- 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).

$$X = 403\text{mm (16-1/8")}$$

$$Y = 409\text{mm (16-3/8")}$$

$$C = 575\text{mm (23")}$$

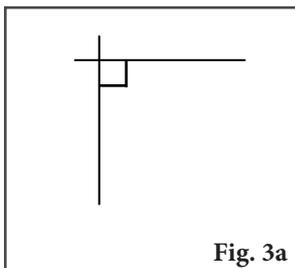


Fig. 3a

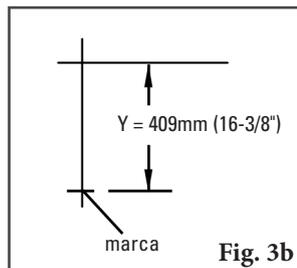


Fig. 3b

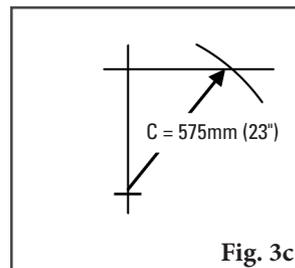


Fig. 3c

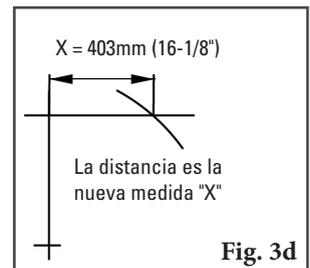


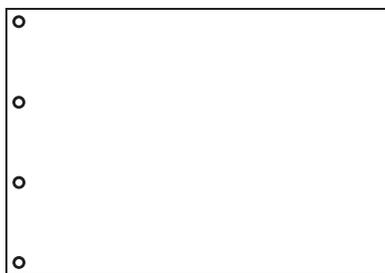
Fig. 3d

## Sección 3: Revisiones previas a la instalación y opciones

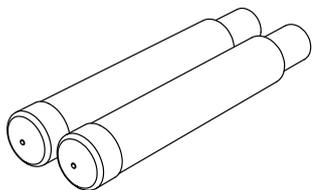
### 3.3 Accesorios opcionales de instalación

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.

- **Kit opcional para barra de montaje (con tornillos, tuercas y arandelas)**  
(Código del artículo: 75830)
  - Para prelimpiadores con montaje en poleas motrices abiertas.
  - Suelde en ambos lados de la polea y atornille sobre las placas de acero.
  - 38 x 400 mm (1-1/2 x 16") con orificios perforados de (4) 16 mm (5/8")



- **Kit para la placa de montaje (incluye 2 placas)**  
(Código del artículo: 76537)
  - Se usa con barras de montaje para instalar los limpiadores en las poleas motrices abiertas.
  - 400 x 800 mm (16 x 32") con (4) orificios de 16 mm (5/8")



#### Kit extensor de eje (incluye 2 extensores de eje)

- (Código del artículo: 76024)
  - Para tamaños limpiadores de 1800 mm (72") y mayores.
  - Proporciona 750 mm (30") de longitud extendida de eje.

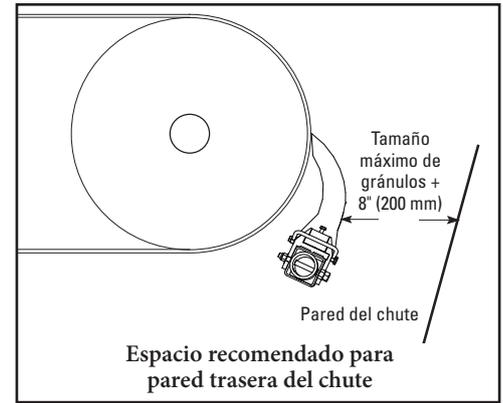
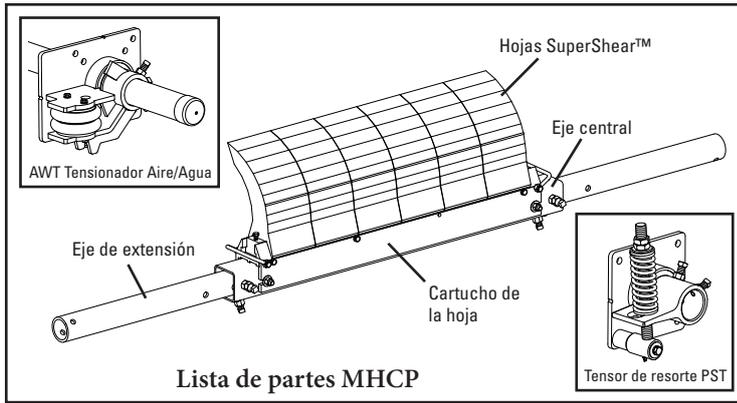
#### Kits opcionales de montaje (incluye 2 soportes/barras)

DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PEDIDO	CÓDIGO DE ARTÍCULO	PESO KG
Kit opcional de barra de montaje *	MMBK	75830	8.8
Kit de placa de montaje (incluye 2 placas)	MMPK	76537	63.5
Kit de extensor de eje	MAPEK	76024	9.9

\*Equipo incluido  
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) 19mm (3/4"), (2) 38mm (1-1/2"), (1) 24mm (15/16") y (1) 16mm (5/8")
- Mordazas en C solo para AWT

### Hojas por tamaño de limpiador

mm	600	750	900	1050	1200	1350	1500	1800	2100	2400	2550	2700	3000
in	24	30	36	42	48	54	60	72	84	96	102	108	120
Hojas	4	5	6	7	8	9	10	12	14	16	17	18	19

1. 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 \_\_\_\_\_ mm;  
 X= \_\_\_\_\_ mm; Y= \_\_\_\_\_ mm; C= \_\_\_\_\_ mm.

(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.

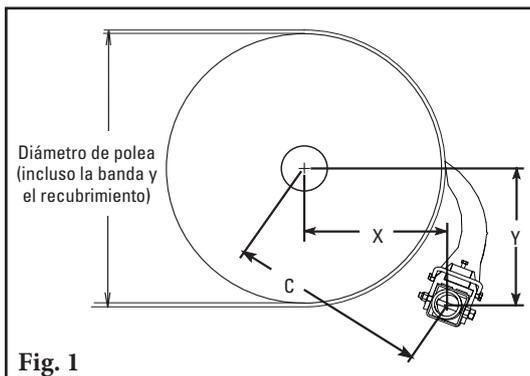


Tabla X y Y para la ubicación del eje

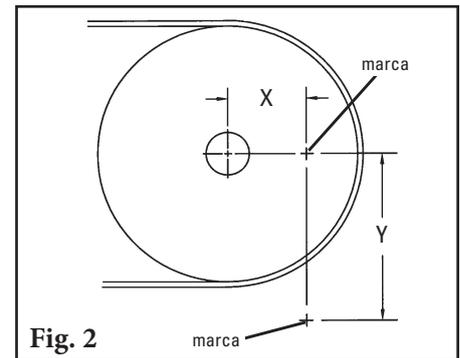
Diámetro de la polea	X		Y		C		
	mm	in	mm	in	mm	in	
500	20	250	10	365	14 3/8	442	17 1/2
525	21	263	10 1/2	365	14 3/8	450	17 3/4
550	22	275	11	365	14 3/8	457	18 1/8
575	23	288	11 1/2	365	14 3/8	465	18 3/8
600	24	300	12	365	14 3/8	472	18 3/4
625	25	313	12 1/2	365	14 3/8	480	19
650	26	325	13	365	14 3/8	489	19 3/8
675	27	338	13 1/2	365	14 3/8	497	19 3/4
700	28	350	14	365	14 3/8	506	20 1/8
725	29	363	14 1/2	365	14 3/8	514	20 3/8
750	30	375	15	365	14 3/8	523	20 3/4
775	31	388	15 1/2	365	14 3/8	532	21 1/8
800	32	400	16	365	14 3/8	542	21 1/2
825	33	413	16 1/2	365	14 3/8	551	21 7/8
850	34	425	17	365	14 3/8	560	22 1/4
875	35	438	17 1/2	365	14 3/8	570	22 5/8
900	36	450	18	365	14 3/8	579	23
925	37	463	18 1/2	365	14 3/8	589	23 3/8
950	38	475	19	365	14 3/8	599	23 7/8
975	39	488	19 1/2	365	14 3/8	609	24 1/4
1000	40	500	20	365	14 3/8	619	24 5/8
1025	41	513	20 1/2	365	14 3/8	629	25
1050	42	525	21	365	14 3/8	639	25 1/2
1075	43	538	21 1/2	365	14 3/8	650	25 7/8
1100	44	550	22 1/4	365	14 3/8	660	26 1/2
1125	45	563	22 7/8	365	14 3/8	671	27
1150	46	575	23 1/2	365	14 3/8	681	27 1/2
1175	47	588	24	365	14 3/8	692	28
1200	48	600	24 5/8	365	14 3/8	702	28 1/2

# Sección 4: Instrucciones de instalación

## 4.1 Prelimpiador MHCP

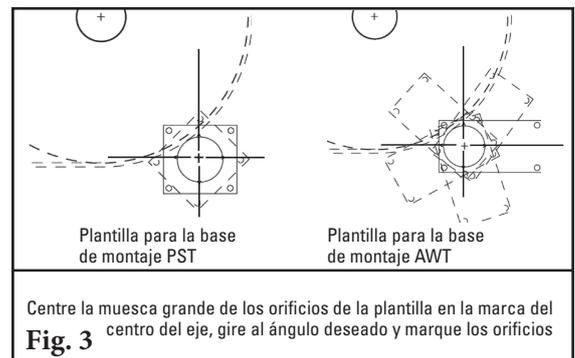
2. **Trace las medidas en la pared del chute.** Tome la medida X horizontalmente desde el centro del eje de la polea y marque.

**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.



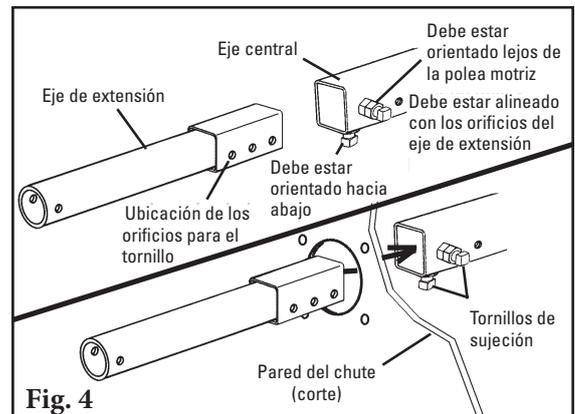
3. **Marque y corte los orificios de la base de montaje.**

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.**

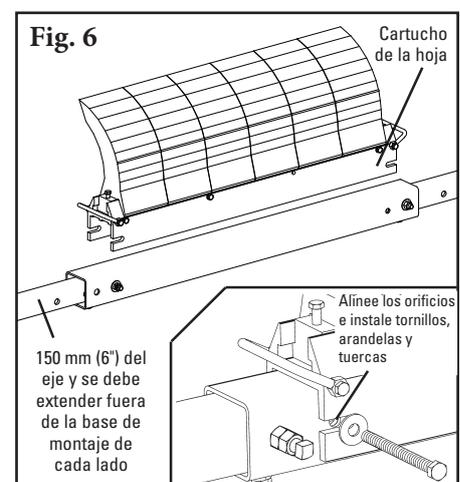
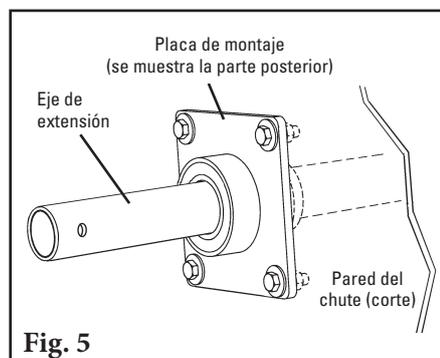
Inserte los ejes de extensión a través de los orificios del chute y en el eje central y asegúrese de ubicar los orificios del tornillo alineados con los orificios del eje central (los orificios se compensan en la mitad inferior). Coloque el eje central con las tuercas soldadas y los tornillos de sujeción 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 150 mm (6") 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.



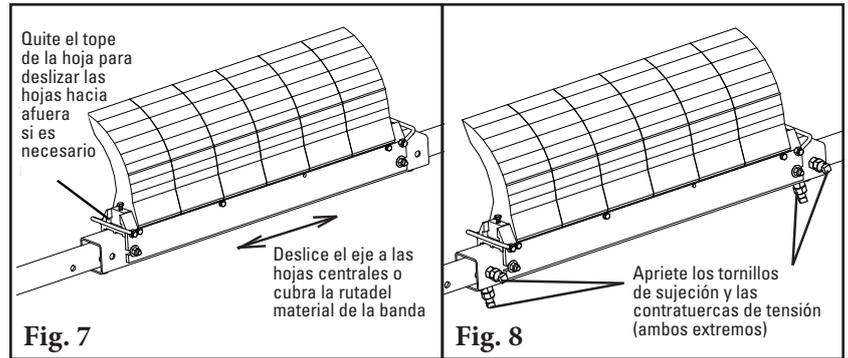
## Sección 4: Instrucciones de instalación

### 4.1 Prelimpiador MHCP

#### 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 150 mm (6"). 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.

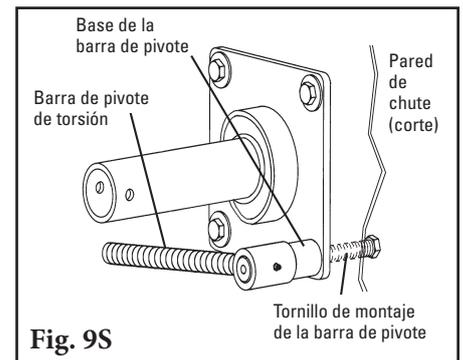


#### 8. Asegure los ejes de extensión en el eje central. Apriete los dos tornillos de sujeción y las contratueras de tensión en cada extremo del eje central (Fig. 8).

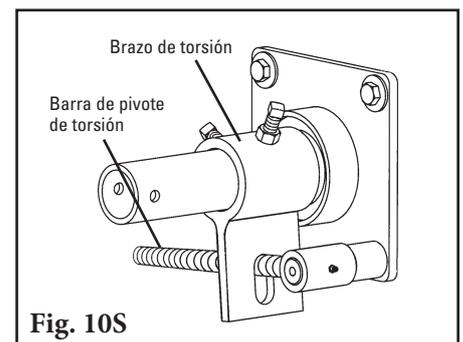
**Instale el sistema de tensión.** Para el tensor de resorte PST, diríjase al paso 9S. Para el tensor PAT, siga al paso 9P.

### Tensor de resorte de prelimpiador (PST)

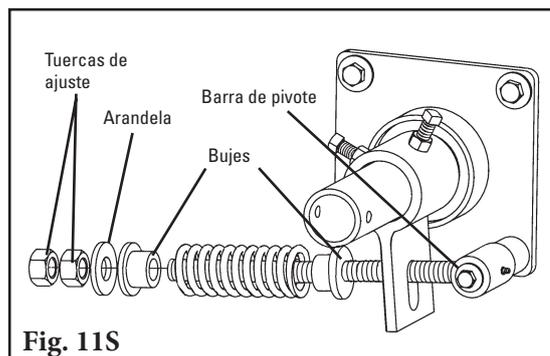
**9S. Instale la barra de pivote de torsión.** Quite los resortes y las tuercas de ajuste de las varillas. La base de la barra de pivote se puede instalar en cualquiera de los cuatro orificios de la placa de montaje. Determine la rotación deseada. Inserte el tornillo de la barra de pivote a través de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



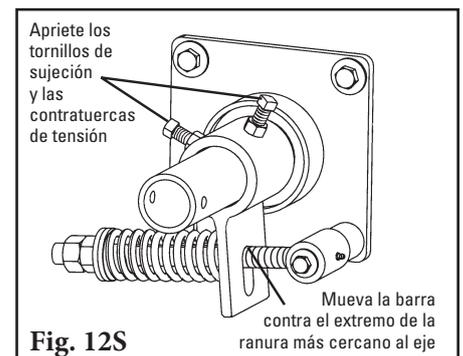
**11S. Reensamble el ensamble del resorte.** Deslice el resorte, arandela y bujes en la barra de pivote y gire las dos tuercas de ajuste de manera que aproximadamente 6 mm (1/4") de la barra quede expuesta sobre las tuercas (Fig. 11S). Complete los pasos del 9S al 11S en el otro lado.



**12S. Aplique 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 muesca más cercana al eje.

Apriete los tornillos de sujeción y las contratueras de tensión en el brazo de torsión (Fig. 12S).

**NOTA:** El brazo de torsión debe estar hacia arriba contra la base de montaje.

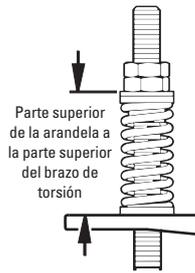


# Sección 4: Instrucciones de instalación

## 4.1 Prelimpiador MHCP

### 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. 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.

**Tabla de longitudes de resortes PST**

Ancho de la Hoja		N.º de Hojas	Resortes Blancos		Resortes Plateados		Resortes Rojos	
mm	in.		mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	3	143	5 5/8	N/A	N/A	N/A	N/A
600	24	4	137	5 3/8	159	6 1/4	N/A	N/A
750	30	5	127	5	156	6 1/8	159	6 1/4
900	36	6	121	4 3/4	152	6	159	6 1/4
1050	42	7	N/A	N/A	152	6	156	6 1/8
1200	48	8	N/A	N/A	149	5 7/8	156	6 1/8
1350	54	9	N/A	N/A	146	5 3/4	152	6
1500	60	10	N/A	N/A	143	5 5/8	152	6
1650	66	11	N/A	N/A	143	5 5/8	149	5 7/8
1800	72	12	N/A	N/A	140	5 1/2	149	5 7/8
1950	78	13	N/A	N/A	137	5 3/8	146	5 3/4
2100	84	14	N/A	N/A	N/A	N/A	146	5 3/4
2250	90	15	N/A	N/A	N/A	N/A	143	5 5/8
2400	96	16	N/A	N/A	N/A	N/A	143	5 5/8
2550	102	17	N/A	N/A	N/A	N/A	140	5 1/2
2700	108	18	N/A	N/A	N/A	N/A	140	5 1/2
2850	114	19	N/A	N/A	N/A	N/A	137	5 3/8

El sombreado indica la opción de resorte preferida.

La tensión del resorte se basa en el número de hojas en el limpiador, no en el ancho de banda.

## Tensor de aire portátil (PAT)

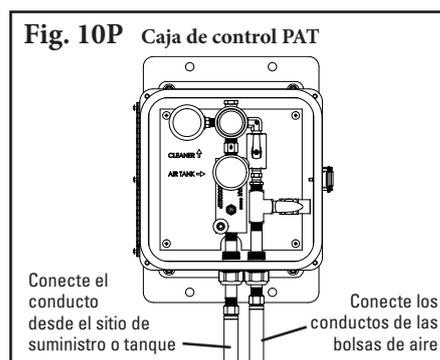
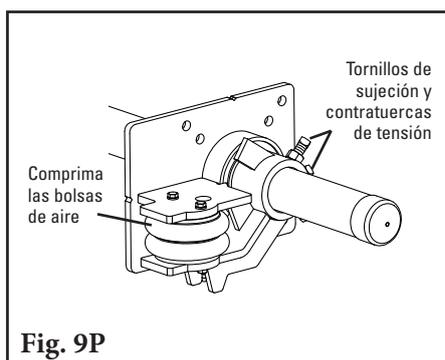
**NOTA:** Los tensores se envían con las bolsas de aire y brazos de torsión conectados a las bases de montaje.

**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 25 mm (1") de hacer contacto con la banda. Apriete los tornillos de sujeción y contratuercas del brazo de torsión (Fig. 9P).

**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 fijela en una ubicación fácilmente accesible cerca del regulador para una referencia futura.

**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.



**Tabla de presión PAT**

Ancho de la Hoja		N.º de Hojas	Presión	
mm	in.		kPa	psi
450	18	3	55	8
600	24	4	69	10
750	30	5	90	13
900	36	6	103	15
1050	42	7	124	18
1200	48	8	138	20
1350	54	9	159	23
1500	60	10	172	25
1650	66	11	193	28
1800	72	12	214	31
1950	78	13	228	33
2100	84	14	248	36
2250	90	15	262	38
2400	96	16	283	41
2550	102	17	296	43
2700	108	18	317	46
2850	114	19	331	48

\*La configuración kPa se basa en el número de hojas en el limpiador.

## 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.

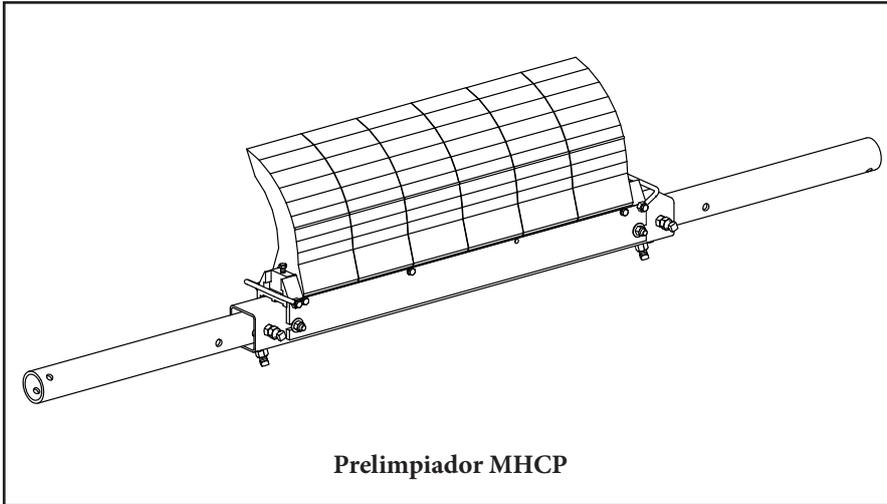
### 6.3 Inspección física de rutina (cada 6 a 8 semanas)

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



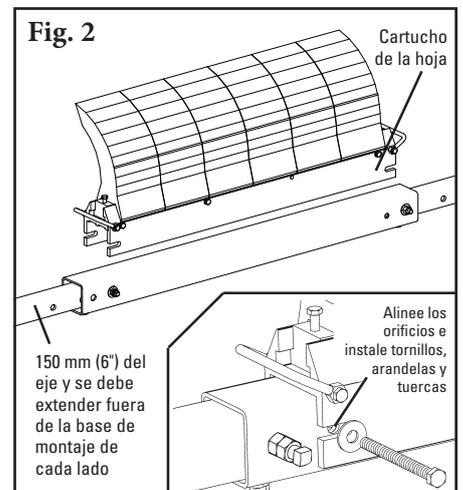
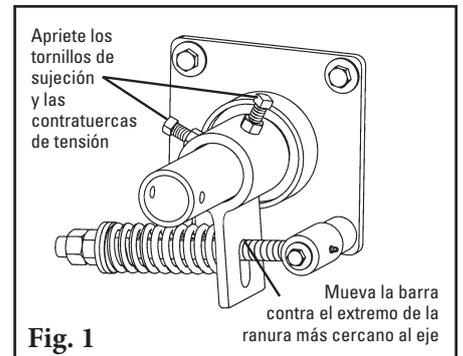
**Etiquete y bloquee físicamente el transportador en la fuente de energía antes de empezar la instalación del limpiador.**

#### Herramientas necesarias:

- Cinta de medición
- (2) 19mm (3/4") llaves o llaves de media luna
- 17mm (11/16") llaves o llaves de media luna
- (1) 14mm (9/16") 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.



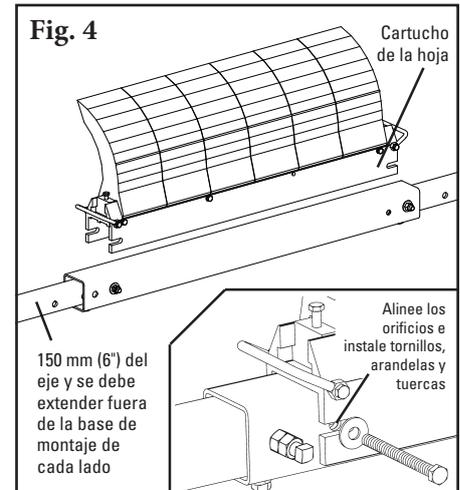
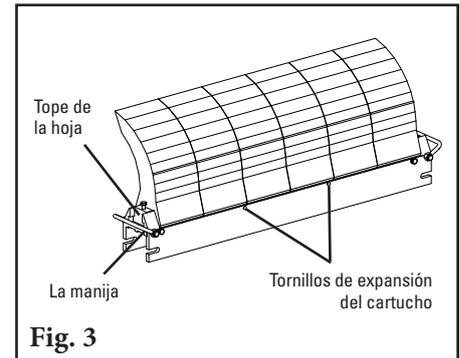
# Sección 6: Mantenimiento

## 6.4 Instrucciones de reemplazo de la hoja

- 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. 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 retensión.

**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.

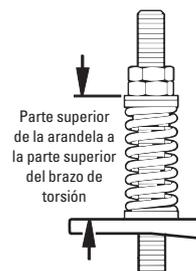


**Tabla de longitudes de resortes PST**

Ancho de la Hoja		N.º de Hojas	Resortes Blancos		Resortes Plateados		Resortes Rojos	
mm	in.		mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	3	143	5 5/8	N/A	N/A	N/A	N/A
600	24	4	137	5 3/8	159	6 1/4	N/A	N/A
750	30	5	127	5	156	6 1/8	159	6 1/4
900	36	6	121	4 3/4	152	6	159	6 1/4
1050	42	7	N/A	N/A	152	6	156	6 1/8
1200	48	8	N/A	N/A	149	5 7/8	156	6 1/8
1350	54	9	N/A	N/A	146	5 3/4	152	6
1500	60	10	N/A	N/A	143	5 5/8	152	6
1650	66	11	N/A	N/A	143	5 5/8	149	5 7/8
1800	72	12	N/A	N/A	140	5 1/2	149	5 7/8
1950	78	13	N/A	N/A	137	5 3/8	146	5 3/4
2100	84	14	N/A	N/A	N/A	N/A	146	5 3/4
2250	90	15	N/A	N/A	N/A	N/A	143	5 5/8
2400	96	16	N/A	N/A	N/A	N/A	143	5 5/8
2550	102	17	N/A	N/A	N/A	N/A	140	5 1/2
2700	108	18	N/A	N/A	N/A	N/A	140	5 1/2
2850	114	19	N/A	N/A	N/A	N/A	137	5 3/8

El sombreado indica la opción de resorte preferida.

La tensión del resorte se basa en el número de hojas en el limpiador, no en el ancho de banda.



**Tabla de presión PAT**

Ancho de la Hoja		N.º de Hojas	Presión	
mm	in.		kPa	psi
450	18	3	55	8
600	24	4	69	10
750	30	5	90	13
900	36	6	103	15
1050	42	7	124	18
1200	48	8	138	20
1350	54	9	159	23
1500	60	10	172	25
1650	66	11	193	28
1800	72	12	214	31
1950	78	13	228	33
2100	84	14	248	36
2250	90	15	262	38
2400	96	16	283	41
2550	102	17	296	43
2700	108	18	317	46
2850	114	19	331	48

\*La configuración kPa se basa en el número de hojas en el limpiador.

## 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: \_\_\_\_\_

---

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")  2700mm (108")  3000mm (120")

Diámetro de la pulea 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?  Sí  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:  Sí  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

Problema	Causa probable	Posibles soluciones
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

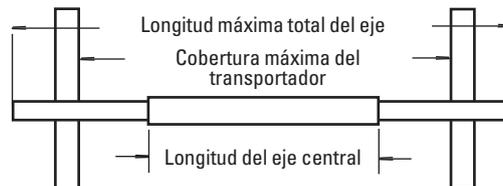
# Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

## 8.1 Guía y especificaciones

### Especificaciones de longitud de ejes telescópicos

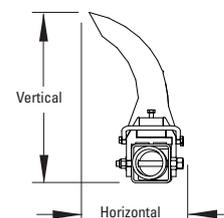
TAMAÑO DEL LIMPIADOR		LONGITUD DEL EJE TOTAL MÁXIMO		LONGITUD DEL EJE CENTRAL		COBERTURA MÁXIMA DEL TRANSPORTADOR	
mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
600	24	2050	82	700	28	1650	66
750	30	2200	88	850	34	1800	72
900	36	2350	94	1000	40	1950	78
1050	42	2500	100	1150	46	2100	84
1200	48	2650	106	1300	52	2250	90
1350	54	2800	112	1450	58	2400	96
1500	60	2950	118	1600	64	2550	102
1800	72	3250	130	1900	76	2850	114
2100	84	3550	142	2200	88	3150	126
2400	96	3850	154	2500	100	3450	138
2700	108	4150	166	2800	112	3750	150
3000	120	4450	178	3100	124	4050	162

Diámetro del eje: 2-7/8" (73 mm)



### Guías de espacio para la instalación

ESPACIO HORIZONTAL REQUERIDO		ESPACIO VERTICAL REQUERIDO	
mm	in.	mm	in.
175	7	475	19

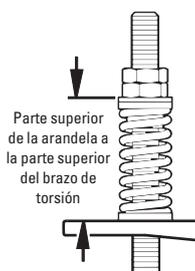


### Tabla de longitudes de resortes PST

Ancho de la Hoja		N.º de Hojas	Resortes Blancos		Resortes Plateados		Resortes Rojos	
mm	in.		mm	in.	mm	in.	mm	in.
450	18	3	143	5 5/8	N/A	N/A	N/A	N/A
600	24	4	137	5 3/8	159	6 1/4	N/A	N/A
750	30	5	127	5	156	6 1/8	159	6 1/4
900	36	6	121	4 3/4	152	6	159	6 1/4
1050	42	7	N/A	N/A	152	6	156	6 1/8
1200	48	8	N/A	N/A	149	5 7/8	156	6 1/8
1350	54	9	N/A	N/A	146	5 3/4	152	6
1500	60	10	N/A	N/A	143	5 5/8	152	6
1650	66	11	N/A	N/A	143	5 5/8	149	5 7/8
1800	72	12	N/A	N/A	140	5 1/2	149	5 7/8
1950	78	13	N/A	N/A	137	5 3/8	146	5 3/4
2100	84	14	N/A	N/A	N/A	N/A	146	5 3/4
2250	90	15	N/A	N/A	N/A	N/A	143	5 5/8
2400	96	16	N/A	N/A	N/A	N/A	143	5 5/8
2550	102	17	N/A	N/A	N/A	N/A	140	5 1/2
2700	108	18	N/A	N/A	N/A	N/A	140	5 1/2
2850	114	19	N/A	N/A	N/A	N/A	137	5 3/8

El sombreado indica la opción de resorte preferida.

La tensión del resorte se basa en el número de hojas en el limpiador, no en el ancho de banda.



### Tabla de presión PAT

Ancho de la Hoja		N.º de Hojas	Presión	
mm	in.		kPa	psi
450	18	3	55	8
600	24	4	69	10
750	30	5	90	13
900	36	6	103	15
1050	42	7	124	18
1200	48	8	138	20
1350	54	9	159	23
1500	60	10	172	25
1650	66	11	193	28
1800	72	12	214	31
1950	78	13	228	33
2100	84	14	248	36
2250	90	15	262	38
2400	96	16	283	41
2550	102	17	296	43
2700	108	18	317	46
2850	114	19	331	48

\*La configuración kPa se basa en el número de hojas en el limpiador.

### Especificaciones:

- Velocidad máxima de la banda.....6M/seg (1200 FPM)
- Clasificación de temperatura ..... -35 a 82°C (-30 a 180°F)
- Diámetro mínimo de la polea ..... 500 mm (20")
- Altura de la hoja.....350 mm (14")
- Longitud de desgaste de la hoja utilizable .....200 mm (8")
- Hojas ..... Uretano (mezcla registrada resistente a la abrasión y el uso prolongado).
- Disponible para anchos de banda .....600 a 3000 mm (24 a 120") Otros tamaños disponibles a solicitud.
- CEMA Clasificación Cleaner ..... Clase 5

# Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

## 8.2 Dibujo CAD – MHCP - PST

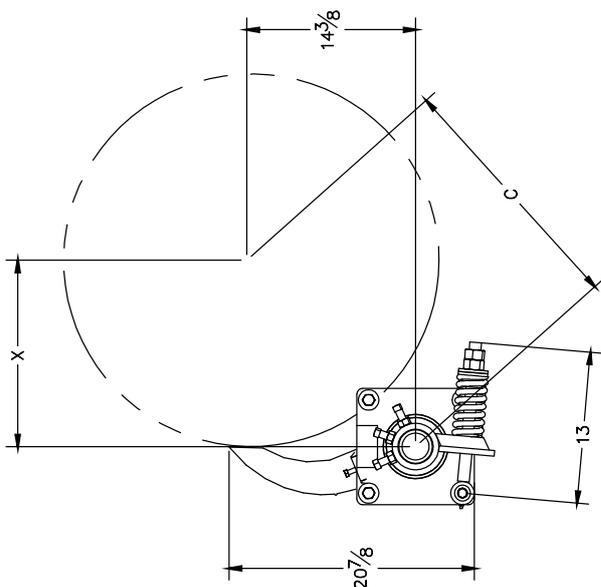
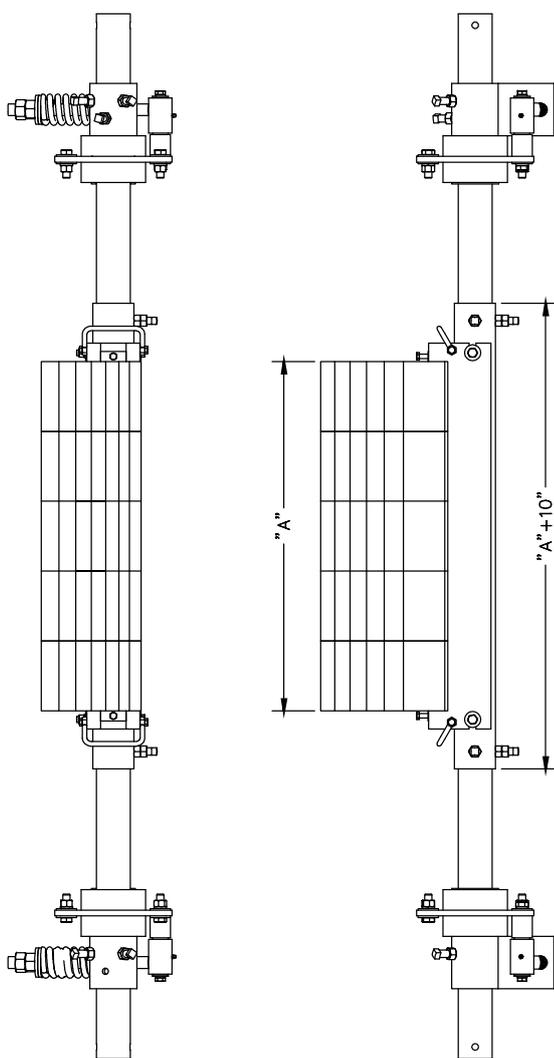


Tabla de Ubicación del Eje

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"

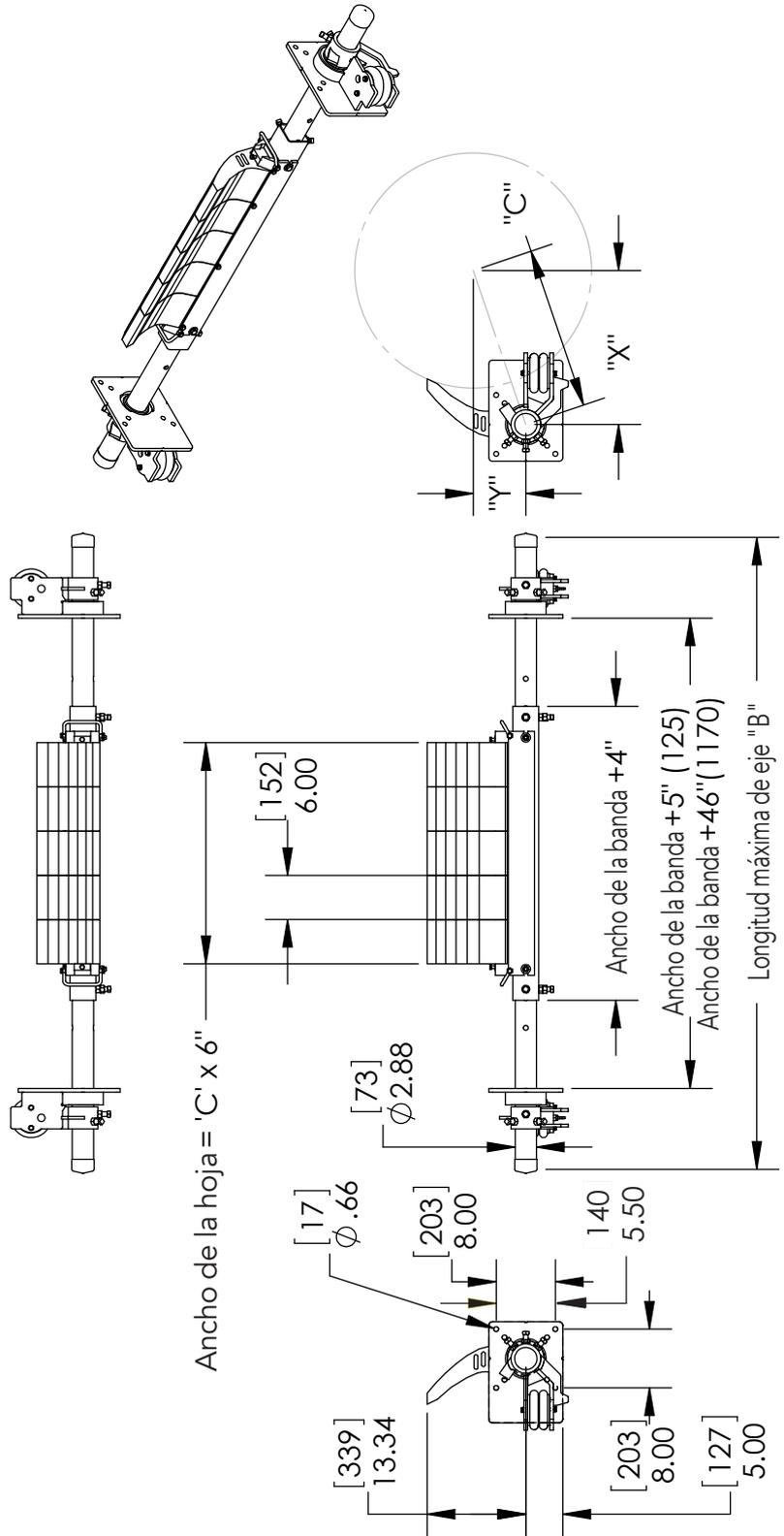


Limpiador	Ancho de la banda		"A"		N.º DE HOJAS
	pulg	mm	pulg	mm	
75929	24"	600	18"	450	3
75930	30"	750	24"	600	4
75931	36"	900	30"	750	5
75932	42"	1050	36"	900	6
75933	48"	1200	42"	1050	7
75934	54"	1350	48"	1200	8
75935	60"	1500	54"	1350	9
75936	72"	1800	66"	1650	11
76800	84"	2100	78"	1950	13
78955	96"	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	
									pulg.
24	600	82	2080	3	MHCP-24P	78723	MHP-CP24	MHCP-2BC24	76638
30	750	88	2230	4	MHCP-30P	78724	MHP-CP30	MHCP-2BC30	76639
36	900	94	2380	5	MHCP-36P	78725	MHP-CP36	MHCP-2BC36	76640
42	1050	100	2530	6	MHCP-42P	78726	MHP-CP42	MHCP-2BC42	76488
48	1200	106	2680	7	MHCP-48P	78727	MHP-CP48	MHCP-2BC48	76489
54	1350	112	2830	8	MHCP-54P	78728	MHP-CP54	MHCP-2BC54	76490
60	1500	118	3000	9	MHCP-60P	78729	MHP-CP60	MHCP-2BC60	76491
72	1800	130	3300	11	MHCP-72P	78730	MHP-CP72	MHCP-2BC72	76493
84	2100	142	3600	13	MHCP-84P	78731	MHP-CP84	MHCP-2BC84	76697
96	2400	154	3900	15	MHCP-96P	78959	MHP-CP94	MHCP-2BC96	78986
108	2700	166	4150	17	MHCP-108P	90169	MHP-CP108	MHCP-2BC108	90413
120	3000	178	4450	19	MHCP-120P	90170	MHP-CP120	MHCP-2BC120	90414



# Sección 9 – Partes de reemplazo

## 9.1 Lista de partes de reemplazo

### Partes de reemplazo

REF	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PEDIDO	CÓDIGO DEL ARTÍCULO	PESO KG
1	Eje central de 600mm (24")*	MHP-CP24	75961	8.6
	Eje central de 750mm (30")*	MHP-CP30	75962	10.5
	Eje central de 900mm (36")*	MHP-CP36	75963	12.3
	Eje central de 1050mm (42")*	MHP-CP42	75964	14.1
	Eje central de 1200mm (48")*	MHP-CP48	75965	16.0
	Eje central de 1350mm (54")*	MHP-CP54	75966	17.9
	Eje central de 1500mm (60")*	MHP-CP60	75967	19.7
	Eje central de 1800mm (72")*	MHP-CP72	75968	23.4
	Eje central de 2100mm (84")*	MHP-CP84	76811	27.3
Eje central de 2400mm (96")*	MHP-CP96	78958	31.2	
2	Ejes de extensión MHCP (2 piezas)	MHP-EP	76392	24.5
3	Hoja SuperShear™	SSRB	75978	3.0
4	Cartucho de hoja de 2 piezas de 600mm (24")*	MHCP-2BC24	76638	6.0
	Cartucho de hoja de 2 piezas 750mm (30")*	MHCP-2BC30	76639	8.0
	Cartucho de hoja de 2 piezas de 900mm (36")*	MHCP-2BC36	76640	10.0
	Cartucho de hoja de 2 piezas de 1050mm (42")*	MHCP-2BC42	76641	12.0
	Cartucho de hoja de 2 piezas de 1200mm (48")*	MHCP-2BC48	76642	14.0
	Cartucho de hoja de 2 piezas de 1350mm (54")*	MHCP-2BC54	76643	16.0
	Cartucho de hoja de 2 piezas de 1500mm (60")*	MHCP-2BC60	76644	18.0
	Cartucho de hoja de 2 piezas de 1800mm (72")*	MHCP-2BC72	76645	22.0
	Cartucho de hoja de 2 piezas de 2100mm (84")*	MHCP-2BC84	76812	25.6
Cartucho de hoja de 2 piezas de 2400mm (96")*	MHCP-2BC96	78986	29.3	
5	Manija del cartucho MHCP *	MHCP-CH	76393	0.2
6	Tope de la hoja del cartucho MHCP *	MHCP-BS	76394	0.2

\*Equipo incluido

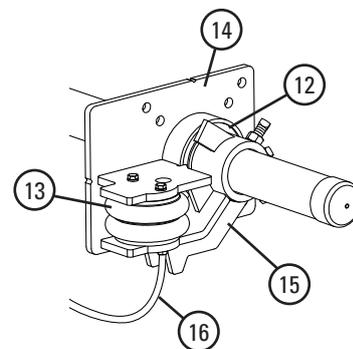
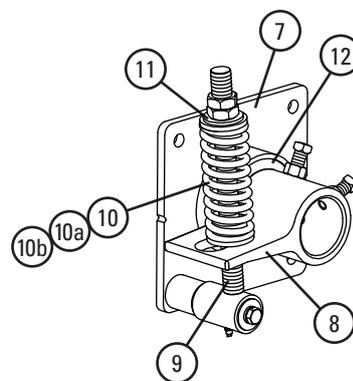
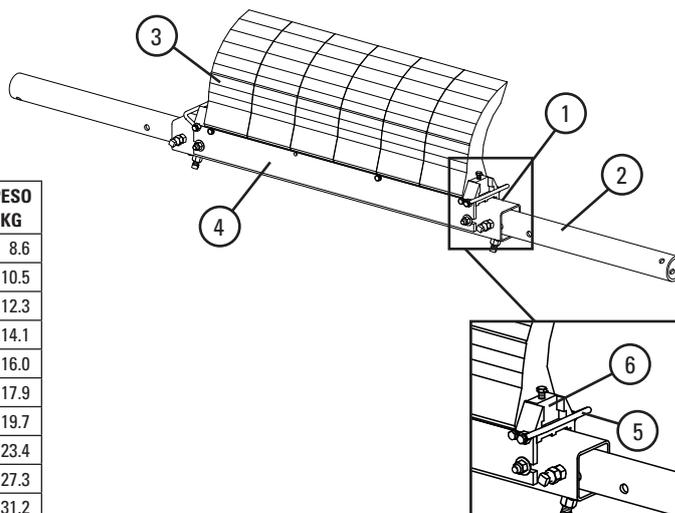
### Partes de reemplazo del tensor de resorte PST

REF	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PEDIDO	CÓDIGO DEL ARTÍCULO	PESO KG
7	Kit de montaje de la placa* (2 c/u)	MHPMPK	77727	20.1
8	Brazo de torsión * (1 c/u)	PSTA	75896	5.2
9	Kit de pivote de torsión (1 c/u) (sin resorte)	PTPK	75897	3.2
10	Tensor de resorte – Blanco (1 c/u) para bandas de 600–1200 mm (24–48")	PSTS-W	75898	0.8
10a	Tensor de resorte – Plateado (1 c/u) para bandas 1350–2100 mm (54–84")	PSTS-S	75899	1.4
10b	Tensor de resorte – Rojo (1 c/u) para bandas 2400 mm (96")	PTS-R	77726	1.4
11	Kit de bujes (2 piezas) para tensores blanco y plateado	QMTBK-W	76098	0.1
12	Ensamble del cojinete del pole/eje (para limpiadores enviados antes del 4/2016)	AWTPBA	90000	1.0
-	Tensor de resorte PST* – Blanco (incluye 2 c/u para los artículos 7, 8, 9, 10 y 11) para banda 600–1200 mm (24–48")	PST2-W	77723	39.0
-	Tensor de resorte PST* – Plateado (incluye 2 c/u para los artículos 7, 8, 9, 10a y 11) para bandas 1350–2100 mm (54–84")	PST2-S	77724	39.1
-	Tensor de resorte PST* – Rojo (incluye 2 c/u para los artículos 7, 8, 9, 10b y 11) para bandas 2400 mm (96")	PST-R	77725	39.1

\*Equipo incluido

### Hojas por tamaño de limpiador

mm	600	750	900	1050	1200	1350	1500	1800	2100	2400	2550	2700	3000
in	24	30	36	42	48	54	60	72	84	96	102	108	120
Hojas	4	5	6	7	8	9	10	12	14	16	17	18	19



### Partes de reemplazo del tensor de aire/agua

REF	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PEDIDO	CÓDIGO DEL ARTÍCULO	PESO KG
13	Bolsa de aire/agua (1 c/u)	AWTB	75905	1.7
14	Base de montaje (1 c/u)	AWTMB	75906	10.4
15	Brazo de torsión * (1 c/u)	AWTA	75907	5.3
16	Kit de la manguera (15 M (50') de manguera y 6 mordazas de manguera)	AWTHK	75909	3.0
-	Tensor de aire y agua AWT (incluye 2 c/u para los artículos 13, 14, 15 y 1 c/u para artículo 16)	AWTNCB	76069	34.1

\*Equipo incluido

# Sección 9 – Partes de reemplazo

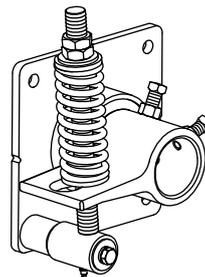
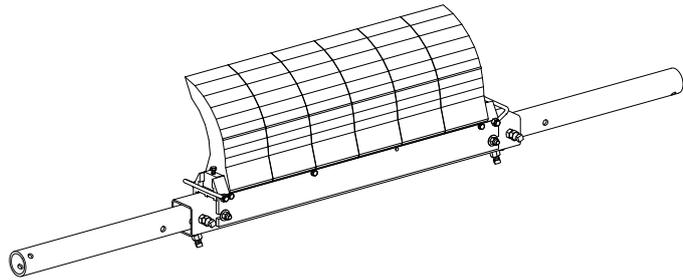
## 9.2 Ensamblajes, tensores y kits opcionales

### 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 KG
mm	in.			
600	24	MHCP-BPA24	75945	48.1
750	30	MHCP-BPA30	75946	54.9
900	36	MHCP-BPA36	75947	61.8
1050	42	MHCP-BPA42	75948	68.6
1200	48	MHCP-BPA48	75949	75.4
1350	54	MHCP-BPA54	75950	82.3
1500	60	MHCP-BPA60	75951	89.1
1800	72	MHCP-BPA72	75952	102.8
2100	84	MHCP-BPA84	76809	119.9
2400	96	MHCP-BPA96	78956	137.1

Plazo de entrega: 1 día hábil



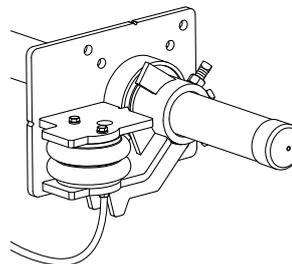
Tensor de resorte PST

### Tensores

(Incluye tensores para ambos extremos del eje)

DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PEDIDO	CÓDIGO DEL ARTÍCULO	PESO KG
Tensor de resorte PST – Blanco para bandas de 600–1200 mm (24–48")	PST-W	75893	39.0
Tensor de resorte PST – Plateado para bandas 1350–2100 mm (54–84")	PST-S	75894	39.1
Tensor de resorte PST – Rojo para bandas 2400 mm (96")	PST2-R	77725	39.1
PAT - Tensor AWT	AWTNCB	76069	34.1

Plazo de entrega: 1 día hábil



PAT - Tensor de aire/agua AWT

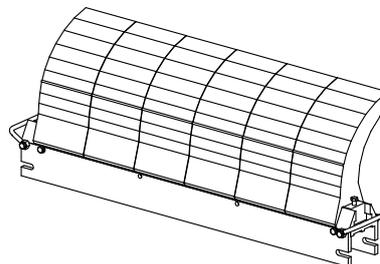
### Kits de hojas para cartucho

(Incluye hojas, cartucho y tornillos de montaje)

ANCHO DE LA BANDA		NÚMERO DE PEDIDO	CÓDIGO DEL ARTÍCULO	PESO KG
mm	in.			
600	24	MHCP-BCK24	75953	15.0
750	30	MHCP-BCK30	75954	20.0
900	36	MHCP-BCK36	75955	24.9
1050	42	MHCP-BCK42	75956	29.9
1200	48	MHCP-BCK48	75957	34.9
1350	54	MHCP-BCK54	75958	39.9
1500	60	MHCP-BCK60	75959	44.9
1800	72	MHCP-BCK72	75960	54.9
2100	84	MHCP-BCK84	76810	64.0
2400	96	MHCP-BCK96	78957	73.2

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

Visite [www.flexco.com](http://www.flexco.com) para conocer otros productos y ubicaciones de Flexco o para buscar un distribuidor autorizado.

©2022 Flexible Steel Lacing Company. 01-10-24. X3782

