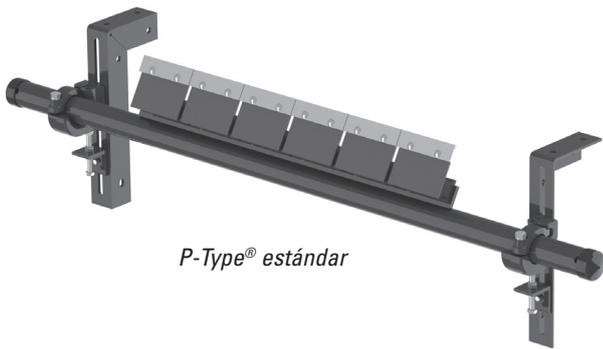
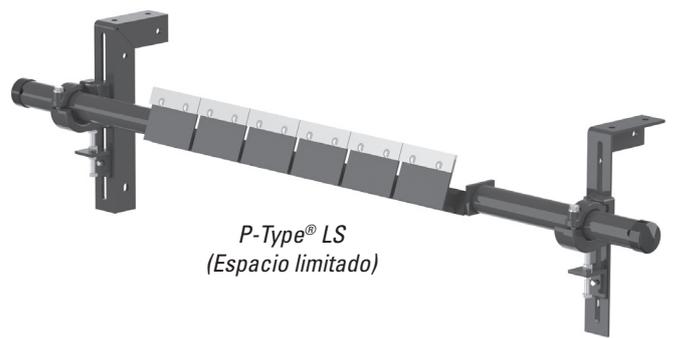


Limpiador de banda secundario P-Type®

Manual de instalación, funcionamiento y mantenimiento



P-Type® estándar



*P-Type® LS
(Espacio limitado)*



*P-Type® estándar con
amortiguadores Flextreme™ (PXTC)*



*P-Type® LS (Espacio limitado) con
amortiguadores Flextreme™ (PXTC)*

Limpiador de banda secundario P-Type®

Número de serie: _____

Fecha de compra: _____

Adquirido en: _____

Fecha de instalación: _____

Puede encontrar la información sobre 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.

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 Accesorios opcionales de instalación.....	6
Sección 4: Instrucciones de instalación	7
4.1 P-Type®/P-Type® LS.....	7
Sección 5: Pruebas y lista de verificación previa a la operación	11
5.1 Lista de verificación previa a la operación	11
5.2 Ejecución de las pruebas del transportador	11
Sección 6: Mantenimiento	12
6.1 Inspección de la nueva instalación.....	12
6.2 Inspección visual de rutina	12
6.3 Inspección física de rutina	12
6.4 Instrucciones de reemplazo de la hoja.....	13
6.5 Registro de mantenimiento.....	15
6.6 Lista de verificación de mantenimiento del limpiador	16
Sección 7: Solución de problemas	17
Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD	18
8.1 Especificaciones y guías.....	18
8.2 Dibujo CAD – P-Type® con C-Tips.....	19
8.3 Dibujo CAD – P-Type® con V-Tips.....	20
8.4 Dibujo CAD – P-Type® con PXTC y C-Tips.....	21
8.5 Dibujo CAD – P-Type® con PXTC y V-Tips.....	22
8.6 Dibujo CAD – P-Type® LS con C-Tips	23
8.7 Dibujo CAD – P-Type® LS con PXTC y C-Tips	24
Sección 9: Partes de reemplazo	25
9.1 Lista de partes de reemplazo	25
Sección 10: Otros productos del transportador Flexco	26

Sección 1: Información importante

1.1 Introducción general

En Flexco nos complace saber que ha seleccionado un Limpiador de banda secundario P-Type® 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 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 parado 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 de banda secundario P-Type® está diseñado para que el personal en el lugar 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 Limpiador de banda secundario P-Type®, es importante revisar y comprender la siguiente información de seguridad.

Hay actividades de instalación, mantenimiento y operaciones 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 del transportador de banda. 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 el transportador de banda o sujételo 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, los pies y el cráneo del trabajador.

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

2.2 Transportadores en funcionamiento

Hay dos tareas de rutina 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.

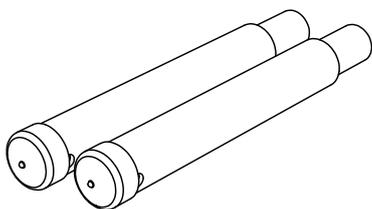
Sección 3: Revisiones y opciones previas a la instalación

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 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:
 - ¿Se instalará el limpiador en un chute?
 - ¿Si la instalación se va a realizar en una polea motriz abierta que requiere estructura de montaje?
(Consulte 3.2 - Accesorios opcionales de instalación)

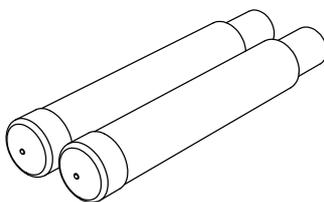
3.2 Accesorios opcionales de instalación

Los extensores del eje también están disponibles para estructuras del transportador no estándar y anchas.



Kit extensor de eje
(incluye 2 extensores de eje)
(Código del artículo: 77423)

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



Kit extensor de eje
(incluye 2 extensores de eje)
(Código del artículo: 76024)

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

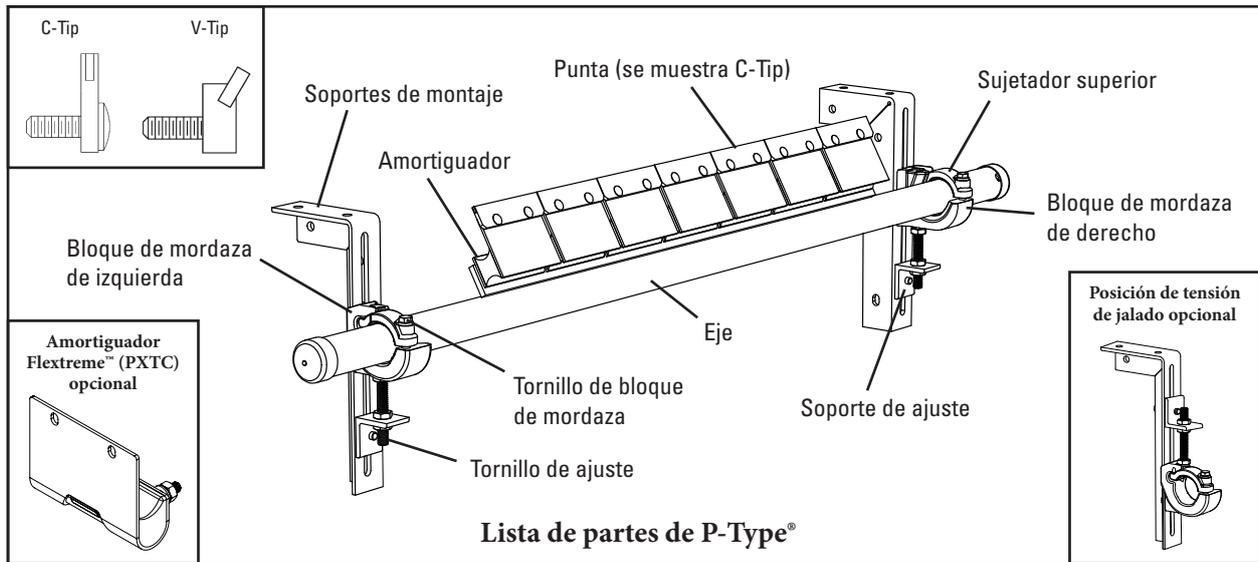
Accesorios opcionales de instalación (incluye 2 extensores)

DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PEDIDO	CÓDIGO DEL ARTÍCULO	PESO KG
Kit extensor de eje 60mm (2-3/8")	RAPEK	77423	8.2
Kit extensor de eje 73mm (2-7/8")	MAPEK	76024	9.9

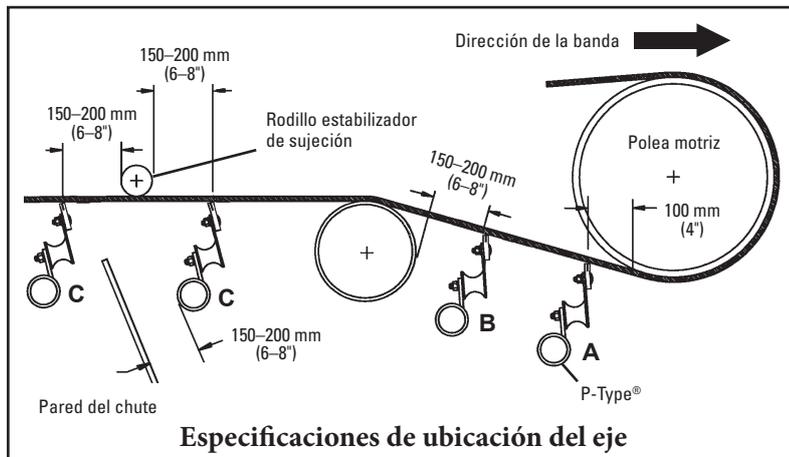
Tiempo de entrega: 1 día hábil

Sección 4: Instrucciones de instalación

4.1 P-Type®/P-Type® LS



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



Herramientas necesarias:

- Llave de 19 mm (3/4")
- Llave de 24 mm (15/16")
- Llave ajustable de 300 mm (12") (x2)
- Ratchet con dado de 19 mm (3/4")
- Dado de 24 mm (15/16")
- Mordazas en C de 150 mm (6") (x2)
- Soplete o taladro (según sea necesario)
- Soldador (según sea necesario)
- Amoladora (según sea necesario)
- Cinta de medición
- Marcador o piedra jabón

Antes de empezar:

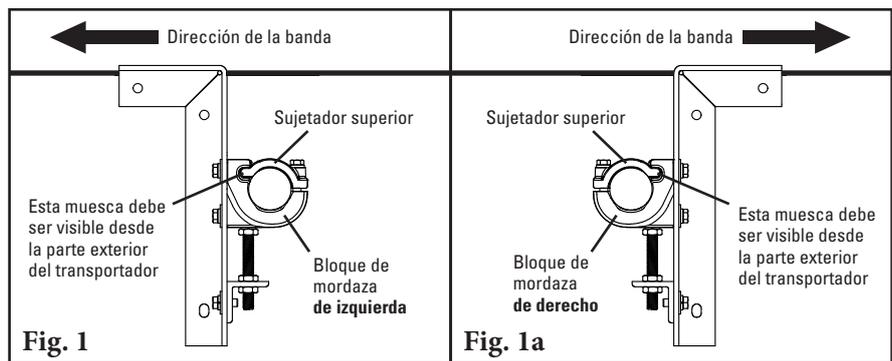
- Revise dos veces el tipo de hoja necesaria para su aplicación:
 - C-Tip - para bandas vulcanizadas y empalmes mecánicos.
 - V-Tip - únicamente para bandas vulcanizadas.
- Para montaje en el chute puede ser necesario cortar un orificio de acceso a fin de permitir la instalación e inspecciones (consultar la siguiente página).
- Siga todas las precauciones de seguridad cuando utilice un soplete.
- Si realiza una soldadura, proteja todas las roscas de grapas de las salpicaduras de soldadura.
- P-Type® LS (disponible sólo con C-Tip) está diseñado para configuraciones en espacios más reducidos.

Sección 4: Instrucciones de instalación

4.1 P-Type®/P-Type® LS

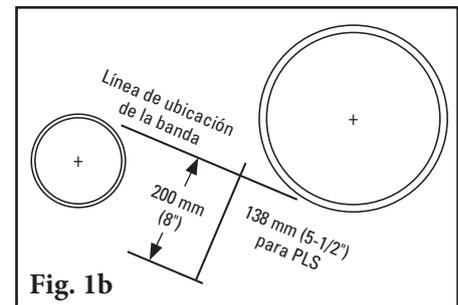
1. Instale los soportes de montaje.

Determine el bloque de mordaza correcto (izquierdo o derecho) y el soporte necesario para cada lado del transportador (Fig. 1 & 1a). El sujetador superior se debe ajustar desinstalado de la banda (debe poder ver la muesca para la banda superior desde la parte exterior del transportador).

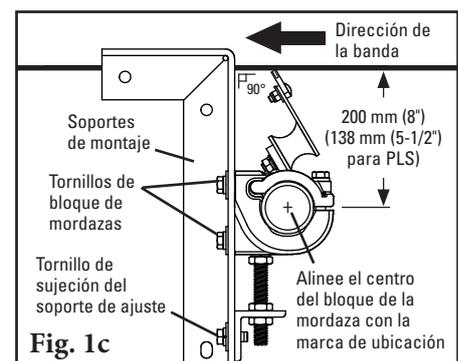


Para montaje en el chute:

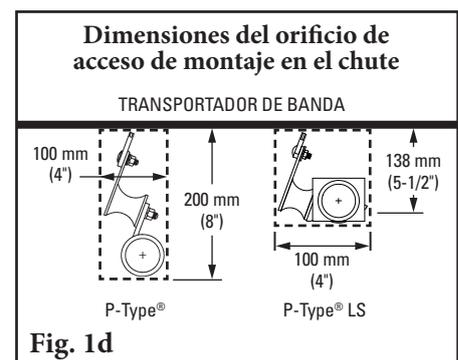
Se debe establecer primero una línea de ubicación de la banda. Trace una línea en el chute que duplique esta ubicación. Si la polea motriz y la polea de contracurvado están cerca, puede ser necesario asumir un transportador de banda aproximado entre las dos. En la ubicación determinada trace una línea perpendicular al transportador de banda. Haga una marca en esta línea 200 mm (8") (138 mm (5-1/2") para PLS) debajo de la línea de ubicación de la banda (Fig. 1b).



Localice un soporte de montaje a lo largo de esta línea permitiendo que la línea central del bloque de la mordaza se alinee con la marca (Fig. 1c). Para mover los bloques de la mordaza, si fuera necesario, afloje los tornillos de sujeción del bloque de la mordaza y el tornillo de sujeción del soporte de ajuste y mueva el bloque de la mordaza a una posición en la que el centro del orificio esté 200 mm (8") (138 mm (5-1/2") para PLS) debajo de la parte inferior de la banda. Atornille o suelde en su sitio. Repita este paso en el lado opuesto, asegurándose de medir desde un punto fijo en la estructura a ambos lados del transportador para confirmar que los soportes estén en la misma ubicación en ambos lados. Es posible que necesite un orificio de acceso (Fig. 1d).



NOTA: Los soportes deben estar alineados en forma perpendicular a la banda.



Sección 4: Instrucciones de instalación

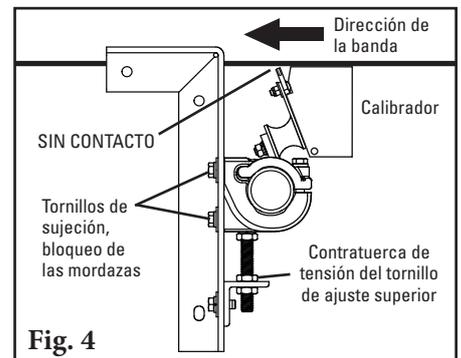
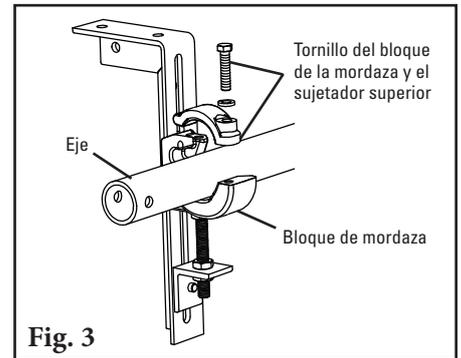
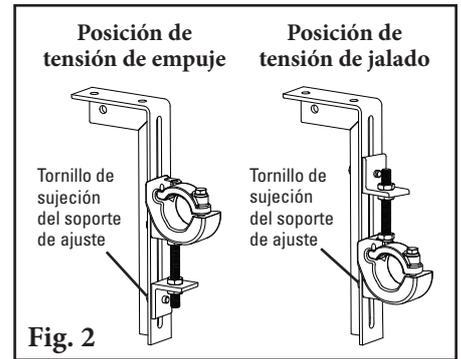
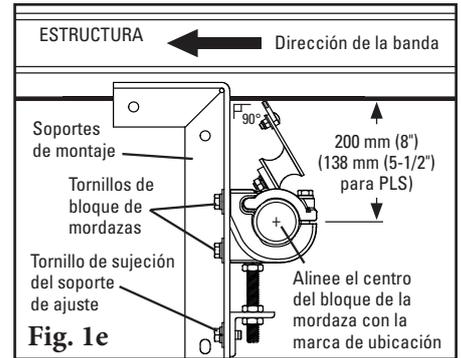
4.1 P-Type®/P-Type® LS

Para montaje en estructura: En la mayoría de aplicaciones los soportes estándar de montaje tienen el espacio adecuado para ajustarse a la estructura sin cortar. Sujete con mordaza el soporte de montaje en su posición (utilice mordazas). Mueva el bloque de mordaza para alinear el centro del bloque a 200 mm (8") (138 mm (5-1/2") para PLS) debajo de la banda (Fig. 1e). Para mover los bloques de mordaza, si fuera necesario, afloje los tornillos de sujeción del bloque de mordaza y el tornillo de sujeción del soporte de ajuste y gire las contratuercas de tensión del tornillo de ajuste. Ahora puede atornillar o soldar el soporte en su sitio. Localice e instale el soporte en el lado opuesto de la banda alineándolo con el primer soporte.

NOTA: Los soportes deben estar alineados en forma perpendicular a la banda.

- 2. Elija la posición del tensor.** El tensor se envía montado en la posición de empuje. Dependiendo de las restricciones de espacio de la instalación, el tensor se puede montar de forma opcional en una posición de jalado. Para hacer esto, afloje la contratuerca de la barra roscada, desatornille la barra roscada y retire el tornillo de bloqueo del soporte de ajuste. Luego mueva el soporte de ajuste y la barra roscada en la parte superior de los bloques de la mordaza (Fig. 2) y apriete la contratuerca de la barra roscada.
- 3. Instale el eje.** Retire la banda superior del bloque de la mordaza en el lado del acceso del transportador y en el lado opuesto afloje el tornillo del bloque de la mordaza. Deslice el eje a través y dentro del bloque de la mordaza que aflojó, coloque cerca del extremo del eje en la sección inferior del bloque de la mordaza (Fig. 3). Reemplace el sujetador superior en el bloque de la mordaza, centre las hojas en la banda y apriete ambos tornillos del bloque de la mordaza con la mano.
- 4. Fije el ángulo de la punta.** Con el calibrador de ángulo que se proporciona, gire las puntas al ángulo preestablecido (Fig. 4) y bloquee el eje en su lugar apretando igualmente los tornillos del bloque de mordaza.

NOTA: Asegúrese de que NO hay contacto de punta a banda mientras hace esta alineación. Si hay contacto, baje el eje al aflojar los tornillos de sujeción del bloque de mordaza y levantando la contratuerca de tensión del tornillo de ajuste superior (Fig. 4). Cuando las puntas ya no hagan contacto con la banda, repita este paso.

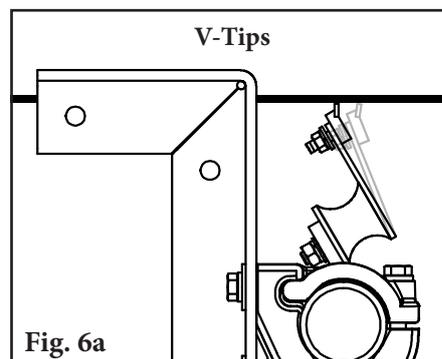
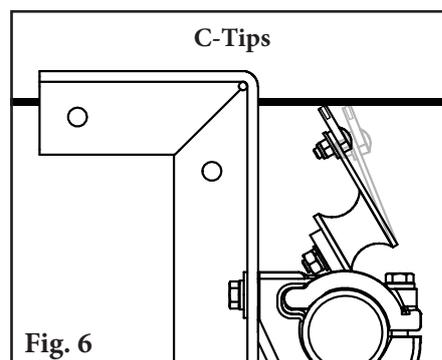
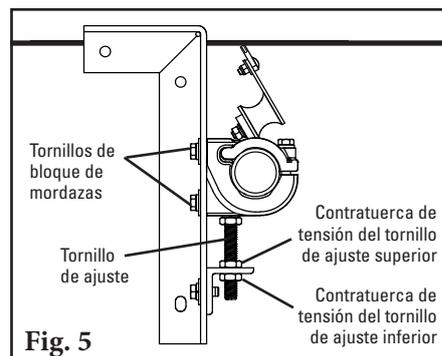


Sección 4: Instrucciones de instalación

4.1 P-Type®/P-Type® LS

- 5. Fije la tensión de la punta.** Con todos los tornillos de sujeción del bloque de mordazas ligeramente flojos, baje de nuevo la contratuerca de tensión de ajuste inferior 4–5 giros en ambos lados (Fig. 5). Gire las contratuercas de tensión del tornillo de ajuste superior hasta que haya un leve contacto entre las puntas y la banda en el ancho completo del limpiador. De 1 giro adicional a las dos contratuercas de tensión del tornillo de ajuste superior.
- 6. Revise la tensión de la punta.** Jale la punta exterior hasta que se interrumpa el contacto de la punta a la banda y suelte. Si el limpiador tiene la tensión correcta la hoja completa de la punta adyacente se podrá ver (Fig. 6 & 6a). Si no, agregue (o reduzca) la tensión haciendo ajustes de 1/4 de vuelta a cada lado del limpiador con los tornillos de ajuste, como se describe en el paso 4, hasta que la punta adyacente sea visible. Una vez alcanzada la tensión deseada, apriete las contratuercas inferiores en el tornillo de ajuste.

Lleve a cabo las pruebas del limpiador e inspeccione el rendimiento. Si hay vibración o desea más eficiencia de limpieza, aumente la tensión de la punta haciendo ajustes de 1/4 giro en cada tornillo de ajuste.



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 tuercas 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 para 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 Limpiador de banda secundario P-Type® 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 los soportes de ajuste están configuraciones para 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.
- Señales significativas de material que se regresa pegado a la banda

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.
- 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 es necesario usando los pasos en la página 10.

Cuando completen las tareas de mantenimiento, ejecute pruebas del transportador para asegurar que el limpiador funciona adecuadamente.

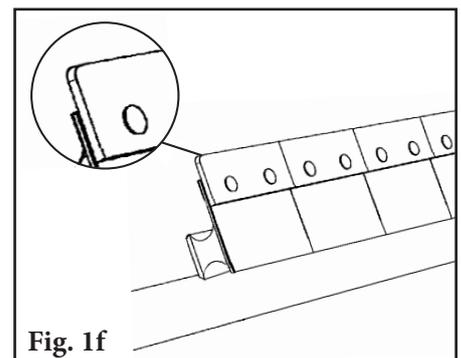
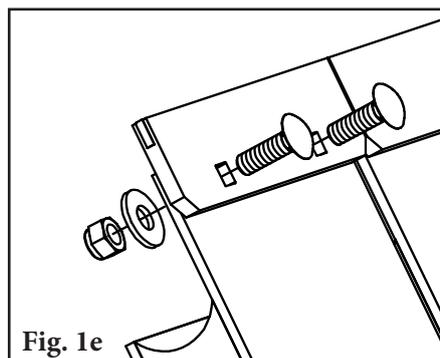
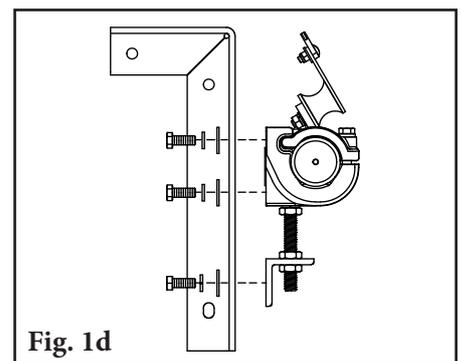
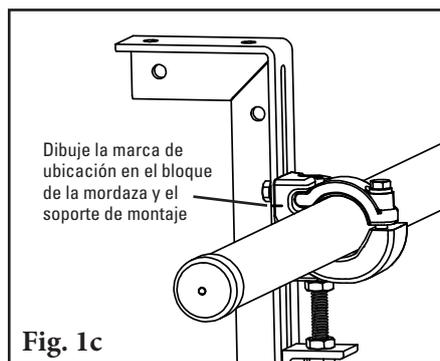
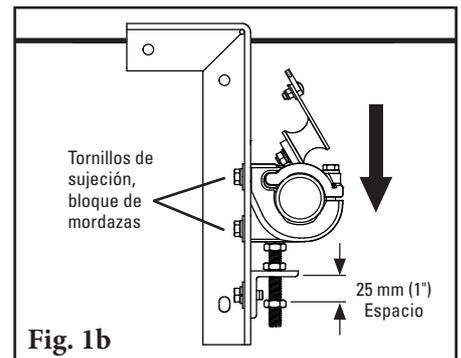
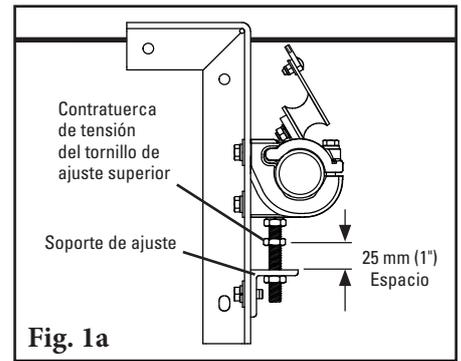
Sección 6: Mantenimiento

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.

Antes de empezar:

1. **Libere la tensión de la hoja y quite las puntas desgastadas de la hoja.**
 - a. Afloje y gire las contratuercas de tensión del tornillo de ajuste superior 25 mm (1") sobre las partes superiores de los soportes de ajuste (Fig. 1a).
 - b. Afloje los tornillos de sujeción del bloque de mordaza en ambos lados y deje que el eje se mueva hacia abajo y se apoye en las contratuercas de tensión del tornillo de ajuste superior elevadas (Fig. 1b).
 - c. Coloque las marcas de ubicación a través del soporte de montaje y el bloque de mordaza para un posicionamiento rápido después del reemplazo de la hoja (Fig. 1c).
 - d. Quite los tornillos de sujeción del bloque de mordaza y ajuste los tornillos de sujeción de soporte de ajuste en cada lado y quite el eje con los bloques de mordaza y los soportes de ajuste conectados (Fig. 1d).
 - e. Quite las tuercas, arandelas planas y arandelas de bloqueo de las puntas y quite las puntas desgastadas (Fig. 1e).
 - f. Inserte las nuevas puntas de hoja e instale las arandelas planas, arandelas de bloqueo y tuercas y apriete con la mano. Pula las esquinas exteriores de la última punta de cada lado del limpiador (Fig. 1f).



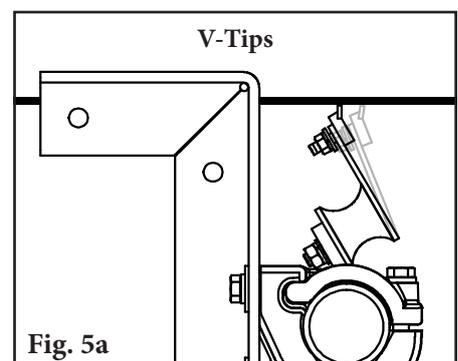
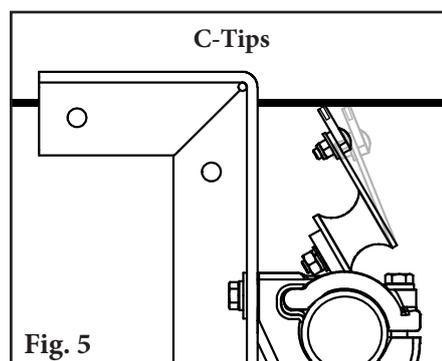
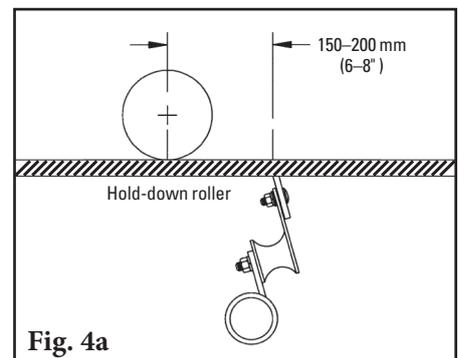
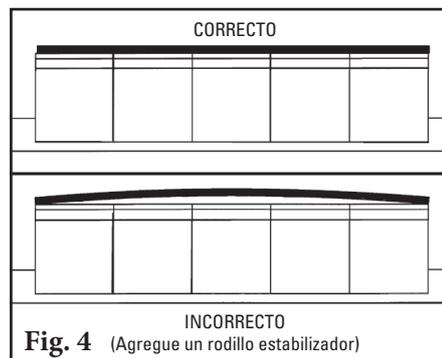
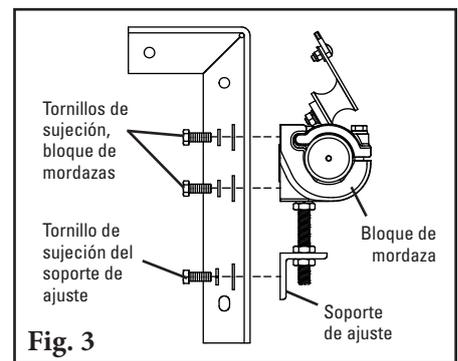
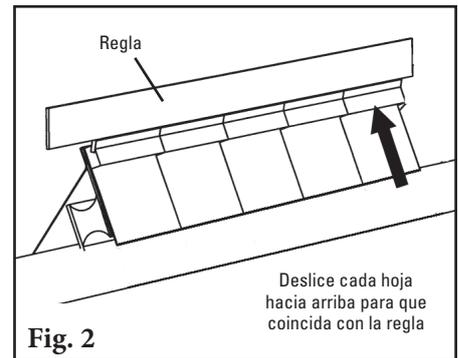
Sección 6: Mantenimiento

6.4 Instrucciones de reemplazo de la hoja

- Alinee las puntas de la hoja.** Empuje las puntas juntas de manera que no haya más de un espacio de .25-.38 mm (.010-.015") entre ellas. Coloque una regla a lo largo de la superficie de las puntas de las hojas nuevas. Jale hacia arriba cada hoja para alinear con la parte inferior de la regla y apriete las tuercas (Fig. 2).
- Reinstale el eje.** Deslice el eje de nuevo a su posición en los soportes de montaje, alineando las marcas del soporte y el bloque de la mordaza. Instale los dos tornillos de bloqueo del soporte y apriete. Instale los cuatro tornillos de sujeción del bloque de mordazas sin apretar (Fig 3).
- Fije la tensión de la hoja.** Gire las contratuercas de tensión del tornillo de ajuste superior hasta que hagan leve contacto con la banda en el ancho completo del limpiador. Agregue 1 giro adicionales a las tuercas del tornillo de ajuste superior y bloquee las contratuercas de tensión del tornillo de ajuste inferior. Apriete todos los tornillos de sujeción del bloque de mordaza.

NOTA: Si la banda está ahuecada no coloque exceso de tensión en las hojas que hacen contacto con la banda. Debe instalar un rodillo estabilizador para aplanar la banda (Fig. 4 & 4a). (Intente con el Juego de soporte del rodillo estabilizador o rodillo de retorno estabilizador).

- Revise la tensión de la punta de la hoja.** Jale hacia atrás la hoja exterior en la dirección del recorrido de la banda hasta que la hoja ya no haga contacto con la banda. Suelte la hoja. Con la tensión correcta el grosor completo de la punta de la hoja adyacente debe ser visible en la parte delantera de la hoja exterior (Fig. 5 & 5a). Revise de la misma manera la hoja del centro. Agregue tensión en incrementos de 1/4 vuelta en las contratuercas de tensión del tornillo de ajuste superior hasta que pueda ver el grosor completo de la punta de la hoja adyacente.



Lleve a cabo las pruebas del limpiador e inspeccione el rendimiento. Si hay vibración o desea más eficiencia de limpieza, aumente la tensión de la punta haciendo ajustes de 1/4 giro en cada tornillo de ajuste.

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: _____

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: (450mm) (600mm) (750mm) (900mm) (1050mm) (1200mm) (1350mm) (1500mm) (1800mm)
 18" 24" 30" 36" 42" 48" 54" 60" 72"

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

Desgaste de la hoja: Izquierda _____ Media _____ 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: Bueno Doblado Desgastado

Recubrimiento: Recubrimiento para deslizamiento Cerámica Caucho Otros Ninguno

Condición del recubrimiento: Bueno Malo 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

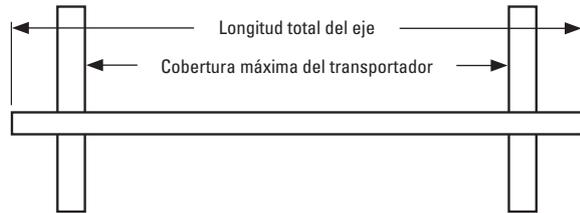
Problema	Posibles causas	Posibles soluciones
Vibración	Los tornillos de seguridad del limpiador no están colocados	Asegúrese que las tuercas de sujeción estén apretadas (Loctite)
	El limpiador no está colocado correctamente	Asegúrese de que el limpiador esté colocado correctamente (revise el ángulo de la punta con un calibrador)
	La tensión de la banda es muy alta	Asegúrese de que el limpiador se ajusta a la banda o reemplace con un limpiador secundario alternativo de Flexco
	Aleta de la banda	Introduzca un rodillo estabilizador para aplanar la banda
	El limpiador tiene exceso de tensión	Asegúrese de que el limpiador tenga la tensión correcta
	El limpiador tiene muy poca tensión	Asegúrese de que el limpiador tenga la tensión correcta
Acumulación de material en el limpiador	El limpiador no está colocado correctamente	Asegúrese de que el limpiador se coloque correctamente (revise el ángulo de la punta con un calibrador)
	Acumulación en el chute	Asegúrese de que el limpiador no esté colocado muy cerca de la parte posterior del chute, lo que permite la acumulación
	El limpiador tiene sobrecarga	Introduzca el prelimpiador Flexco
	Exceso de material pegajoso	Limpie frecuentemente la unidad de la acumulación
Cubierta de la banda dañada	El limpiador tiene exceso de tensión	Asegúrese de que el limpiador tenga la tensión correcta
	Daño en la hoja del limpiador	Revise si la hoja está desgastada, dañada y tiene astillas, reemplace cuando sea necesario
	El ángulo de ataque no es correcto	Asegúrese de que el limpiador esté colocado correctamente (revise el ángulo de la punta con un calibrador)
	Acumulación de material en el chute	Limpie frecuentemente la unidad de la acumulación
El limpiador no se ajusta a la banda	El limpiador no está colocado correctamente	Asegúrese de que el limpiador esté colocado correctamente (revise el ángulo de la punta con un calibrador)
	Tensión de la banda muy alta	Asegúrese de que el limpiador se ajusta a la banda, introduzca el rodillo estabilizador o reemplace con limpiador secundario alternativo de Flexco
	Aleta de la banda	Introduzca un rodillo estabilizador para aplanar la banda
	El limpiador no se ajusta	Asegúrese de que el limpiador se ajusta a la banda, introduzca un rodillo estabilizador o reemplace con limpiador secundario alternativo de Flexco
El material pasa por el limpiador	El limpiador no está colocado correctamente	Asegúrese de que el limpiador esté colocado correctamente (revise el ángulo de la punta con un calibrador)
	La tensión del limpiador es muy baja	Asegúrese de que el limpiador tenga la tensión correcta
	Hoja del limpiador desgastada/dañada	Revise si la hoja está desgastada, dañada, tiene astillas, reemplace si es necesario
	El limpiador está sobrecargado	Introduzca el prelimpiador Flexco
	Aleta de la banda	Introduzca un rodillo estabilizador para aplanar la banda
	Banda desgastada o con muescas	Introduzca limpiador de eje para rociar agua
	El limpiador no se ajusta	Asegúrese de que el limpiador se ajusta a la banda, introduzca un rodillo estabilizador o reemplace con limpiador secundario alternativo Flexco
Daño a las grapas mecánicas	Selección incorrecta de hoja del limpiador	Cambie el tipo de hoja para ajustarse al estilo de las grapas (C- o V-Tip)
	La banda no está desbastada correctamente	Localice y vuelva a hacer el empalme correctamente bajando al ras del perfil o debajo de la superficie de la banda
	Ángulo de la hoja incorrecto	Restablezca con un calibrador
Material faltante sólo en el centro de la banda	Banda ahuecada	Instale rodillo estabilizador y restablezca el ángulo de la hoja con un calibrador
	Hoja del limpiador desgastada/dañada	Revise si la hoja está desgastada, dañada o con astillas, reemplace cuando sea necesario
Material faltante solo en los bordes	Banda ahuecada	Instale un rodillo estabilizador y restablezca el ángulo e la hoja con un calibrador
	Hoja del limpiador desgastada/dañada	Revise si la hoja está desgastada, dañada y astillada, reemplace cuando sea necesario

Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

8.1 Especificaciones y guías

Especificaciones de longitud del eje

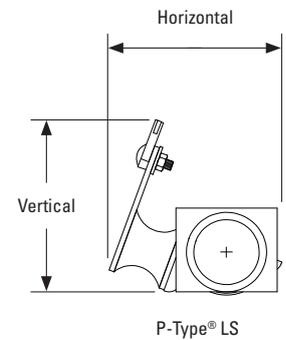
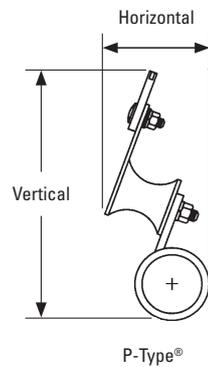
TAMAÑO DEL LIMPIADOR		LONGITUD DEL EJE		COBERTURA MÁXIMA DEL TRANSPORTADOR	
mm	pulg	mm	pulg	mm	pulg
18	450	48	1200	43	1075
24	600	54	1350	49	1225
30	750	60	1500	55	1375
36	900	66	1650	61	1525
42	1050	72	1800	67	1675
48	1200	78	1950	73	1825
54	1350	88	2200	83	2075
60	1500	94	2350	89	2225
72	1800	106	2650	101	2525
84	2100	118	2950	113	2825
96	2400	130	3250	125	3125



Diámetro del eje - 60 mm (2-3/8") hasta el tamaño del limpiador 1200 mm (48")
 Diámetro del eje - 73 mm (2-7/8") desde el tamaño del limpiador 1350 mm (54")

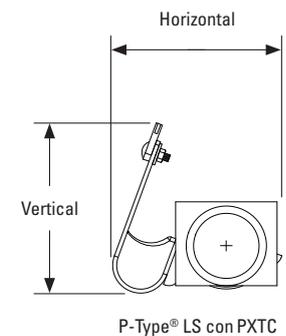
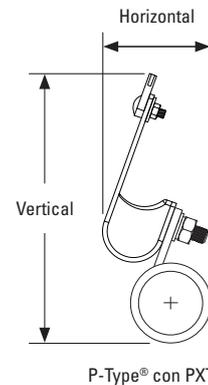
Guías de espacio para la instalación

TIPO DE LIMPIADOR	ANCHO DE LA BANDA/TAMAÑO DEL LIMPIADOR		ESPACIO HORIZONTAL REQUERIDO		ESPACIO VERTICAL REQUERIDO	
	mm	pulg	mm	pulg	mm	pulg
P-Type®	450-2400	18-96	100	4	200	8
P-Type® LS	450-1350	18-54	125	5	138	5-1/2
P-Type® con PXTC	450-1800	18-72	100	4	200	8
P-Type® LS con PXTC	450-1350	18-54	125	5	138	5-1/2



Especificaciones de amortiguador

AMORTIGUADOR	DUROMETER	RANGO DE TEMPERATURA
Estándar	55A	-35° a 82°C (-30° a 180°F)
PXTC	83A±5	
Poliuretano	85A	-32° a 82°C (-25° a 180°F)

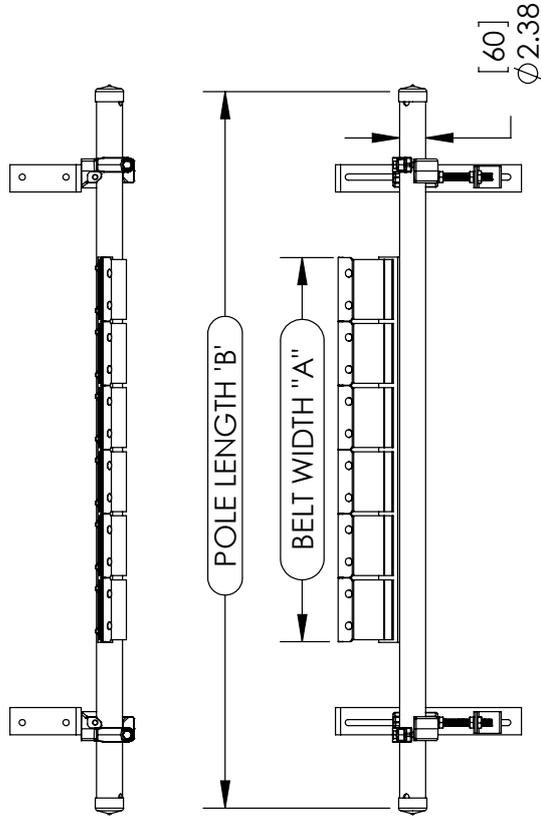
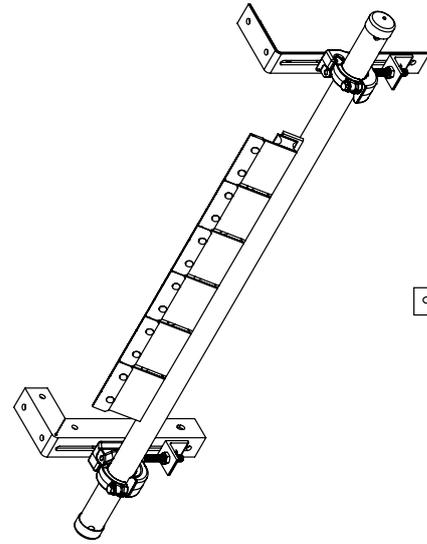


Especificaciones:

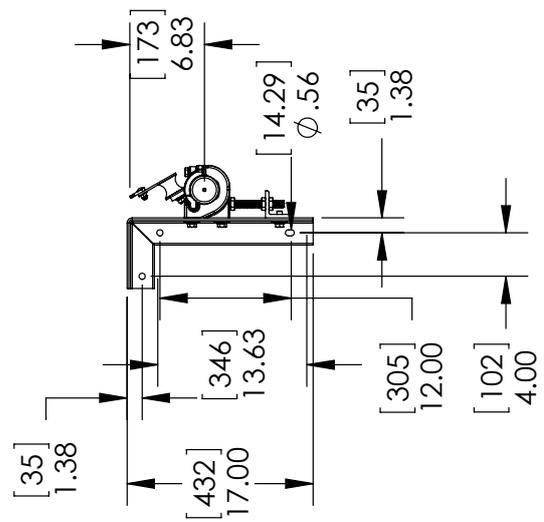
- Velocidad máxima de la banda Estándar con C-Tips: 5 m/s (1000 FPM)
 Estándar con V-Tips: 6 m/s (1200 FPM)
 PXTC con C-Tips: 6 m/s (1200 FPM)
 PXTC con V-Tips: 7.5 m/s (1450 FPM)
- Longitud de desgaste de la hoja utilizable 9 mm (3/8")
- Material de la hoja C-Tip: Carburo de tungsteno resistente al impacto (funciona con grapas mecánicas)
 V-Tip: Carburo de tungsteno de larga vida útil (funciona únicamente en correas vulcanizadas)
- Disponible para anchos de banda P-Type®: 450 a 2400 mm (18 a 96")
 P-Type® LS: 450 a 1350 mm (18 a 54")
 Otros tamaños disponibles a solicitud.
- Clasificación CEMA del limpiador Clase 4

Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

8.2 Dibujo CAD: P-Type® con C-Tips



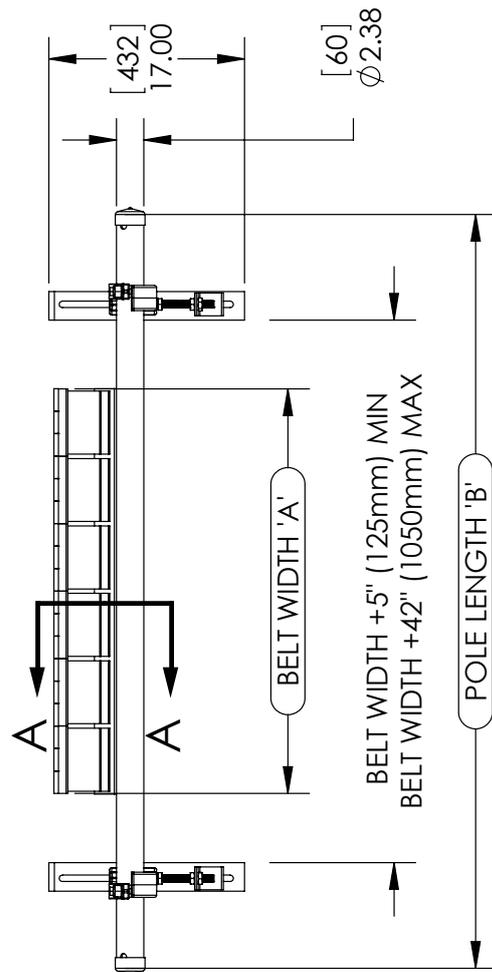
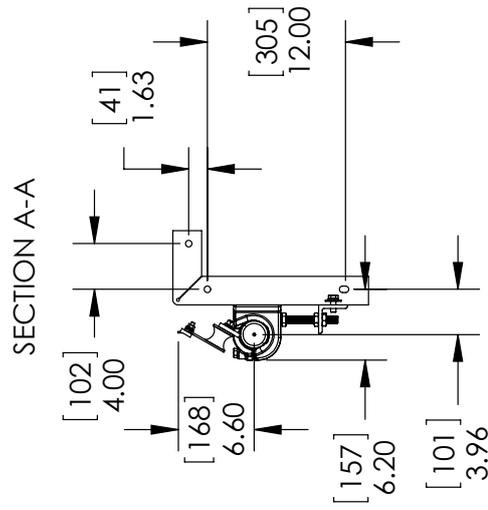
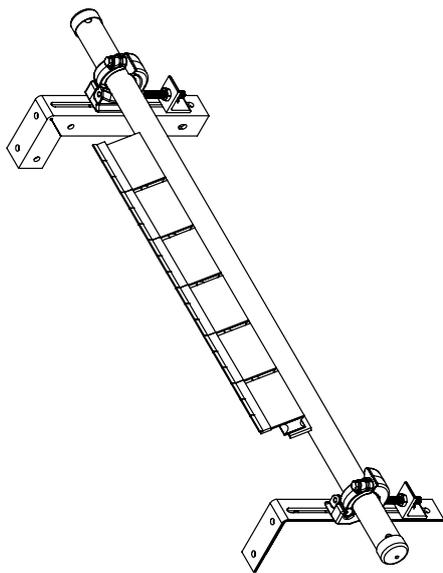
SPECIFICATIONS			P-TYPE® CLEANER			
BELT WIDTH 'A'		POLE LENGTH 'B'		# OF TIPS	ORDERING NUMBER	ITEM CODE
mm	in.	mm	in.			
450	18	1200	48	3	PC450	62219
600	24	1350	54	4	PC600	62220
750	30	1500	60	5	PC750	62221
900	36	1650	66	6	PC900	62222
1050	42	1800	72	7	PC1050	62223
1200	48	1950	78	8	PC1200	90969
1350	54	2200	88	9	PC1350	62224
1500	60	2350	94	10	PC1500	62225
1800	72	2650	106	12	PCHD1800	On Request
2100	84	2950	118	14	PCHD2100	
2400	96	3250	130	16	PCHD2400	



Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

8.3 Dibujo CAD: P-Type® con V-Tips

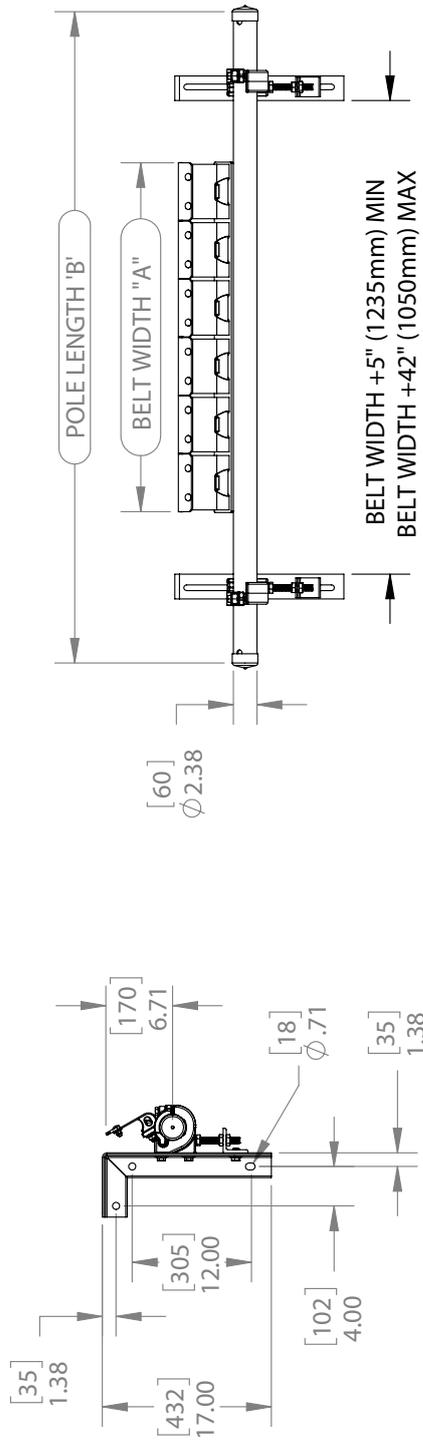
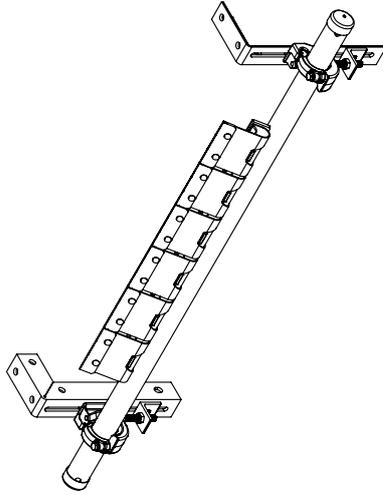
SPECIFICATIONS		P-TYPE® CLEANER				
BELT WIDTH 'A'		POLE LENGTH 'B'		# OF TIPS	ORDERING NUMBER	ITEM CODE
mm	in.	mm	in.			
450	18	1200	48	3	PV450	64461
600	24	1350	54	4	PV600	64462
750	30	1500	60	5	PV750	64463
900	36	1650	66	6	PV900	64464
1050	42	1800	72	7	PV1050	64465
1200	48	1950	78	8	PV1200	64466
1350	54	2200	88	9	PV1350	64467
1500	60	2350	94	10	PV1500	64468
1800	72	2650	106	12	PVHD1800	64469
2100	84	2950	118	14	PVHD2100	On Request
2400	96	3250	130	16	PVHD2400	On Request



Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

8.4 Dibujo CAD: P-Type® con PXTC y C-Tips

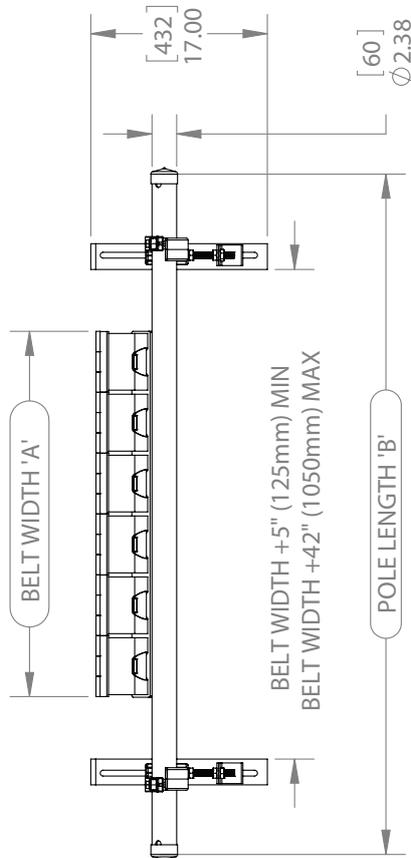
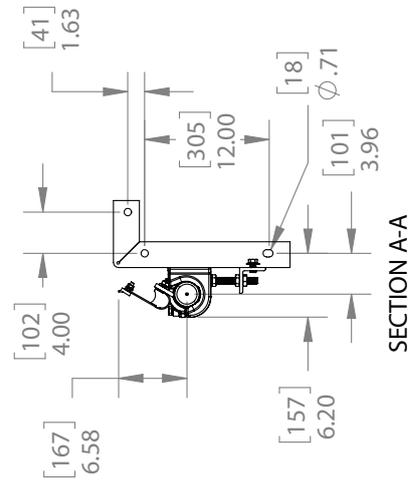
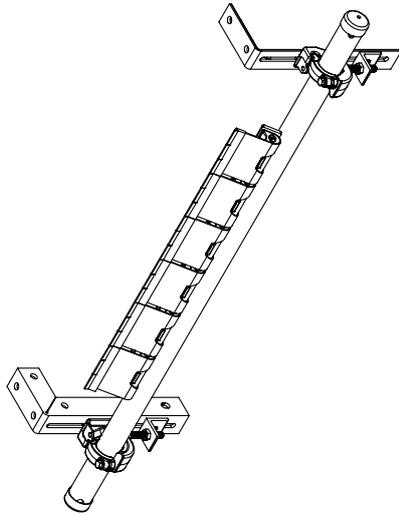
SPECIFICATIONS			PXT-TYPE CLEANER			ITEM NUMBER '1' P-TYPE® POLE		
BELT WIDTH 'A'		POLE LENGTH 'B'		# OF TIPS	ORDERING NUMBER	ITEM CODE	ORDERING NUMBER	ITEM CODE
mm	in.	mm	in.					
450	18	1200	48	3	PC-PXT-18-CCMK	121169	PP-18	78414
600	24	1350	54	4	PC-PXT-24-CCMK	121170	PP-24	78416
750	30	1500	60	5	PC-PXT-30-CCMK	121171	PP-30	78418
900	36	1650	66	6	PC-PXT-36-CCMK	121172	PP-36	78420
1050	42	1800	72	7	PC-PXT-42-CCMK	121173	PP-42	78422
1200	48	1950	78	8	PC-PXT-48-CCMK	121174	PP-48	78424
1350	54	2200	88	9	PC-PXT-54-CCMK	121175	PP-54	78425
1500	60	2350	94	10	PC-PXT-60-CCMK	121176	PP-60	78451
1800	72	2650	106	12	PC-PXT-72-CCMK	121177	PP-72	73017



Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

8.5 Dibujo CAD: P-Type® con PXTC y V-Tips

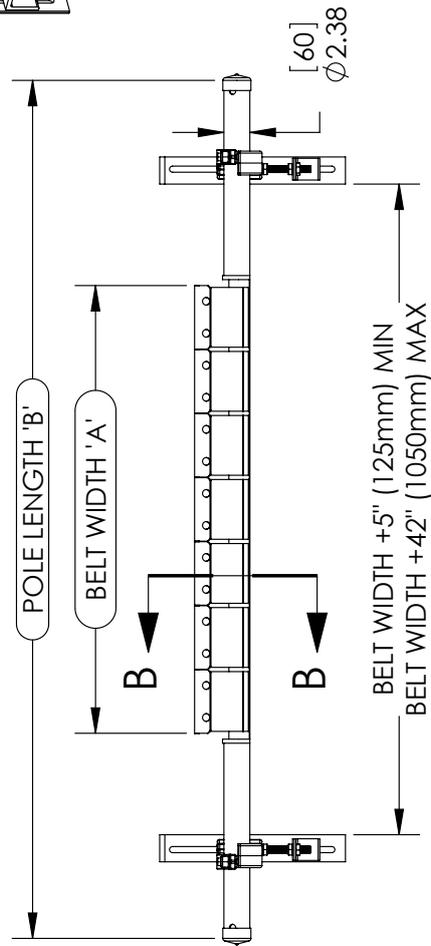
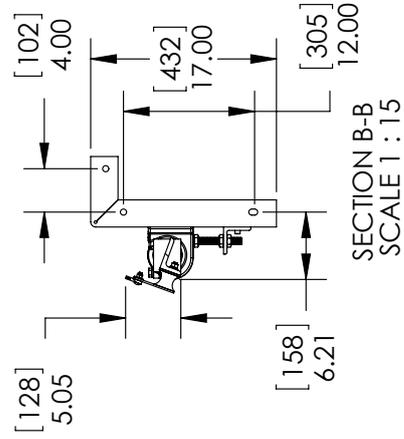
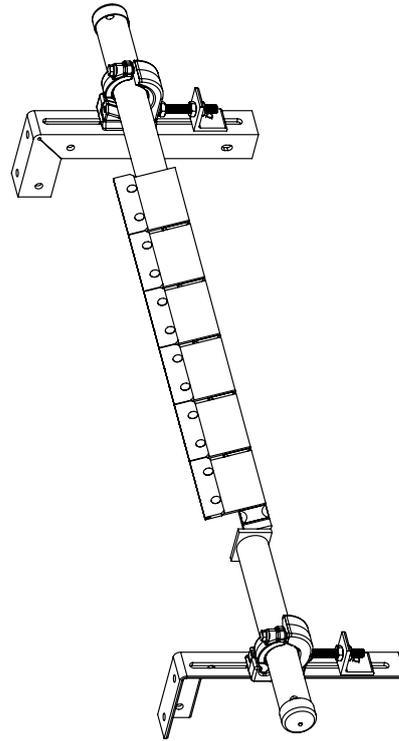
SPECIFICATIONS			PXT-TYPE CLEANER			ITEM NUMBER '1' P-TYPE® POLE		
BELT WIDTH 'A'		POLE LENGTH 'B'		# OF TIPS	ORDERING NUMBER	ITEM CODE	ORDERING NUMBER	ITEM CODE
mm	in.	mm	in.					
450	18	1200	48	3	PV-PXT-18-CCMK	121178	PP-18	78414
600	24	1350	54	4	PV-PXT-24-CCMK	121179	PP-24	78416
750	30	1500	60	5	PV-PXT-30-CCMK	121180	PP-30	78418
900	36	1650	66	6	PV-PXT-36-CCMK	121181	PP-36	78420
1050	42	1800	72	7	PV-PXT-42-CCMK	121182	PP-42	78422
1200	48	1950	78	8	PV-PXT-48-CCMK	121183	PP-48	78424
1350	54	2200	88	9	PV-PXT-54-CCMK	121184	PP-54	78425
1500	60	2350	94	10	PV-PXT-60-CCMK	121185	PP-60	78451
1800	72	2650	106	12	PV-PXT-72-CCMK	121186	PP-72	73017



Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

8.6 Dibujo CAD: P-Type® LS con C-Tips

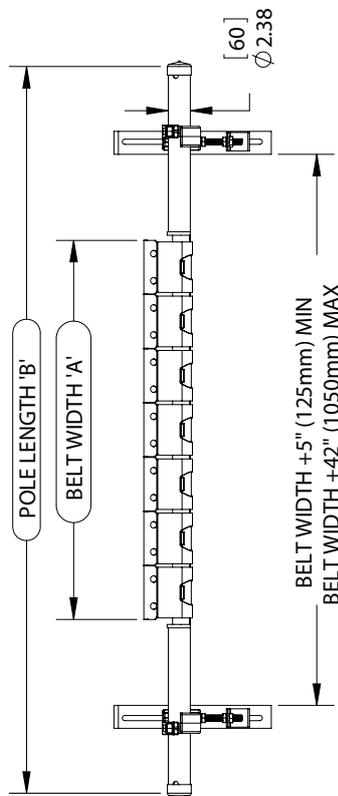
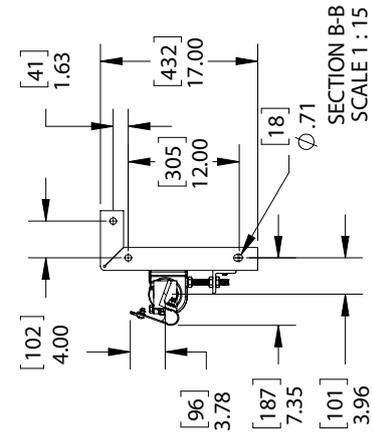
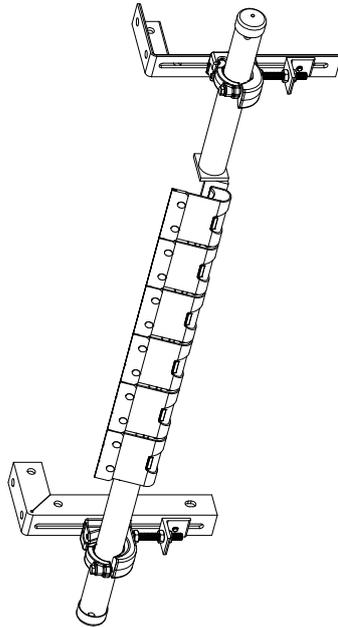
SPECIFICATIONS		P-TYPE® LS C CLEANER				
BELT WIDTH 'A'		POLE LENGTH 'B'		# OF TIPS	ORDERING NUMBER	ITEM CODE
mm	in.	mm	in.			
450	18	1200	48	3	PLSC18	75588
600	24	1350	54	4	PLSC24	75589
750	30	1500	60	5	PLSC30	75590
900	36	1650	66	6	PLSC36	75591
1050	42	1800	72	7	PLSC42	75592
1200	48	1950	78	8	PLSC48	75593
1350	54	2200	88	9	PLSC54	75594



Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

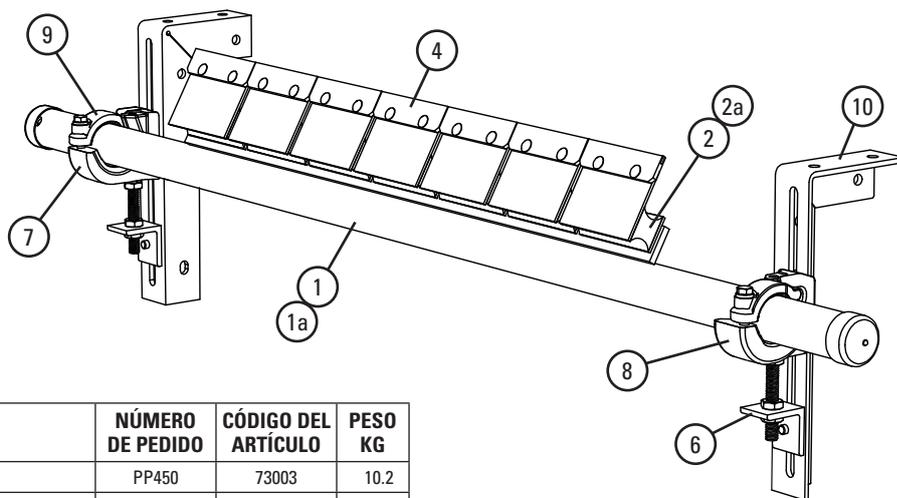
8.7 Dibujo CAD: P-Type® LS con PXTC y C-Tips

SPECIFICATIONS			PXT-TYPE CLEANER			ITEM NUMBER '1' P-TYPE® POLE	
BELT WIDTH 'A'	POLE LENGTH 'B'		# OF TIPS	ORDERING NUMBER	ITEM CODE	ORDERING NUMBER	ITEM CODE
	mm	in.					
450	18	1200	3	PLSC-PXT-18-CCMK	121187	PLSP18	75595
600	24	1350	4	PLSC-PXT-24-CCMK	121188	PLSP24	75596
750	30	1500	5	PLSC-PXT-30-CCMK	121189	PLSP30	75597
900	36	1650	6	PLSC-PXT-36-CCMK	121190	PLSP36	75598
1050	42	1800	7	PLSC-PXT-42-CCMK	121191	PLSP42	75599
1200	48	1950	8	PLSC-PXT-48-CCMK	121192	PLSP48	75600
1350	54	2200	9	PLSC-PXT-54-CCMK	121193	PLSP54	75601



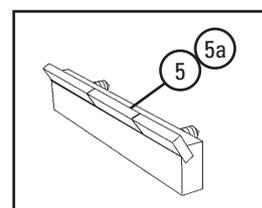
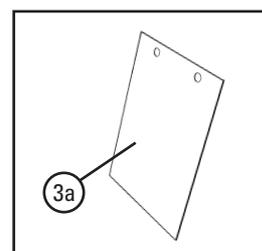
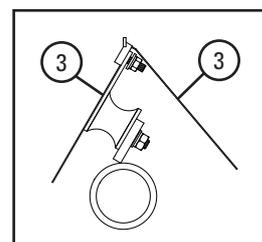
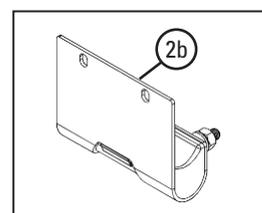
Sección 9: Partes de reemplazo

9.1 Lista de partes de reemplazo



Partes de reemplazo

REF	DESCRIPCIÓN	NÚMERO DE PEDIDO	CÓDIGO DEL ARTÍCULO	PESO KG
1	450mm (18") Eje	PP450	73003	10.2
	600mm (24") Eje	PP600	73005	11.8
	750mm (30") Eje	PP750	73007	14.7
	900mm (36") Eje	PP900	73009	15.0
	1050mm (42") Eje	PP1050	73011	19.5
	1200mm (48") Eje	PP1200	73013	21.5
	1350mm (54") Eje	PP1400	73015	24.9
	1500mm (60") Eje	PP1500	73016	26.3
1a	1800mm (72") HD Eje	PPHD1800	74597	29.0
	2100mm (84") HD Eje	PPHD2100	A2803	-
	2400mm (96") HD Eje	PPHD2400	74557	-
-	450mm (18") LS Eje	PLSP450	75595	14.7
	600mm (24") LS Eje	PLSP600	75596	16.3
	750mm (30") LS Eje	PLSP750	75597	17.6
	900mm (36") LS Eje	PLSP900	75598	-
	1050mm (42") LS Eje	PLSP1050	75599	-
	1200mm (48") LS Eje	PLSP1200	75600	-
	1350mm (54") LS Eje	PLSP1350	75601	-
	2	Amortiguador P2 C-Tip*	PHA	73626
2a	Amortiguador P V-Tip - Poliuretano	PHA-PU85	17743	1.0
2b	Amortiguador Flextre™	PXTC	107137	0.8
3	P protector	PPS6	73024	0.05
3a	P SS protector	PSSS	74773	0.2
4	Juego de C-Tip* (1 c/u)	ICT6	74535	0.3
5	P V-Tip* (sólo para bandas vulcanizadas)	PSA150	73156	0.5
5a	P SS V-Tip* (sólo para bandas vulcanizadas)	PVT6 (S/S)	75420	0.5
6	Juego para soporte de ajuste* (1 c/u)	PAB	75513	0.7
7	Juego de mordaza de eje de izquierda* (1 c/u) (incl. artículo 9)	CCKL	79224	3.1
8	Juego de mordaza de eje de derecho* (1 c/u) (incl. artículo 9)	CCKR	79228	3.1
9	Correa superior de mordaza de base (1 c/u) (para uso en el juego de la mordaza del eje derecho o izquierdo)	CCKTS	79232	0.5
10	Juego de soporte de montaje (1 derecho y 1 izquierdo)	EZS2MBK	75666	5.9
-	Juego de montaje de abrazadera cuna* (incl. (2) c/u artículo 6 & (1) c/u artículos 7, 8, 10)	CCMK	78919	15.0
-	Juego de montaje de abrazadera cuna HD* para tamaños 1350-2400mm (54-96") (incl. (2) c/u artículo 6 & (1) c/u artículos 7, 8, 10)	CCMKHD	78920	16.6



*Equipo incluido

Puntas requeridas según tamaño del limpiador

mm	450	600	750	900	1050	1200	1350	1500	1800	2100	2400
in.	18	24	30	36	42	48	54	60	72	84	96
Requiere C-Tips o V-Tips	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14	16

Sección 10: Otros productos del transportador Flexco

Flexco proporciona varios productos para 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 una vista rápida de algunos de ellos:

Prelimpiador MMP



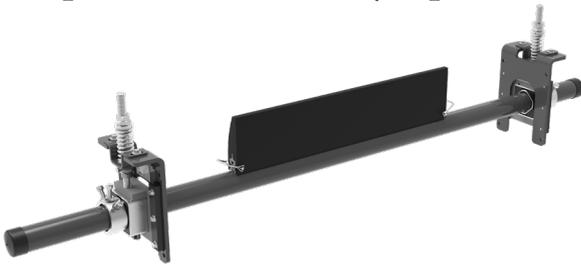
- Poder extraordinario de limpieza justo en la polea motriz
- Una hoja TuffShear™ de 10" (250 mm) proporciona mayor tensión de la hoja en la banda para despegar los materiales abrasivos
- La Visual Tension Check™ única asegura una tensión óptima de la hoja y una retensión rápida y exacta
- Fácil de instalar y para dar servicio

Camas de impacto DRX



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

Limpiador secundario DryWipe MDWS



- Seca la banda como el limpiador final en el sistema
- Tensión de la hoja automática para la banda
- Verificación fácil y visual de la tensión de la hoja
- Reemplazo sencillo de seguro de hoja

Alineadores de banda PT Max™



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

Limpiadores de banda especializados de Flexco



- Limpiadores de "espacio limitado" para las aplicaciones ajustadas del transportador
- Limpiadores de alta temperatura para aplicaciones severas de calor elevado
- Un limpiador de dedos de caucho 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 para conocer otros productos y ubicaciones de Flexco o para buscar un distribuidor autorizado.

©2020 Flexible Steel Lacing Company. 08-01-25. X3877

