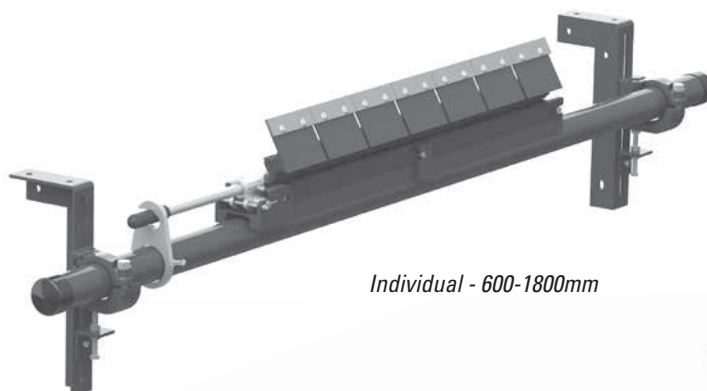
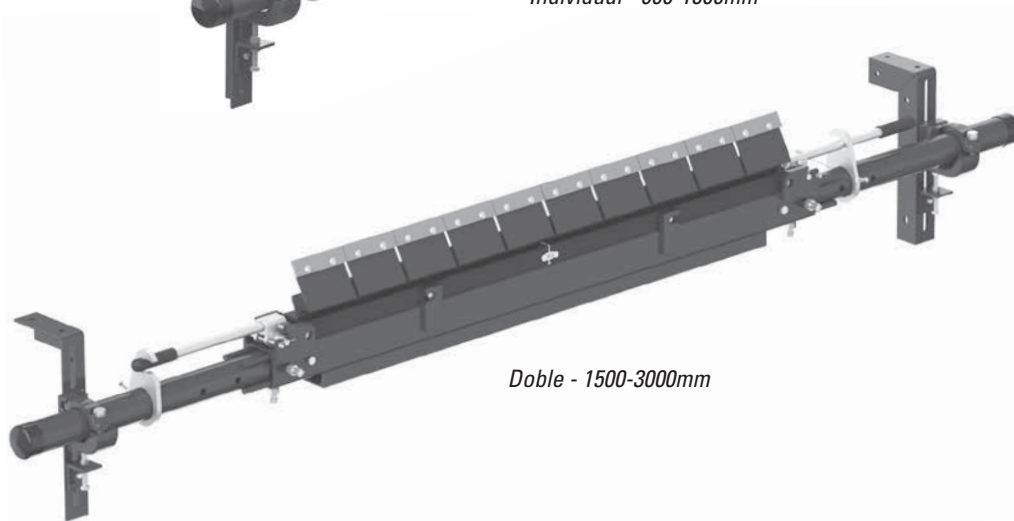


P-Type[®] Limpiador de banda secundario Service Advantage Cartridge mejorado

Manual de instalación,
funcionamiento y mantenimiento



Individual - 600-1800mm



Doble - 1500-3000mm

P-Type[®] Limpiador secundario ESAC

Número de serie: _____

Fecha de compra: _____

Adquirido de: _____

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.

Tabla de contenido

Sección 1: Información importante	4
1.1 Introducción general.....	4
1.2 Beneficios para el usuario.....	4
1.3 Opción de servicio	4
Sección 2: Precauciones y consideraciones de seguridad	5
2.1 Transportadores fijos	5
2.2 Transportadores en funcionamiento	5
Sección 3: Revisiones y opciones previas a la instalación	6
3.1 Lista de verificación	6
3.2 Accesorios opcionales de instalación	7
Sección 4: Instrucciones de instalación	7
4.1 Instrucciones de instalación - P-Type Cartucho individual ESAC.....	7
4.2 Instrucciones de instalación - P-Type Cartucho doble E2SAC	11
4.3 Instrucciones de reemplazo de la hoja.....	15
Sección 5: Pruebas y lista de verificación previa al funcionamiento	19
5.1 Lista de verificación previa a la operación.....	19
5.2 Ejecución de las pruebas del transportador.....	19
Sección 6: Mantenimiento	20
6.1 Inspección de la nueva instalación.....	20
6.2 Inspección visual de rutina	20
6.3 Inspección física de rutina	20
6.4 Registro de mantenimiento.....	21
6.5 Lista de verificación de mantenimiento del limpiador.....	22
Sección 7: Solución de problemas	23
Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD	24
8.1 Especificaciones y lineamientos	24
8.2 Dibujo de CAD - P-Type ESAC (Cartucho individual) con hoja C-TIP	25
8.3 Dibujo de CAD - P-Type ESAC (Cartucho individual) con hoja V-TIP	26
8.4 Dibujo de CAD - P-Type E2SAC (Cartucho doble) con hoja C-TIP	27
8.5 Dibujo de CAD - P-Type E2SAC (Cartucho doble) con hoja V-TIP	28
Sección 9: Partes de reemplazo	29
9.1 Lista de partes de reemplazo.....	29
Sección 10: Otros productos del transportador Flexco	31

Sección 1: Información importante

1.1 Introducción general

En Flexco nos complace saber que ha seleccionado un limpiador secundario P-Type® SAC 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 un 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, comuníquese con su representante del área o con nuestro Departamento de servicio al cliente:

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

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

Lea completamente este manual y compártalo con cualquier otra persona que sea directamente responsable de la instalación, funcionamiento y mantenimiento de este limpiador. Aunque hemos intentado hacer que la instalación y las tareas de servicio sean lo más fáciles y sencillas posible, **es necesario corregir la instalación y realizar inspecciones y ajustes periódicos para mantener el funcionamiento óptimo.**

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 secundario P-Type SAC está diseñado para que su personal del sitio lo instale y le dé servicio 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 secundario P-Type® SAC, es importante revisar y comprender la siguiente información de seguridad.

Hay actividades de instalación, mantenimiento y operaciones que involucran a los 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
- Ajustes de tensión
- Reemplazo de las hojas
- Limpieza
- Reparaciones

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
- Quite 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 ojos, pies y cráneo del trabajador. El PPE se debe utilizar para controlar los peligros previsible asociados con los limpiadores del transportador de banda. Puede evitar las lesiones graves.

2.2 Transportadores en funcionamiento

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

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

PELIGRO

Cada limpiador de banda es un peligro de apriete 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 pueden convertirse en peligros de proyectil. Manténgase lo más alejado posible del limpiador y utilice anteojos de protección y casco. Los proyectiles 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 (vea 3.2 - Accesorios opcionales de instalación)

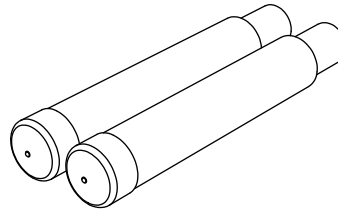
3.2 Accesorios opcionales de instalación

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

76024

Juego de extensor para eje

- Proporciona 30" (750mm) de longitud de eje extendido
- Incluye 2 extensores para eje



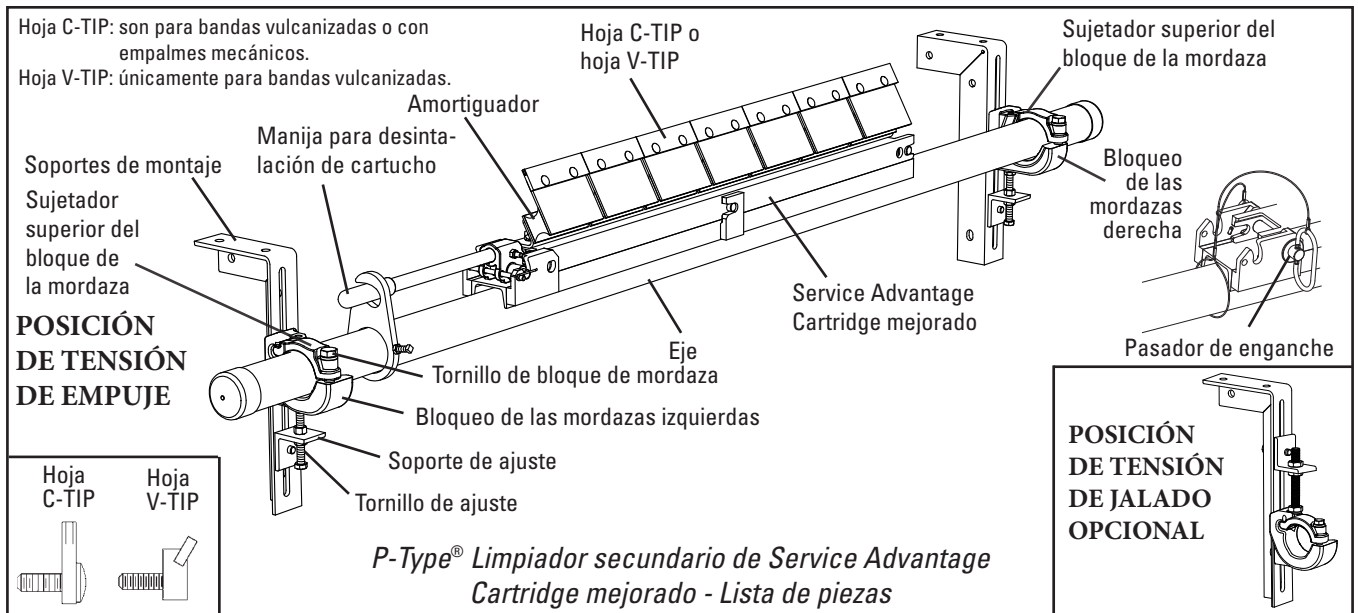
Accesorios opcionales para montaje

Descripción	Número de pedido	Código del artículo	Peso libras
Juego de extensor para eje	MAPEK	76024	21.9

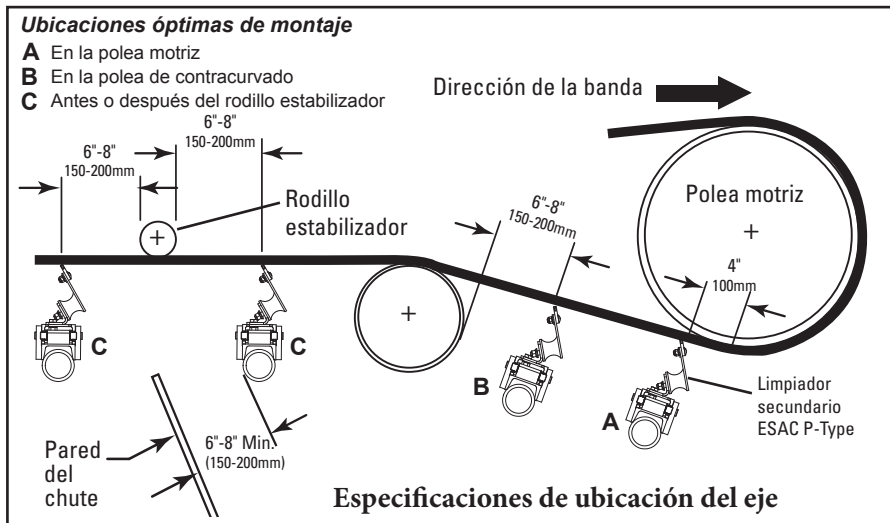
Plazo de entrega: 1 día hábil

Sección 4.1: Instrucciones de instalación - Cartucho individual

P-Type® Limpiador de banda secundario Service Advantage Cartridge mejorado

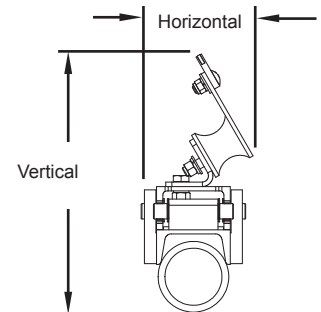


Etiquete y bloquee físicamente el transportador en la fuente de energía antes de empezar la instalación del limpiador.



Requerimientos de espacio para la instalación

Vertical	Horizontal
10-1/2" (267mm)	4-1/2" (114mm)



ANTES DE EMPEZAR:

- **BLOQUEE FÍSICAMENTE Y ETIQUETE EL TRANSPORTADOR EN LA FUENTE DE ENERGÍA.**
- Revise dos veces el tipo de hoja necesaria para su aplicación:
Hoja C-Tip: empalme mecánico y bandas vulcanizadas.
Hoja V-Tip: para bandas vulcanizadas solamente.
- Para el montaje en el chute puede ser necesario cortar un orificio de acceso para permitir la instalación e inspecciones. (Consulte las medidas en el PASO 2).
- 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.
- Para conocer los requerimientos del espacio para el limpiador consulte la tabla anterior.

HERRAMIENTAS NECESARIAS:

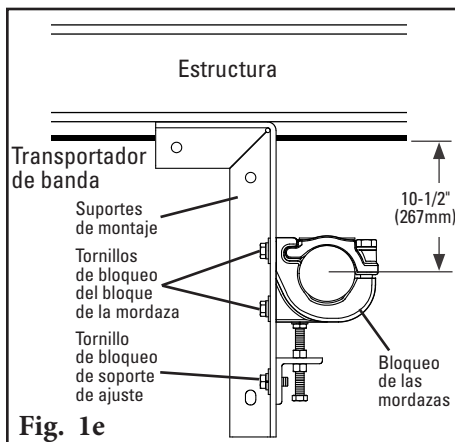
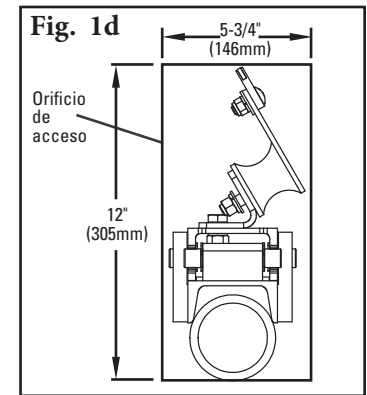
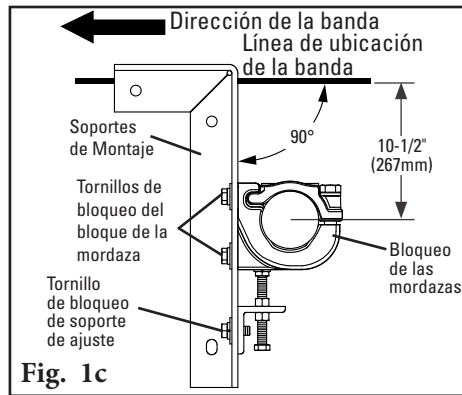
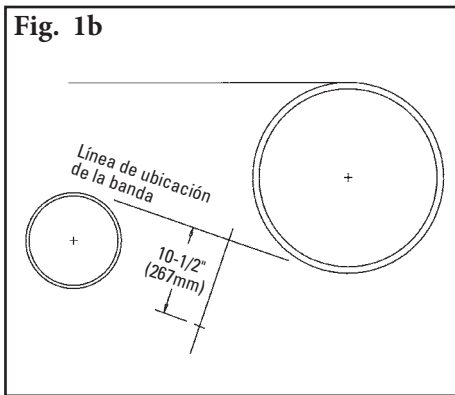
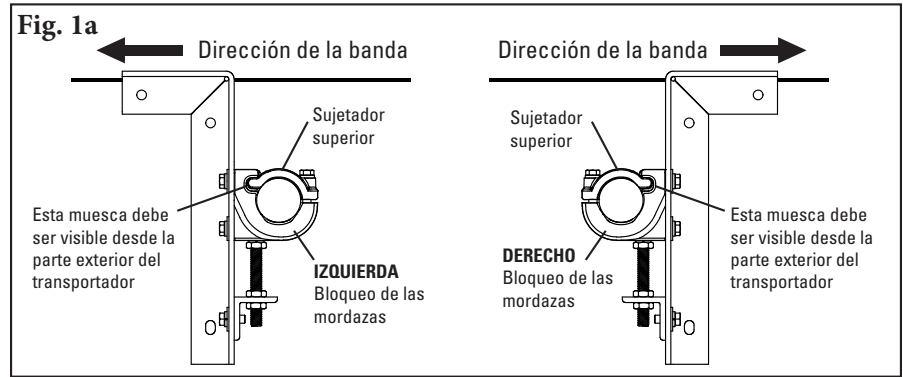
- Cinta de medición
- Llave de 3/4" (19mm)
- Dos Llaves de 1/2" (13mm)
- Ratchet con dado de 3/4" (19mm)
- Dos mordazas en C de 6" (150mm) (para posicionamiento temporal de los soportes de montaje)
- Soplete cortador y/o máquina para soldar
- Marcador de banda

Sección 4.1: Instrucciones de instalación - Cartucho individual

PASO 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. 1a). La banda superior se debe ajustar desinstalada de la banda (debe poder ver la muesca para la banda superior desde la parte exterior del transportador).

Para montaje en el chute: Para instalación en el chute se debe establecer primero una línea de ubicación de la banda. Trace una línea en el chute que duplique esta ubicación.

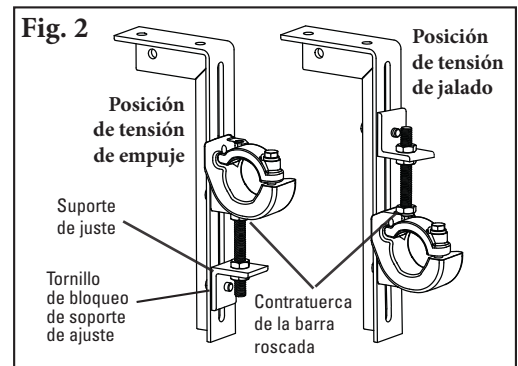
Si la polea motriz y la polea de contracurvado están cerca, puede ser necesario asumir un transportador de banda aproximado entre las dos. En la ubicación determinada trace una línea perpendicular al transportador de banda. Haga una marca en esta línea 10.5" (267mm) debajo de la línea de ubicación de 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 esta marca de 10.5" (267mm) (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 10.5" (267mm) debajo de la parte inferior de la banda. Atornille o suelde en su sitio. Repita este paso en el lado opuesto. Es posible que necesite un orificio de acceso (Fig. 1d). **NOTA:** Los soportes deben estar alineados en forma perpendicular a la banda.



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 de 6" (150 mm)). Mueva el bloque de mordaza para alinear el centro del bloque con un punto 10.5" (267mm) debajo de la banda (Fig. 1e). 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 10.5" (267mm) debajo de la parte inferior de la banda. 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.

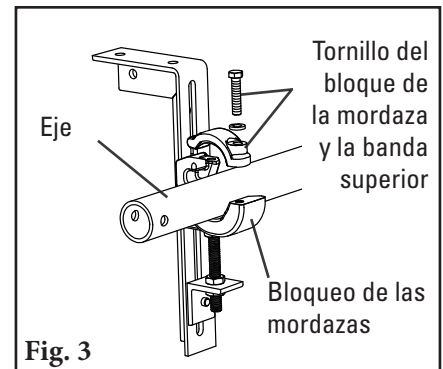
2. Elija la posición del tensor. El tensor se envía montado en la posición de empuje. Dependiendo de las restricciones de espacio de la instalación, el tensor se puede montar de forma opcional en una posición de jalado. Para hacer esto, afloje la contratuerca de la barra roscada, desatornille la barra 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.



Sección 4.1: Instrucciones de instalación - Cartucho individual

3. Instale el eje.

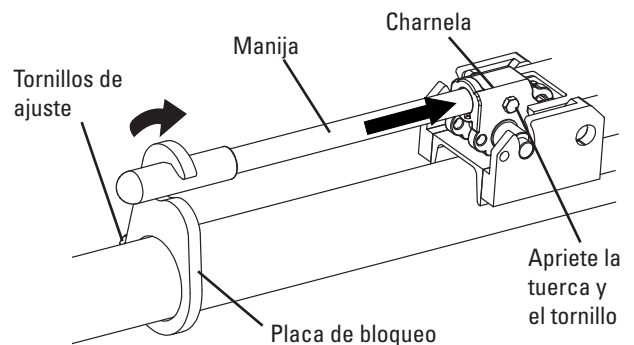
Retire el cartucho del eje. Retire la banda superior del bloque de la mordaza en el lado de acceso del transportador y en el lado opuesto afloje el tornillo del bloque de la mordaza lo suficiente para permitir que el eje se deslice libremente (Fig. 3). Deslice el eje a través de la banda, por el bloque de la mordaza flojo en el lado opuesto y ubique el extremo cercano del eje en la sección inferior del bloque de la mordaza. Reemplace el sujetador superior sobre el eje y vuelva a instalar el tornillo del bloque de la abrazadera con la mano.



4. Diferentes métodos de instalación de cartucho

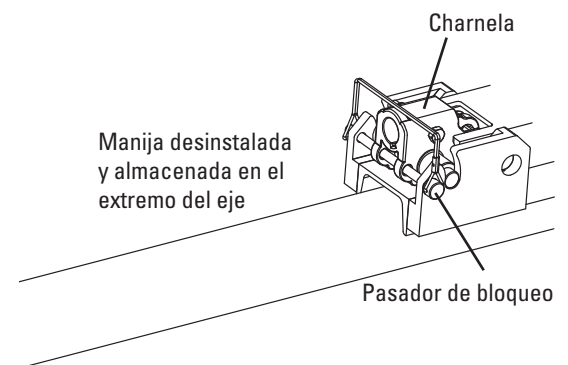
Opción A: Manijas siempre en el cartucho.

1. Deslice la manija en la charnela ya instalada, luego apriete con el mecanismo de tornillo/tuerca que se incluye.
2. Deslice el cartucho en el eje y asegure hacia abajo la charnela en el eje.
3. Deslice la placa de bloqueo en el eje, sobre la manija, luego bloquee con el tornillo de fijación.



Opción B: Manija guardada dentro del eje.

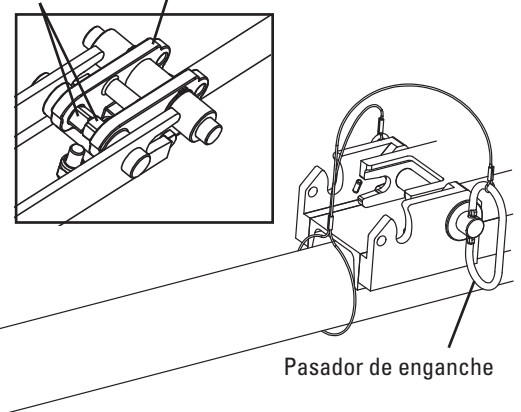
1. Coloque el cartucho en el eje, luego deslice la manija en la charnela ya instalada.
2. Bloquee la charnela en el eje, luego retire la manija y colóquela en el extremo abierto del eje.
3. Con los pasadores de bloqueo que se incluyen, bloquee la charnela y la manija en su lugar.



Opción C: Solo el pasador de enganche.

1. Para quitar el ensamble de la charnela del cartucho, voltee el cartucho al revés y use dos llaves de 13mm para desbloquear los pasadores de pivote de charnela, luego quite el ensamble de la charnela.
2. Coloque el cartucho en el eje.
3. Use el mazo de caucho (para evitar el daño en el cartucho) para bloquear en el lugar.
4. Con el pasador de enganche que se incluye, bloquee el cartucho en su lugar.

Utilice 2 llaves para aflojar los pasadores de pivote, luego quite el ensamble de la charnela



Sección 4.1: Instrucciones de instalación - Cartucho individual

5. Centre las hojas en la banda.

Una vez que reinstale el cartucho, coloque el eje de manera que las hojas estén centradas en la banda y apriete los tornillos de bloqueo de mordazas en ambos lados. No apriete completamente.

6. Establezca el ángulo de la hoja.

Con el calibrador de ángulo que se proporciona, gire las puntas al ángulo preestablecido (Fig. 6) y bloquee el eje en su lugar apretando igualmente los tornillos del bloque de mordaza.

NOTA: Asegúrese de que NO haya contacto entre la hoja y la 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. 6). Cuando las puntas ya no hagan contacto con la banda, repita este paso.

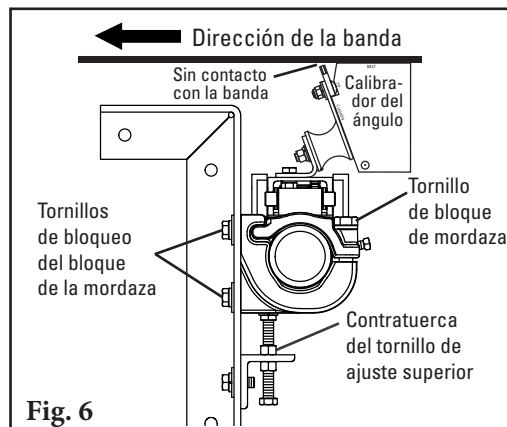


Fig. 6

7. Establezca la tensión de la hoja.

Con todos los tornillos de sujeción del bloque de mordazas ligeramente flojos, baje de nuevo la contratuerca de tensión de ajuste inferior 5 a 6 giros en ambos lados (Fig. 7). 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 y apriete ambas contratuercas de tensión del tornillo de ajuste inferior. Apriete todos los tornillos de sujeción del bloque de mordaza. Revise dos veces que todos los tornillos y tuercas del limpiador estén bien apretados.

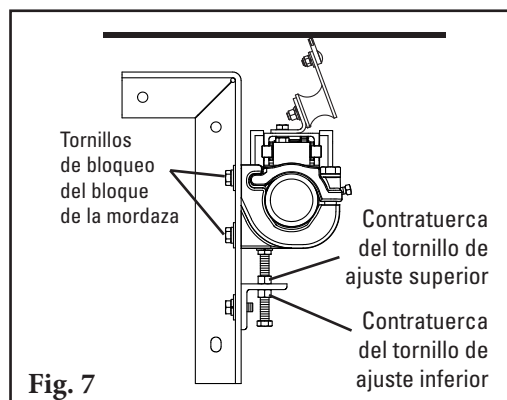


Fig. 7

8. Revise la tensión de la hoja.

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. 8a y 8b). Si no, agregue (o reduzca) la tensión haciendo ajustes de 1/4 giro en el tornillo de ajuste como se describe en el Paso 7 hasta que la punta adyacente se pueda ver.

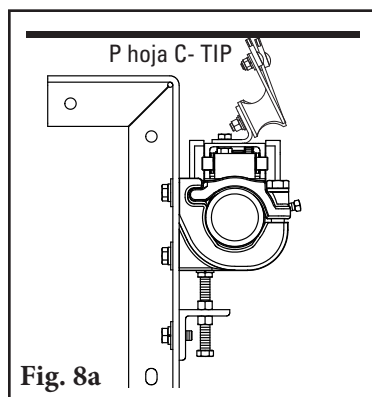


Fig. 8a

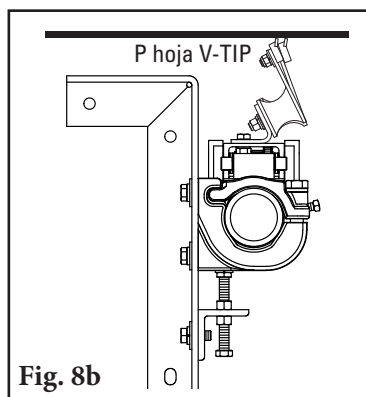


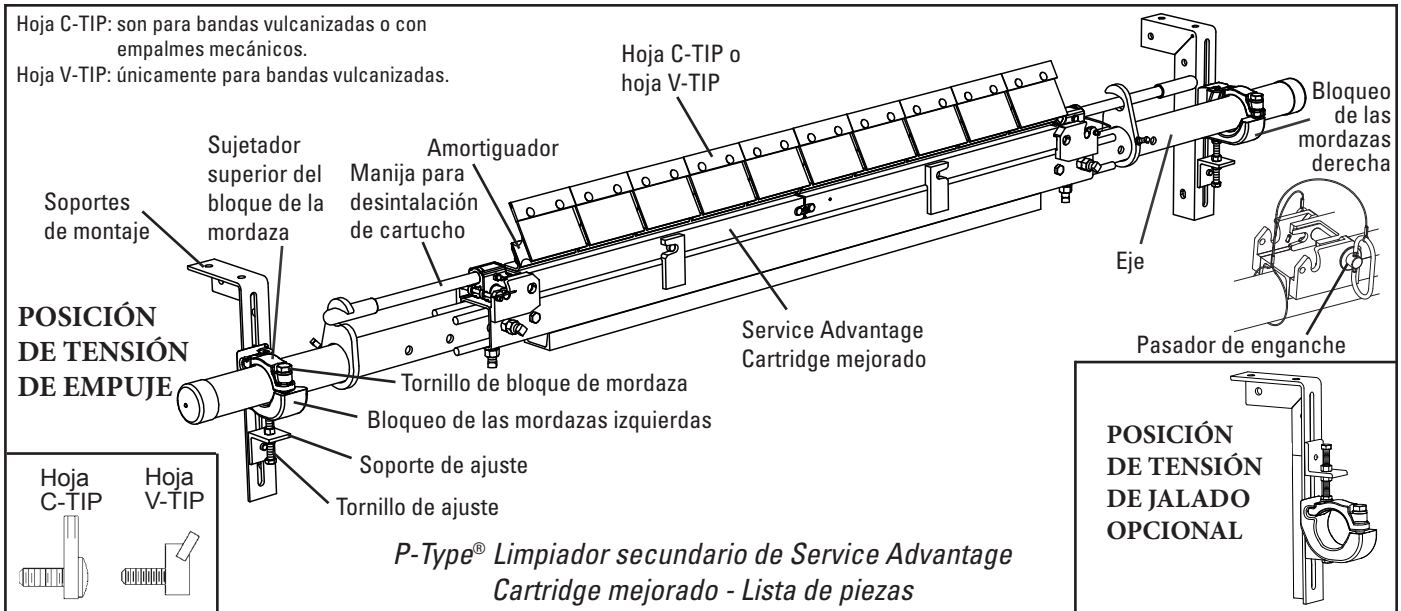
Fig. 8b

Ejecute pruebas del limpiador e inspeccione su rendimiento.

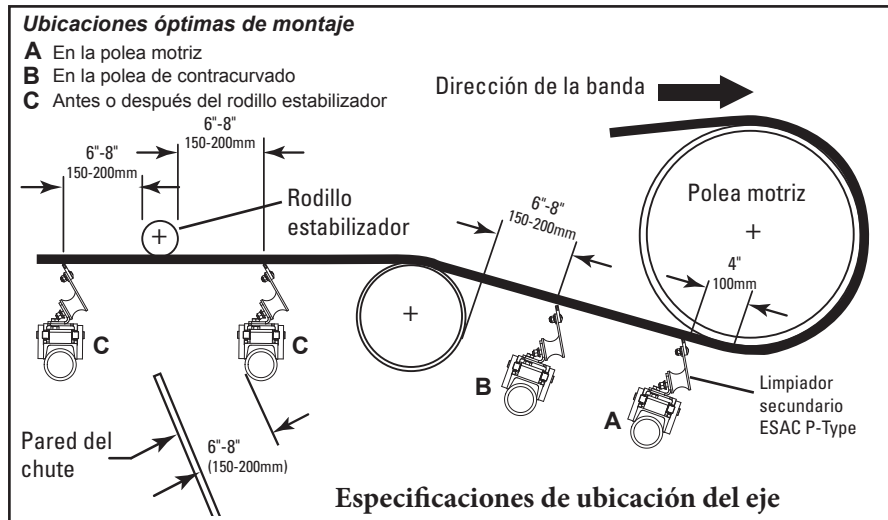
Si hay vibración o desea más eficiencia de limpieza, aumente la tensión de la punta haciendo ajustes de 1/4 giro en cada tornillo de ajuste.

Sección 4.2: Instrucciones de instalación - Cartucho doble

P-Type® Limpiador de banda secundaria Service Advantage Cartridge mejorado

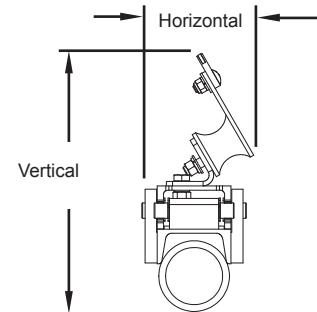


Etiquete y bloquee físicamente el transportador en la fuente de energía antes de empezar la instalación del limpiador.



Requerimientos de espacio para la instalación

Vertical	Horizontal
12-1/4" (311mm)	4" (100mm)



ANTES DE EMPEZAR:

- **BLOQUEE FÍSICAMENTE Y ETIQUETE EL TRANSPORTADOR EN LA FUENTE DE ENERGÍA.**
- Revise dos veces el tipo de hoja necesaria para su aplicación:
Hoja C-Tip: empalme mecánico y bandas vulcanizadas.
Hoja V-Tip: para bandas vulcanizadas solamente.
- Para el montaje en el chute puede ser necesario cortar un orificio de acceso para permitir la instalación e inspecciones. (Consulte las medidas en el PASO 2).
- 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.
- Para conocer los requerimientos del espacio para el limpiador consulte la tabla anterior.

HERRAMIENTAS NECESARIAS:

- Cinta de medición
- Llave de 3/4" (19mm)
- Dos Llaves de 1/2" (13mm)
- Ratchet con dado de 3/4" (19mm)
- Dos mordazas en C de 6" (150mm) (para posicionamiento temporal de los soportes de montaje)
- Soplete cortador y/o máquina para soldar
- Marcador de banda

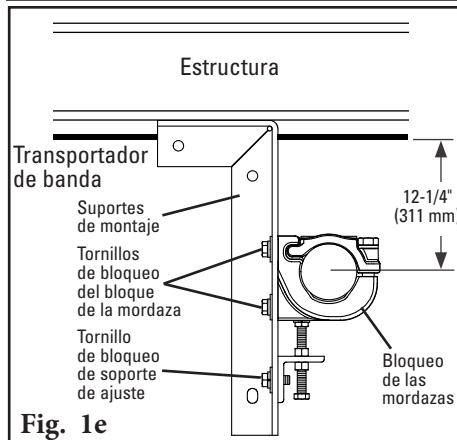
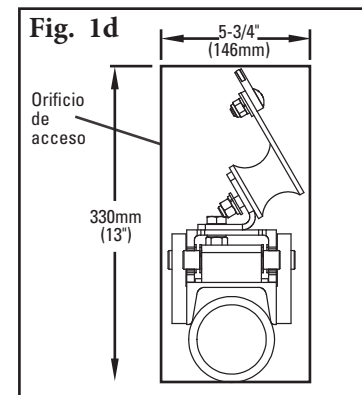
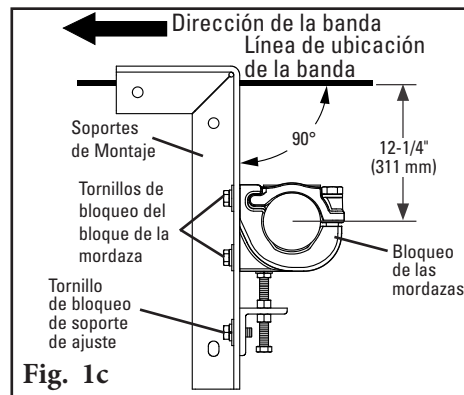
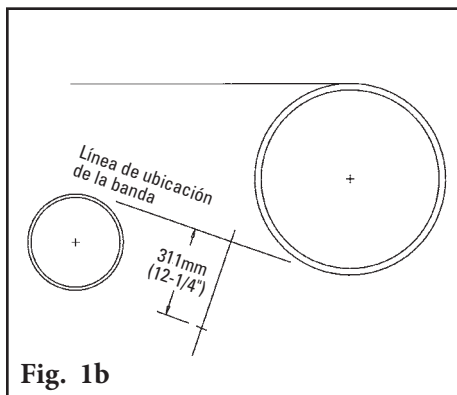
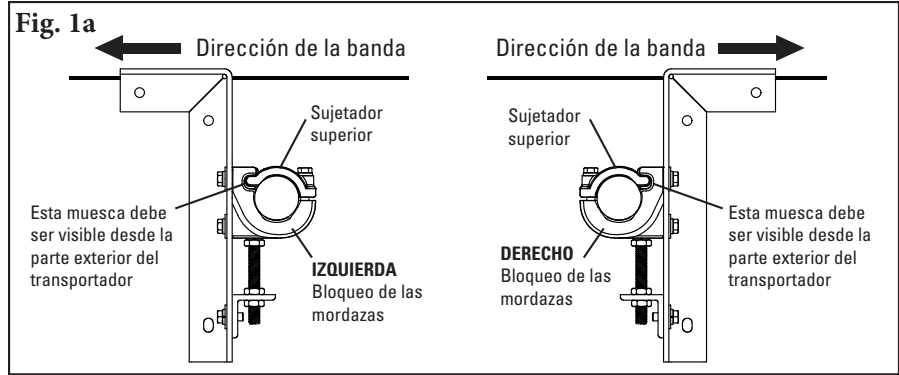


Sección 4.2: Instrucciones de instalación - Cartucho doble

PASO 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. 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: Para instalación en el chute se debe establecer primero una línea de ubicación de la banda.

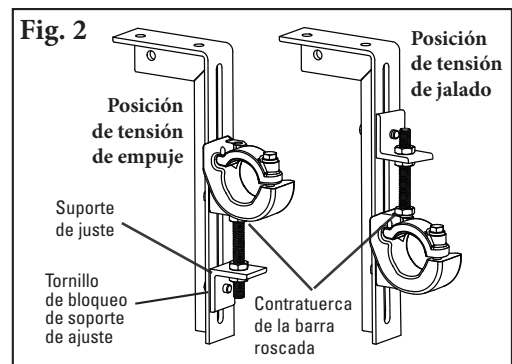
Trace una línea en el chute que duplique esta ubicación. Si la polea motriz y la polea de contracurvado están cerca, puede ser necesario asumir un transportador de banda aproximado entre las dos. En la ubicación determinada trace una línea perpendicular al transportador de banda. Haga una marca en esta línea 12.25" (311mm) 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 esta marca de 12.25" (311mm) (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 12.25" (311mm) debajo de la parte inferior de la banda. Atornille o suelde en su sitio. Repita este paso en el lado opuesto. Es posible que necesite un orificio de acceso (Fig. 1d). **NOTA:** Los soportes deben estar alineados en forma perpendicular a la banda.



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 de 150mm (6")). Mueva el bloque de mordaza para alinear el centro del bloque con un punto 12.25" (311mm) debajo de la banda (Fig. 1e). 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 12.25" (311mm) debajo de la parte inferior de la banda. 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.

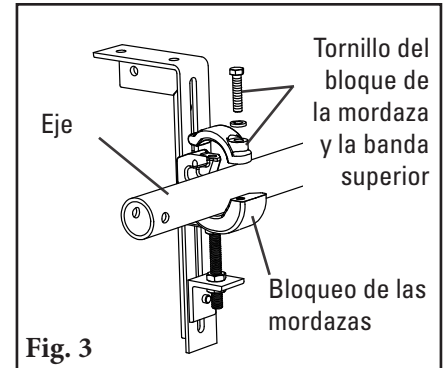
2. Elija la posición del tensor. El tensor se envía montado en la posición de empuje. Dependiendo de las restricciones de espacio de la instalación, el tensor se puede montar de forma opcional en una posición de jalado. Para hacer esto, afloje la contratuerca de la barra roscada, desatornille la barra 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.



Sección 4.2: Instrucciones de instalación - Cartucho doble

3. Instale el eje.

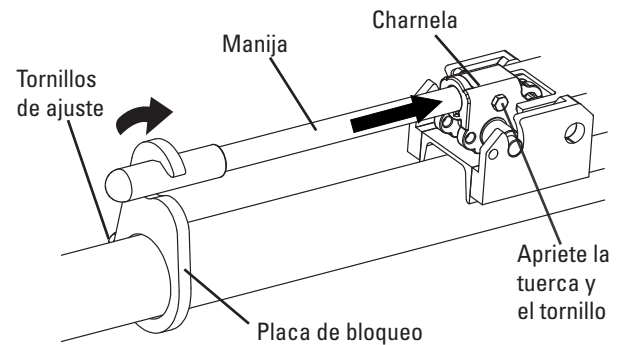
Quite el cartucho del eje. Retire sujetador superior del bloque de la mordaza en el lado de acceso del transportador y en el lado opuesto afloje el tornillo del bloque de la mordaza lo suficiente para permitir que el eje se deslice libremente (Fig. 3). Deslice el eje a través de la banda, por el bloque de la mordaza flojo en el lado opuesto y ubique el extremo cercano del eje en la sección inferior del bloque de la mordaza. Reemplace la banda superior sobre el eje y vuelva a instalar el tornillo del bloque de la abrazadera con la mano.



4. Diferentes métodos de instalación de cartucho

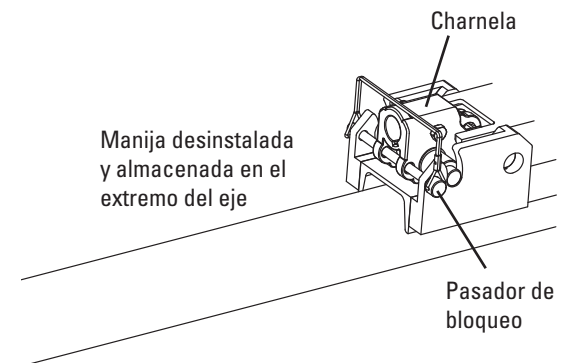
Opción A: Manijas siempre en el cartucho.

1. Deslice la manija en la charnela ya instalada, luego apriete con el mecanismo de tornillo/tuerca que se incluye.
2. Deslice el cartucho en el eje y asegure hacia abajo la charnela en el eje.
3. Deslice la placa de bloqueo en el eje, sobre la manija, luego bloquee con el tornillo de fijación.
4. Repita para el otro lado.



Opción B: Manija guardada dentro del eje.

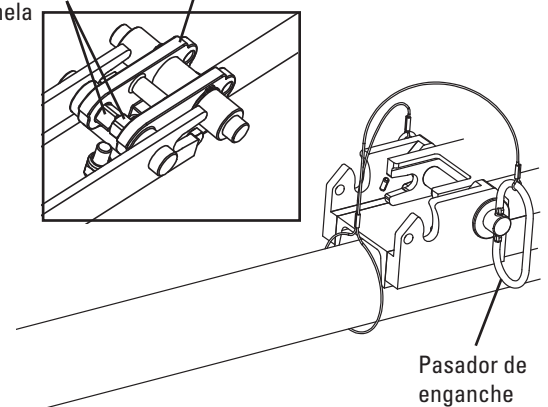
1. Coloque el cartucho en el eje, luego deslice la manija en la charnela ya instalada.
2. Bloquee la charnela en el eje, luego retire la manija y colóquela en el extremo abierto del eje.
3. Con los pasadores de bloqueo que se incluyen, bloquee la charnela y la manija en su lugar.
4. Repita para el otro lado.



Opción C: Solo el pasador de enganche.

1. Para quitar el ensamble de la charnela del cartucho, voltee el cartucho al revés y use dos llaves de 13mm (0.511") para desbloquear los pasadores de pivote de charnela, luego quite el ensamble de la charnela.
2. Coloque el cartucho en el eje.
3. Use el mazo de caucho (para evitar el daño en el cartucho) para bloquear en el lugar.
4. Con el pasador de enganche que se incluye, bloquee el cartucho en su lugar.
5. Repita para el otro lado.

Utilice 2 llaves para aflojar los pasadores de pivote, luego quite el ensamble de la charnela



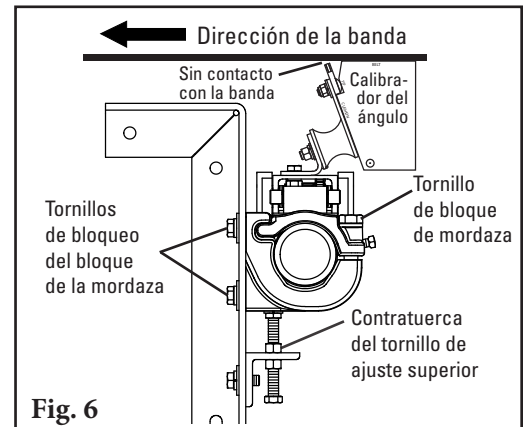
Sección 4.2: Instrucciones de instalación - Cartucho doble

5. Centre las hojas en la banda.

Una vez que reinstale el cartucho, coloque el eje de manera que las hojas estén centradas en la banda y apriete los tornillos de bloque de mordazas en ambos lados. No apriete completamente.

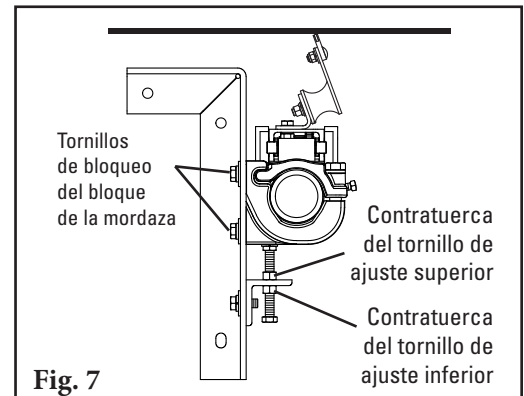
6. Establezca el ángulo de la hoja.

Con el calibrador de ángulo que se proporciona, gire las puntas al ángulo preestablecido (Fig. 6) y bloquee el eje en su lugar apretando igualmente los tornillos del bloque de mordaza. **NOTA:** Asegúrese de que NO haya contacto entre la hoja y la 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. 6). Cuando las puntas ya no hagan contacto con la banda, repita este paso.



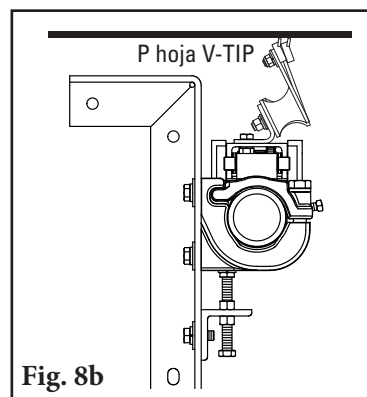
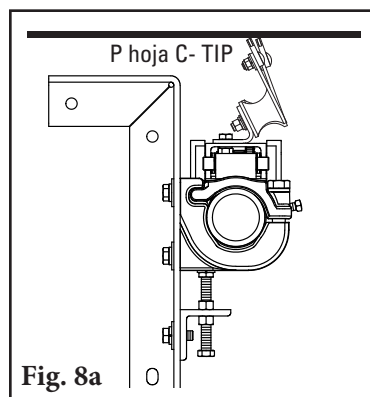
7. Establezca la tensión de la hoja.

Con todos los tornillos de sujeción del bloque de mordazas ligeramente flojos, baje de nuevo la contratuerca de tensión de ajuste inferior 5 a 6 giros en ambos lados (Fig. 7). 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 y apriete ambas contratuercas de tensión del tornillo de ajuste inferior. Apriete todos los tornillos de sujeción del bloque de mordaza. Revise dos veces que todos los tornillos y tuercas del limpiador estén bien apretados.



8. Revise la tensión de la hoja.

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. 8a y 8b). Si no, agregue (o reduzca) la tensión haciendo ajustes de 1/4 giro en el tornillo de ajuste como se describe en el Paso 7 hasta que la punta adyacente se pueda ver.



Ejecute pruebas del limpiador e inspeccione su 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.

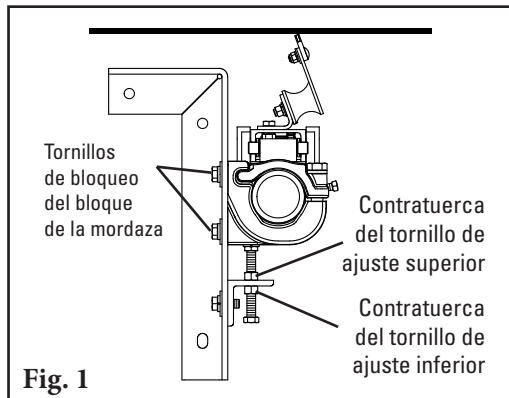
Sección 4.3: Instrucciones de reemplazo del cartucho

P-Type® Limpiador de banda secundaria Service Advantage Cartridge mejorado

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

1. Libere la tensión de la hoja.

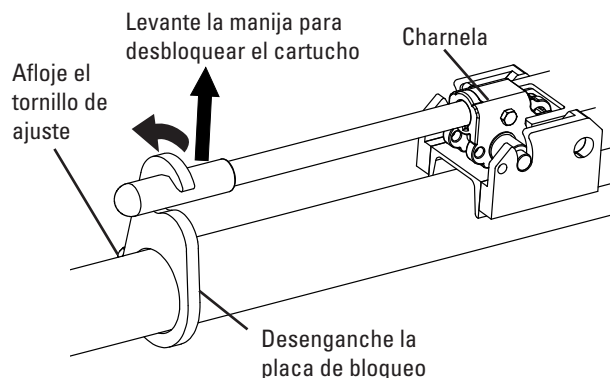
Con todos los tornillos de bloqueo de mordaza flojos, gire las contratuercas del tornillo de ajuste superior hasta que ya no haya contacto entre las hojas y la banda en el ancho completo del limpiador y haya suficiente espacio libre para retirar el cartucho (aproximadamente 1" (25mm)).



2. Diferentes métodos de desinstalación de cartucho.

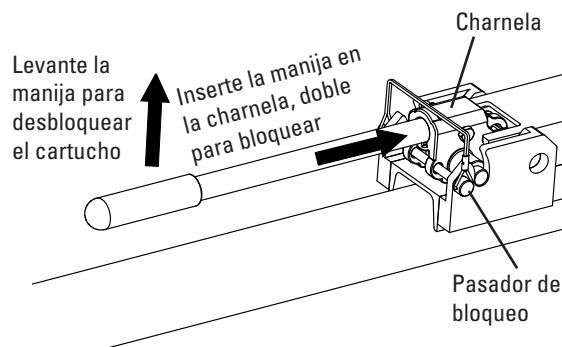
Opción A: Manijas siempre en el cartucho.

1. Afloje el tornillo de ajuste de la placa de bloqueo y desenganche la placa de bloqueo de la manija.
2. Levante la manija para desbloquear la charnela y el cartucho, luego jale el cartucho hacia afuera.
3. Si usa el limpiador de cartucho doble, repita para el otro lado.



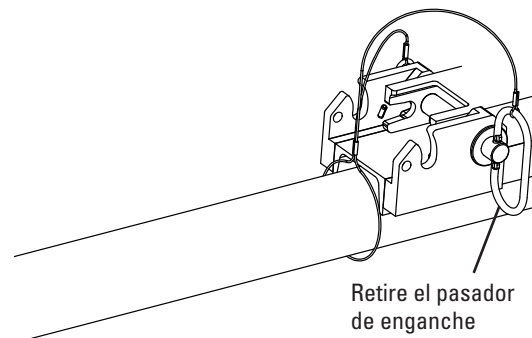
Opción B: Manija guardada dentro del eje.

1. Retire los pasadores de bloqueo que retienen la manija y la charnela en su lugar.
2. Deslice la manija en la charnela y doble para bloquear.
3. Levante la manija para desbloquear la charnela y el cartucho, luego jale el cartucho hacia afuera.
4. Si usa el limpiador de cartucho doble, repita para el otro lado.



Opción C: Solo el pasador de enganche.

1. Retire el pasador de enganche, luego jale el cartucho hacia afuera. Observe que este método necesita de acceso completo al limpiador para aflojar el cartucho.
2. Si usa el limpiador de cartucho doble, repita para el otro lado.



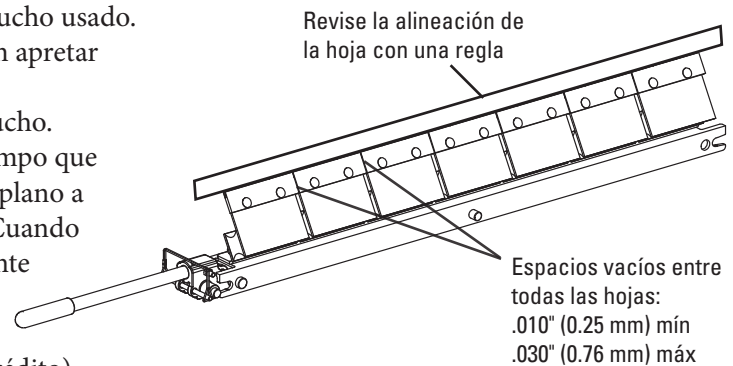
3. **Limpie el eje.** Retire cualquier desecho que se haya acumulado en el eje.

Sección 4.3: Instrucciones de reemplazo del cartucho

4. **Reemplace las hojas desgastadas.** **NOTA:** Si usa un limpiador de cartucho doble, utilice la herramienta de alineación de hoja de cartucho que se incluye para asegurarse que las hojas en ambos cartuchos se encuentren a la misma altura. Se recomienda usar un segundo cartucho con nuevas hojas y amortiguadores ya instalados para un cambio rápido. Sin embargo, se pueden instalar nuevas hojas de limpiador en el cartucho jalado en el sitio si fuera necesario.

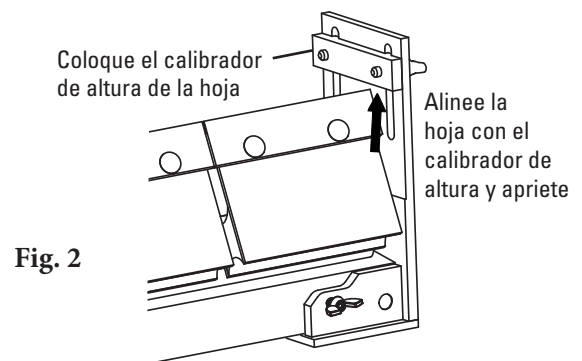
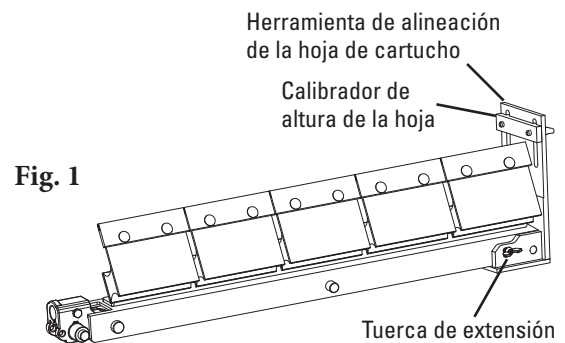
Cartucho individual:

1. Retire todas las hojas con los accesorios del cartucho usado.
2. Instale todas las hojas nuevas y los accesorios sin apretar completamente.
3. Apriete una de las hojas en un extremo del cartucho.
4. Alinee visualmente todos los otros al mismo tiempo que aprieta las hojas restantes, asegurando un perfil plano a través de todas las hojas. Revise con una regla. Cuando termine, todas las hojas deben moverse libremente sin atorarse con la siguiente hoja y que no haya espacios mayores a $.030"$ ($.76\text{mm}$) (aproximadamente el grosor de una tarjeta de crédito).



Cartucho doble:

1. Retire todas las hojas con los accesorios de los cartuchos usados.
2. Instale todas las hojas nuevas y los accesorios sin apretar completamente.
3. En un cartucho, coloque la herramienta de alineación de la hoja de cartucho en el extremo con la muesca y los orificios de alineación. Con esos orificios de alineación, apriete la herramienta en el cartucho con la tuerca de extensión (Fig. 1).
4. Coloque el calibrador de altura en la herramienta de alineación de la hoja del cartucho de manera que la hoja que se instaló sin apretar se pueda empujar en la esquina de la herramienta (Fig. 2).
5. Apriete la primera hoja mientras la sostiene con la herramienta de alineación de la hoja de cartucho (Fig. 2).
6. Alinee visualmente todos los otros al mismo tiempo que aprieta las hojas restantes, asegurando un perfil plano a través de todas las hojas. Revise con una regla. Cuando termine, todas las hojas deben moverse libremente sin atorarse con la siguiente hoja y que no haya espacios mayores a $.030"$ ($.76\text{mm}$) (aproximadamente el grosor de una tarjeta de crédito).
7. Repita los pasos 3, 5 y 6 para el segundo cartucho, asegurándose de que mantenga el calibrador de altura de la hoja bloqueado en el lugar para que ambos cartuchos se alineen cuando se ensamble en el eje.



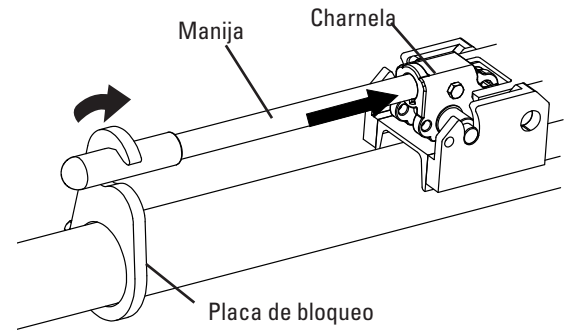
NO RESTABLEZCA EL CALIBRADOR DE ALTURA DE LA HOJA CUANDO CAMBIE AL SEGUNDO CARTUCHO

Sección 4.3: Instrucciones de reemplazo del cartucho

5. Inserte el cartucho de reemplazo o reacondicionado.

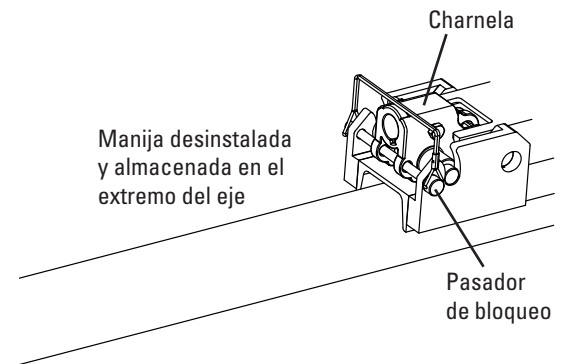
Opción A: Manijas siempre en el cartucho.

1. Deslice el cartucho en el eje y asegure hacia abajo la charnela en el eje.
2. Deslice la placa de bloqueo en el eje, sobre la manija, luego bloquee con el tornillo de fijación.
3. Si usa el cartucho doble, repita para el otro lado.



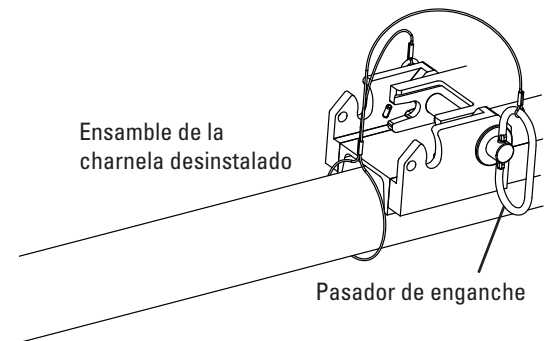
Opción B: Manija guardada dentro del eje.

1. Coloque el cartucho en el eje, luego deslice la manija en la charnela ya instalada.
2. Bloquee la charnela en el eje, luego retire la manija y colóquela en el extremo abierto del eje.
3. Con los pasadores de bloqueo que se incluyen, bloquee la charnela y la manija en su lugar.
4. Si usa el cartucho doble, repita para el otro lado.



Opción C: Solo el pasador de enganche.

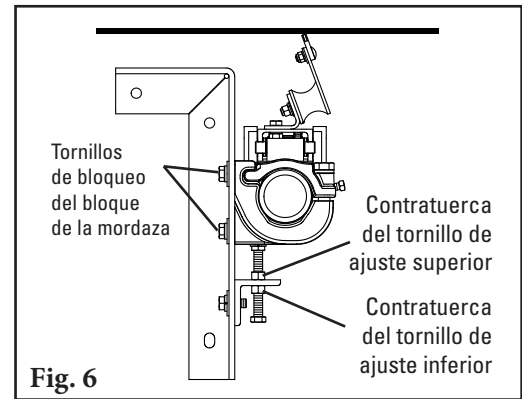
1. Coloque el cartucho en el eje.
2. Use el martillo de caucho y el material de pulido (para evitar dañar en el cartucho) para bloquear en el lugar.
3. Con el pasador de enganche que se incluye, bloquee el cartucho en su lugar.
4. Si usa el cartucho doble, repita para el otro lado.



Sección 4.3: Instrucciones de reemplazo del cartucho

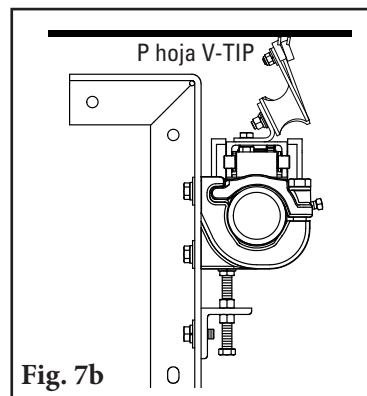
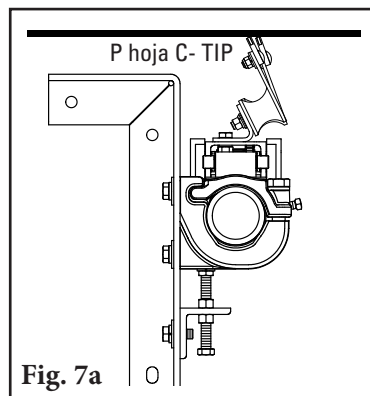
6. Establezca la tensión de la hoja.

Con todos los tornillos de sujeción del bloque de mordazas ligeramente flojos, baje de nuevo la contratuerca de tensión de ajuste inferior 4 a 5 giros en ambos lados (Fig. 6). 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 y apriete ambas contratuercas de tensión del tornillo de ajuste inferior. Apriete todos los tornillos de sujeción del bloque de mordaza. Revise dos veces que todos los tornillos y tuercas del limpiador estén bien apretados.



7. Revise la tensión de la hoja.

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. 7a y 7b). Si no, agregue (o reduzca) la tensión haciendo ajustes de 1/4 giro en el tornillo de ajuste como se describe en el Paso 6 hasta que la punta adyacente se pueda ver.



Ejecute pruebas del limpiador e inspeccione su 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 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 asegurará que el limpiador funcione a una eficiencia óptima y que los problemas se puedan identificar y arreglar antes de que el limpiador deje de funcionar.

Se debe cumplir con todos los procedimientos de seguridad para la inspección del equipo (estacionario o de operación). El Limpiador de banda P-Type® ESAC 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.

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. Realice los ajustes según se necesiten.

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

Una inspección visual del limpiador y la banda debe buscar:

- Si los soportes de ajuste están colocados correctamente para proporcionar 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 cuándo 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 está en funcionamiento y está adecuadamente bloqueado y etiquetado, se debe realizar una inspección física del limpiador para llevar a cabo las siguientes tareas:

- Limpiar la acumulación de material de la hoja del limpiador y eje
- Inspeccionar atentamente si la hoja está desgastada o dañada. Reemplace si fuera necesario.
- Asegurar el contacto completo de la hoja a la banda
- Inspeccionar si el eje del limpiador presenta daños
- Inspeccione el ajuste y desgaste de todas las grapas. Apriete o reemplace 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 14.
- Cuando complete las tareas de mantenimiento, pruebe el transportador para asegurarse de que el limpiador funciona adecuadamente

Sección 6: Mantenimiento

6.4 Registro de mantenimiento

Número/nombre del transportador _____

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

Actividad: _____

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

Actividad: _____

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

Actividad: _____

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

Actividad: _____

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

Actividad: _____

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

Actividad: _____

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

Actividad: _____

Sección 6: Mantenimiento

6.5 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:

18" 24" 30" 36" 42" 48" 54" 60" 72" 84" 96"
(450 mm) (600 mm) (750 mm) (900 mm) (1,050 mm) (1,200 mm) (1,350 mm) (1,500 mm) (1,800 mm) (2,100 mm) (2,400 mm)

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 las hojas: _____ Fecha de inspección de las hojas: _____

Duración estimada de la hoja: _____ ¿Hacen contacto completo las hojas con la banda? Sí No

Desgaste de la hoja: IZQUIERDA _____ MEDIA _____ DERECHA _____

Condición de la hoja: Bueno Ranurada Forma de sonrisa Banda sin contacto Dañada

Medida del resorte: Requerido _____ Actualmente _____

Solo para tensores SAT2: Presión de aire/nitrógeno requerida _____ Actualmente _____

Inspeccione las bolsas de aire y los conductos de SAT2

Se ajustó el limpiador: Sí 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

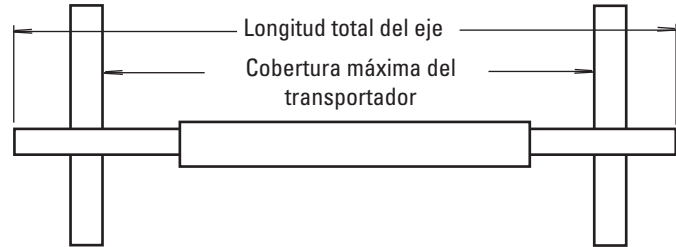
Problema	Posibles causas	Posibles soluciones
Vibración	Tornillos de sujeción del limpiador sin fijar	Asegúrese de que todas las tuercas de bloqueo estén apretadas (Loctite)
	El limpiador no está colocado correctamente	Asegúrese de que el limpiador esté colocado correctamente (revise el ángulo de las hojas con el calibrador)
	Tensión de la banda demasiado alta	Asegúrese de que el limpiador se pueda ajustar a la banda, o reemplácelo con un limpiador alternativo secundario Flexco
	Aleta de banda	Introduzca un rodillo estabilizador para aplanar la banda
	Limpiador con demasiada tensión	Asegúrese de que el limpiador tenga la tensión correcta
	Limpiador con 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 esté colocado correctamente
	Acumulación en chute	Asegúrese de que el limpiador no esté ubicado demasiado cerca de la parte de atrás del chute, permitiendo acumulación
	Limpiador con sobrecarga	Introduzca el prelimpiador Flexco
	Material pegajoso excesivo	Limpie frecuentemente la acumulación de la unidad
Cubierta de la banda dañada	Limpiador con demasiada tensión	Asegúrese de que el limpiador tenga la tensión correcta
	Daño en la hoja del limpiador	Revise si la hoja está desgastada, dañada o astillada, reemplace cuando sea necesario
	Ángulo de ataque incorrecto	Asegúrese de que el limpiador esté colocado correctamente (revise el ángulo de las hojas con el calibrador)
	Acumulación de material en el chute	Limpie frecuentemente la acumulación de la unidad
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 las hojas con el calibrador)
	Tensión de la banda demasiado alta	Asegúrese de que el limpiador se pueda ajustar a la banda, (introduzca un rodillo estabilizador) o reemplácelo con un limpiador secundario alternativo de Flexco
	Aleta de banda	Introduzca un rodillo estabilizador para aplanar la banda
	El limpiador no se puede ajustar	Asegúrese de que el limpiador se pueda ajustar a la banda, (introduzca un rodillo estabilizador) o reemplácelo con un limpiador secundario alternativo de Flexco
Material que pasa por el limpiador	El limpiador no está colocado correctamente	Asegúrese de que el limpiador esté colocado correctamente (revise el ángulo de las hojas con el calibrador)
	Tensión del limpiador demasiado baja	Asegúrese de que el limpiador tenga la tensión correcta
	Hojas del limpiador dañadas/desgastadas	Revise si las hojas están desgastadas, dañadas o astilladas, reemplace cuando sea necesario
	Limpiador con sobrecarga	Introduzca el prelimpiador Flexco
	Aleta de banda	Introduzca un rodillo estabilizador para aplanar la banda
	Banda desgastada o con muescas	Introduzca aerosol de agua al eje
	El limpiador no se puede ajustar	Asegúrese de que el limpiador se pueda ajustar a la banda, (introduzca un rodillo estabilizador) o reemplácelo con un limpiador secundario alternativo de Flexco
Daño a la grapa mecánica	Selección incorrecta de la hoja del limpiador	Cambie el tipo de hoja para ajustar el estilo de la grapa (C-Tip o V-Tip)
	La banda no está desbastada correctamente	Ubique y vuelva a hacer el empalme correctamente, bajando el perfil al ras o debajo de la superficie de la banda
	Ángulo de la hoja incorrecto	Restablezca con el calibrador
Material faltante sólo en el centro de la banda	Banda ahuecada	Instale un rodillo estabilizador y restablezca el ángulo de la hoja con el calibrador
	Hoja del limpiador dañada/desgastada	Revise si la hoja está desgastada, dañada o astillada, reemplace cuando sea necesario
Material faltante sólo en los bordes externos	Banda ahuecada	Instale un rodillo estabilizador y restablezca el ángulo de la hoja con el calibrador
	Hoja del limpiador dañada/desgastada	Revise si la hoja está desgastada, dañada o astillada, reemplace cuando sea necesario

Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

8.1 Especificaciones y guías

Especificaciones de la longitud del tubo*

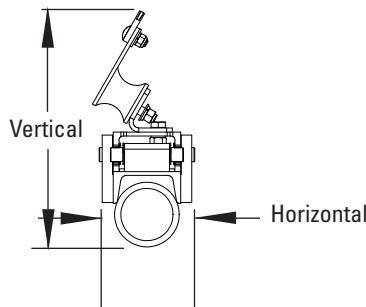
VERSIÓN	TAMAÑO DEL LIMPIADOR		ANCHO DE LA HOJA		LONGITUD DEL EJE		COBERTURA MÁXIMA DEL TRANSPORTADOR	
	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm
Individual	24	600	24	600	78	1950	66	1650
	30	750	30	750	84	2100	72	1800
	36	900	36	900	90	2250	78	1950
	42	1050	42	1050	96	2400	84	2100
	48	1200	48	1200	102	2550	90	2250
	54	1350	54	1350	108	2700	96	2400
	60	1500	60	1500	114	2850	102	2550
	72	1800	72	1800	126	3150	114	2850
Doble	60	1500	60	1500	120	3000	108	2700
	72	1800	72	1800	132	3300	120	3000
	84	2100	84	2100	144	3600	132	3300
	96	2400	96	2400	156	3900	144	3600
	120	3000	120	3000	180	4500	168	4200



*Para requerimientos especiales de tubos extra largos, se encuentra disponible el Juego extensor (#76024), el cual proporciona 750mm (30") de longitud. Diámetro del eje: 73mm (2.87"):

Guía de espacio para la instalación

VERSIÓN	ESPACIO HORIZONTAL		ESPACIO VERTICAL	
	pulg.	mm	pulg.	mm
Individual	4-1/2	114	10-1/2	267
Doble	4-1/2	114	12-1/4	311



Contenido de aluminio

TIPO DE ALEACIÓN DE ALUMINIO	PORCENTAJE	
	Mg Magnesio	Ti Titanio
6061	1.0%	0.0%

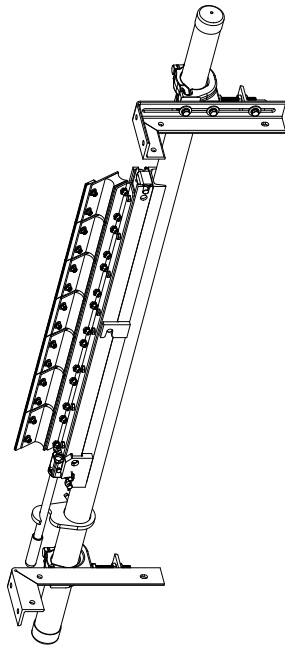
Especificaciones:

- Velocidad máxima de la banda:..... 1000 fpm (5.0 m/seg)
- Clasificación de temperatura-30°F a 180°F (-35°C a 82°C)
- Longitud de desgaste de la hoja utilizable3/8" (9mm)
- Materiales de la hojaHoja en C: Carburo de tungsteno resistente al impacto (funciona con afianzadores mecánicos)
Hoja en V: Carburo de tungsteno de larga vida útil (únicamente para correas vulcanizadas)
- Disponible en anchos de banda de24" a 120" (600 a 3000 mm). Otros tamaños disponibles a pedido.

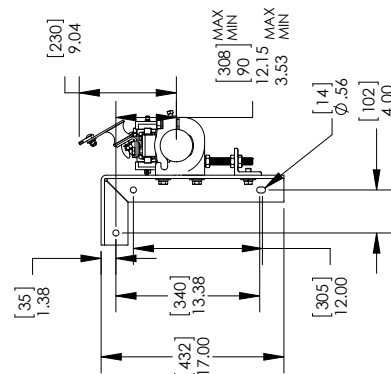
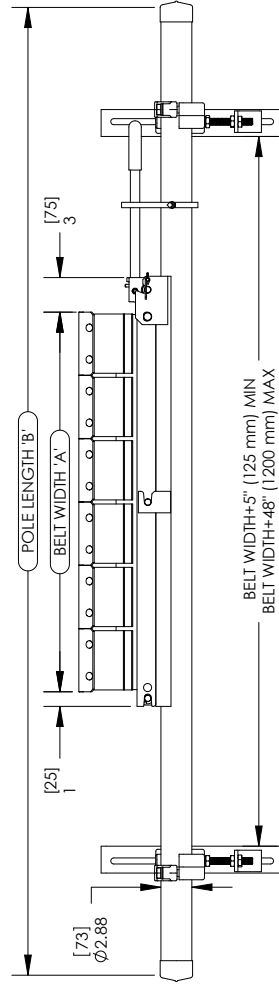
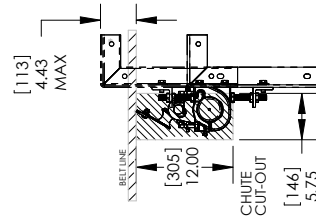
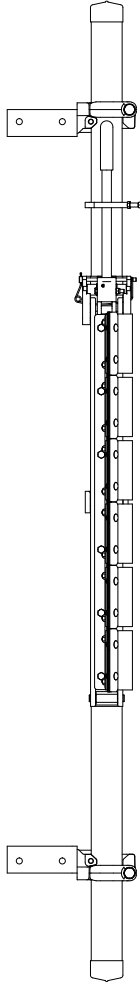
Patente pendiente

Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

8.2 Dibujo de CAD - P-Type ESAC con hoja C-TIP - Cartucho individual

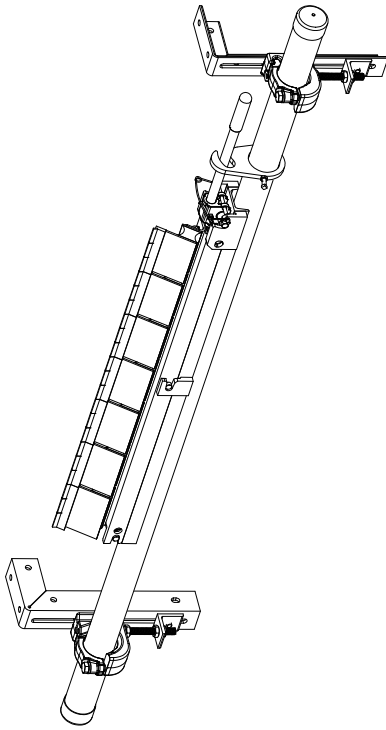


SPECIFICATIONS		SAC PC CLEANER		SA CARTRIDGE POLE		SA CARTRIDGE		SAC P ADAPTER PLATE		
BELT WIDTH 'A' (mm)	POLE LENGTH 'B' (mm)	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	
24	600	78	1981	4	PC24-ESAC	77955	SACPL-24/600	77887	CART-24/600	77913
30	700	84	2133	5	PC30-ESAC	77956	SACPL-30/750	77888	CART-30/750	77914
36	900	90	2286	6	PC36-ESAC	77957	SACPL-36/900	77889	CART-36/900	77915
42	1050	96	2438	7	PC42-ESAC	77958	SACPL-42/1050	77890	CART-42/1050	77916
48	1200	102	2591	8	PC48-ESAC	77959	SACPL-48/1350	77891	CART-48/1350	77917
54	1350	108	2743	9	PC54-ESAC	77960	SACPL-54/1350	77892	CART-54/1350	77918
60	1500	114	2895	10	PC60-ESAC	77961	SACPL-60/1500	77893	CART-60/1500	77919
72	1800	126	3200	12	PC72-ESAC	77962	SACPL-72/1800	77894	CART-72/1800	77920

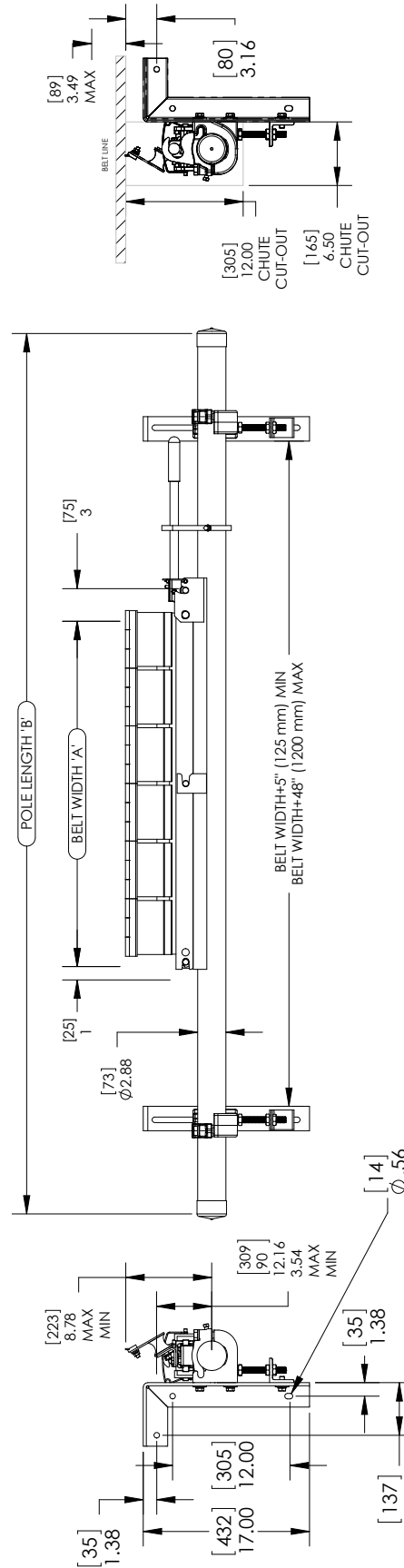
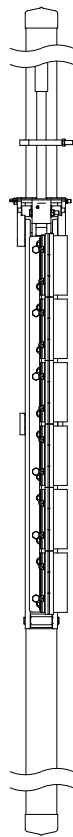


Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

8.2 Dibujo de CAD - P-Type ESAC con hoja V-TIP - Cartucho individual

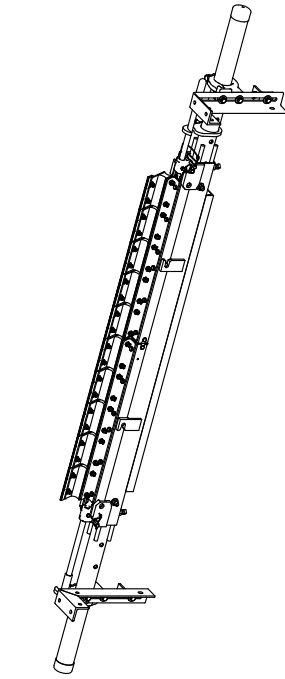


SPECIFICATIONS		SAC PV-CLEANER		SA-CARTRIDGE POLE		SA-CARTRIDGE		SAC P-ADAPTER PLATE	
BELT WIDTH 'A'	POLE LENGTH 'B'	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
24	600	PV24-ESAC	77981	SACPL-24/600	77887	CART-24/600	77900	PCAP-24/600	77913
30	700	PV30-ESAC	77982	SACPL-30/750	77888	CART-30/750	77901	PCAP-30/750	77914
36	900	PV36-ESAC	77983	SACPL-36/900	77889	CART-36/900	77902	PCAP-36/900	77915
42	1050	PV42-ESAC	77984	SACPL-42/1050	77890	CART-42/1050	77903	PCAP-42/1050	77916
48	1200	PV48-ESAC	77985	SACPL-48/1200	77891	CART-48/1200	77904	PCAP-48/1200	77917
54	1350	PV54-ESAC	77986	SACPL-54/1350	77892	CART-54/1350	77905	PCAP-54/1350	77918
60	1500	PV60-ESAC	77987	SACPL-60/1500	77893	CART-60/1500	77906	PCAP-60/1500	77919
72	1800	PV72-ESAC	77988	SACPL-72/1800	77894	CART-72/1800	77907	PCAP-72/1800	77920

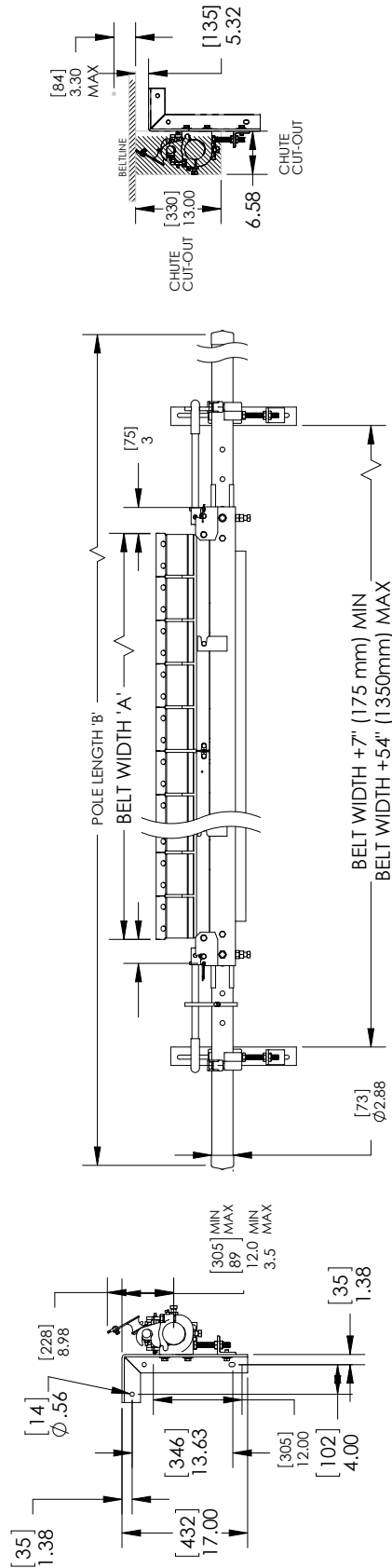
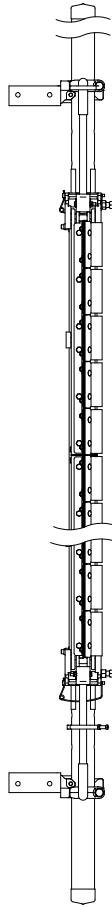


Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

8.2 Dibujo de CAD - P-Type ESAC con hoja C-TIP - Cartucho doble

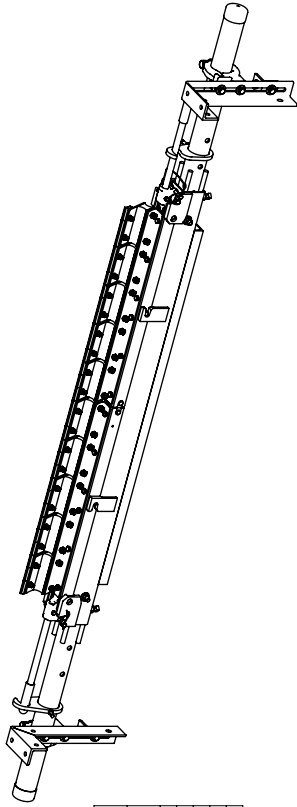


SPECIFICATIONS			SAC P-TYPE C CLEANER		SAC CENTER POLE		SA CARTRIDGE SET		SAC P ADAPTER PLATE			
BELT WIDTH 'A' (in)	BELT WIDTH 'A' (mm)	MAX POLE LENGTH 'B' (in)	MAX POLE LENGTH 'B' (mm)	# OF BLADES	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE		
60	1500	120	3000	10	PC 60-2ESAC	77963	SACPL2-60/1500	77895	CART2-60/1500	77908	PCAP-30/750	77914
72	1800	132	3300	12	PC72-2ESAC	77964	SACPL2-72/1800	77896	CART2-72/1800	77909	PCAP-36/900	77915
84	2100	144	3600	14	PC84-2ESAC	77965	SACPL2-84/2100	77897	CART2-84/2100	77910	PCAP-42/1050	77916
96	2400	156	3900	16	PC96-2ESAC	77966	SACPL2-96/2400	77898	CART2-96/2400	77911	PCAP-48/1200	77917
120	3000	180	4500	20	PC120-2ESAC	77967	SACPL2-120/3000	77899	CART2-120/3000	77912	PCAP-60/1500	77919

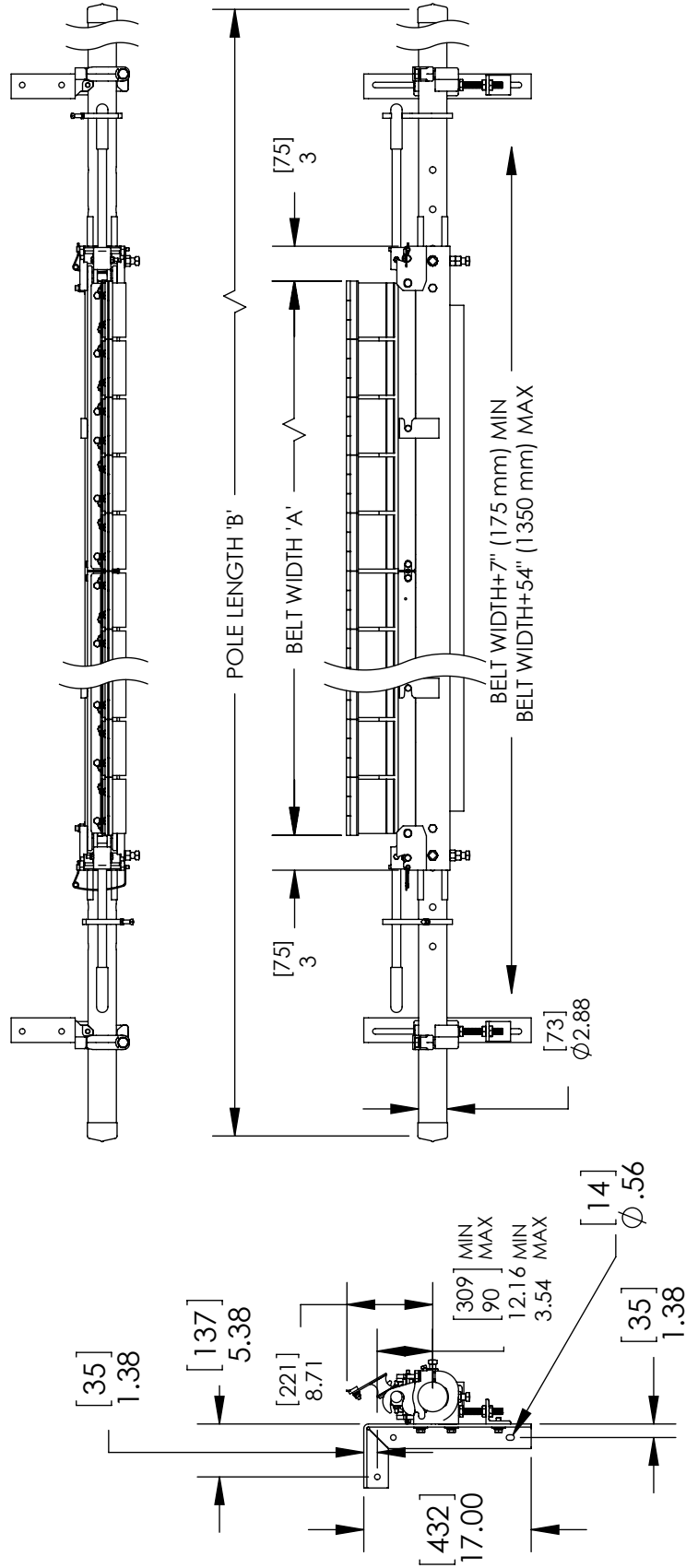


Sección 8: Especificaciones y dibujos CAD

8.2 Dibujo de CAD - P-Type ESAC con hoja C-TIP - Cartucho doble

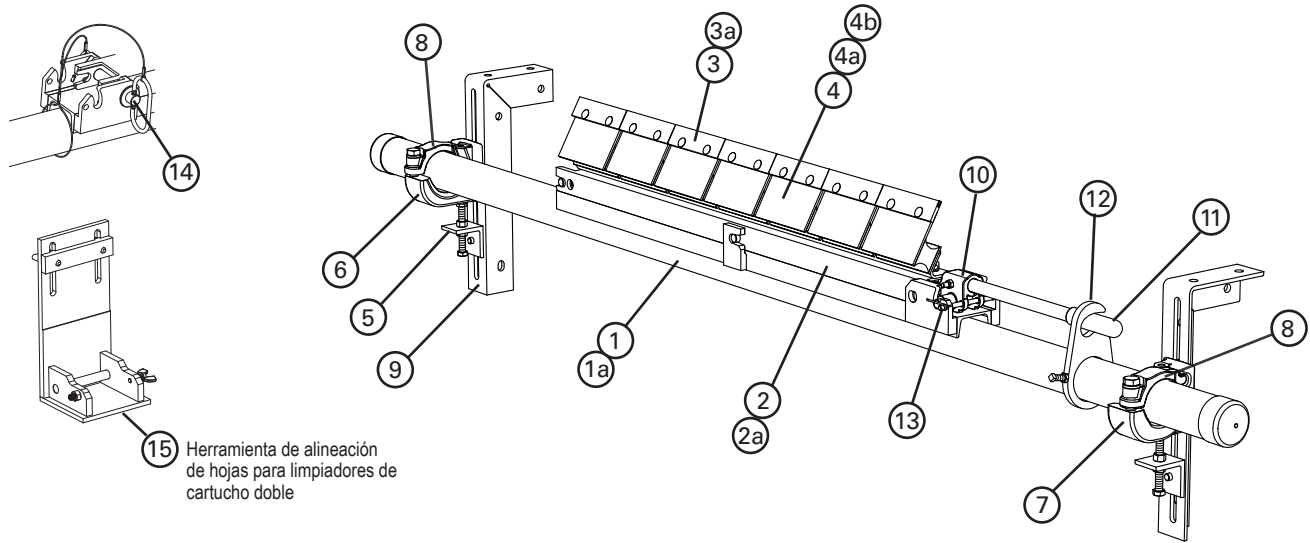


SPECIFICATIONS		SAC P-TYPE V CLEANER	SAC CENTER POLE	SA CARTRIDGE SET	SAC P ADAPTER PLATE
BELT WIDTH 'A' (in)	MAX POLE LENGTH 'B' (mm)	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
60	120	PV60-2ESAC	77989	SACPL2-60/1500	77914
72	132	PV72-2ESAC	77990	CART2-67/1800	77915
84	144	PV84-2ESAC	77991	CART2-72/1800	77916
96	156	PV96-2ESAC	77992	CART2-84/2100	77917
120	180	PV120-2ESAC	77993	CART2-96/2400	77919
	4500			CART2-120/3000	



Sección 9: Partes de reemplazo

9.1 Lista de partes de reemplazo: limpiadores secundarios P-Type SAC



15 Herramienta de alineación de hojas para limpiadores de cartucho doble

Partes de reemplazo

Ref	Descripción	Número de pedido	Código del artículo	Peso libras
1	Eje de cartucho SAC 24" (600 mm)	SACPL-24/600	77887	65.4
	Eje de cartucho SAC 30" (750 mm)	SACPL-30/750	77888	71.2
	Eje de cartucho SAC 36" (900 mm)	SACPL-36/900	77889	77.1
	Eje de cartucho SAC 42" (1050 mm)	SACPL-42/1050	77890	82.9
	Eje de cartucho SAC 48" (1200 mm)	SACPL-48/1200	77891	88.8
	Eje de cartucho SAC 54" (1350 mm)	SACPL-54/1350	77892	94.6
	Eje de cartucho SAC 60" (1500 mm)	SACPL-60/1500	77893	100.5
	Eje de cartucho SAC 72" (1800 mm)	SACPL-72/1800	77894	112.2
	Eje central de cartucho SAC 60" (1500 mm) (Doble)	SACPL2-60/1500	77895	77.3
	Eje central de cartucho SAC 72" (1800 mm) (Doble)	SACPL2-72/1800	77896	89.5
	Eje central de cartucho SAC 84" (2100 mm) (Doble)	SACPL2-84/2100	77897	101.8
Eje central de cartucho SAC 96" (2400 mm) (Doble)	SACPL2-96/2400	77898	114.1	
Eje central de cartucho SAC 120" (3000 mm) (Doble)	SACPL2-120/3000	77899	142.3	
1a	Eje de extensión (para uso con eje central de cartucho doble)	MHP-EP	76392	54.0
2	Eje SAC 24" (600 mm)	CART-24/600	77900	3.5
	Eje SAC 30" (750 mm)	CART-30/750	77901	4.3
	Eje SAC 36" (900 mm)	CART-36/900	77902	5.1
	Eje SAC 42" (1050 mm)	CART-42/1050	77903	5.9
	Eje SAC 48" (1200 mm)	CART-48/1200	77904	6.7
	Eje SAC 54" (1350 mm)	CART-54/1350	77905	7.4
	Eje SAC 60" (1500 mm)	CART-60/1500	77906	8.4
	Eje SAC 72" (1800 mm)	CART-72/1800	77907	10.0
	Cartucho SAC 60" (1500 mm) (Doble)	CART2-60/1500	77908	8.6
	Cartucho SAC 72" (1800 mm) (Doble)	CART2-72/1800	77909	10.2
	Cartucho SAC 84" (2100 mm) (Doble)	CART2-84/2100	77910	11.7
	Cartucho SAC 96" (2400 mm) (Doble)	CART2-96/2400	77911	13.3
	Cartucho SAC 120" (3000 mm) (Doble)	CART2-120/3000	77912	16.8
2a	Placa del adaptador P-Type cartucho SAC 24" (600 mm)	PCAP-24/600	77913	4.7
	Placa del adaptador P-Type cartucho SAC 30" (750 mm)§	PCAP-30/750	77914	6.1
	Placa del adaptador P-Type cartucho SAC 36" (900 mm)§	PCAP-36/900	77915	7.2
	Placa del adaptador P-Type de cartucho SAC 42" (1050 mm)§	PCAP-42/1050	77916	8.6
	Placa del adaptador P-Type de cartucho SAC 48" (1200 mm)§	PCAP-48/1200	77917	9.8
	Placa del adaptador P-Type cartucho SAC 54" (1350 mm)	PCAP-54/1350	77918	11.1
	Placa del adaptador P-Type de cartucho SAC 60" (1500 mm)§	PCAP-60/1500	77919	12.3
	Placa del adaptador P-Type cartucho SAC 72" (1800 mm)	PCAP-72/1800	77920	14.8

§ Si usa un cartucho doble, tome el tamaño del limpiador y divídalo en dos. Esa medida es el tamaño de los soportes necesarios para la conversión a un limpiador P-Type.

Ref	Descripción	Número de pedido	Código del artículo	Peso libras
3	Hoja C-Tip*	ICT6	74535	0.7
3a	Tipo P con Hojas en V* (únicamente para bandas vulcanizadas)	PSA150	73156	1.0
4	Amortiguador*	PHA	73626	2.0
4a	Amortiguador de Neopreno P SS* (resistente al aceite)	PSSC	77045	3.5
4b	Amortiguador de Neopreno P* (resistente al aceite)	PNC	74984	3.5
5	Soporte del ajuste de P/R (1 cada uno)	PAB	75513	1.5
6	Juego de la mordaza del eje HD izquierdo* (1 cada uno) (incluye el artículo 8)	CCKHDL	79225	8.7
7	Juego de la mordaza del eje HD derecho* (1 cada uno) (incluye el artículo 8)	CCKHDR	79229	8.7
8	Sujetador superior de la mordaza de la base HD (1 cada uno) para uso en el juego de la mordaza del eje HD derecho o izquierdo	CCKHDTs	79233	1.7
9	Kit para abrazadera de montaje (1 derecho y 1 izquierdo)	EZS2MBK	75666	13.0
-	Juego de montaje de la mordaza de la base HD* (incluye 2 del artículo 5, 1 de cada artículo 6, 7 y 9)	CCMKHD	78920	36.7
10	Charnela de desinstalación SAC	SACRKN	77882	3.2
11	Manija de desinstalación SAC	SACRH	77883	3.0
12	Placa de bloqueo de la manija SAC	SACRHL	77884	1.7
13	Pasador del retenedor de la charnela	SACKRP	77885	0.2
14	Pasador de enganche SAC	SACHP2	77768	0.9
-	Juego de desinstalación SAC (incluye 1 c/u del artículo 10-14)	SACRKT	77886	9.0
15	Herramienta de alineación de la hoja de cartucho SAC (Doble)	SAC2-TIP-TL	77866	2.5

*Equipo incluido

Sección 10: Otros productos del transportador de Flexco

Flexco proporciona varios productos de transportador que le 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:

Prelimpiador MMP



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

MDWS Limpiador secundario para limpieza en seco



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

Limpiadores de banda especializados de Flexco



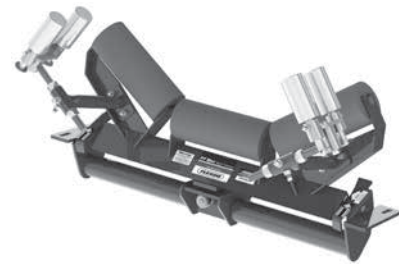
- Limpiadores de "espacio limitado" para las aplicaciones ajustadas del transportador
- Limpiadores de alta temperatura para aplicaciones severas de calor elevado
- Un limpiador de dedos de caucho para bandas chevron y con varillas elevadas
- Estilos múltiples del limpiador en acero inoxidable para aplicaciones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

Camas de impacto DRX



- Velocity Reduction Technology™ exclusiva para proteger mejor la banda
- Slide-Out System™ 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

Alineadores de banda PT Max™



- 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 congele
- Disponible para lado de retorno y carga de las bandas

Desviador tipo arado



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

La visión Flexco

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

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

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

©2016 Flexible Steel Lacing Company. 08/03/16. Para hacer otro pedido: X3891

