

Guía de instrucciones de bolsillo

Sistema de
grapas SR™
Rivet Hinged™
de Flexco®



FLEXCO

Índice

Lista de verificación de seguridad

1

Parámetros de selección correctos de Flexco® SR™

2

Selección de la grapa	3
Selección de material	4
Método de instalación	4
Selección de remache	5
Selección de pasador de remache	6

Preparación correcta de la banda

7-11

Instalación del martillo

12

Herramienta MSRT	12
Herramienta MSRT8/9	20
Herramienta SRTA	27

Instalación eléctrica

32

Fuente de energía: *Accionamiento con pólvora*

Herramienta accionada con pólvora	
Hilti DX 460-SR	32

Fuente de energía: *Eléctrico*

Remachador accionado por electricidad Flexco®	40
---	----

Fuente de energía: *Neumático*

Remachador neumático	49
----------------------	----

Lista de verificación de seguridad



PELIGRO



Si no cumple con lo siguiente puede tener como resultado lesiones personales graves:

Previo a la realización de cualquier trabajo en sus transportadores, asegúrese de que se haya apagado el suministro de energía y la banda esté bloqueada. Siga todas las precauciones de seguridad descritas en el manual de operación.



Asegúrese de utilizar todo el equipo de seguridad recomendado previo a la realización de cualquier procedimiento de mantenimiento de bandas.



Parámetros de selección adecuada de Flexco® SR™



Selección adecuada para el sistema de grapas abisagradas con remaches de Flexco® SR™

Empalme de remaches Flexco® SR =

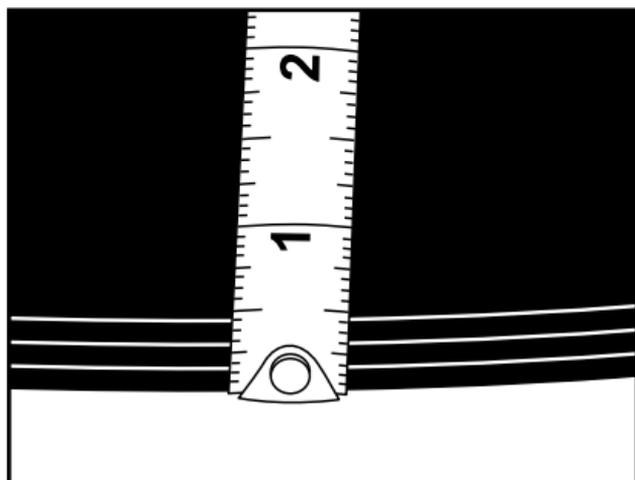
Tira de grapas + Remache + Pasador + Herramienta de instalación

1. Determine la tensión de la banda.

La mayoría de las bandas transportadoras están clasificadas para uso con grapas mecánicas. Debe tener cuidado de no operar la banda o las grapas más allá de las clasificaciones recomendadas.

2. Mida el espesor de la banda.

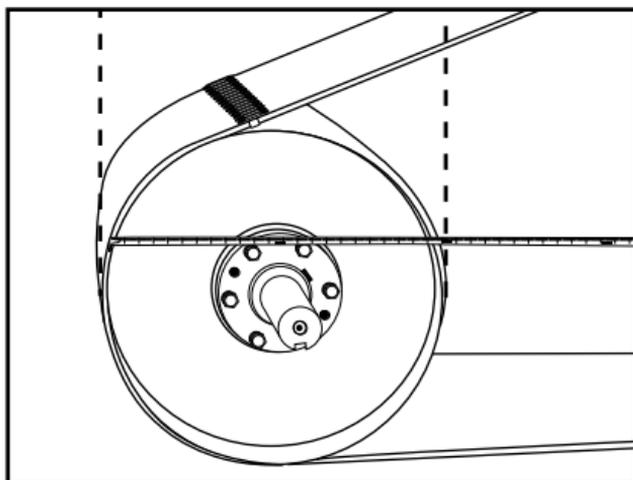
Escoja un tamaño de grapa que corresponda al espesor de la banda. Si las grapas se van a rebajar, mida el espesor de la banda después de realizar el desbastado.



Parámetros de selección adecuada de Flexco® SR™

3. Mida el diámetro de la polea más pequeña en su transportador.

Para la polea de cola o de toma del “tipo ala” de limpieza automática, generalmente se requieren de las dimensiones de 25% de un diámetro más largo. Únicamente considere poleas sobre las cuales la banda tenga por lo menos una envoltura de 90 grados.



4. Escoja el tamaño de la grapa que sea apropiado para su especificación

Tabla de selección de grapa abisagrada con remaches Flexco®

Tamaños de grapa	Para grapas para bandas mecánicas con rangos hasta de:	Rango de espesor de la banda	Diámetro mínimo recomendado de la polea	
			La tensión de operación es menor al 100% de la capacidad de la banda	La tensión de operación es menor al 75% de la capacidad de la banda
			P.I.W.	pulg
R2	330	1/8-3/8	5	5
R5	450	7/32-7/16	9	7
R5-1/2	650	5/16-19/32	12	10
R6	800	13/32-11/16	18	16
R6LP	800	5/16-23/32	18	16
R8	1500	13/32-11/16	18	16
R9	2000	5/8-1	42	42

Parámetros de selección adecuada de Flexco® SR™

5. Seleccione el material.

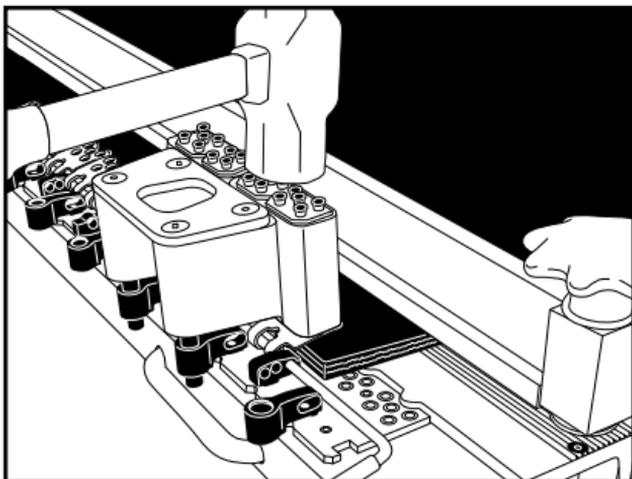
Elija las características de metal que mejor se adapten a su aplicación. No todos los tamaños están disponibles en todos los metales.

Metales de la grapa

Material de las grapas	Resistencia a la abrasión	Resistencia a los químicos	Resistencia al óxido	Mag-nético	No pro-duce chispas	Tamaños disponibles
Acero galvanizado	Buena	Deficiente	Adecua-do	Sí	No	R2, R5, R5½, R6
Acero inoxidable serie 300	Buena	Buena a excelente	Excelente	Sí	No	R2, R5, R9
MegAlloy®	Excelente	Deficiente	Defi-ciente	Sí	No	R2, R5, R5½
RustAlloy®	Buena	Buena	Buena	Sí	No	R5, R5½, R6, R8

6. Seleccione el método de instalación.

Las grapas Flexco® SR se pueden aplicar con martillo o puede seleccionar una opción de instalación eléctrica para acelerar el tiempo de instalación.



Parámetros de selección adecuada de Flexco® SR™

7. Seleccione los remaches.

Tabla de selección de remaches

Rango de espesor de la banda	Tamaño del remache	Tiras de remaches en cartuchos Rapid Loader™	
pulg			
R2			
1/8-7/32	SRAA	N/A	
3/16-5/16	SRA		
9/32-3/8	SRB		
R5			
7/32-5/16	SRA	Rojo	
9/32-3/8	SRB	Blanco	
11/32-7/16	SRC	Azul	
13/32-7/16	SRC/D	Anaranjado	
R5½ & R6LP			
5/16-11/32	SRB	Blanco	
5/16-13/32	SRC	Azul	
3/8-15/32	SRC/D	Anaranjado	
7/16-17/32	SRD	Verde	
1/2-19/32	SRE	Púrpura	
9/16-21/32	SRF*	Amarillo	
5/8-23/32	SRG*	Negro	
R6			
13/32-7/16	SRC/D	Anaranjado	
13/32-1/2	SRD	Verde	
15/32-9/16	SRE	Púrpura	
17/32-5/8	SRF	Amarillo	
19/32-11/16	SRG	Negro	
R8			
13/32-7/16	SRC/D	Anaranjado	
13/32-1/2	SRD	Verde	
15/32-9/16	SRE	Púrpura	
17/32-5/8	SRF	Amarillo	
19/32-11/16	SRG	Negro	
R9			
5/8-11/16	SRG	Negro	
21/32-3/4	SRH	Gris	
23/32-13/16	SRI	Azul claro	
25/32-7/8	SRJ**	Marrón	
27/32-15/16	SRK**	Bronceado	
29/32-1	SRL**	Verde brillante	

* Aplica solo a RAR6LP.

** Se utiliza con un pasador de 19.05 mm (3/4").


Selección

8. Seleccione el pasador.

AC – Cable blindado descubierto: pasador resistente al desgaste, para trabajo pesado, popular en las aplicaciones de minería subterránea. El revestimiento blindado protege los cables interiores.

ACS – Cable blindado de acero inoxidable: las mismas ventajas del cable blindado de acero más resistencia a la corrosión.

NAC - Cable blindado recubierto de nylon: combina una cobertura blindada durable de acero con cobertura de nylon para un funcionamiento suave y una larga vida útil. La cobertura de nilón ayuda a reducir el desplazamiento de los pasadores y prolongar la vida útil del pasador. No se recomienda para aplicaciones húmedas y abrasivas.

NC – Cable de acero recubierto de nylon: la cobertura de nilón ayuda a reducir el desplazamiento de los pasadores y prolongar la vida útil del pasador. No se recomienda para aplicaciones húmedas y abrasivas. Solo para R2 y R5.

NCS – Cable de acero inoxidable recubierto de nylon: para mayor resistencia a la corrosión. No se recomienda para aplicaciones húmedas y abrasivas. Solo para R2 y R5.

SC – Cable de acero: recomendado para el transporte de materiales abrasivos o arenosos.

SSC – Cable de acero inoxidable: para condiciones donde la corrosión ataca los pasadores de acero. Solo para R2 y R5.

Preparación correcta de la banda

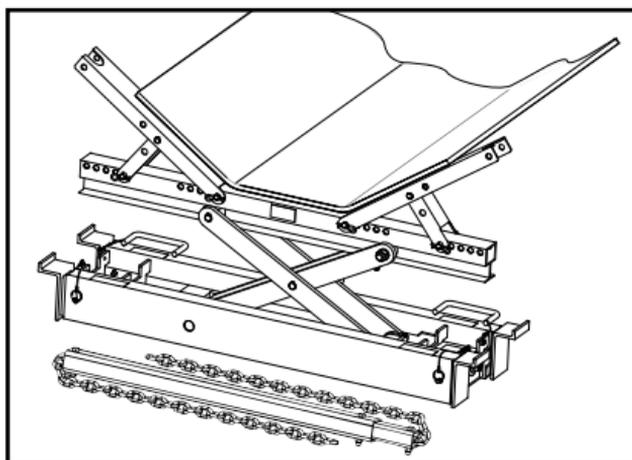
Mejore la seguridad del lugar de trabajo y maximice el rendimiento del transportador de banda al seguir las prácticas apropiadas de preparación de la banda.

ELEVACIÓN DE LA BANDA

Una manera segura para levantar una banda

La elevación de una banda de transportador fuera del camino para realizar una reparación o un mantenimiento a la banda puede ser un trabajo difícil y peligroso. Para mejorar la seguridad del trabajador cuando realice el reemplazo de los rodillos desgastados o para elevar y aplanar la banda para una estación de empalme, evite las barras de palanca y la elevación manual con un Elevador de banda Flex-Lifter™.

- Capacidad más alta de elevación segura disponible: 1,810 kg (4,000 lb)
- Puede levantar de manera segura una banda tensada hasta las capacidades indicadas
- Funciona en todos los tipos de banda, incluso las bandas acanaladas, planas o del lado de retorno.
- Transportado fácilmente al sitio de trabajo



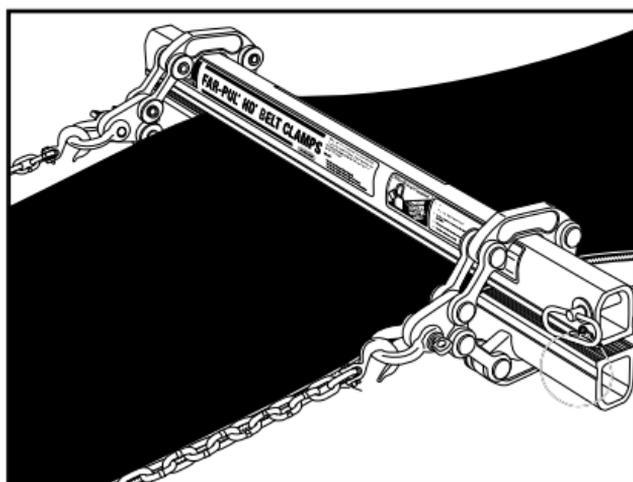
Preparación de la banda

MORDAZA PARA BANDA

Una manera más segura de sujetar una banda

Evite los problemas y peligros potenciales asociados con los dispositivos hechos en casa como las abrazaderas en c o tableros y cadenas. Las mordazas para banda Far-Pul™ HD® de trabajo pesado están diseñadas para asegurar y sujetar correctamente una banda, para realizar un mantenimiento seguro al transportador de banda.

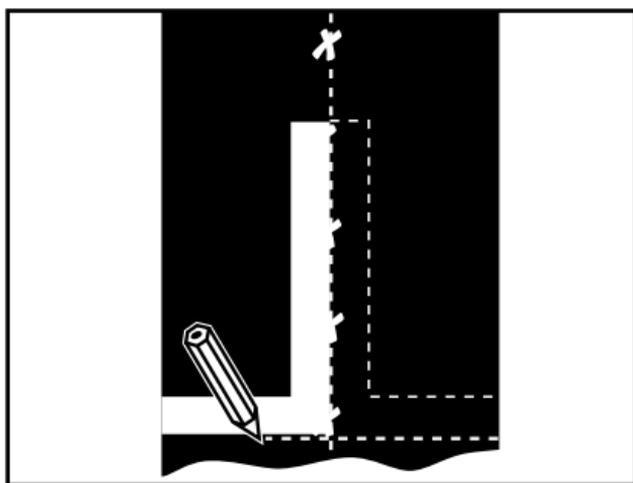
- Funciones de seguridad incorporadas que permiten un agarre seguro de la banda hasta 25 mm (1 pulg) de espesor
- Proporciona tensión uniforme de sujeción a través del ancho de la banda
- Capacidad de carga hasta 2.7 toneladas métricas (3 toneladas) cuando se utiliza con dos mordazas de 1/4 de toneladas métricas (1-1/2 toneladas)



Preparación de la banda

EMPALME DE BANDA A ESCUADRA

Un corte a escuadra de los extremos de la banda es esencial para la colocación óptima del empalme de la banda y proporciona un mejor rendimiento de la grapa. Los empalmes de banda que no terminan a escuadra pueden lograr tensiones no uniformes en la banda, desalineamiento en la banda, problemas de derrame y finalmente una falla en los empalmes.



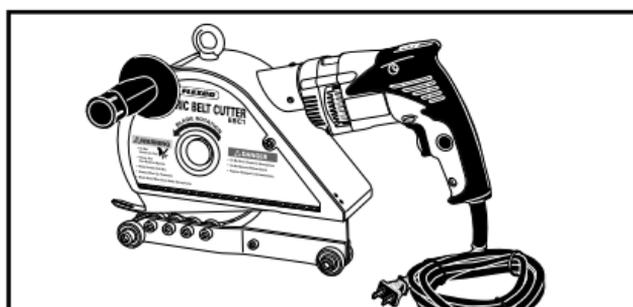
Preparación
de la banda

Preparación de la banda

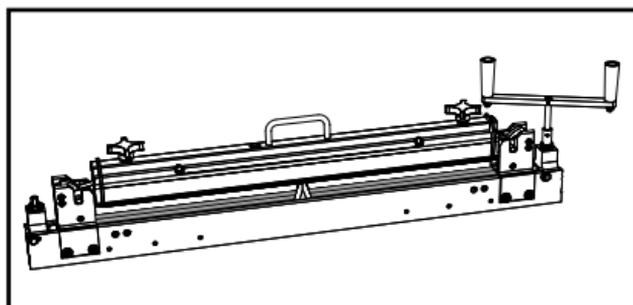
CORTE DE LA BANDA

Una manera más segura de cortar una banda

Las navajas no pueden proporcionar el mismo nivel de seguridad, rapidez y exactitud cuando cortan las bandas. Y los extremos de banda con cortes limpios y cuadrados proporcionan una instalación óptima del empalme. Para minimizar el peligro de las lesiones accidentales durante el proceso de corte, elija una cortadora de banda Flexco.



Cortador de banda eléctrica: cortador de banda con ayuda mecánica, segura para bandas de caucho hasta de 50 mm (2") de espesor



Cortador de banda serie 900*: cortador de banda operado manualmente para cortes seguros y precisos hasta de 38 mm (1-1/2") de espesor.

Número de patente: US US8132489B2,
International WIPO WO2009006619A1

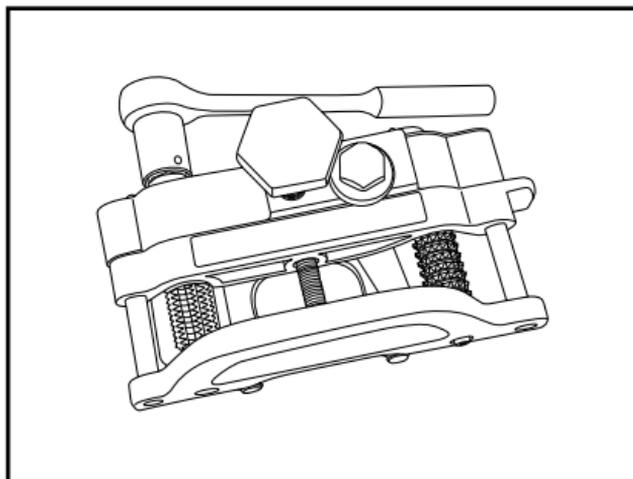
Preparación de la banda

DESBASTADO DE LA BANDA

Una manera más segura de desbastar una banda

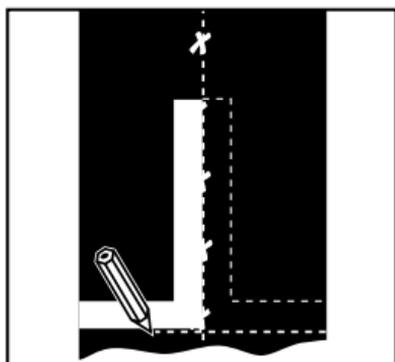
Siempre que sea posible, Flexco le recomienda desbastar la banda a fin de rebajar las grapas mecánicas. El desbastado reduce el perfil de la grapa en la banda, lo que da como resultado una duración de servicio de grapa prolongado y una mejor compatibilidad de la grapa/limpiador. El desbastador de banda FSK™ retira la cubierta superior para la instalación de empalmes rebajados.

- Hoja protegida para seguridad durante las operaciones de desbastado
- Portátil y liviana
- Ideal para bandas cubiertas de hule con cubiertas superiores de 4.5 mm (3/16") de grosor o más

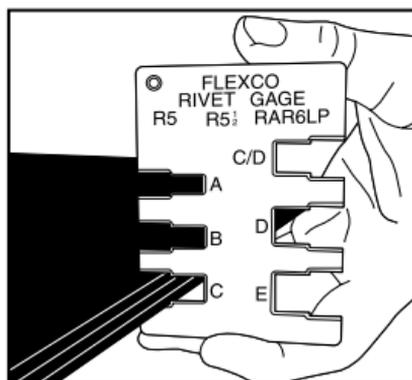




Instalación del martillo Instalación de las grapas R2, R5, R5½, R6 de Flexco® con la herramienta de instalación MSRT



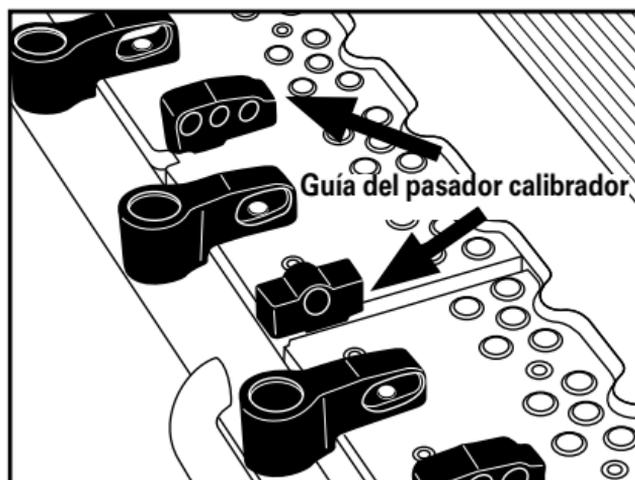
1. Coloque la banda en escuadra utilizando el método de línea central. Corte la banda por lo menos 100 mm (4") detrás del empalme anterior con la herramienta cortadora de banda Flexco. Desbaste la banda cuando lo permita la cubierta superior.



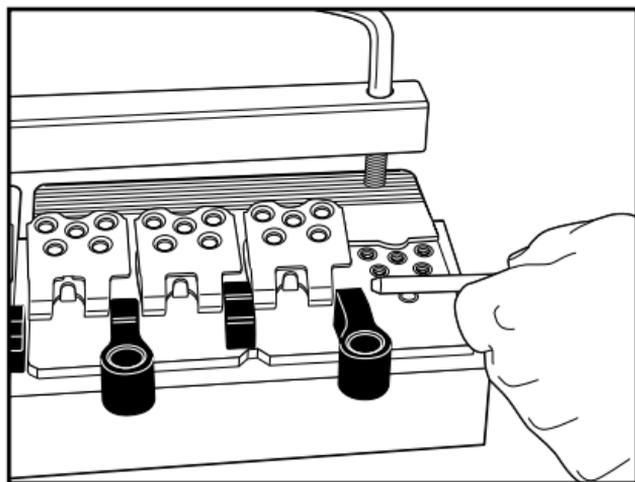
2. Mida el espesor de la banda desde el borde del corte con un cinta de medir o calibrador. Si las grapas se van a rebajar, mida el espesor de la banda después de realizar el desbastado. Seleccione el tamaño correcto de remaches SR para el espesor de la banda.

Herramienta MSRT

3. Coloque la herramienta en una tabla de madera del ancho del marco de trabajo del transportador, para apoyarla. Levante y gire la guía del pasador calibrador para corregir el tamaño de la grapa.

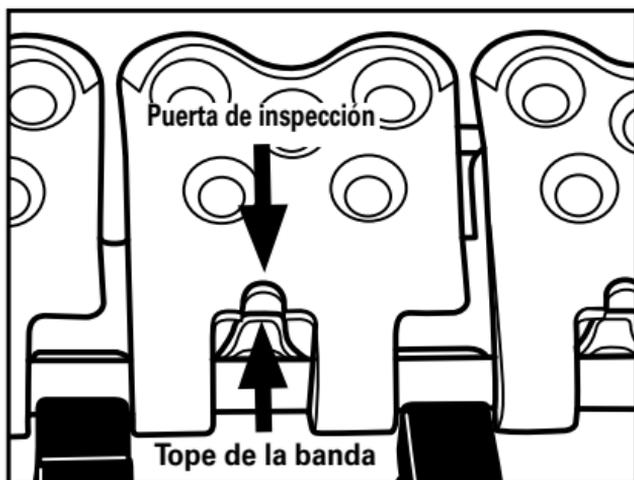


4. Centre la tira de grapas en la herramienta, con la marca Flexco hacia arriba. Los orificios en las grapas y en la placa del yunque deben estar alineados. Inserte el pasador calibrador a través de las guías y radios interiores de las grapas.

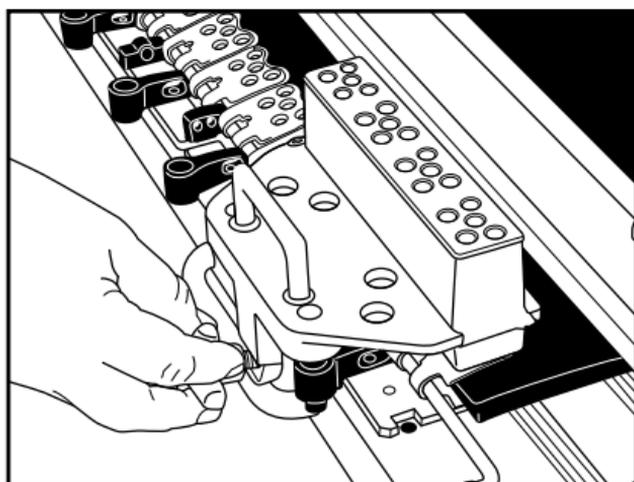


Herramienta MSRT

5. Centre la banda en la tira de grapas. Ver a través de las puertas de inspección, los extremos de la banda deben estar apretados contra los topes de la banda. Apriete la barra de sujeción para asegurar la banda.



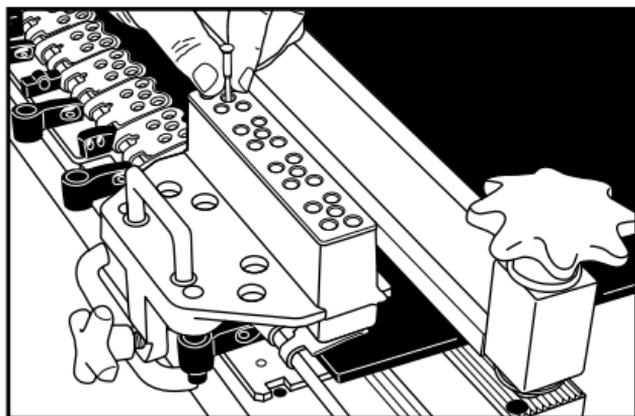
6. Coloque todas las placas superiores de las grapas con golpes del martillo. Coloque los bloque guía SR700 en cada extremo de la tira de grapas y apriete los tornillos de sujeción. Rocíe el bloque guía con silicón SL5.



Herramienta MSRT

Remaches individuales.

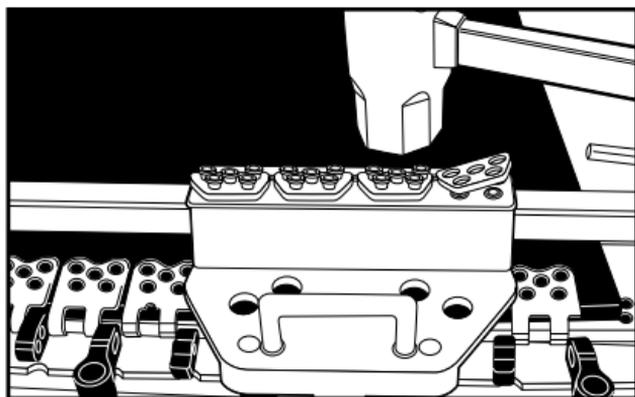
7A. Cargue el bloque guía con remaches individuales. Reduzca el tiempo de instalación al agregar bloques guía en la herramienta.



Remache en cartuchos Rapid Loader™.

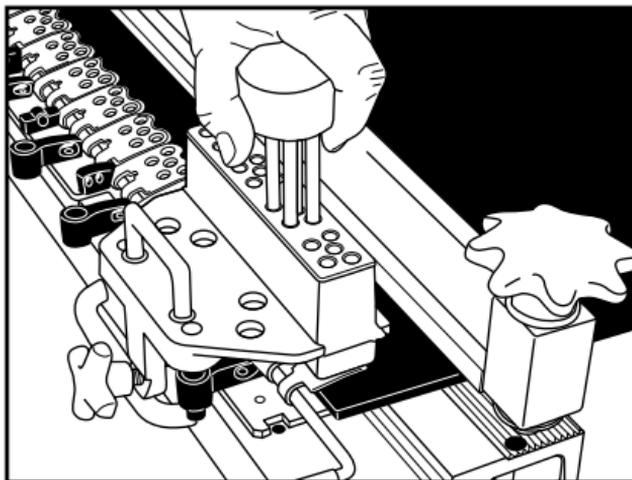
Reduzca el tiempo de instalación con las tiras de remaches en cartuchos Rapid Loader™.

7B. Inserte los clavos piloto en los orificios del bloque guía. Con un martillo, golpee los remaches en conjuntos para liberar los remaches del plástico. Quite el plástico del bloque guía. Si necesita una tira más corta, rompa las placas adicionales al doblar la tira en los puntos marcados.



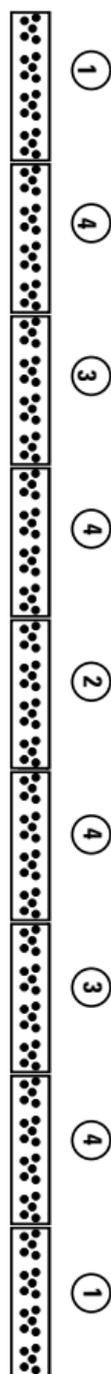
Herramienta MSRT

8. Uso del remachador, remaches de empuje en el bloque guía.



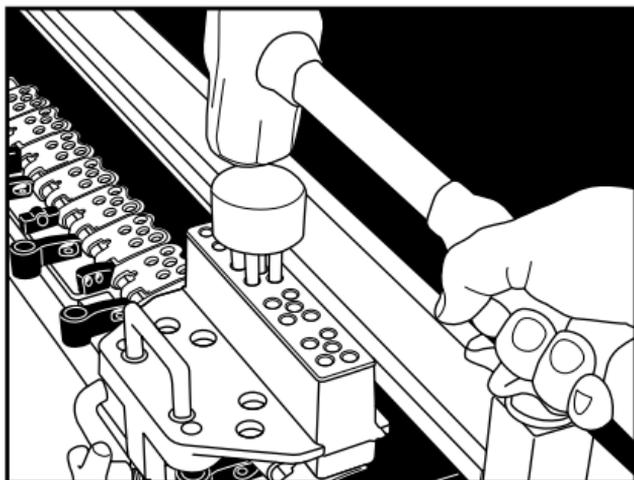
Secuencia del bloque guía para la fijación de remaches individual y múltiple

- ① Fije un bloque completo en ambos extremos de la tira de grapas.
- ② Instale un bloque completo en el centro de la tira de grapas.
- ③ En ambos lados, divida la diferencia entre la mitad y un extremo e instale un bloque completo.
- ④ Instale el resto de los remaches.

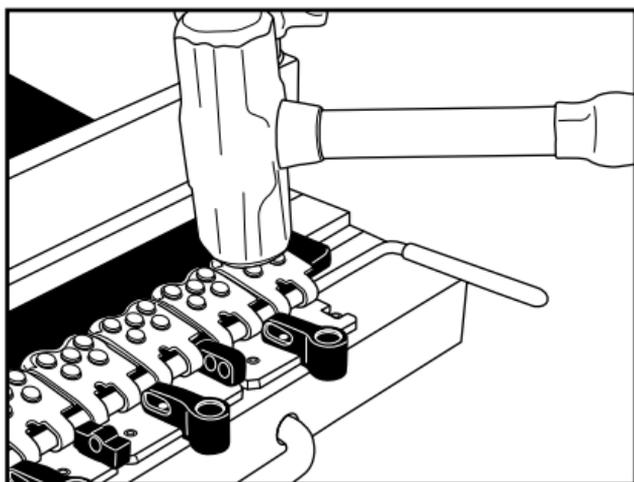


Herramienta MSRT

9. Instale los remaches siguiendo la secuencia de la página 17.

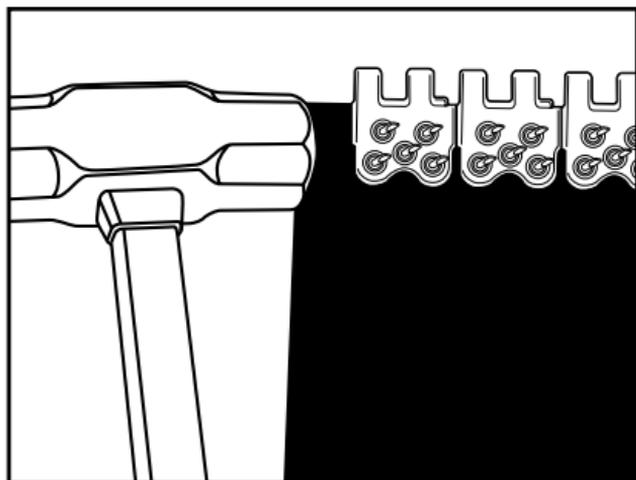


10. Quite los bloques guía. Con un martillo de 1.8 kg (4 lb) coloque todos los remaches. La banda debe quedar metida alrededor de los bordes de las grapas.

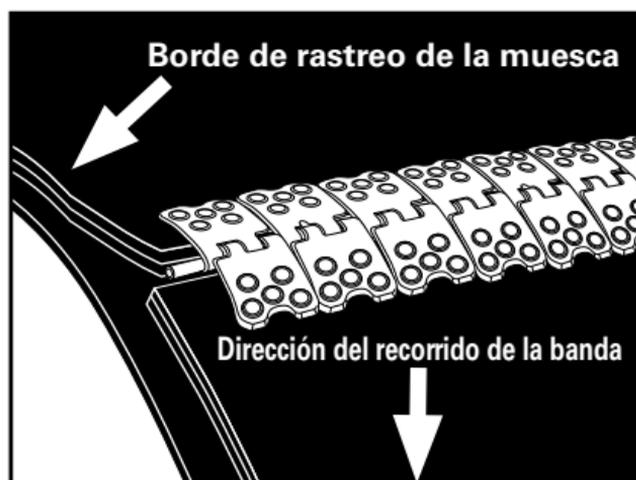


Herramienta MSRT

11. Retire el pasador calibrador y la barra de la mordaza para banda. Levante la herramienta para extraer la banda y retire todos los clavos piloto que aún estén colocados. Voltee la herramienta y retire todos los clavos.

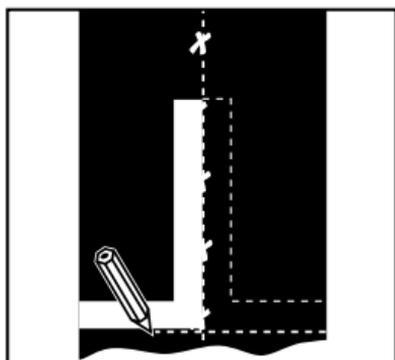


12. Repita los pasos del 1 al 11 en el otro extremo de la banda. Junte los extremos de la banda e inserte el pasador. Borde de rastreo de la muesca solo de la banda. El empalme está completo.

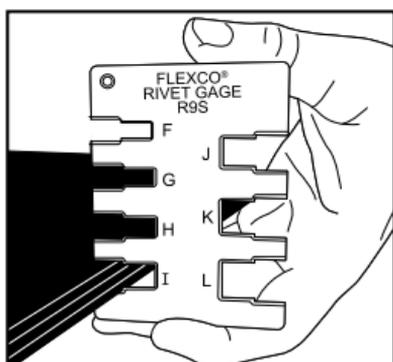




Instalación del martillo Instalación de las grapas R8 o R9 de Flexco® con la Herramienta de instalación MSRT8 o MSRT9



1. Coloque la banda en escuadra utilizando el método de línea central. Corte la banda por lo menos 100 mm (4") detrás del empalme anterior con la herramienta cortadora de banda Flexco. Desbaste la banda cuando lo permita la cubierta superior.



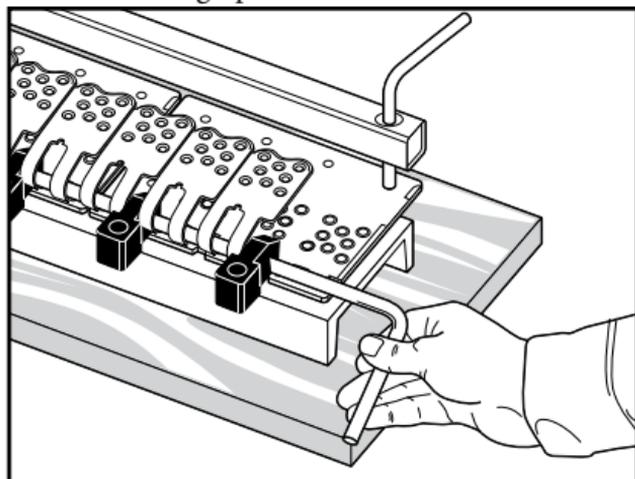
2. Mida el espesor de la banda desde el borde del corte con un cinta de medir o calibrador. Si las grapas se van a rebajar, mida el espesor de la banda después de realizar el desbastado. Seleccione el tamaño correcto de remaches SR para el espesor de la banda.

Herramienta MSRT8/9

3. Coloque la herramienta en una tabla de madera del ancho del marco de trabajo del transportador, para apoyarla. Levante y gire la guía del pasador calibrador para corregir el tamaño de la grapa. No se requiere ningún ajuste para R9. Para la instalación de R8, confirme que la guía del pasador calibrador esté colocada en la marca R6/R8.

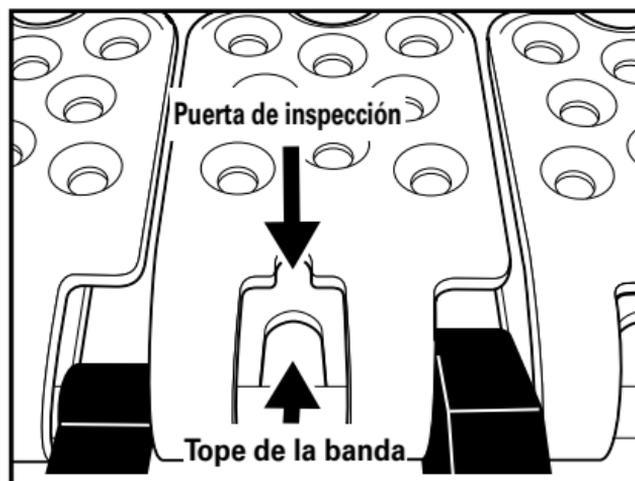


4. Centre la tira de grapas en la herramienta, con la marca Flexco hacia arriba. Los orificios en las grapas y en la placa del yunque deben estar alineados. Inserte el pasador calibrador a través de las guías y radios interiores de las grapas.

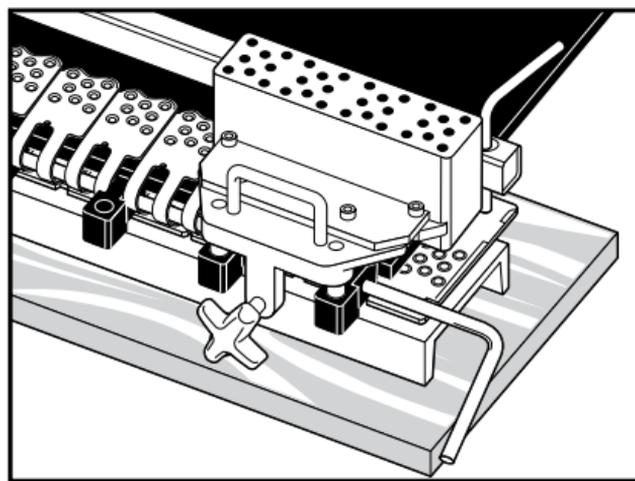


Herramienta MSRT8/9

5. Centre la banda en la tira de grapas. Vea a través de las puertas de inspección, los extremos de la banda deben estar apretados contra los topes de la banda o en la herramienta. Apriete la barra de sujeción para asegurar la banda.



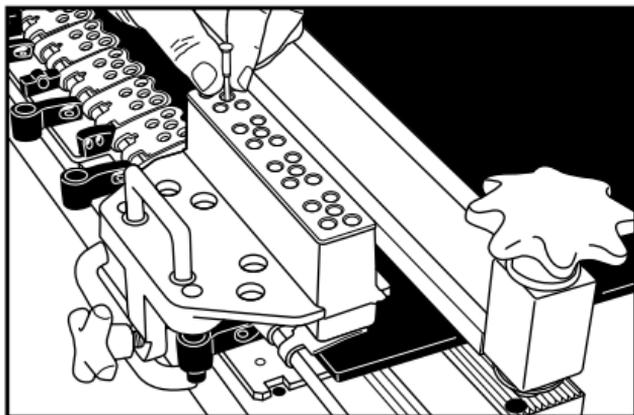
6. Coloque todas las placas superiores de las grapas con golpes del martillo. Coloque el bloque guía en cada extremo de la tira de grapas y apriete los tornillos de sujeción. Rocíe el bloque guía con silicón SL5.



Herramienta MSRT8/9

Remaches individuales.

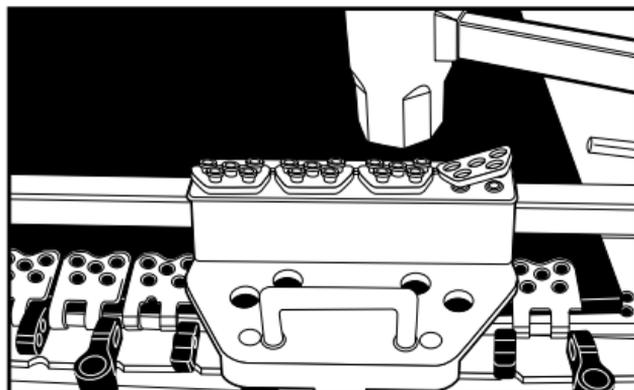
7A. Cargue el bloque guía con remaches individuales. Reduzca el tiempo de instalación al agregar bloques guía en la herramienta.

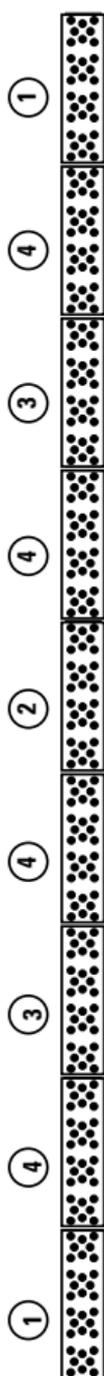


Remache en cartuchos Rapid Loader™.

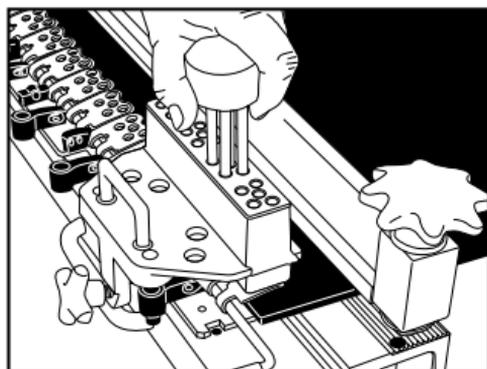
Reduzca el tiempo de instalación con las tiras de remaches en cartuchos Rapid Loader™.

7B. Inserte los clavos piloto en los orificios del bloque guía. Con un martillo, golpee los remaches en conjuntos para liberar los remaches del plástico. Quite el plástico del bloque guía. Si necesita una tira más corta, rompa las placas adicionales al doblar la tira en los puntos marcados.





9A. Uso del remachador, remaches de empuje en el bloque guía.



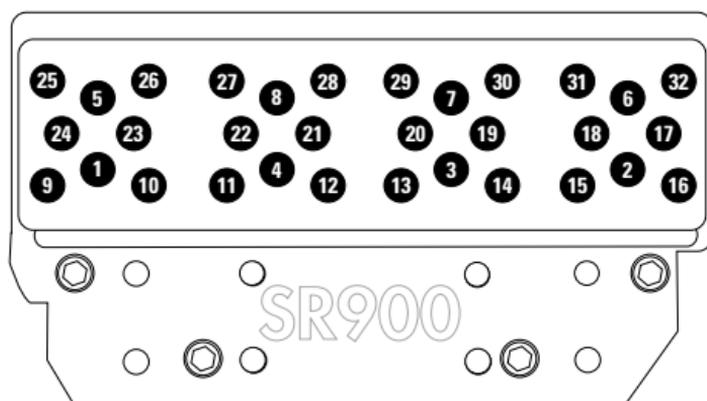
9B. Fije los remaches siguiendo las secuencias de fijación del Bloque guía y Remache individual o Remache múltiple.

Secuencia del bloque guía para la fijación de remaches individual y múltiple

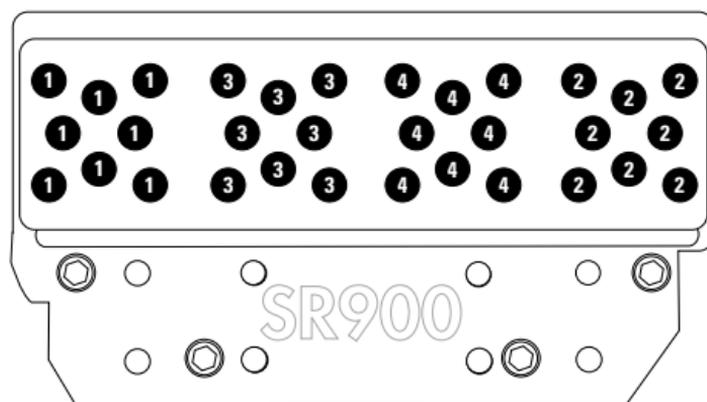
- 1 Fije un bloque completo en ambos extremos de la tira de grapas.
- 2 Instale un bloque completo en el centro de la tira de grapas.
- 3 En ambos lados, divida la diferencia entre la mitad y un extremo e instale un bloque completo.
- 4 Instale el resto de los remaches.

Herramienta MSRT8/9

10A. Para la fijación del **Remache individual**, siga la secuencia numerada tal como se muestra anteriormente para la fijación de remaches.

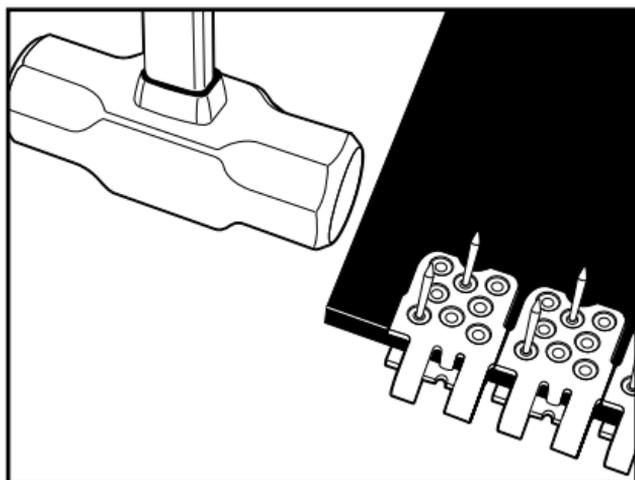


10B. Para la **Fijación de remaches múltiples**, utilice un martillo de seis libras (2.7 kg) y un remachador SR859, siga la secuencia numerada tal como se muestra anteriormente para la fijación.

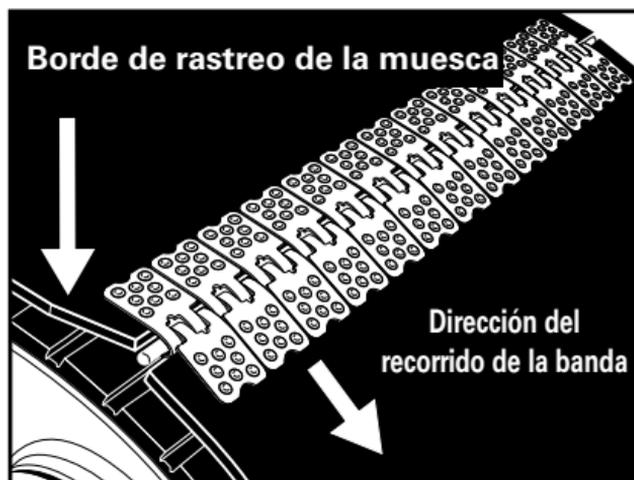


Herramienta MSRT8/9

11. Retire el pasador calibrador y la barra de la mordaza para banda. Levante la herramienta para extraer la banda y retire todos los clavos piloto que aún estén colocados. Voltee la herramienta y retire todos los clavos.

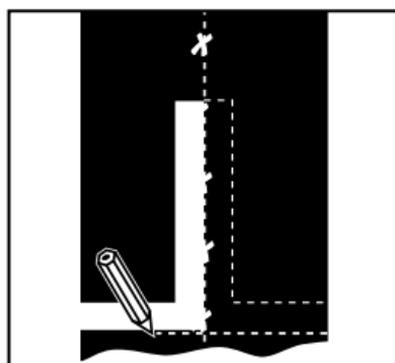


12. Repita los pasos del 1 al 11 en el otro extremo de la banda. Junte los extremos de la banda e inserte el pasador. Asegure el borde de rastreo de la banda solamente. El empalme está completo.



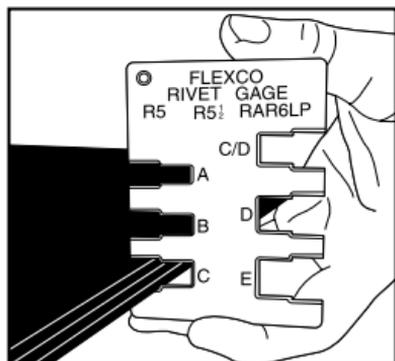
Instalación del martillo

Instalación de las grapas R2, R5, R5½, R6 de Flexco® con la herramienta de instalación SRTA.



1. Coloque la banda en escuadra utilizando el método de línea central.

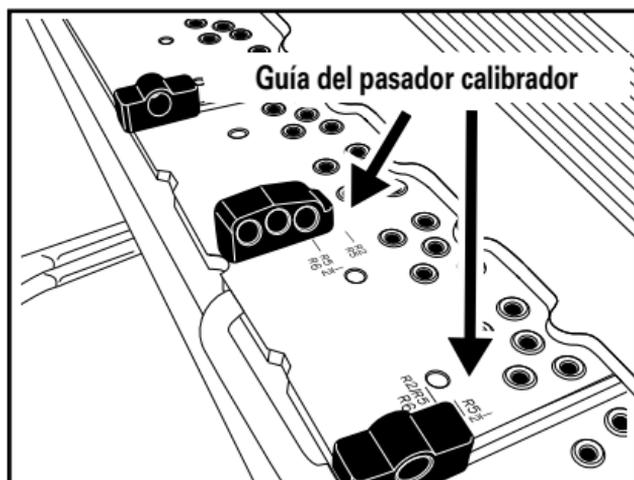
Corte la banda por lo menos 100 mm (4") detrás del empalme anterior con la herramienta cortadora de banda Flexco. Desbaste la banda cuando lo permita la cubierta superior.



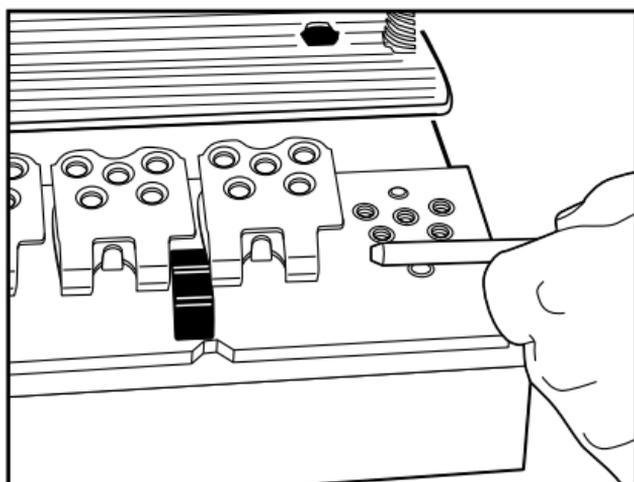
2. Mida el espesor de la banda desde el borde del corte con un cinta de medir o calibrador. Si las grapas se van a rebajar, mida el espesor de la banda después de realizar el desbastado. Seleccione el tamaño correcto de remaches SR para el espesor de la banda.

Herramienta SRTA

3. Coloque la herramienta en una tabla de madera del ancho del marco de trabajo del transportador, para apoyarla. Levante y gire la guía del pasador calibrador para corregir el tamaño de la grapa.

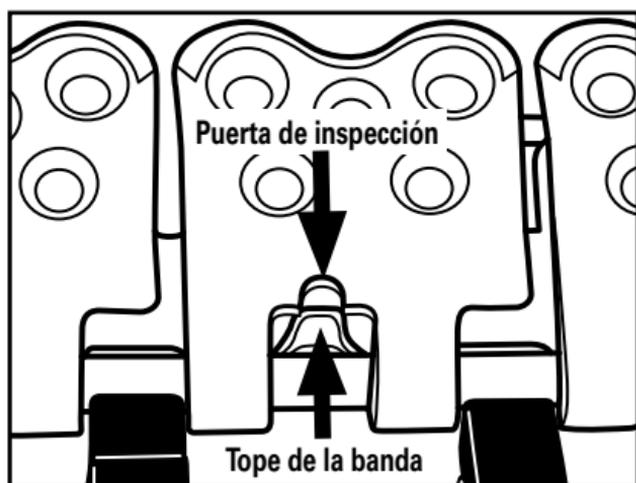


4. Centre la tira de grapas en la herramienta, con la marca Flexco hacia arriba. Los orificios en las grapas y en la placa del yunque deben estar alineados. Inserte el pasador calibrador a través de las guías y radios interiores de la grapas.

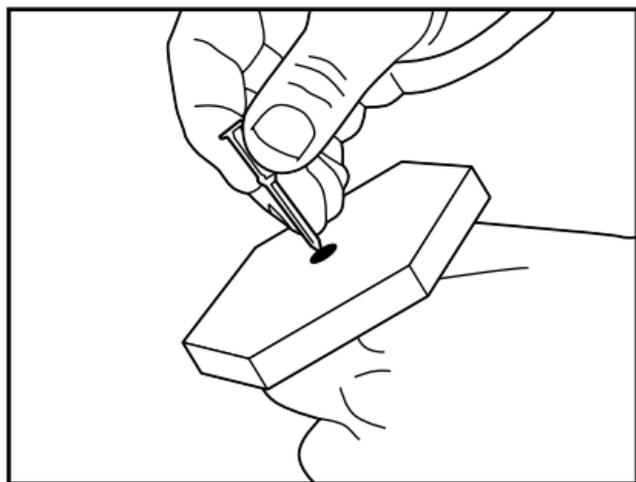


Herramienta SRTA

5. Centre la banda en la tira de grapas. Ver a través de las puertas de inspección, los extremos de la banda deben estar apretados contra los topes de la banda. Apriete la barra de sujeción para asegurar la banda.

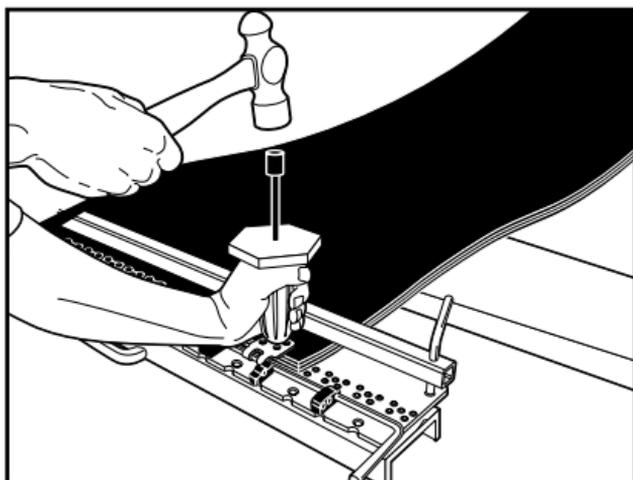


6. Coloque las placas superiores de las grapas con golpes del martillo. Quite el remachador de SR50. Cargue la herramienta con remaches. Reemplace el remachador.

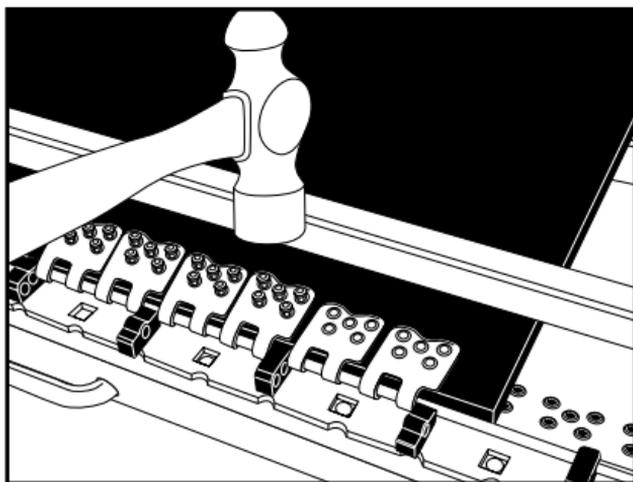


Herramienta SRTA

7. Con un martillo de 0.9 kg (2 lb), coloque un remache en el agujero central de cada placa terminal, luego la placa central. Instale el resto de los remaches.

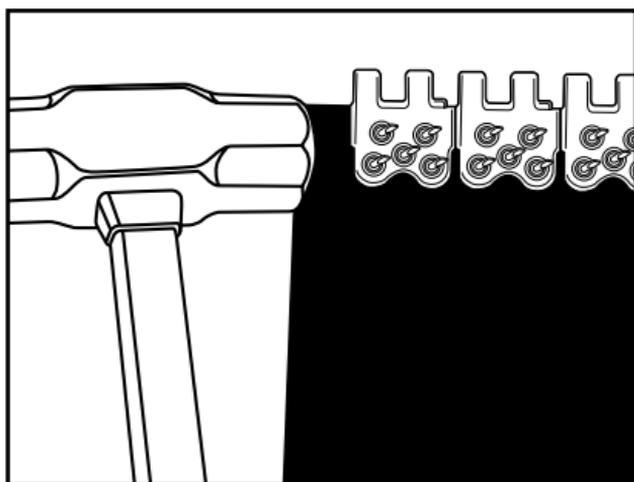


8. Coloque todos los remaches y bordes de la placa con golpes firmes de martillo. La banda debe quedar metida alrededor de los bordes de las grapas.

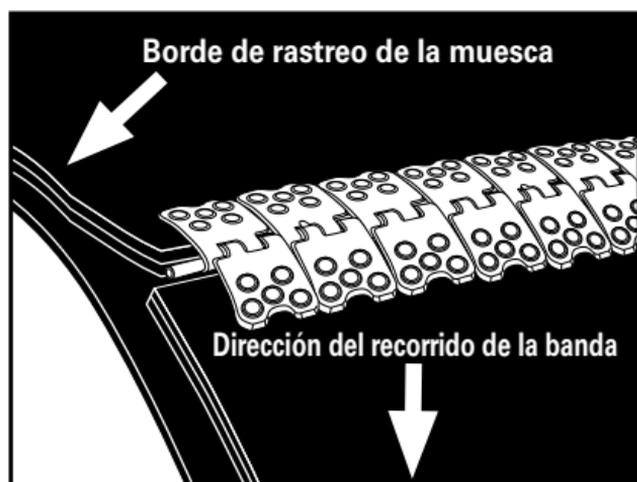


Herramienta SRTA

9. Retire el pasador calibrador y la barra de la mordaza para banda. Levante la herramienta para extraer la banda y retire todos los clavos piloto que aún estén colocados. Voltee la herramienta y retire todos los clavos.



10. Repita los pasos del 1 al 9 en el otro extremo de la banda. Junte los extremos de la banda e inserte el pasador. Asegure el borde de rastreo de la banda solamente. El empalme está completo.



Instalación accionada con electricidad:



Fuente de energía: Accionamiento por pólvora: instalación abisagrada del remache Flexco® SR™ Rivet con la herramienta accionada por pólvora Hilti DX 460-SR

Para uso con los remaches en cartuchos Rapid Loader™ con arandelas. Consulte la tabla de selección de remaches a continuación. En las áreas de traslape, para seleccionar el remache adecuado, elija el remache más corto para las bandas más suaves, comprimibles y el remache más largo para las bandas rígidas.

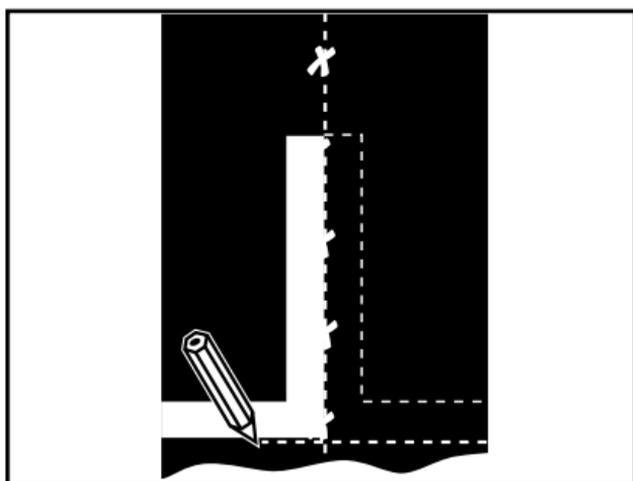
Tabla de selección de reforzador y ajuste de energía

Tamaño del remache	Color del reforzador	Ajuste de energía	
		Acero	Acero inoxidable
A	Verde	1.5-2.5	2.0-3.0
B	Verde	1.5-2.5	2.0-3.0
C	Verde	1.5-3.0	2.0-3.5
C/D	Verde	1.5-3.0	2.0-3.5
D	Verde	2.0-3.5	2.0-3.5
E	Verde	2.0-3.5	2.0-3.5
F	Verde	2.0-3.5	2.0-3.5
G	Verde	2.0-3.5	2.0-3.5
G	Amarillo	1.5-3.0	2.0-3.5

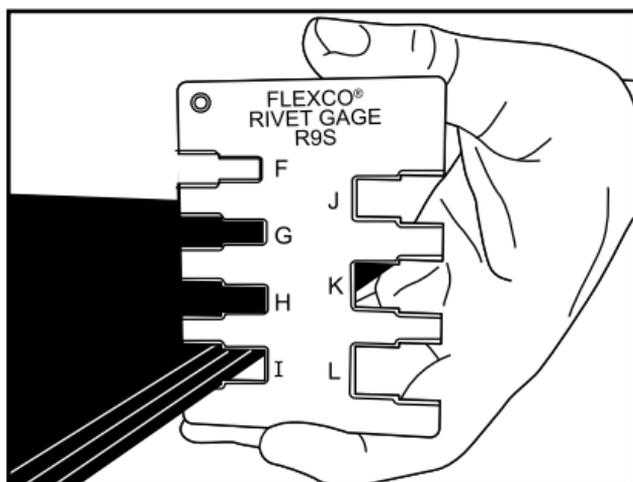
NOTA: Para la instalación de los remaches más grandes que "G", comuníquese con su representante local de Flexco o con servicio al cliente de Flexco.



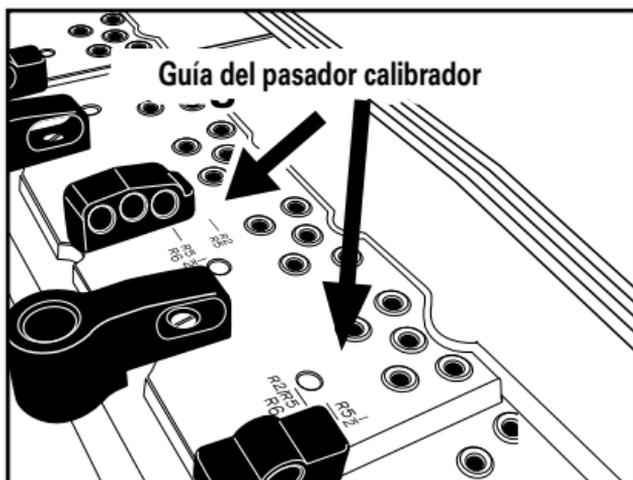
1. Coloque la banda en escuadra utilizando el método de línea central. Corte la banda por lo menos 100 mm (4") detrás del empalme anterior con la herramienta cortadora de banda Flexco. Desbaste la banda cuando lo permita la cubierta superior.



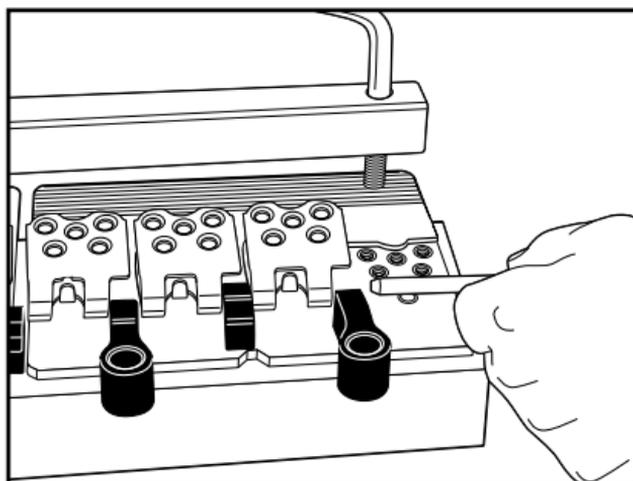
2. Mida el espesor de la banda desde el borde del corte con un cinta de medir o calibrador. Si las grapas se van a rebajar, mida el espesor de la banda después de realizar el desbastado. Seleccione el tamaño correcto de remaches SR con arandelas para el espesor de la banda.



3. Coloque la herramienta en una tabla de madera del ancho del marco de trabajo del transportador, para apoyarla al utilizar la herramienta MSRT. Ajuste la guía del pasador calibrador al tamaño de grapa correcto.

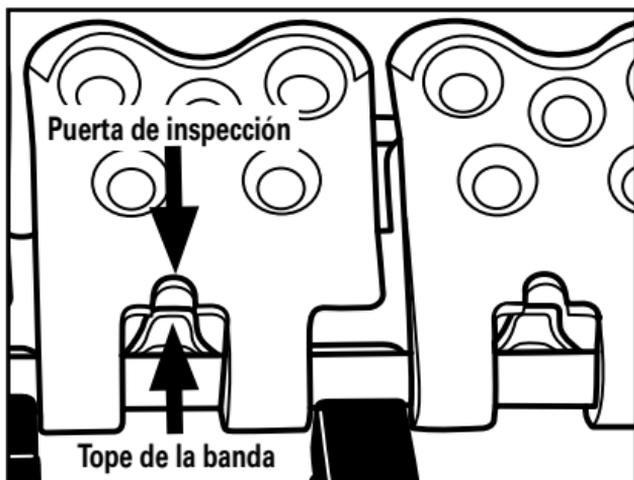


4. Centre la tira de grapas en la herramienta, con la marca Flexco hacia arriba. Los orificios en las grapas y en la placa del yunque deben estar alineados. Inserte el pasador calibrador a través de las guías y radios interiores de la grapas.

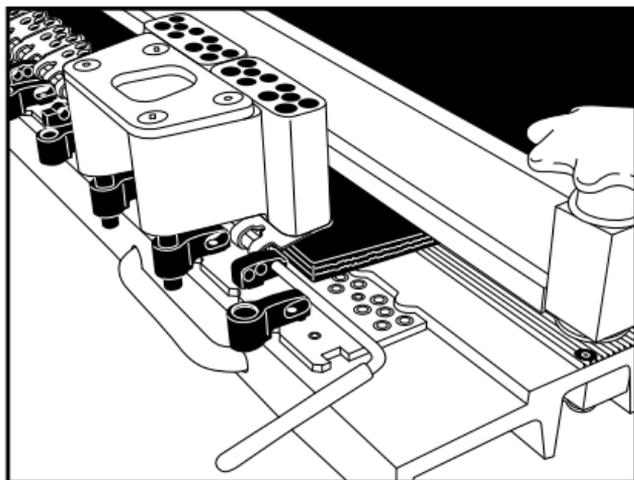


Hilti DX 460-SR

5. Inserte el extremo de la banda en la tira de grapas; centre la banda en la tira. Vea a través de las puertas de inspección; los extremos de la banda deben estar apretados contra los topes de la banda. Apriete la barra de sujeción para asegurar la banda.

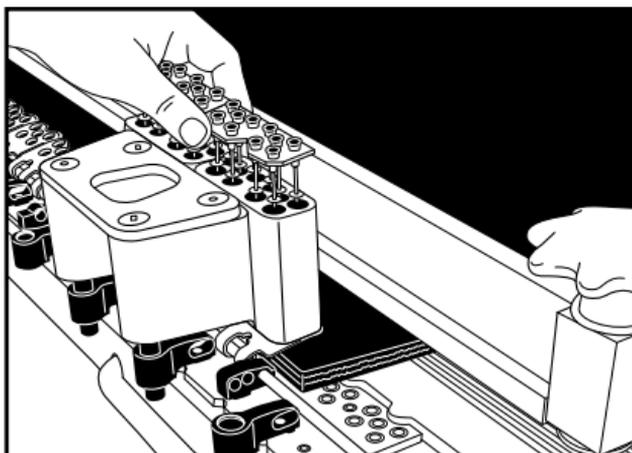


6. Use los bloques guía de acero diseñados para usar con la herramienta accionada por pólvora DX 460-SR de Hilti. Reduzca el tiempo de instalación al agregar bloques guía adicionales en la herramienta.

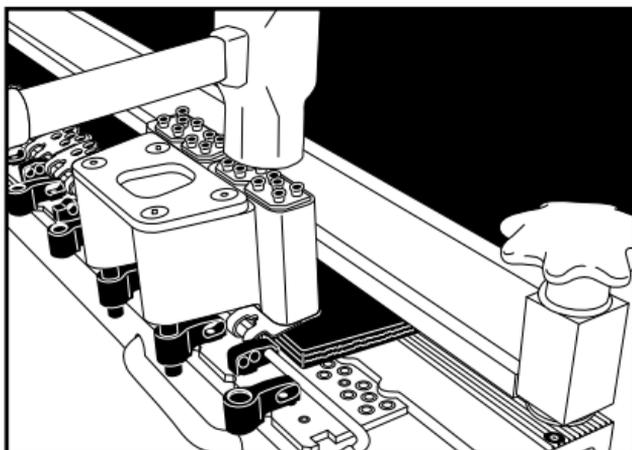


Hilti DX 460-SR

7. Cargue los bloques guía con los remaches en cartucho Rapid Loader™ con arandelas. **ADVERTENCIA: Sin las arandelas, ocurrirán fallos de arranque.** Si se necesita una tira más corta, rompa remaches adicionales al doblar la tira en el punto marcado.



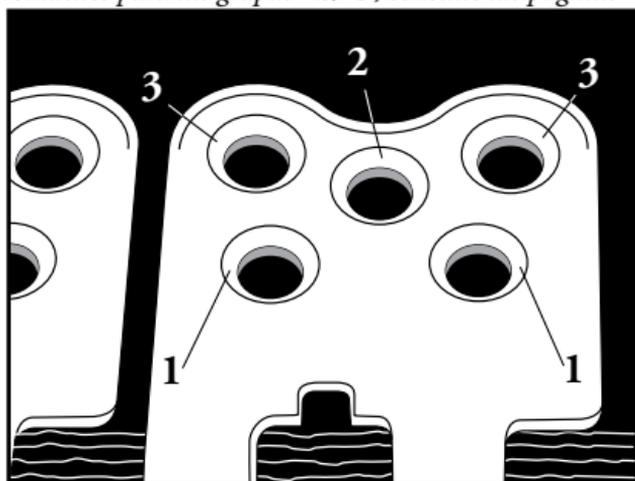
8. Con un martillo, golpee los remaches en cartuchos Rapid Loader para liberar los remaches del plástico. Quite el plástico del bloque guía y deséchelo. Revise la “tabla de palanca neumática y reforzador” en la página 32 de estas instrucciones.



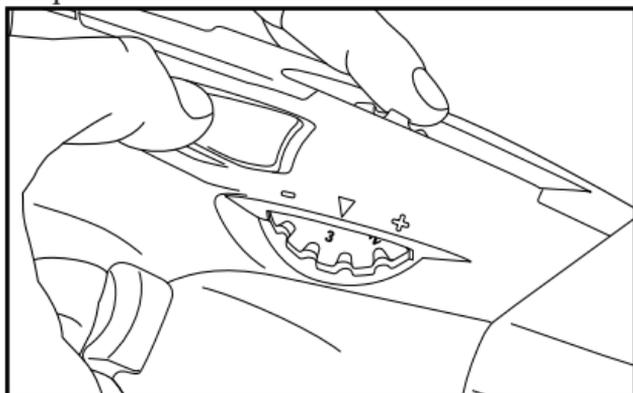
Accionada
por pólvora



9. Coloque **todas** las placas superiores de las grapas con golpes del martillo. Coloque los bloques guía en cualquier extremo de la tira de grapas. Coloque los remaches en los dos orificios más cercanos a los radios interiores de las grapas (1). Coloque el remache en el centro (2) luego en 2 orificios del radio interior de la grapa (3). Al colocar los remaches, mantenga los bloques guía tan nivelados como sea posible para evitar fallos de arranque. *Para la colocación de los remaches para las grapas R8/R9, consulte las páginas 24 y 25.*

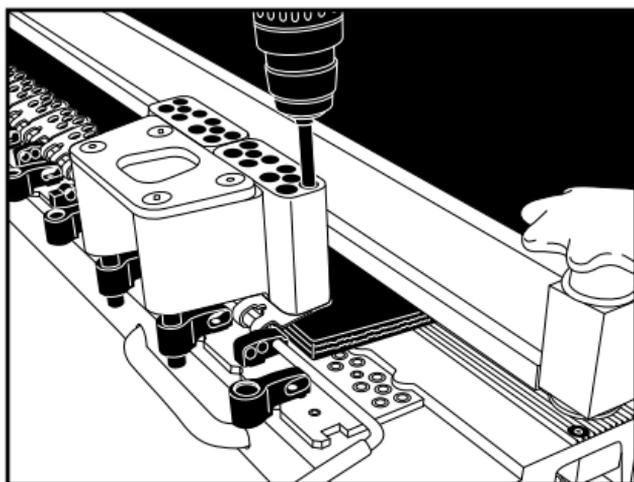


10. Ajuste de los valores de energía para Hilti DX 460-SR: Presione la palanca y gire el dial de ajuste de energía al ajuste de energía recomendado. Libere la palanca para bloquear el dial.

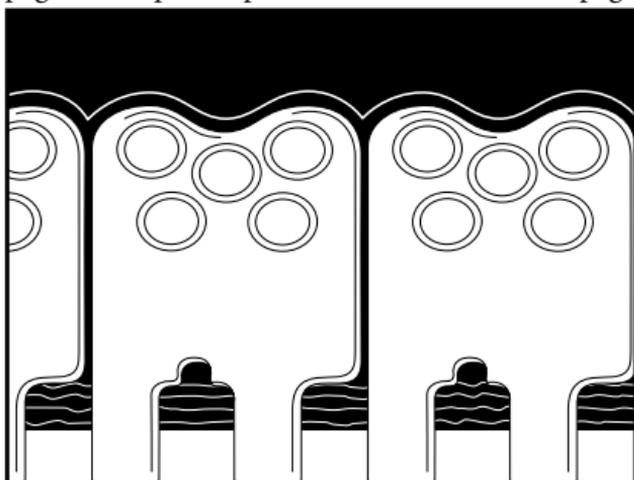


11. Inserte la punta del remachador Hilti directamente en el orificio avellanado del bloque guía. Presione firmemente la herramienta y colóquela completamente en el bloque guía. Jale el activador para instalar el remache.

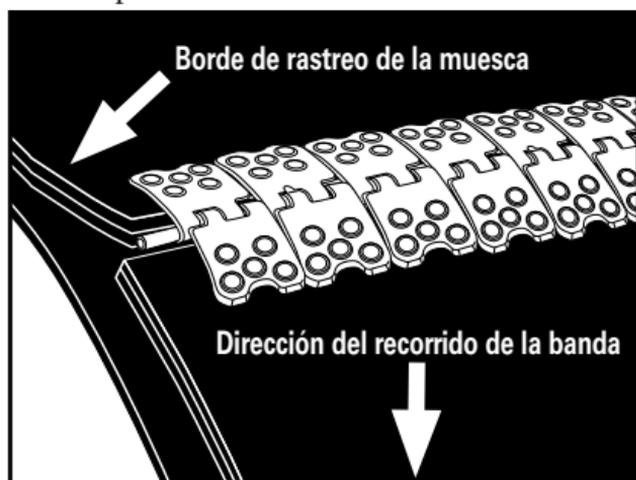
Empiece con el nivel más bajo de energía del reforzador y la herramienta colocada en el ajuste de energía más bajo que se muestra en la tabla (*consulte la página 32*). Si no se instala completamente el remache en la grapa, utilice el martillo para instalar completamente los remaches. Aumente el nivel de energía y repita hasta que el remache esté correctamente instalado en la grapa. Use un reforzador más potente si es necesario.



12. Quite los bloques guía y asegúrese de que los remaches estén colocados completamente. Martille cualquier remache flojo en las grapas para colocar correctamente los remaches. Martille los bordes maquinados de grapas para colocar los bordes en la banda. Coloque los remaches restantes siguiendo la secuencia para el patrón de 5 remaches en la página 17 o para el patrón de 8 remaches en la página 24.



13. Repita los pasos del 1 al 12 en el otro extremo de la banda. Junte los extremos de la banda e inserte el pasador. Borde de rastreo de la muesca solo de la banda. El empalme está completo.





Instalación accionada con electricidad:

Fuente de energía: Eléctrico:
instalación de remaches accionada por electricidad de Flexco® SR™ con el remachador eléctrico Flexco®

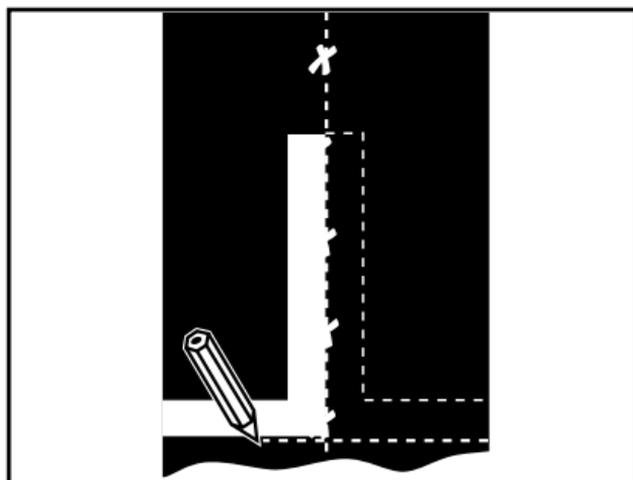
! ADVERTENCIA

Siga todas las precauciones de mantenimiento y seguridad que se encuentran en el manual de H45FRV de Hitachi del juego.

Flexco recomienda que realice una prueba antes de la instalación de la producción.

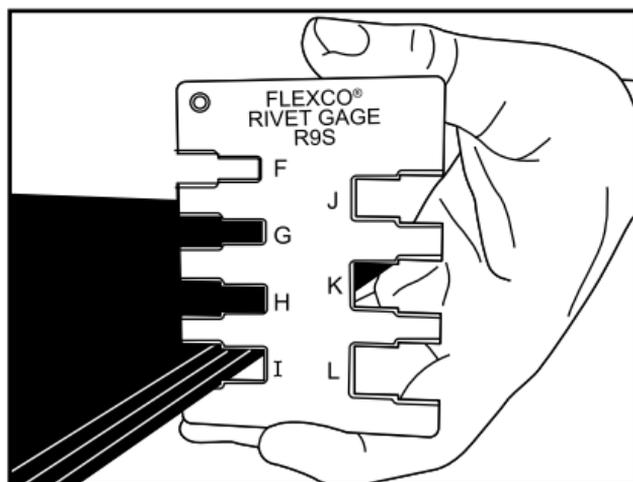
El uso de este remachador varía según la longitud del remache y el tipo de banda que utiliza.

- 1. Coloque la banda en escuadra utilizando el método de línea central.** Corte la banda por lo menos 100 mm (4") detrás del empalme anterior con la cortadora de banda Flexco. Desbaste la banda cuando lo permita la cubierta superior.

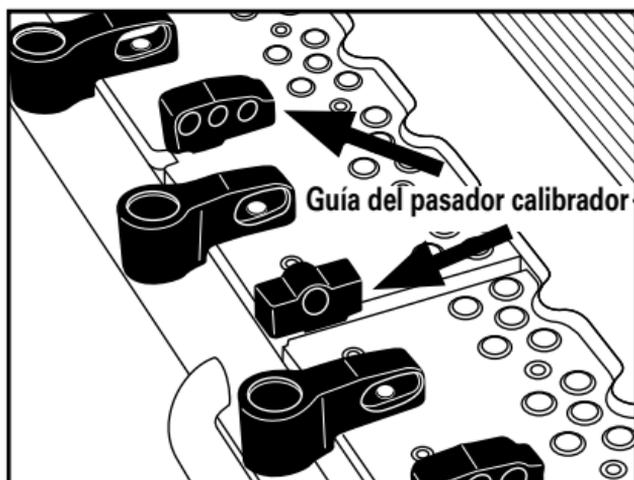


Herramienta de instalación de remaches accionada por electricidad de Flexco®

2. Mida el espesor de la banda desde el borde del corte con un cinta de medir o calibrador. Si las grapas se van a rebajar, mida el espesor de la banda después de realizar el desbastado. Seleccione el tamaño correcto de remaches SR para el espesor de la banda.

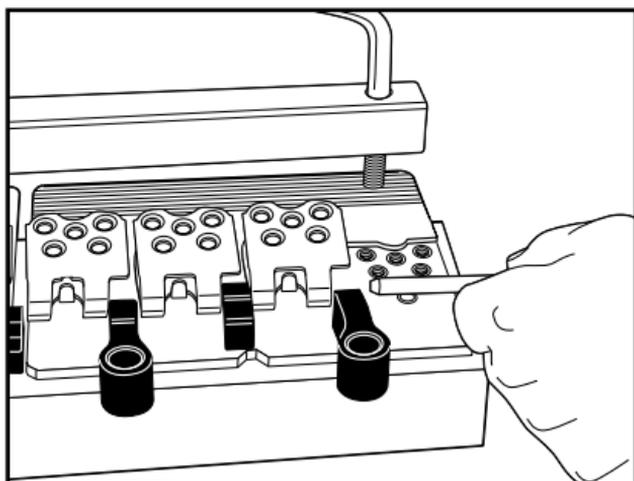


3. Coloque la herramienta en una tabla de madera del ancho del marco de trabajo del transportador, para apoyarla. Levante y gire la guía del pasador calibrador para corregir el tamaño de la grapa.

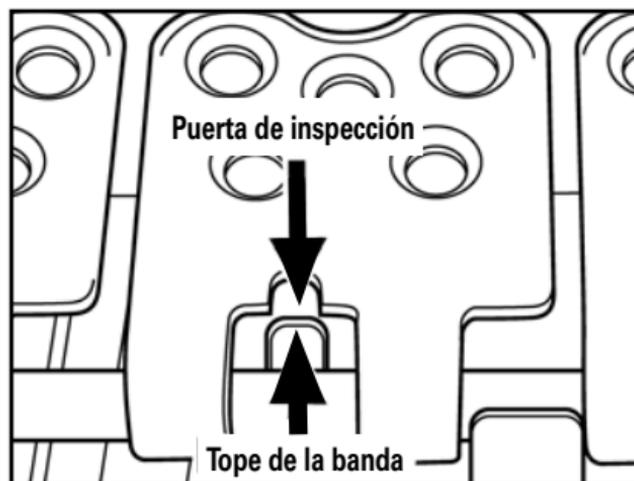


Herramienta de instalación de remaches accionada por electricidad de Flexco®

4. Centre la tira de grapas en la herramienta, con la marca Flexco hacia arriba. Los orificios en las grapas y en la placa del yunque deben estar alineados. Inserte el pasador calibrador a través de las guías y radios interiores de la grapas.

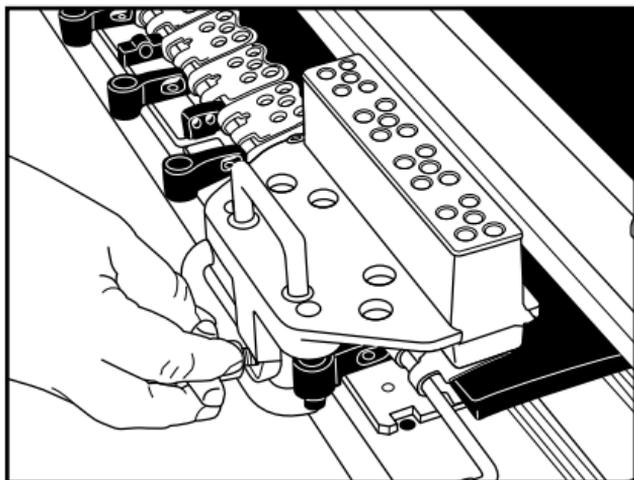


5. Centre la banda en la tira de grapas. Ver a través de las puertas de inspección, los extremos de la banda deben estar apretados contra los topes de la banda. Apriete la barra de sujeción para asegurar la banda.



Herramienta de instalación de remaches accionada por electricidad de Flexco®

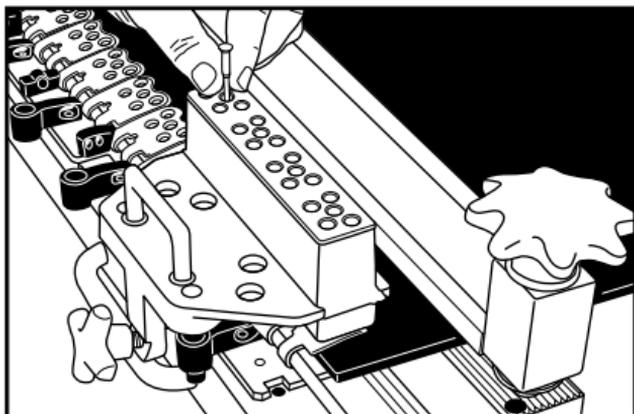
6. Coloque todas las placas superiores de las grapas con golpes del martillo. Coloque el bloque guía SR700 en cada extremo de la tira de grapas y apriete los tornillos de sujeción. **Nota: rocíe el bloque guía con silicón SL5.**



Herramienta de instalación de remaches accionada por electricidad de Flexco®

Remaches individuales.

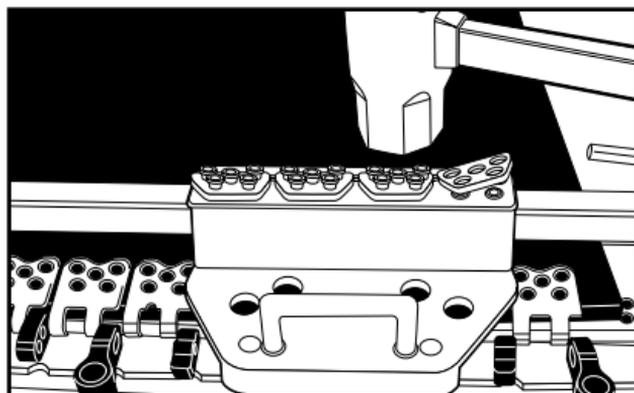
7A. Cargue el bloque guía con remaches individuales. Reduzca el tiempo de instalación al agregar bloques guía en la herramienta.



Remache en cartuchos Rapid Loader™.

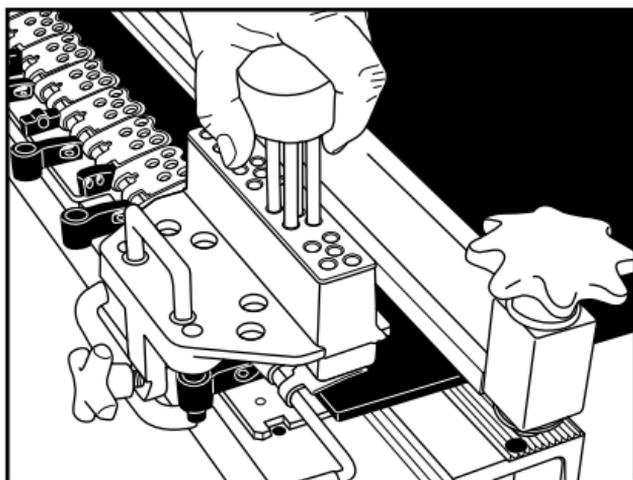
Reduzca el tiempo de instalación con las tiras de remaches en cartuchos Rapid Loader™.

7B. Inserte los clavos piloto en los orificios del bloque guía. Con un martillo, golpee los remaches en conjuntos para liberar los remaches del plástico. Quite el plástico del bloque guía. Si necesita una tira más corta, rompa las placas adicionales al doblar la tira en los puntos marcados.



Herramienta de instalación de remaches accionada por electricidad de Flexco®

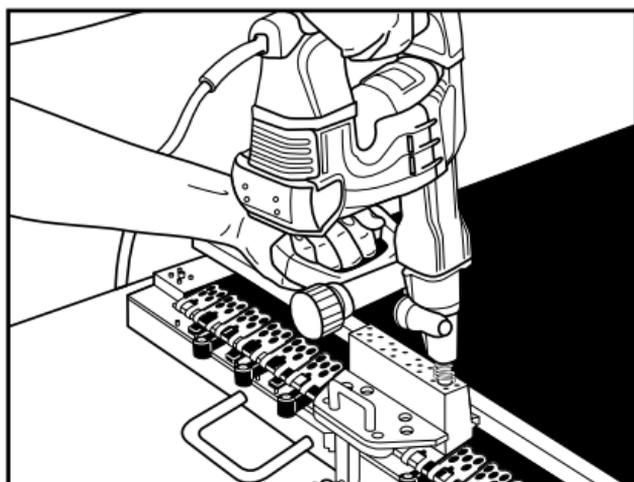
8. Uso de los remaches de empuje SR759 en el bloque guía.



Eléctrica

Herramienta de instalación de remaches accionada por electricidad de Flexco®

9. Ajuste el marcador de configuración para el tamaño del remache, consulte la tabla a continuación. Inserte el sacabocado directamente en el Bloque guía SR700. Mantenga la herramienta perpendicular con la base, jale el activador para activar el remachador. Empuje levemente el remachador hacia abajo y mantenga la presión en el remachador hasta que sienta que se asienta el remache. Esto debería suceder aproximadamente de 1 a 2 segundos por remache, dependiendo de la longitud del remache y el tipo de banda.



Nota: Los parámetros de la herramienta se deben ajustar según las diferencias en la construcción y espesor de la banda.

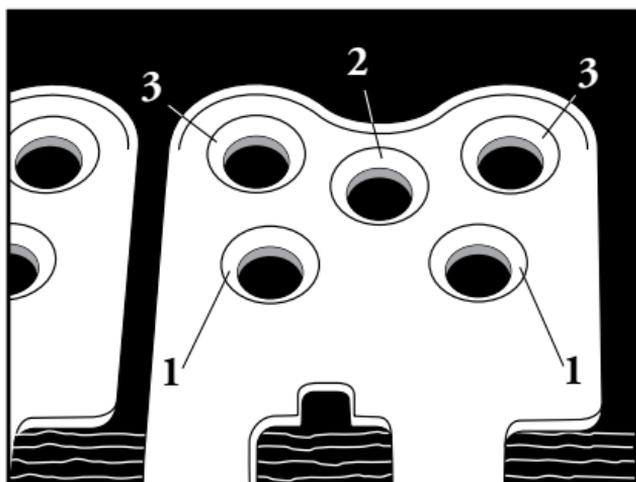
Lineamientos de configuración de la herramienta

Configuración de la herramienta	Rango del tamaño del remache
2	A,B
3	A,B,C
4	C,C/D,D
5	D y hacia arriba

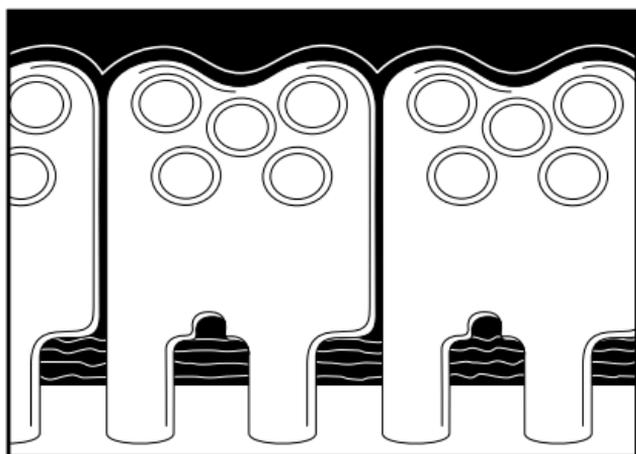


Herramienta de instalación de remaches accionada por electricidad de Flexco®

10. Coloque los remaches en los orificios en la secuencia que se muestra anteriormente. Para la secuencia R8/R9, consulte la página 25.



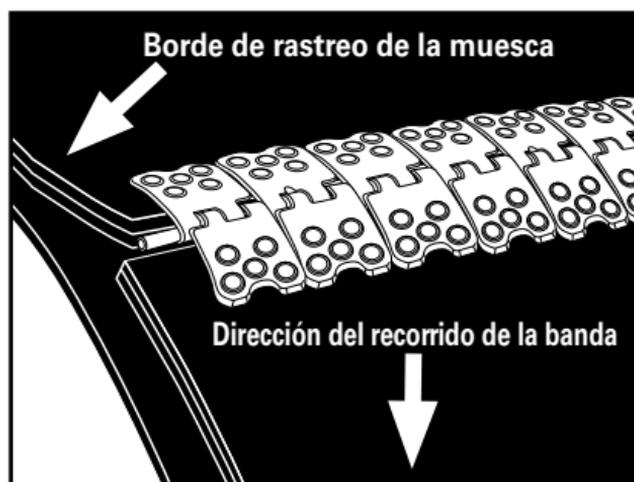
11. Quite los bloques guía y asegúrese de que los remaches estén colocados completamente. Coloque los remaches restantes siguiendo la secuencia para el patrón de 5 remaches en la página 17 o para el patrón de 8 remaches en la página 24.



Eléctrica

Herramienta de instalación de remaches accionada por electricidad de Flexco®

12. Repita los pasos del 1 al 11 en el otro extremo de la banda. Junte los extremos de la banda e inserte el pasador. Borde de rastreo de la muesca solo de la banda. El empalme está completo.



Instalación accionada con electricidad:

Fuente de energía: Neumático:
 instalación de remaches accionada por electricidad de Flexco® SR™ con el remachador eléctrico Flexco®



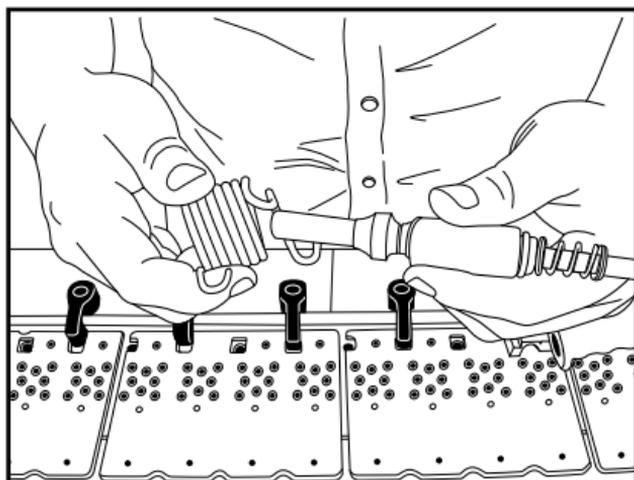
⚠ ADVERTENCIA

Nunca active la herramienta a menos que el remachador esté adentro del bloque guía y en contacto con un remache, pueden ocurrir lesiones personales o daño a la herramienta.

- Siempre use aire comprimido limpio, seco y regulado.
- No opere la herramienta con presión de aire mayor que 90 psi.
- Mantenga la herramienta limpia y seca.
- Lubrique la herramienta con aceite para herramientas neumáticas diariamente.

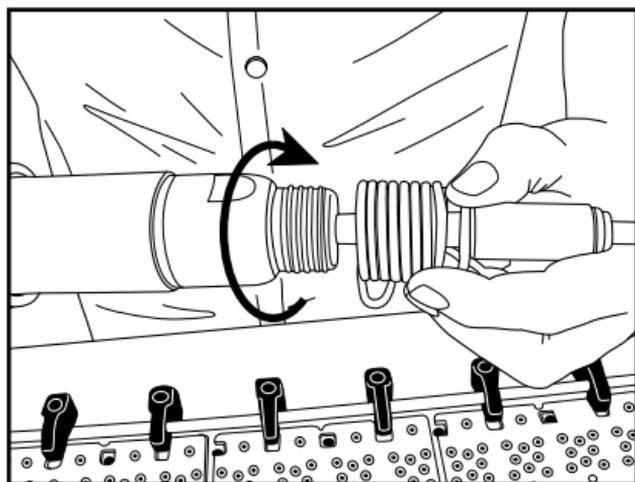
Ensamble

1. Inserte el remachador en el resorte de retención.

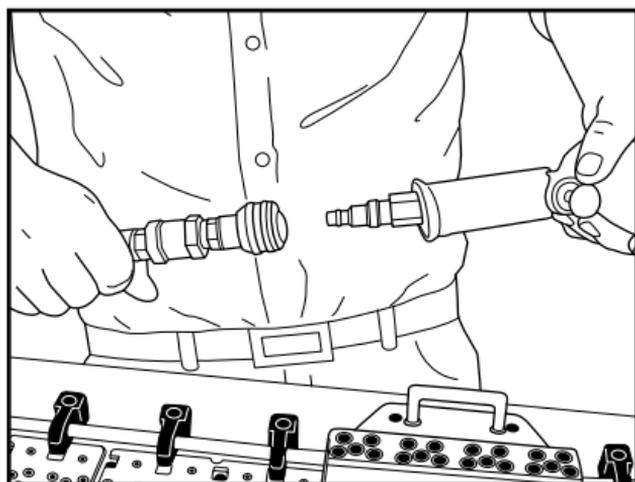


Herramienta de instalación de remaches neumática

2. Enrosque el resorte de retención en la punta de la herramienta.

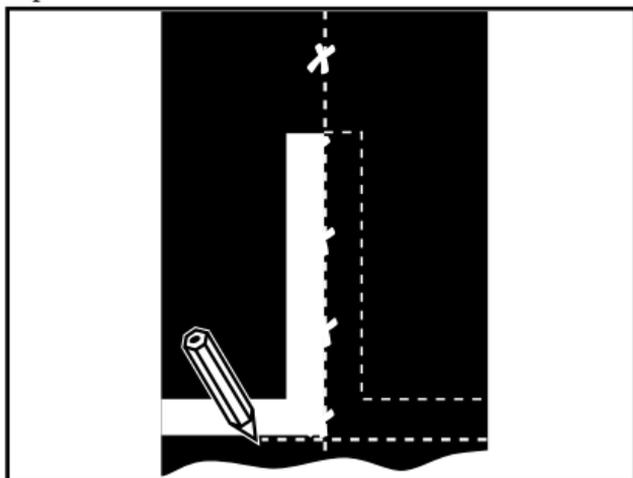


3. Conecte el suministro de aire.

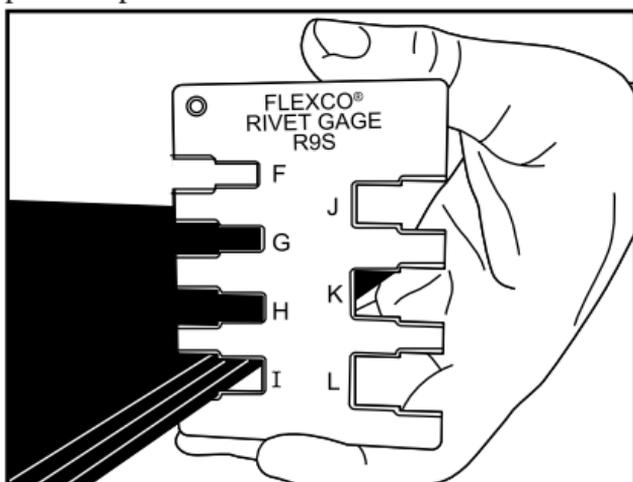


Herramienta de instalación de remaches neumática

4. Coloque la banda en escuadra utilizando el método de línea central. Corte la banda por lo menos 100 mm (4") detrás del empalme anterior con la cortadora de banda Flexco. Desbaste la banda cuando lo permita la cubierta superior.



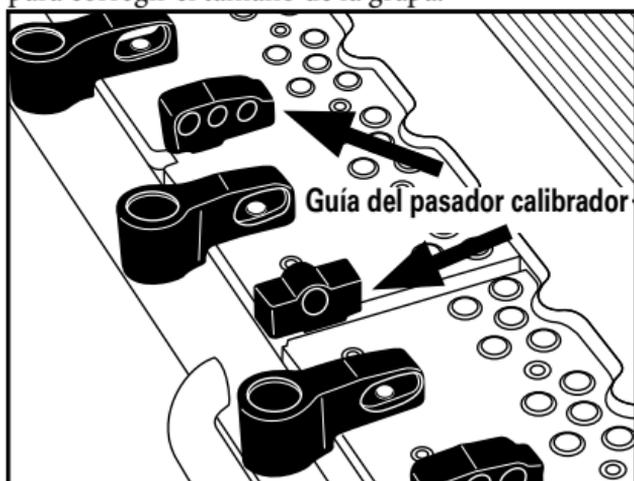
5. Mida el espesor de la banda desde el borde del corte con un cinta de medir o calibrador. Si las grapas se van a rebajar, mida el espesor de la banda después de realizar el desbastado. Seleccione el tamaño correcto de remaches SR para el espesor de la banda.



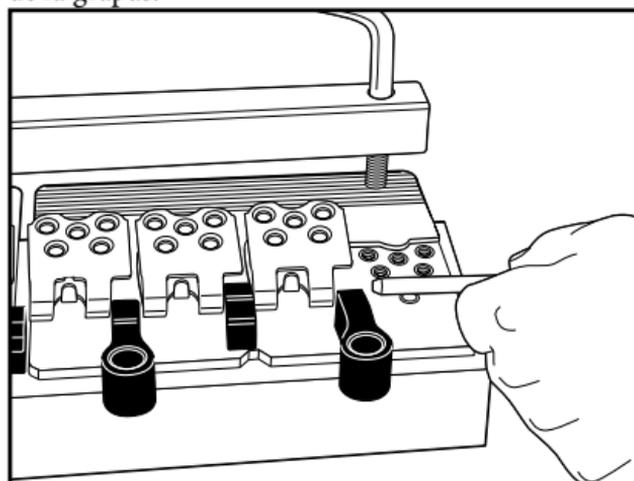
Neumático

Funcionamiento

6. Coloque la herramienta en una tabla de madera del ancho del marco de trabajo del transportador, para apoyarla. Levante y gire la guía del pasador calibrador para corregir el tamaño de la grapa.

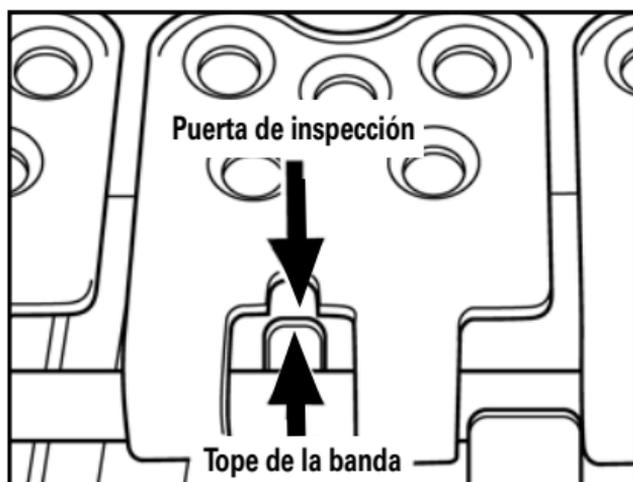


7. Centre la tira de grapas en la herramienta, con la marca Flexco hacia arriba. Los orificios en las grapas y en la placa del yunque deben estar alineados. Inserte el pasador calibrador a través de las guías y radios interiores de la grapas.

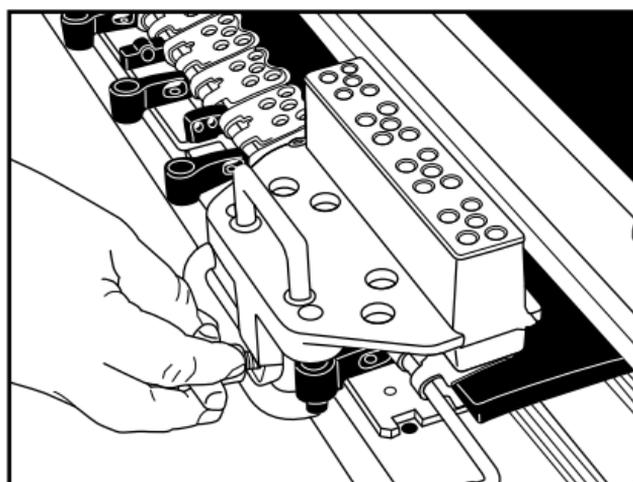


Herramienta de instalación de remaches neumática

8. Centre la banda en la tira de grapas. Ver a través de las puertas de inspección, los extremos de la banda deben estar apretados contra los topes de la banda. Apriete la barra de sujeción para asegurar la banda.



9. Coloque todas las placas superiores de las grapas con golpes del martillo. Coloque los bloque guía SR700 en cada extremo de la tira de grapas y apriete los tornillos de sujeción. **Nota: Rocíe el bloque guía con silicón SL5.**

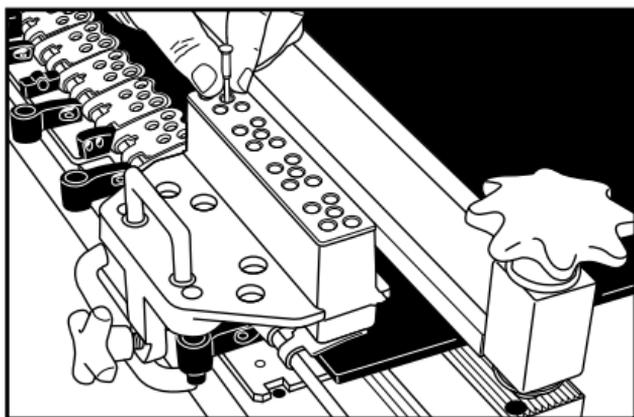


Neumático

Herramienta de instalación de remaches neumática

Remaches individuales.

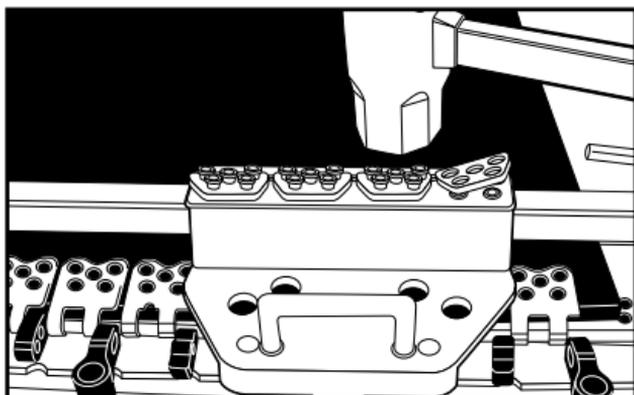
10A. Cargue el bloque guía con remaches individuales. Reduzca el tiempo de instalación al agregar bloques guía en la herramienta.



Remache en cartuchos Rapid Loader™.

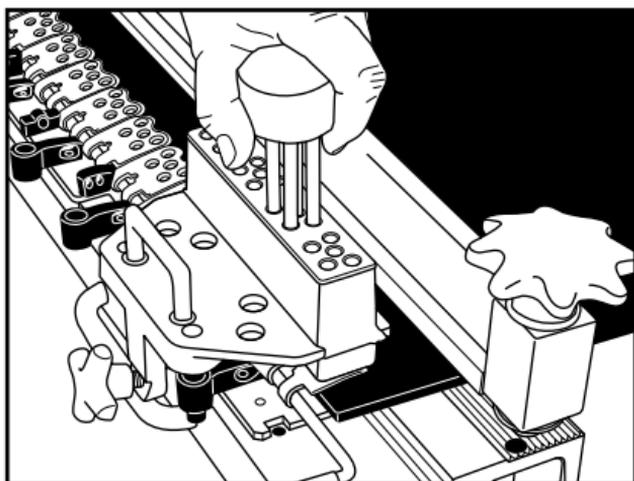
Reduzca el tiempo de instalación con las tiras de remaches en cartuchos Rapid Loader™.

10B. Inserte los clavos piloto en los orificios del bloque guía. Con un martillo, golpee los remaches en conjuntos para liberar los remaches del plástico. Quite el plástico del bloque guía. Si necesita una tira más corta, rompa las placas adicionales al doblar la tira en los puntos marcados.



Herramienta de instalación de remaches neumática

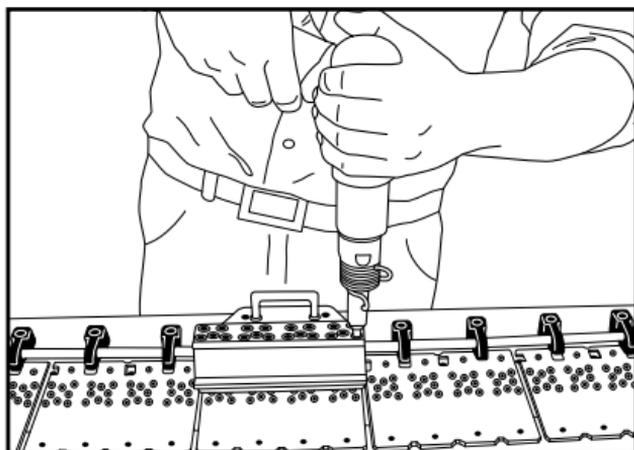
11. Uso del remachador, remaches de empuje en el bloque guía.



ADVERTENCIA

Nunca active la herramienta a menos que el remachador esté adentro del bloque guía y en contacto con un remache, pueden ocurrir las lesiones personales o daño a la herramienta.

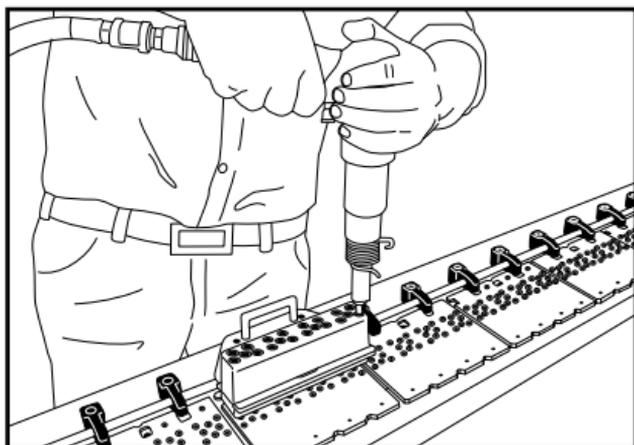
12. Inserte el remachador en el bloque guía.



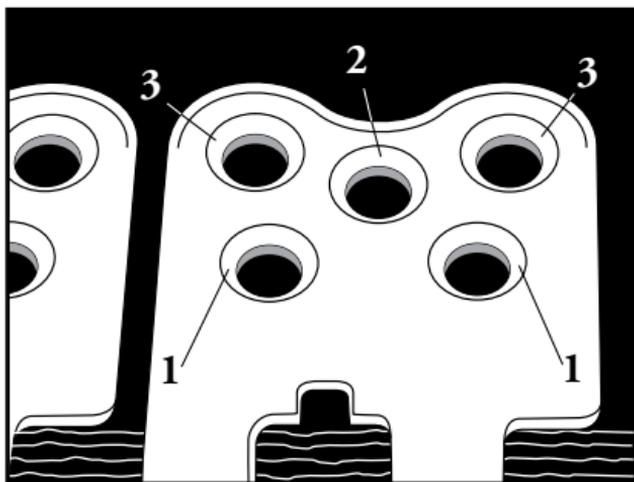
Neumático

Herramienta de instalación de remaches neumática

13. Active el accionador en la herramienta para colocar el remache. Coloque el remache en la banda. No lo apriete demasiado.

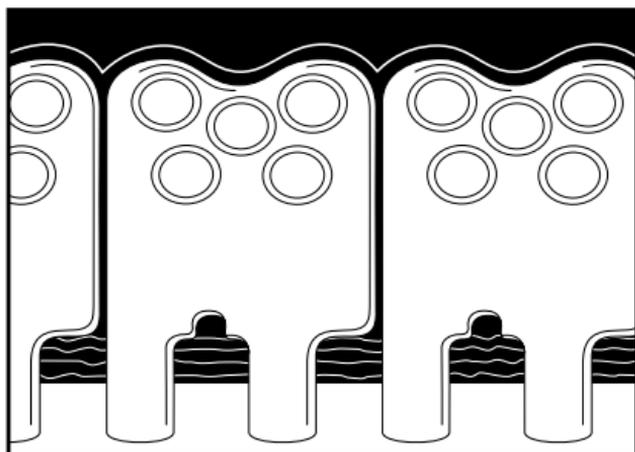


14. Coloque los remaches en el orificio central de ambas placas del extremo (1). Esto anclará la tira de grapas en posición. Continúe colocando todos los remaches restantes en los orificios en la secuencia que se muestra a continuación. *Para la secuencia R8/R9, consulte la página 25.*

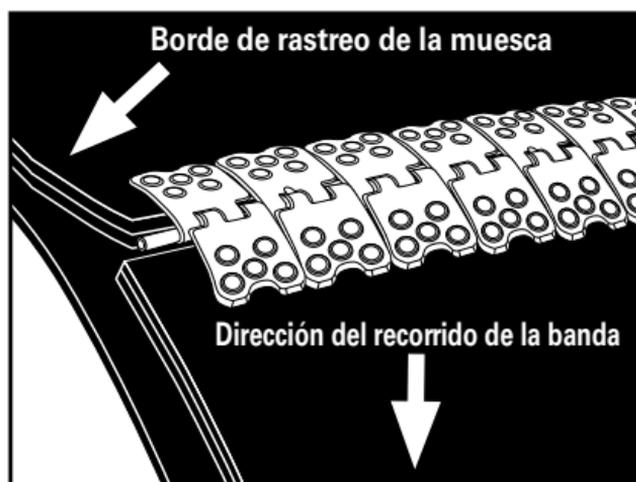


Herramienta de instalación de remaches neumática

15. Quite los bloque guía y asegúrese de que los remaches estén colocados completamente. Coloque los remaches restantes siguiendo la secuencia para el patrón de 5 remaches en la página 17 o para el patrón de 8 remaches en la página 24.



16. Repita los pasos del 1 al 15 en el otro extremo de la banda. Junte los extremos de la banda e inserte el pasador. Borde de rastreo de la muesca solo de la banda. El empalme está completo.



Neumático

Notas

Sistemas de limpieza de bandas Flexco



Prelimpiador MMP de trabajo medio para minería



Limpiador secundario para trabajo pesado MHS

Comuníquese con Flexco para obtener una selección completa de soluciones de limpieza de banda, incluyendo los prelimpiadores, limpiadores secundarios y productos de limpieza especializados.



**Limpiador secundario
U-Type®**



**Limpiador secundario
DryWipe MDWS**

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

©2014 Flexible Steel Lacing Company.
Flexco®, Far-Pul™, HD®, Eliminator®, Mineline®, U-Type®, son
marcas comerciales registradas. Hilti® es una marca comercial
registrada de Hilti, Inc. 04-11-19. Para hacer otro pedido: X5316

