

**Arch Environmental
Equipment, Inc.
LIMPIADOR
DE CINTA
GORDON "MINI" CON
HOJA SABER**

**INSTRUCCIONES DE
INSTALACIÓN**

LA INSTALACIÓN DEL LIMPIADOR DE CINTA GORDON "MINI" CON HOJA
SABER ES MUY SENCILLA.
SOLO PRECISA DE ALGUNAS HERRAMIENTAS Y POCO
TIEMPO.

LAS HERRAMIENTAS Y
RECURSOS NECESARIOS SON:

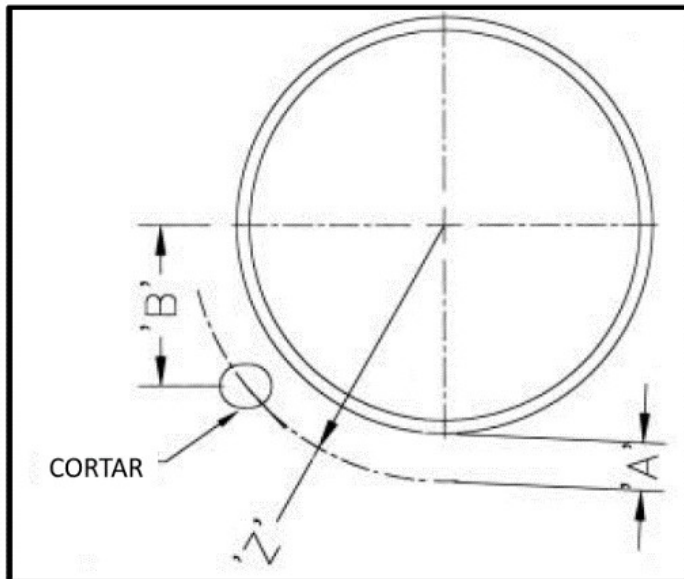
- | | |
|-----------------------------|--------------------|
| 1. REGLA PLANA
SOLDADURA | 5. EQUIPO DE |
| 2. NIVEL | 6. TIZA |
| 3. CINTA MÉTRICA | 7. LLAVE AJUSTABLE |
| 4. SOPLETE DE CORTE | |

***APAGUE Y BLOQUEE LA CINTA
TRANSPORTADORA ANTES DE
REALIZAR TAREAS DE
MANTENIMIENTO***

PASO 1

Determine el diámetro de la polea principal y el grosor de la cinta de transporte.
Ejemplo: diámetro de la polea principal = 24" (609,6mm), grosor de cinta = 3/4"
(19,05mm). A la mitad de la medición del diámetro de la polea principal (en este
caso 12" (304,8mm) se le suma el grosor de la cinta. El resultado es un radio

efectivo de $12 \frac{3}{4}$ " (325,85mm). A esta cifra le sumamos $2 \frac{3}{8}$ " (60,375mm)
(Véase FIG 1 - dimensión A). El resultado será la dimensión "Z". (VÉASE FIG.
1 - Dimensión Z)



PASO 2

Fig. 1

Por medio de la dimensión "Z", según se describe en el paso 1, dibuje un arco o radio para definir el área para cortar en la pared de la tolva los orificios de montaje.

**P
A
S
O
3**

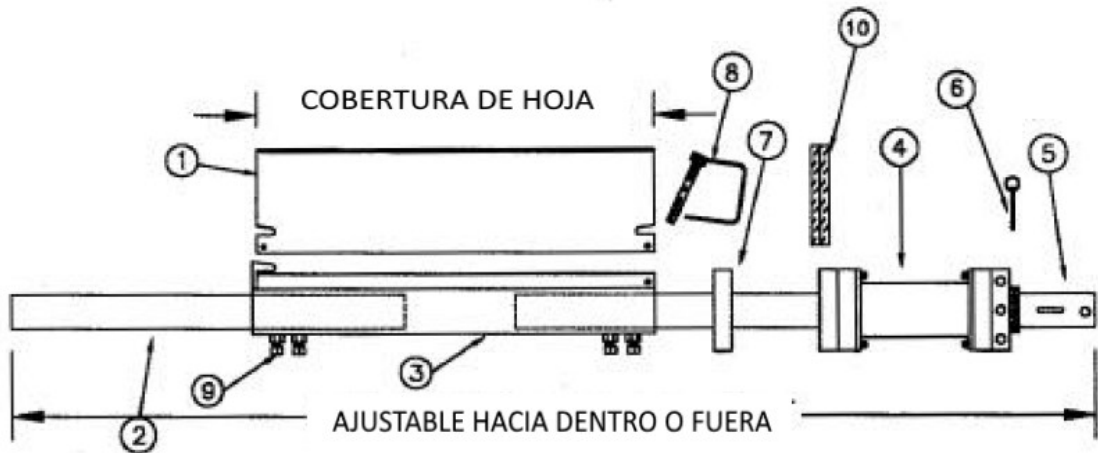
Desde la línea central de la polea principal, mida hacia abajo 6 1/2" (165,1mm). (VÉASE FIG. 1 - dimensión

B). Este es el punto más alto sobre el que debería instalarse el limpiador. Puede montarse en cualquier punto del radio que se obtuvo en el paso 2. El factor limitante es la restricción por la existencia o no de un conducto de goteo en el punto donde la cinta sale de la polea principal en el extremo de retorno.

**P
A
S
O
4**

Una vez que haya encontrado la posición correcta para instalar el limpiador, marque los dos orificios de unos 1 7/8" (47,62mm) x 2 7/8" (73,02mm) de tamaño. Debería perforarlos por medio de un soplete de corte o cortarlos directamente. Puede usar los aros de instalación de uretano que incluye el limpiador para comprobar la ubicación correcta (véase Paso 6 a continuación). **NOTA: NO UTILICE LOS ORIFICIOS EXISTENTES DE OTRA MARCA DE LIMPIADORES.**

ELEM.	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN
1	1	HOJA SABER DE GORDON
2	1	LADO OPUESTO DE TUBO DE SOPORTE
3	1	ARMAZÓN PRINCIPAL
4	1	TENSOR DE URETANO
5	1	TUBO DE SOPORTE, LADO DEL TENSOR
6	1	PASADOR DE SEGURIDAD
7	1	CUELLO DE SOLDADURA
8	1	PASADOR DE HOJA
9	4	TORNILLO DE PRESIÓN CABEZAL CUADRADO
10	2	DISCO DE INSTALACIÓN DE URETANO

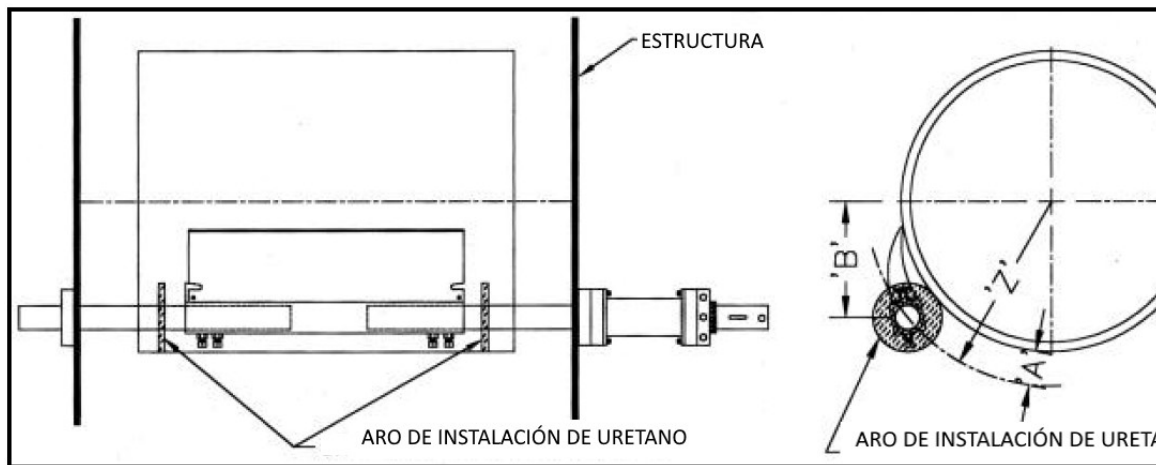


PASO 5

Desmonte el limpiador (FIG. 2). Para ello es necesario retirar el pasador (elemento 6 - FIG. 2) que se encuentra en el extremo del centro de tensión. Retire el tensor (elemento 4 - FIG. 2) del tubo de tensión. Notará que cuando retire el tensor, verá un centro adicional (elemento 7 - FIG. 2) detrás de éste. Este centro se corresponde con el cuello de soldadura para el lado opuesto. También encontrará ahí los dos aros de uretano que se incluyen en el embalaje del limpiador. Los aros de instalación se usan para verificar la dimensión "Z". Afloje los tornillos prisioneros (elemento 9 - FIG. 2) del armazón principal. ¡PRECAUCIÓN! Aflojelos sólo lo suficiente para poder retirar ambos tubos (elementos 2 y 5 - FIG. 2) del armazón principal (elemento 3 - FIG. 2).

PASO 6

Coloque el limpiador (elementos 1 y 3 - FIG. 2) en la tolva y deslice los tubos de soporte y de tensión (elementos 2 y 5 - FIG. 2) a través de los orificios cortados anteriormente. Luego deslice el cuello de soldadura (elemento 7 - FIG. 2) y el tensor (elemento 4 - FIG. 2) sobre los tubos de tensión y soporte. Luego nivele el limpiador en relación a la polea principal. Compruebe la dimensión "Z" deslizando los aros de instalación sobre los tubos de tensión y soporte. A continuación, debe colocar los aros de instalación contra la cinta. Ponga un punto de soldadura para fijar el cuello de soldadura y el tensor. Coloque la hoja del limpiador contra la cinta e inserte el pasador (elemento 6 - FIG. 2) en el centro de tensión. Apriete los tornillos de presión del armazón principal. A continuación, termine de soldar los centros de tensión (unos puntos de soldadura de 3 - 1" (25,4mm en cada centro sería suficiente). Tire de nuevo del pasador para comprobar si el limpiador gira con total libertad en los centros de tensión; si no gira, vuelva a alinear los centros hasta que gire con libertad.



PASO 7

Fig. 3

Por último, tire del pasador (elemento 6 - FIG. 2) y gire el tensor alejándolo de la polea central, hasta que aparezca el próximo orificio (VÉASE FIG. 4) en el centro de tensión. Vuelva a colocar el pasador.

¡¡ESO ES TODO!!

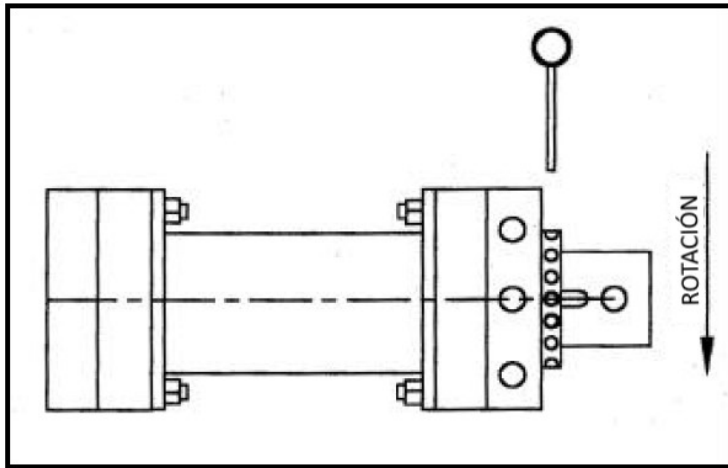
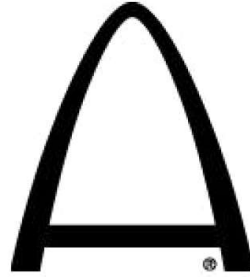


Fig. 4

ESPECIALISTAS EN

*EFICA
CIA*

*DE
CINTAS
DE
TRANSPORTE*



ARCH
ENVIRONMENTAL
EQUIPMENT. INC.

ESPECIALISTAS EN EFICACIA DE CINTAS DE TRANSPORTE

P.O. Box 1760 5929 Benton
Road Paducah, KY
42002-1760

1-800-553-4567 / 270-898-6821

Fax

: 1-800-230-9462 / 270-898-8061

<http://www.aeec.com>

Sistemas de limpieza de cinta Gordon • Rodillo de tensión de entrenamiento Tri-Return • Discos de alineación Wyatt • Puertas de acceso Simplicity • Sistema de sellado de tablero "At Last a Seal" de Gordon • Sistema de sellado Flexiskirt • Sellado antipolvo • Sistema deslizante Simplicity • Sistema de supresión de polvo "Dust Shark" • Revestimiento de tolva Simplicity • Sistema de nebulización • Sistema contra impactos Simplicity • Equipos de control y protección de cinta • Balanzas de cinta Archweigh • Detector de metales Metasearch