



Limpiador secundario CleanScrape®



Instrucciones de uso Parte 2

Versión: 0
Idioma: ES
M4128EES-05/20

Índice

1.1	Acerca de estas instrucciones de uso	2
1.2	Documentos adjuntos	2
1.3	Número de pieza	3
1.4	Datos técnicos	3
2.1	Retirada del tensor	4
2.2	Montaje del limpiador.....	7
2.3	Tensión del limpiador.....	9
2.4	Colocación de etiquetas	11
3.1	Limpiador secundario	12
3.2	Tensor	14

1 General



NOTA

Antes de comenzar a trabajar con el limpiador o el transportador, deben leerse y comprenderse las partes 1 y 2 de estas instrucciones de uso.

1.1 Acerca de estas instrucciones de uso

Estas instrucciones de uso son aplicables únicamente a los limpiadores y están dirigidas a aquellas personas que instalan limpiadores, los ponen en funcionamiento y supervisan su uso.

Las instrucciones de uso deben guardarse durante toda la vida útil de los limpiadores y deben estar disponibles y en orden para todos aquellos que trabajen con los limpiadores.

1.2 Documentos adjuntos

La Parte 1 de las instrucciones de uso, que se entrega por separado, es una parte integral de estas instrucciones de uso.

1.3 Número de pieza

Tensor

Tensores con bastidor principal cuadrado SQC2S™: N/P 38664-SS.

Limpiador

Número de pieza

Producto

Diseño del bastidor principal

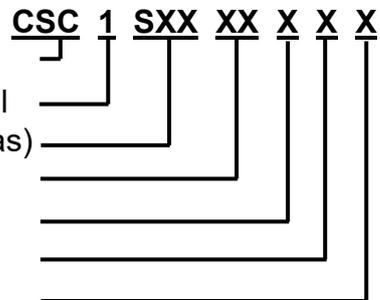
Ancho de la banda (pulgadas)

Número de cuchillas

Material del borde raspador

Tipo de bastidor principal

Tensor



Material del borde raspador

1: Carburo de tungsteno

Tipo de bastidor principal

S: Acero inoxidable

Tensor

(-): Ninguno

S: Acero inoxidable

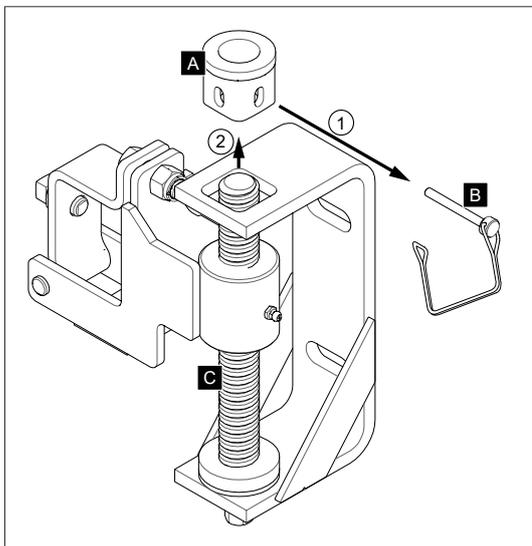
1.4 Datos técnicos

El limpiador es adecuado para los siguientes parámetros de funcionamiento:

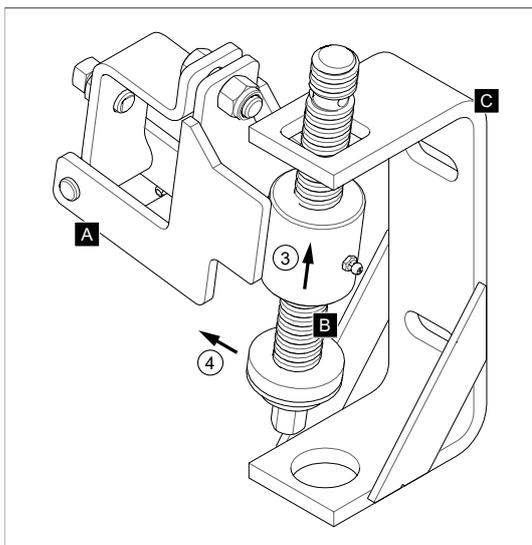
	Parámetros de funcionamiento
Anchos de la banda:	500 ... 2.600 mm
Diámetro de la polea:	cualquiera
Velocidad de la banda:	3 m/s para bandas transportadoras con empalmes mecánicos
	5 m/s para bandas transportadoras con empalmes vulcanizados
Rango de temperatura:	-40 ... 315 °C
Funcionamiento inverso:	Sí

2 Instalación

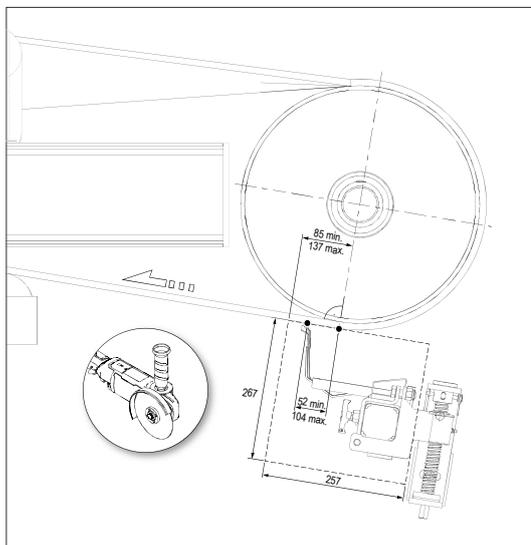
2.1 Retirada del tensor



1. Saque el seguro de pasador (B).
2. Quite el casquillo superior (A).



3. Deslice hacia arriba la pieza del bloque de giro (B).
4. Saque el montaje del brazo del tensor (A) del soporte de montaje (C).



- Determine la posición de instalación del limpiador y corte una abertura en la tolva.

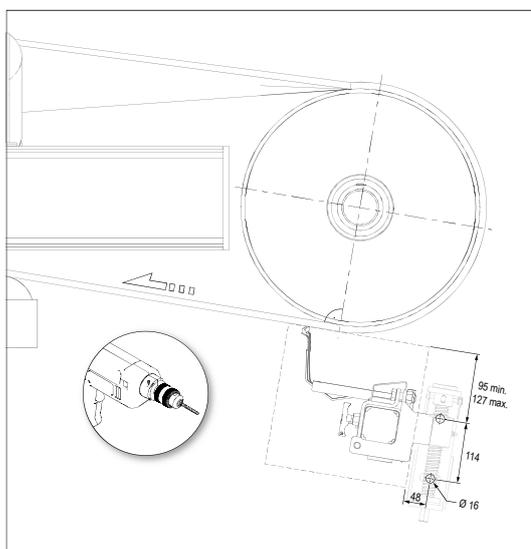


NOTA

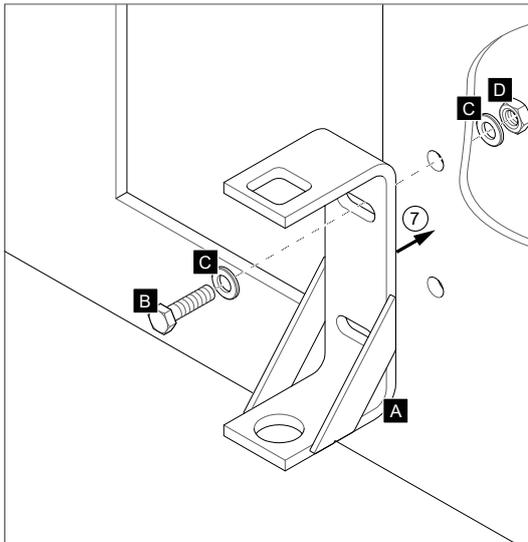
En el caso de poleas cilíndricas, la distancia al punto tangente puede reducirse de 104-52 mm a 0 mm.

Si la distancia al punto tangente se ha reducido a 0 mm, las cuchillas se apoyan directamente en el punto tangente.

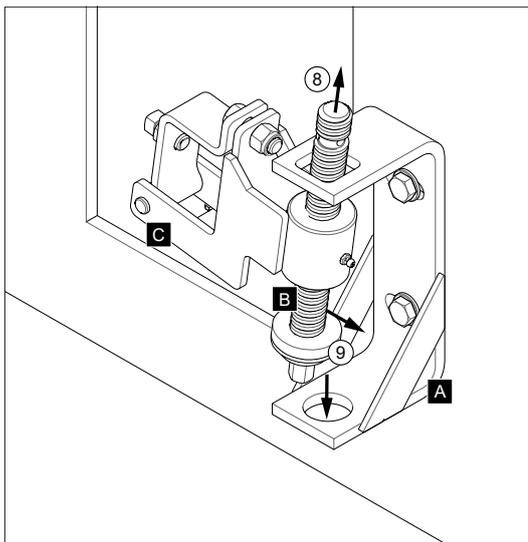
- *Observe la posición de la abertura de instalación y ajústela si es necesario.*



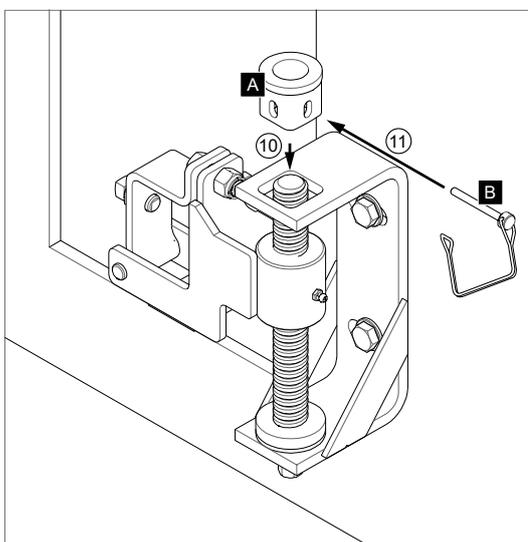
- Determine la posición de instalación del tensor y taladre orificios en la tolva.



7. Monte el soporte de montaje (A) en la tolva con el tornillo (B), las arandelas (C) y la tuerca (D).

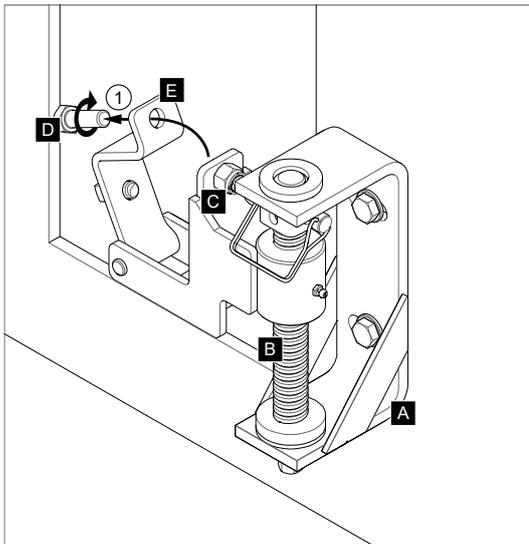


8. Introduzca la varilla tensora (B) en la abertura superior del soporte de montaje.
9. Introduzca el montaje del brazo del tensor (C) en el panel de instalación.

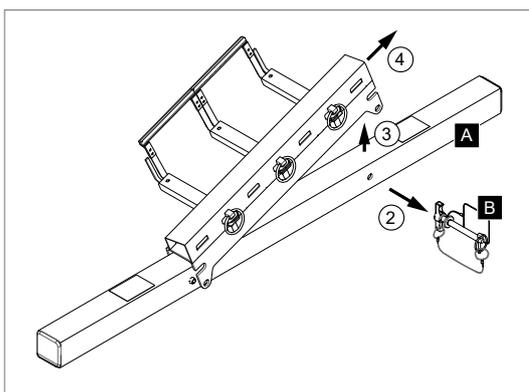


10. Introduzca el casquillo superior (A).
11. Introduzca el seguro de pasador (B).

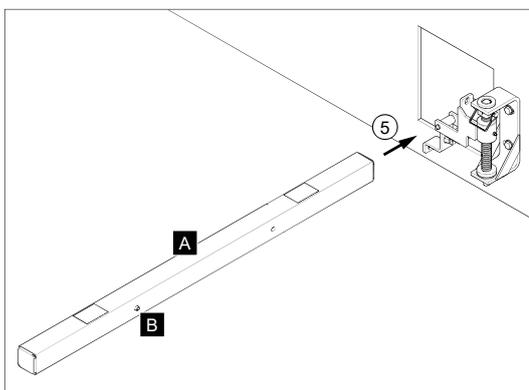
2.2 Montaje del limpiador



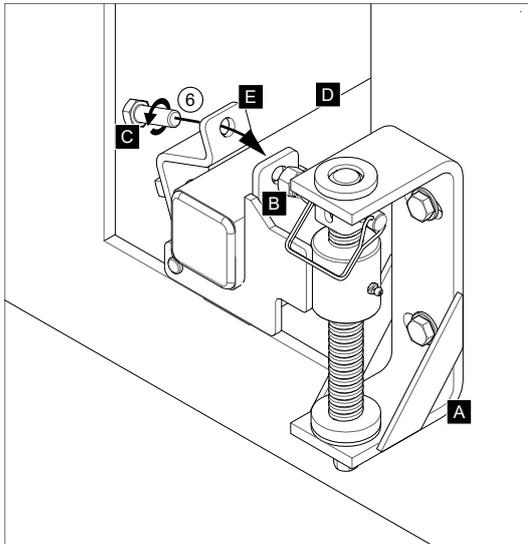
1. Desenrosque el tornillo (D) del soporte de abrazadera articulada (E).



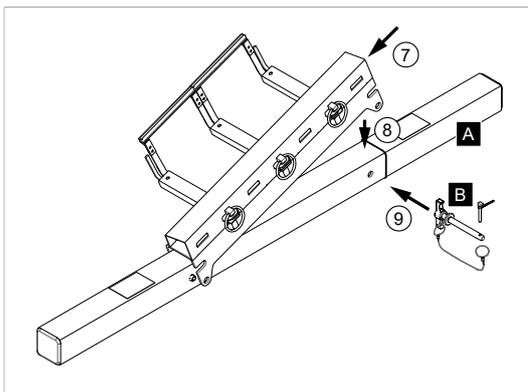
2. Saque el montaje del pasador (B) del limpiador.
3. Empuje hacia arriba el cartucho de la cuchilla.
4. Saque el cartucho de la cuchilla.



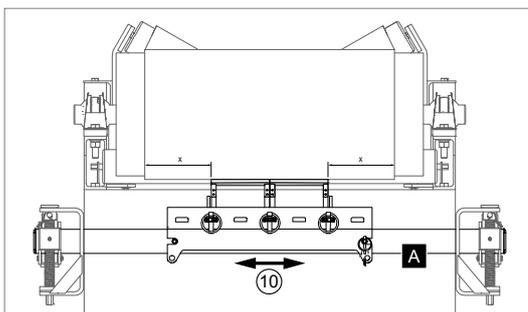
5. Introduzca el bastidor principal del limpiador (A) en el soporte de abrazadera articulada de tal modo que el pasador de bloqueo (B) apunte hacia delante.



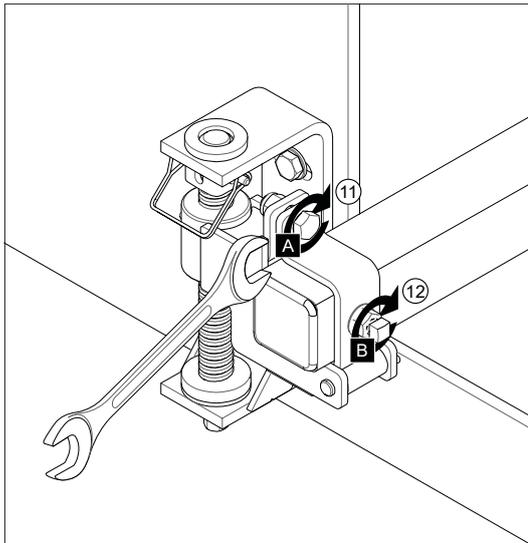
6. Apriete el soporte de abrazadera articulada (E) con el tornillo (C).



7. Introduzca el cartucho de la cuchilla.
8. Coloque el cartucho de la cuchilla en el pasador de bloqueo del bastidor principal del limpiador (A).
9. Introduzca el montaje del pasador (B).

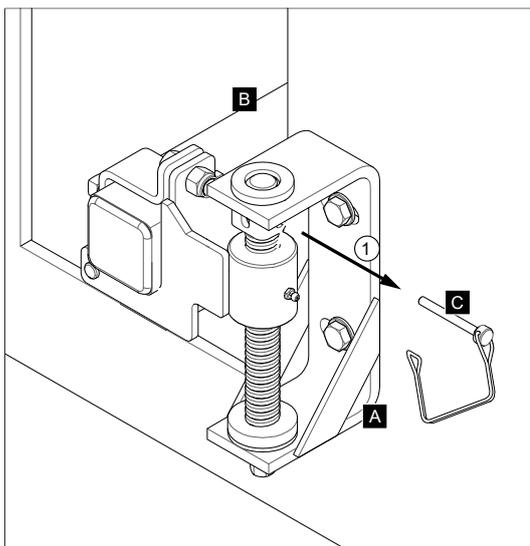


10. Alinee el limpiador en el centro.

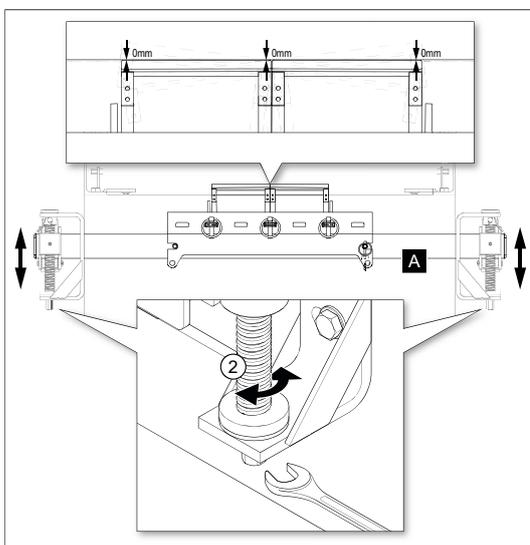


11. Apriete con firmeza el tornillo (A).
12. Apriete con firmeza el tornillo (B).

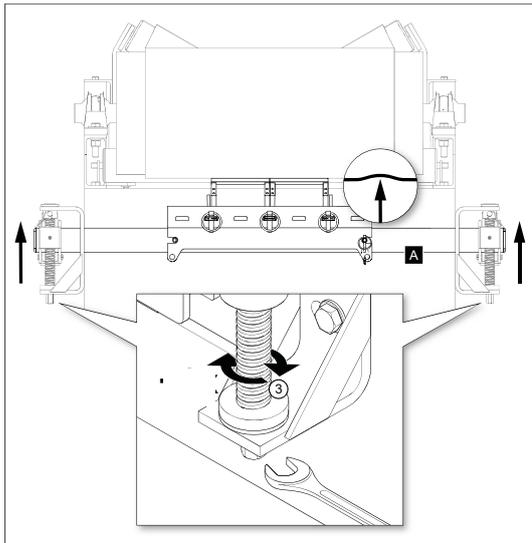
2.3 Tensión del limpiador



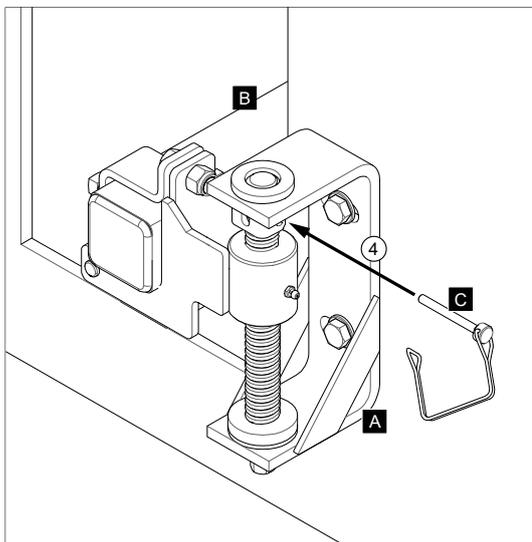
1. Saque el seguro de pasador (C).



2. Gire las varillas tensoras de los tensores hasta que toquen ligeramente la cinta.



3. Gire una vuelta entera para apretar el limpiador.



4. Meta el montaje del pasador (C).

2.4 Colocación de etiquetas

2.4.1 Etiquetas de advertencia

La etiqueta siguiente debe colocarse en el sistema transportador justo al lado del limpiador:



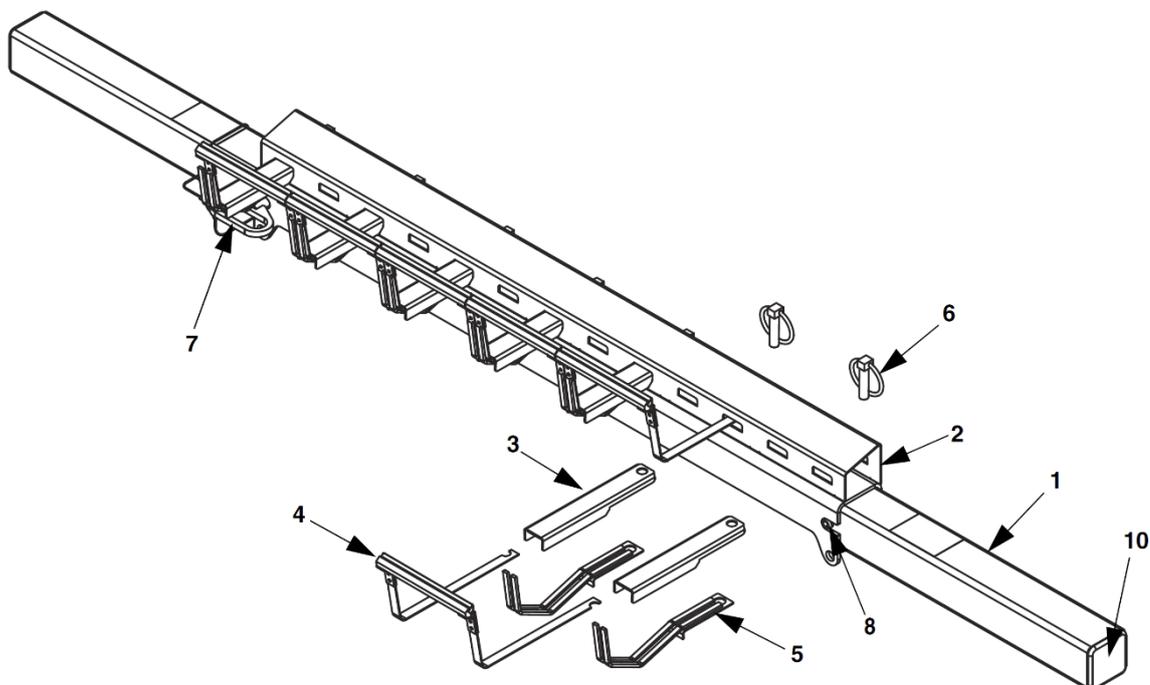
2.4.2 Otras etiquetas

Las etiquetas siguientes están colocadas en el producto:



3 Alcance de suministro y piezas de repuesto

3.1 Limpiador secundario

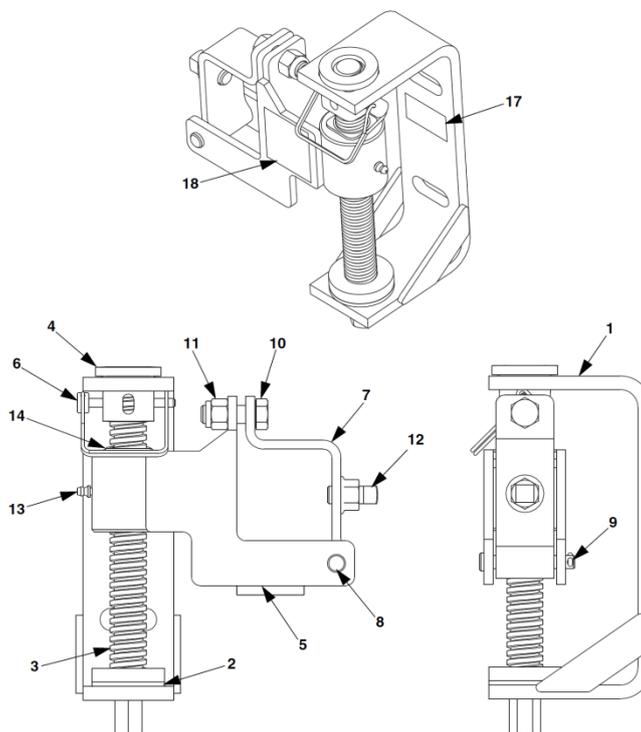


Artículo	Descripción	Número de pieza	Cantidad
1	Bastidor principal	Tabla I	1
2	Soporte del cartucho	Tabla I	1
3	Soporte de la tapa del brazo de resorte	C2CP1003S	
4	Soporte del brazo de la cuchilla	C2CB1	Tabla I
5	Soporte del brazo de resorte	C2CP1006S	Tabla I
6	Pasador de bloqueo Lynch 7/16	SUS10011S	Tabla I
7	Montaje del pasador	C2CP1019S	1
8	Pasador de sujeción 1/2 x 3 SS	SUS10007S	1
9	Etiqueta - producto Martin	38048	2
10	Tapa	34896-02	2
11	Montaje del tensor con bastidor principal cuadrado (316 SS)	38664-SS	1
12	Manual del operador	M4128	1

Nota: Las etiquetas y los números de pieza de los manuales varían dependiendo de la región.

Número de pieza	Nº de pieza Artículo 1	Nº de pieza Artículo 2	Cantidad Artículo 4	Cantidad Artículos 3, 5, 6
C2C1S1802XXXX	C2CPMS18S	C2CP1015S03S	2	3
C2C1S1803XXXX	C2CPMS18S	C2CP1015S03S	3	4
C2C1S2403XXXX	C2CPMS24S	C2CP1015S04S	3	4
C2C1S2404XXXX	C2CPMS24S	C2CP1015S04S	4	5
C2C1S3004XXXX	C2CPMS30S	C2CP1015S05S	4	5
C2C1S3005XXXX	C2CPMS30S	C2CP1015S05S	5	6
C2C1S3605XXXX	C2CPMS36S	C2CP1015S06S	5	6
C2C1S3606XXXX	C2CPMS36S	C2CP1015S06S	6	7
C2C1S4206XXXX	C2CPMS42S	C2CP1015S07S	6	7
C2C1S4207XXXX	C2CPMS42S	C2CP1015S07S	7	8
C2C1S4807XXXX	C2CPMS48S	C2CP1015S08S	7	8
C2C1S4808XXXX	C2CPMS48S	C2CP1015S08S	8	9
C2C1S5408XXXX	C2CPMS54S	C2CP1015S09S	8	9
C2C1S5409XXXX	C2CPMS54S	C2CP1015S09S	9	10
C2C1S6009XXXX	C2CPMS60S	C2CP1015S10S	9	10
C2C1S6010XXXX	C2CPMS60S	C2CP1015S10S	10	11
C2C1S6610XXXX	C2CPMS66S	C2CP1015S11S	10	11
C2C1S6611XXXX	C2CPMS66S	C2CP1015S11S	11	12
C2C1S7211XXXX	C2CPMS72S	C2CP1015S12S	11	12
C2C1S7212XXXX	C2CPMS72S	C2CP1015S12S	12	13
C2C1S7812XXXX	C2CPMS78S	C2CP1015S13S	12	13
C2C1S7813XXXX	C2CPMS78S	C2CP1015S13S	13	14
C2C1S8413XXXX	C2CPMS84S	C2CP1015S14S	13	14
C2C1S8414XXXX	C2CPMS84S	C2CP1015S14S	14	15
C2C1S9014XXXX	C2CPMS90S	C2CP1015S15S	14	15
C2C1S9015XXXX	C2CPMS90S	C2CP1015S15S	15	16
C2C1S9615XXXX	C2CPMS96S	C2CP1015S16S	15	16
C2C1S9616XXXX	C2CPMS96S	C2CP1015S16S	16	17

3.2 Tensor



Artículo	Descripción	Número de pieza	Cantidad
1	Soporte de montaje	35672	2
2	Casquillo inferior	35674	2
3	Varilla tensora	35682	2
4	Casquillo superior	35683-C	2
5	Montaje del brazo del tensor	38663	2
6	Seguro de pasador 1/4 x 2.25 ZP	35685	2
7	Soporte de abrazadera articulada	38661	2
8	Pasador de horquilla	35687	2
9	Pasador de retención 1/8 x 3/4 SS	31297	2
10	Tornillo HHC 1/2-13NC x 1-1/2 ZP	11763	2
11	Tuerca hexagonal con seguro elástico 1/2-13NC ZP	18577	2
12	Tornillo SHS 1/2-13NC x 1 SS	22763-03	2
13	Accesorio de engrase 3/16	38584	2
14	Pieza del bloque de giro	35684	2
15 (NM)	Piezas de montaje	35283	1
16 (NM)	Etiqueta: Advertencia de productos en la cinta	23395	2
17	Etiqueta: Productos Martin	32238	2
18	Etiqueta: Tensión	SQC2-10002	4
19 (NM)	Manual del operador	M3815	1

Nota: Las etiquetas y los números de pieza de los manuales varían dependiendo de la región.

Alemania

Martin Engineering GmbH
In der Rehbach 14, 65396 Walluf, Alemania
Teléfono +49 (0)6123 0; Fax +49 (0)6123 75533
info@martin-eng.de; www.martin-eng.de

España

Martin Engineering España
c/Balmes 297 1er 2a, 08006 Barcelona, España
Teléfono +34 (0)876 245 114; Fax +34 (0)966 71 93 71
info@martin-eng.es; www.martin-eng.es

Gran Bretaña

Martin Engineering Ltd.
8, Experian Way, NG2 Business Park,
Nottingham NG2 1EP, Nottinghamshire, Gran Bretaña
Teléfono +44 (0)115 946 4746; Fax +44 (0)115 946 5550
info@martin-eng.co.uk; www.martin-eng.co.uk

Turquía

Martin Engineering Türkiye
Yukarı Dudullu İmes Sanayi Sitesi, B Blok 205 Sokak No.6
34775 Ümraniye Estambul, Turquía
Teléfono +90 (0)216 499 34 91; Fax +90 (0)216 499 34 90
info@martin-eng.com.tr; www.martin-eng.com.tr

Francia

Martin Engineering SARL
50 Avenue d'Alsace, 68025 Colmar Cedex, Francia
Teléfono +33 (0)389 20 63204; Fax +33 (0)389 20 4379
info@martin-eng.fr; www.martin-eng.fr

Italia

Martin Engineering Italy Srl
Via Buonarroti, 43/A, 20064 Gorgonzola (MI), Italia
Teléfono +39 (0)295 383 851; Fax +39 (0)295 383 815
info@martin-eng.it; www.martin-eng.it

Rusia

OOO Martin Engineering
Ul. Bolshaya Dmitrovka, 23/1
125009 Moscú, Rusia
Teléfono 007 (0)495 181 33 43; Fax 007 (0)499 720 62 12
info@martin-eng.ru; www.martin-eng.ru