

MANUAL DE OPERACION E INSTALACION

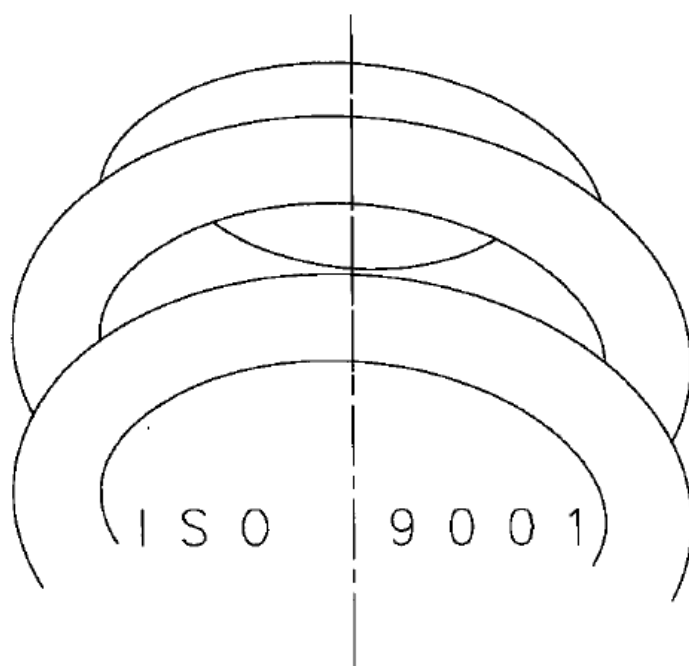


Tabla de contenidos

Seguridad general.....	2
Fundamentos Apoyos.....	3
Instalación.....	4
Operación.....	5
Descripción.....	6
Trazos.....	6
Lectura de la Placa de Trazos	7
Equilibrio y aislación	7
Mantenimiento.....	8
Sistema de Chumacera.....	8
Basculadores Mecanicos.....	9
Alineación de Unidad.....	10
Re -Alineación de Unidad.....	11
Rodamientos de Bidas.....	13
Rodamientos de Chumaceras.....	14
Disparo de Problemas.....	15

CoilWeb SERIES

Manual del Transportador de Resortes

Seguridad general

La seguridad es la consideración más importante en todo momento. Se requiere el uso de herramientas adecuadas, ropa apropiada, protección personal y atención al detalle. Muchos accidentes son causados por falta de atención o no siguiendo los procedimientos adecuados.

El sentido común y los buenos hábitos son la mejor formación.

Tenga en cuenta las siguientes precauciones de seguridad en todo momento. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar lesiones personales o daños en el equipo.

1. Consulte siempre los dibujos y el manual para la instalación, funcionamiento y mantenimiento. Si no encuentra la información en el manual, póngase en contacto con Webster Industries, Inc.
2. No utilice el equipo que no sea para el propósito previsto.
3. No utilice el transportador sin protectores u otros dispositivos de seguridad.
4. Todas las etiquetas de seguridad deben ser claramente visibles.
5. Los apagados de emergencia deben ser fácilmente accesibles.
6. Mantenga los obstáculos alejados de las partes móviles del transportador. No deje que el material extraño se acumule dentro o alrededor de la cinta transportadora. El material extraño alrededor de los muelles y la unidad puede causar daños y roturas.
7. No se siente, camine ni sobrecargue el transportador, ya sea que esté encendido o apagado.
8. No retire los protectores, haga el mantenimiento o esté cerca de las piezas móviles de las transportadoras sin detener el transportador y desconectar la energía eléctrica. En los transportadores con dispositivos neumáticos (como puertas) apague y bloquee el suministro de aire también.
9. Asegúrese de que los frenos de envío se retiran antes de arrancar el transportador.
10. Asegúrese de que no haya personal cerca de la transportadora al arrancarla.
11. Compruebe periódicamente la corrosión o el desgaste excesivo de cualquier componente (cintas, correas, etc.).

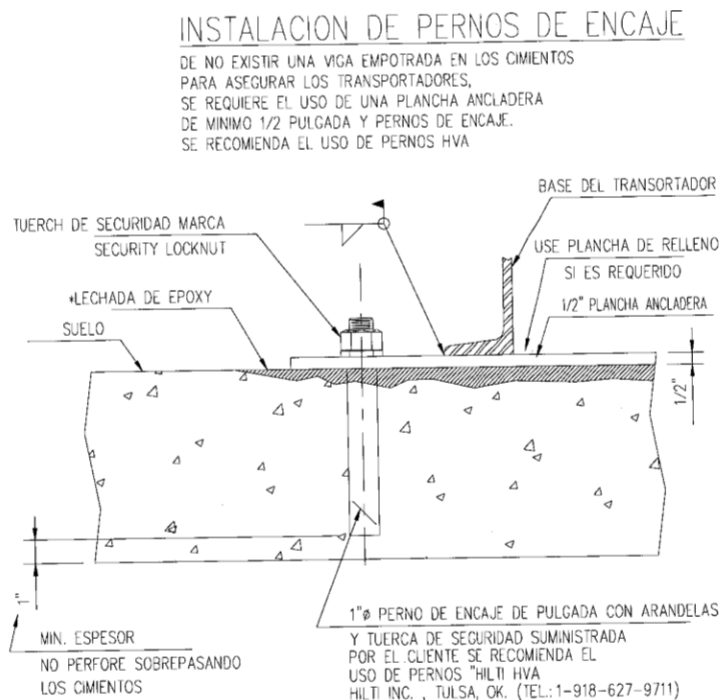
12. El trazo del transportador debe comprobarse con frecuencia. El trazo es un buen indicador del rendimiento de la cinta transportadora.

Webster proporciona los dispositivos de seguridad que se muestran en los dibujos. Los dispositivos de seguridad asociados con equipos no suministrados por Webster Industries, Inc. (como controles) o requeridos por la forma en que se instala o utiliza el transportador son responsabilidad del cliente.

Fundamentos o Apoyos

La frecuencia natural y las condiciones del suelo deben tenerse en cuenta en el diseño de la transportadora. Dado que estas condiciones varían, Webster Industries Inc. no puede asumir ninguna responsabilidad por el diseño de la fundación. Si existe cualquier posibilidad de que la fundación o soportes causen un problema recomendamos que el cliente consulte a una empresa de ingeniería especializada en suelos y fundación de ingeniería estructural.

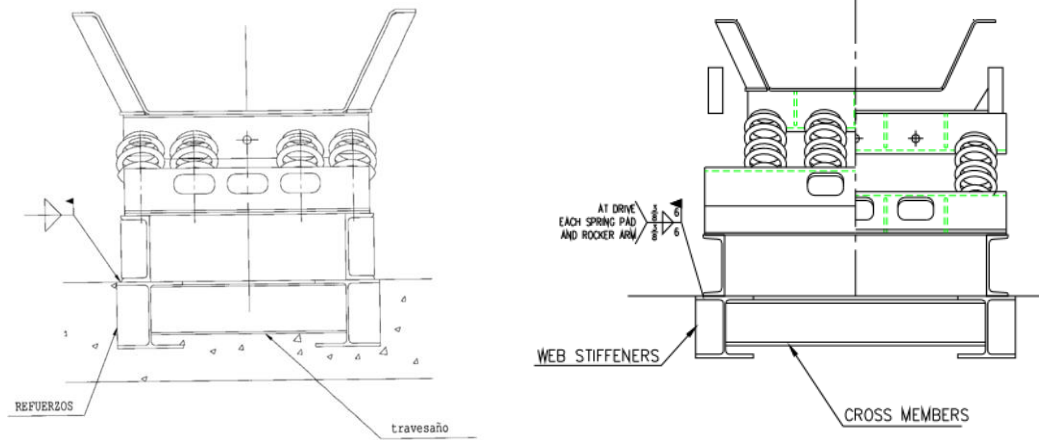
El método preferido para fijar el transportador a su fundación es soldarlo a vigas incrustadas en el hormigón como se muestra en el siguiente croquis. Dado que esto no siempre es posible, también se muestra una instalación de perno de anclaje.



****Nota:**

- Al anclar la suela de 1/2 "de espesor al piso, use una capa delgada de lechada epoxy entre la placa y el piso, luego apriete las tuercas de seguridad. Después de que la placa de suela esté asegurada, suelde el transportador o soporte de acero a la placa de suela.

(Ejemplo de lechada será Masterflow 648 CP plus de la línea de tecnología BASF-MASTER BUILDERS).



Instalación

Todos los transportadores se prueban e inspeccionan a fondo antes del envío. Compruebe que no se ha causado ningún daño en tránsito.

No levante el transportador por la bandeja o el equilibrador. Levante el transportador por la base. Si se utilizan eslingas, utilice esparcidores en las eslingas para evitar aplastar la bandeja transportadora.

Los frenos de envío se instalan en todas las secciones después de la prueba y la sintonía y antes del envío. Estos deben permanecer intactos hasta que se complete la instalación. Los frenos de envío son necesarios para mantener la altura y alinear correctamente las secciones.

El transportador debe instalarse de modo que sea accesible para la inspección y el mantenimiento desde ambos lados de la transportadora.

Los dibujos de arreglos generales forman parte de este manual. Estos dibujos muestran los números de identificación de cada sección de envío. Localice las secciones del transportador en fundación como se indica en estos dibujos.

En bandejas transportadoras de más de 1/4" de espesor, se proporcionan paradas en los empalmes de la sección de envío con el fin de obtener el espacio necesario para proporcionar la penetración de soldadura adecuada. Las bandejas de 1/4" de espesor y más pequeñas se ajustan hasta la siguiente bandeja sin hueco. Véase la **Fig. 1** y/o los dibujos de arreglos generales. Alinee el transportador para que las bandejas sean rectas y nivel transversalmente a cualquier nivel o en la pendiente deseada a lo largo. Ajuste las bases para mantener la alineación de la bandeja.

Precaución

Tenga en cuenta las técnicas de puesta a tierra adecuadas para todos los procedimientos de soldadura. Evite pasar corriente a través de los rodamientos.

Complete toda la soldadura, como las placas de empalme y la soldadura a la base, etc. después de alinear la bandeja.

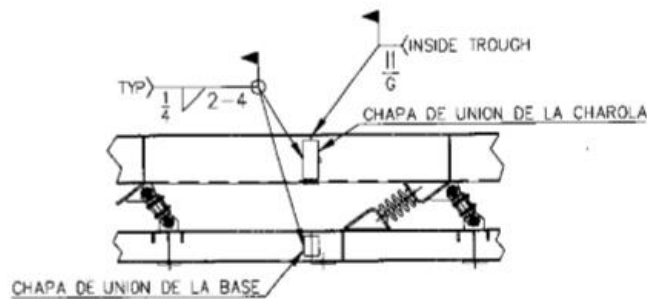


FIG. 1

Precaución

Retire los frenos de envío antes de ejecutar el transportador.

Compruebe el trazo. Las instrucciones para comprobar el trazo y leer la placa de trazo se encuentran en la sección Operación de este manual. El trazo vacío y el trazo de diseño están en el dibujo de disposición general incluido en este manual y también se estampan en la placa de número de serie en la cinta transportadora.

Veinticuatro a cuarenta y ocho horas después de la puesta en marcha, compruebe el transportador para asegurarse de que no hay pernos sueltos, etc. Si es necesario apretar las tuercas, siga el requisito de par que se muestra en la sección de mantenimiento de este manual.

Operación

Tenga en cuenta que cualquier modificación a nuestros transportadores sin el conocimiento y / o consejo de Webster Industries, Inc. pueden causar daños o un funcionamiento inadecuado de la unidad. Cualquier trabajo no autorizado realizado en el transportador puede anular la garantía.

Mantenga los escombros y el material extraño alejados de todas las piezas móviles.

No permita que el material pegajoso se acumule excesivamente en las bandejas transportadoras.

Si hay una necesidad de modificar el transportador de una manera que pueda resultar en la adición o resta de peso vibratorio, primero consulte Webster Industries, Inc.

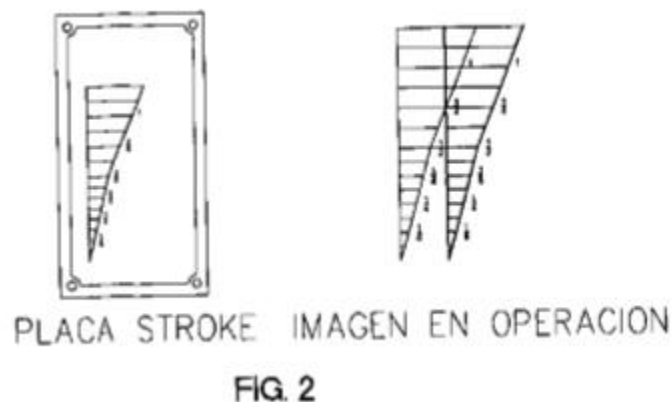
Descripción

Los transportadores CoilWeb consisten en una bandeja apoyada por brazos balancines y muelles de reacción. La velocidad de resorte del sistema se selecciona para que la frecuencia natural del sistema bandeja-resorte esté muy cerca de la frecuencia de funcionamiento de la unidad. El resultado es que la mayor parte de la potencia necesaria para vibrar la bandeja es almacenada y liberada por los resortes del reactor. Se requiere una fuerza de accionamiento mínima para superar las fuerzas de fricción.

La unidad CoilWeb tiene un eje excéntrico que está conectado a la bandeja y el equilibrador a través de un muelle de accionamiento. El muelle de accionamiento reduce los requisitos de par de arranque al reducir el trazo inicial de la bandeja.

Trazo

El desplazamiento de funcionamiento, o trazo, es el indicador principal del estado de funcionamiento del transportador. Al iniciar la inicial, compruebe que el trazo de la panorámica y el equilibrador (si corresponde) son los indicados en nuestros dibujos de disposición general. el trazo de la transportadora debe comprobarse con frecuencia. El trazo es un buen indicador del rendimiento de la transportadora. Las placas de trazo, unidas al lado de la máquina indicarán el trazo de funcionamiento de la unidad. Véase **la Fig. 2**.



Incluido con este manual es una placa de **trazo magnética**. Esto es útil si las placas de trazo montadas en el transportador no son accesibles, se han dañado o perdido. Si el trazo es incorrecto, obtenga una lectura del tacómetro de la velocidad excéntrica del eje y notifique a Webster Industries, Inc.

Compruebe la alineación de la unidad y ajuste si es necesario. Consulte las instrucciones de alineación de la unidad que se encuentran en la sección Mantenimiento de este manual. Conecte las correas de transmisión, las gavillas y los protectores si es necesario. Compruebe la alineación de las correas.

Conecte la energía eléctrica al motor. La rotación del motor no es importante.

Conecte las correas de transmisión, las gavillas y los protectores si es necesario. Compruebe la alineación de las correas.

Conecte la energía eléctrica al motor. La rotación del motor no es importante.

Lectura de la placa de trazo

Cuando la transportadora está vibrando, la placa de trazo tiene una imagen doble. La parte de imagen operativa de la **Fig. 2.** ilustra esta imagen doble y muestra las líneas intersectantes en 3/4". Este sería el trazo de la transportadora.

Un trazo panorámico más grande mostrará las líneas que se intersecan por encima de 3/4" y un trazo de panorámica más pequeño mostrará las líneas intersectantes por debajo del 3/4".

Si el transportador no está correctamente fijado al suelo, la lectura del alegrante no será precisa.

Compruebe el trazo de todos los transportadores con frecuencia. Si el trazo real difiere de la carrera de funcionamiento en más de 1/8", es necesario realizar ajustes. (consulte la Sección de disparo de problemas en; Accidente cerebrovascular, para consejos.)

Equilibrio y aislación

El transportador vibratorio CoilWeb desequilibrado estándar desarrolla una reacción dinámica y debe instalarse sobre una base o estructura de soporte adecuada. Para instalaciones que requieran una transmisión mínima de la reacción dinámica a los soportes, se puede emplear una selección de construcción equilibrada, aislada o equilibrada y aislada.

En la construcción equilibrada, un peso de equilibrio se impulsa 180o fuera de fase a la sartén. Este peso de equilibrio es igual al peso de la bandeja y tiene un sistema de montaje de resorte del reactor duplicado. Estar 180o fuera de fase da como resultado dos reacciones dinámicas iguales y opuestas que anulan la mayoría (80% a 95%) de la reacción dinámica a los soportes.

En la construcción aislada, un transportador vibratorio CoilWeb de longitud relativamente corta está equipado con una base de inercia móvil pesada y se monta en la estructura de soporte en muelles de aislamiento blandos. Este tipo de construcción (menos compleja que el equilibrio) reduce las fuerzas de reacción entre un 85% y un 95%.

Se puede utilizar una combinación equilibrada/aislada para proporcionar la máxima eficiencia de aislamiento.

Mantenimiento

Lubricación

Todos los rodamientos se envían pre-lubricados con una grasa elegida para la estabilidad química y mecánica. La relubricación periódica con grasa, no con aceite, debe realizarse con la longitud del intervalo entre la relubricación, dependiendo de la velocidad de funcionamiento del rodamiento y las condiciones atmosféricas. Vea la tabla a continuación.

Siempre agregue la grasa lentamente con el eje girando siempre que sea posible, hasta que se forme un ligero cordón en los sellos.

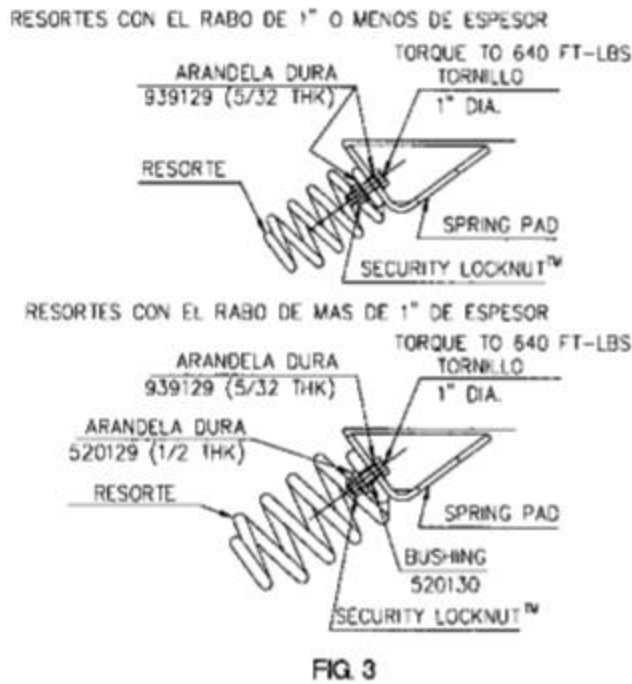
Cuando el rodamiento esté lleno a su capacidad, habrá un pequeño aumento en la temperatura de funcionamiento. (Aprox. 30 grados F.)

HOURS OF OPERATION PER DAY	LUBRICATION PERIOD WEEKS
8	8
16	4
24	2

Sistema de Resortes o Muelles

Los resortes se fijan en cada extremo con sujetadores roscados. Este transportador ha sido diseñado para que algunos o todos los soportes de resorte tengan orificios adicionales para muelles. Estos orificios permiten muelles adicionales si es necesario ajustar el trazo o los cambios, como añadir revestimientos o cubiertas, se realizan en el futuro.

La ubicación o distribución de los muelles en los soportes de resorte es irrelevante para el rendimiento de la cinta transportadora, ya que el trabajo de los muelles está controlando la trazo. Los muelles no tienen que ser simétricos sobre la línea central de la unidad. Los brazos basculantes controlan la dirección y mantienen el material funcionando recto en el transportador.



Sujetes de par siempre según sus especificaciones adecuadas (Ver **Fig. 4**).

ESPECIFICACIONES DE TORQUE	
DIAMETRO	Torque PIES/LIBRA
1/2- 13 UNC	75
5/8- 11 UNC	150
3/4- 10 UNC	260
7/8- 9 UNC	430
1 - 8 UNC	640
1- 1/4 - 7 UNC	1120

FIG. 4

Basculadores Mecánicos

Los brazos basculantes controlan la dirección y mantienen el material funcionando recto en el transportador.

Los brazos basculantes son de hierro fundido y tienen casquillos de goma prensados en cada extremo. Estos casquillos tienen un manguito interior sujetado por los clips de montaje. Esto

es para evitar la rotación del manguito interno del casquillo. Hay un ajuste de interferencia entre el manguito exterior del casquillo y la fundición.

El par adecuado del sujetador es fundamental para asegurar un funcionamiento adecuado.

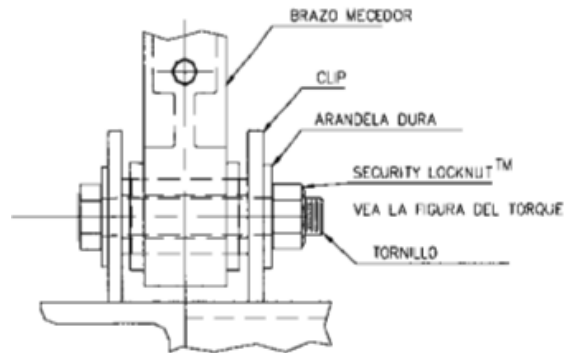


FIG. 5

Alineación de Unidad

Instalación - Transportador equilibrado

1. La extracción de los rodamientos fuera de borda, los anillos de estacionamiento mecánicos y las bielas normalmente da un mejor acceso para instalar la unidad.
2. Instale la unidad en el transportador y monte holgadamente los pernos y tuercas de montaje.
3. Los tornillos de fijación en el cojinete de la brida deben estar sueltos en el eje excéntrico. Pernoque los muelles de accionamiento a las bielas de la parte excéntrica del eje y al soporte de accionamiento. Se recomienda utilizar un compuesto anti-seize en las roscas de las tuercas de seguridad, estas tuercas se utilizan únicamente en los muelles de accionamiento. (Torque al par adecuado – ver sección en el sistema de resorte. Las bielas centrales normalmente se conectan al soporte de la unidad de la bandeja). Permita que los muelles localicen los rodamientos de brida en el eje excéntrico.
4. Alinee el eje excéntrico perpendicular a la biela y paralelo al soporte de la unidad. Véase la **figura 6**. Asentar los bloques de almohadasi es necesario para que los sellos se centran en el eje. Utilice los tornillos para mantenerlos en posición.
5. Consulte la sección en la página 9 del rodamiento de bridas. Con extrema precaución y seguridad, gire lentamente el eje para centrar el rodamiento de la brida. (En los

rodamientos 3 15/16 más grandes habrá dos pernos que sujetan la carcasa dividida que deben aflojarse para permitir que el rodamiento se alinee. Después de alinear, torcer los pernos en la carcasa dividida a 75 ft-lbs.) Apriete los tornillos de fijación en los rodamientos de brida en el eje excéntrico al par adecuado para el tornillo de tamaño.

6. Utilice los tornillos para colocar los cojinetes del bloque de almohadas de modo que el excéntrico sea 90o a la conexión de la unidad. (Véase la figura 6 en la sección de alineación de la unidad)
7. Instale los rodamientos fuera de borda (con tornillos sueltos), collares (recubrir el agujero con compuesto anti-seize y asegúrese de que los tornillos de fijación están apretados) y las bielas si se retiraron para facilitar la instalación de la unidad.
8. Montar los resortes de accionamiento en las bielas fuera de borda.
9. Mida la brecha entre el extremo de los resortes y el soporte. Make se sume al grosor adecuado para llenar estos huecos. Instale las calzas y atornillar los muelles (Torque a par adecuado – ver sección en el sistema de resorte) al soporte de accionamiento.
10. Con extrema precaución y seguridad, gire lentamente el eje para centrar el rodamiento de la brida. (En los rodamientos 3 15/16 más grandes habrá dos pernos que sujetan la carcasa dividida que deben aflojarse para permitir que el rodamiento se alinee. Después de alinear, torcer los pernos en la carcasa dividida a 75 ft-lbs.) Apriete los tornillos de fijación en los rodamientos de brida en el eje excéntrico al par adecuado para el tornillo de tamaño (ver sección sobre el rodamiento de brida).
11. Apriete los tornillos y pernos de montaje de los cojinetes del bloque de almohadas. Gire lentamente el eje de nuevo con extrema precaución y seguridad. La resistencia debe ser la misma que antes de apretar los pernos del bloque de almohadas. Vuelva a comprobar la alineación y vuelva a instalar las gavillas, cojinetes de fricción, cinturones, protectores, etc. Ejecute el transportador durante unos 10 minutos y vuelva a apretar todos los pernos.

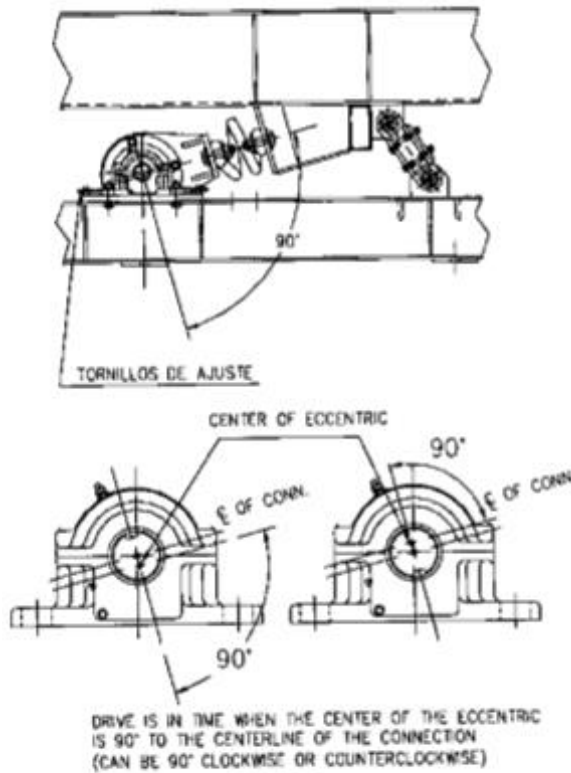
Realineación de Unidad

Si es necesario desmontar el accionamiento (para cambiar los muelles, el eje o los rodamientos excéntricos) o reemplazarlo, los rodamientos de brida deben realinearse y restablecer la alineación de la unidad.

Fig 6 indica la alineación de accionamiento adecuada del eje excéntrico con la conexión de accionamiento. En reposo, la vaguada transportadora buscará su posición neutra en el sistema de resorte, es decir, de trazo media. En esta posición, el eje excéntrico debe ajustarse en su

posición de trazo medio, o 90 grados a la conexión de accionamiento. Correctamente alineada, la rotación del eje en cualquier dirección ejercerá la misma fuerza en la conexión de la unidad.

ADVERTENCIA: Para asegurarse de que la unidad no se inicia inesperadamente, apague y bloquee la fuente de alimentación antes de continuar. Compruebe que el eje excéntrico está en una posición neutra (resortes de accionamiento no comprimidos). El incumplimiento de estas precauciones podría provocar lesiones corporales.



Para restablecer la alineación de la unidad, afloje los pernos de los rodamientos de la chumacera y retroceda en los tornillos. Retire los pernos que forman los resortes en el lateral con las patas y retire las calces.

Gire el eje excéntrico, permitiendo que los rodamientos de la chumacera se deslicen sobre sus bases para lograr la relación de 90 grados.

Apriete los pernos de los cojinetes del bloque de la chumacera, los tornillos y todas las tuercas de atasco.

Calce al segundo soporte y vuelva a instalar los pernos de resorte. Ejecute la transportadora durante unos 10 minutos y, a continuación, vuelva a apretar.

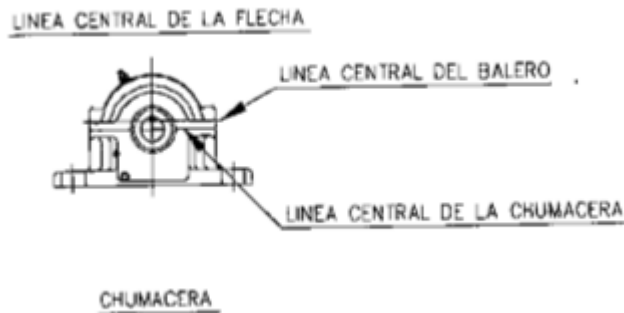


Rodamientos de Brida

ADVERTENCIA: Para asegurarse de que la unidad no se inicia inesperadamente, apague y bloquee la fuente de alimentación antes de continuar. Compruebe que el eje excéntrico está en una posición neutra (resortes de accionamiento no comprimidos). El incumplimiento de estas precauciones podría provocar lesiones corporales.

1. Comprobar eje – El eje y el agujero del rodamiento deben estar limpios y libres de nicks y rebabas. Si el eje está desgastado, repare o reemplace.
2. Unidad de instalación – cojinete deslizante en su posición. NO martille en el rodamiento.
3. Los siguientes pasos se producen durante la instalación de buceo.
4. Instale los pernos de montaje de la carcasa en un ajuste ceñido. Alinee los rodamientos para que estén alineados con los muelles y cuadrados con el soporte de accionamiento. Con extrema precaución y seguridad, gire lentamente el eje hacia el cojinete central. (On unidades más grandes con el rodamiento derodillos 3-15/16, habrá dos (2) pernos para la carcasa dividida, que necesitan ser aflojados para alinear y luego retorque a 75 ft-lb).
5. Apriete los pernos de montaje al par adecuado. Gire lentamente el eje de nuevo con extrema precaución y precaución. La resistencia debe ser la misma que antes,
6. Después de que el eje esté alineado, apriete los tornillos de fijación que bloquean el rodamiento al eje. Apriete bien a mano y luego alternar el apriete hasta que se alcance el par adecuado. (600 pulgadas-lb para rodamiento s3-7/16 y 1200 pulgadas -lb para el rodamiento 3-15/16

Rodamientos de Chumacera



ADVERTENCIA: Para asegurarse de que la unidad no se inicia inesperadamente, apague y bloquee la fuente de alimentación antes de continuar. Compruebe que el eje excéntrico está en una posición neutra (resortes de accionamiento no comprimidos). El incumplimiento de estas precauciones podría provocar lesiones corporales.

1. Si los bloques de almohadas se reconstruyen o se compran a partir de una fuente no estándar, se debe comprobar el espacio entre la trazo exterior del rodamiento y la carcasa, y si es excesivo, se debe añadir una cuña. Para comprobar este espacio libre, limpie el orificio de la carcasa y el O.D. del rodamiento, coloque el rodamiento en la mitad inferior de la carcasa, coloque una pieza corta de Plastigage** en la parte superior del rodamiento, instale la tapa en la carcasa y apriete, retire la tapa y determine el midiendo la anchura del Plastigage utilizando la báscula impresa en el manguito de papel en el que vino el Plastitato. Si el espacio libre supera el .002", añada una separación entre el rodamiento y la carcasa para reducir el espacio libre. El espesor de la colada debe ser algo menor que en la mitad del espacio libre indicado para reducir el espacio libre a .0005" a .0020". El shim debe ser el siguiente:

1-11/16 bearing # 500025 13/16" W x 10" L
2- 3/16 bearing #500122 1-1/16" Wx13-1/2"L
2-15/16 bearing # 500232 1-3/16" W x 17" L

El espacio entre los extremos de la calcinación debe estar debajo de la conexión de lubricante cuando se monta el bloque de almohadas.

2. Monte un anillo de sello de bloque de almohada en el eje excéntrico y deslícelo más allá del orificio del pasador de rodillo. Instale el pasador enrollable en el orificio. Cubra los orificios del manguito del adaptador del bloque de almohadas y el rodamiento con compuesto anti-seize*. Montar el manguito del adaptador en el eje con el extremo grande contra el pasador del rodillo e instalar el rodamiento en el manguito. Recubrir el hilo y la cara de la tuerca de fijación con compuesto anti-incautar y montar la

arandela de bloqueo y la tuerca de seguridad en el manguito. La ranura en el manguito debe girar 90 grados desde la llave en el eje.

3. Apriete el rodamiento ejerciendo un par de apriete en la tuerca de fijación mientras golpea la cara de la tuerca con un martillo suave. Este apriete fuerza el rodamiento al manguito del adaptador cónico y expande el trazo interno, lo que resulta en una reducción de la holgura interna en el rodamiento. El rodamiento debe ajustarse a un aclaramiento interno final de .0005" - .0015". Este espacio libre se mide entre un rodillo descargado y el trazo exterior por medio de un gage de palpador. Una vez obtenido el espacio libre interno correcto, doble una arandela de bloqueo en una muesca en la tuerca de fijación y empaque el rodamiento lleno de grasa.

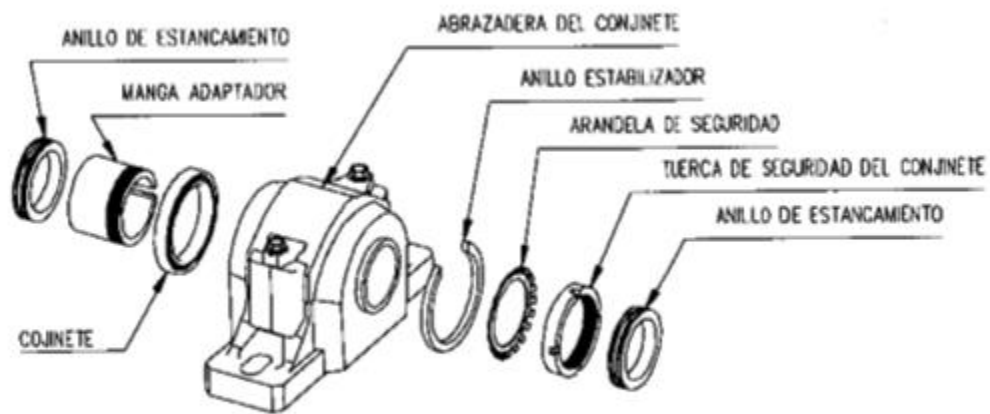
4. Monte el otro anillo de sello de bloque de almohada en el eje excéntrico. Limpie a fondo las dos mitades de la carcasa del bloque de almohadas y cubra los asientos de los rodamientos con compuesto anti-seize. Coloque el eje y el rodamiento en la mitad inferior de la carcasa; mover los anillos de sellado para que entren en las ranuras de la carcasa. Instale el anillo estabilizador entre el rodamiento y el hombro de la carcasa en el lado de la tuerca de fijación del rodamiento. Coloque la mitad superior de la carcasa en la mitad inferior e instale y apriete los pernos que la sujetan en su lugar. Nota: La mitad superior de cada bloque de almohadas debe montarse con su mitad inferior de acoplamiento, ya que estas partes no son intercambiables.

5. Montar el segundo bloque de almohada en el otro extremo del eje excéntrico siguiendo el mismo procedimiento que se utilizó para el primero, excepto que no se utiliza un anillo estabilizador.

6. Compruebe que los sellos de los rodamientos del bloque de almohadas no se froten contra el eje. Puede requerir el desconexión de los rodamientos de bloque de almohada para evitar que los sellos se froten contra el eje excéntrico para evitar el desgaste prematuro de los sellos. Ejecute la cinta transportadora durante unos 10 minutos; vuelva a apretar los cojinetes del bloque de almohadas.

Nunca-Seez o igual.

** "Plastigage" está hecho por Perfect Circle y se puede comprar en tiendas de suministros de automóviles.



Disparo de Problemas

Ruido

El transportador está diseñado para funcionar en silencio; si se producen ruidos inusuales, se debe corregir esta condición.

Las posibles causas del ruido son:

- Cierres sueltos o rotos
- Material extraño atrapado en áreas del transportador
- Los cojinetes de fricción del brazo basculante se sueltan o han fallado
- Rodamientos sueltos
- Pernos o soldaduras de anclaje sueltos

Trazo

Trazo demasiado alto

- El trazo es demasiado alto resultará en mayores tensiones en los resortes, causando una reducción de la vida de primavera y rotura. Las posibles causas son:
- Se acumula material en el transportador aumentando el peso de la masa vibratoria
- Se ha añadido peso a la sartén
- Las primaveras se han roto
- Se necesitan muelles adicionales. Consulte a Webster Industries, Inc.

Trazo demasiado bajo

- El trazo es demasiado bajo resultará en un flujo de material reducido. Si el flujo de material es satisfactorio, esto no tiene que ser cambiado. Si se necesita más flujo, el trazo se puede aumentar eliminando muelles o para ajustes más finos añadiendo peso a la sartén. Consulte a Webster Industries, Inc. para obtener asesoramiento.
- La acumulación de material debajo de la sartén que impide el libre movimiento de la sartén puede causar un golpe bajo.

Rotura de Resortes

Las posibles causas de la rotura del resorte son:

- Trazo de transportador demasiado alto
- Pernos de montaje del resorte no son apretados correctamente
- Material extranjero que impide el movimiento de la chumacera libre

Los rodamientos están calientes

(Es normal que los rodamientos funcionen a 150o F)

Las posibles causas para que el rodamiento se caliente son:

- Demasiada grasa o el tipo incorrecto de grasa

- Sellos frotando (desalineación de la unidad)
- Rodamientos demasiado apretados
- Material extraño empaquetado alrededor de los rodamientos
- Contaminación por rodamientos

520168 - Rev 09/11/19