

Pré-limpador MHP

Manual de instalação, operação e manutenção



Pré-limpador MHP

Número de série: _____

Data de compra: _____

Comprado de: _____

Data de instalação: _____

As informações sobre o número de série podem ser encontradas na Etiqueta do número de série no Pacote de informações encontrado na caixa do limpador.

As informações serão úteis para quaisquer dúvidas ou perguntas futuras sobre peças de reposição, especificações ou solução de problemas envolvendo o limpador de correia.

Seção 1 – Informações importantes.....	2
1.1 Introdução geral	2
1.2 Benefícios ao usuário	2
1.3 Opção de manutenção	2
Seção 2 – Considerações e precauções de segurança.....	3
2.1 Transportadores bloqueados.....	3
2.2 Operação dos transportadores.....	3
Seção 3 – Verificações e opções de pré-instalação	4
3.1 Lista de verificação	4
3.2 Ajustes de localização do limpador	5
3.3 Acessórios opcionais de instalação	6
Seção 4 – Instruções de instalação	7
Seção 5 – Lista de verificação e testes de pré-operação	11
5.1 Lista de verificação de pré-operação.....	11
5.2 Faça uma operação de teste do transportador	11
Seção 6 – Manutenção	12
6.1 Inspeção de instalação nova.....	12
6.2 Inspeção visual de rotina	12
6.3 Inspeção física de rotina	12
6.4 Instruções de substituição da lâmina.....	13
6.5 Registros de manutenção.....	15
6.6 Lista de verificação do limpador.....	16
Seção 7 – Solução de problemas.....	17
Seção 8 – Especificações e desenhos CAD	18
8.1 Especificações e orientações.....	18
8.2 Desenhos CAD	20
Seção 9 – Peças de reposição	22
9.1 Lista de peças de reposição.....	22
Seção 10 – Outros produtos Flexco® para transportadores.....	23

Seção 1 – Informações importantes

1.1 Introdução geral

Nós da Flexco® ficamos muito contentes por você ter escolhido um Pré-limpador MHP para o seu sistema de transportadores.

Este manual ajudará a entender a operação deste produto e ajudará a fazê-lo funcionar de acordo com a sua máxima eficiência ao longo da sua vida útil.

É essencial para a segurança e eficiência da operação que as informações e orientações apresentadas sejam adequadamente entendidas e implementadas. Este manual fornecerá precauções de segurança, instruções de instalação, procedimentos de manutenção e dicas de solução de problemas.

Se, no entanto, você tiver perguntas ou problemas que não são abordados, visite nosso website ou entre em contato com o nosso Departamento de serviço ao cliente:

Serviço ao cliente: 56-2-2896-7870

Acesse www.flexco.com para outros locais e produtos Flexco.

Leia este manual detalhadamente e transfira-o a outras pessoas que serão diretamente responsáveis pela instalação, operação e manutenção deste limpador. Embora tenhamos tentado facilitar as tarefas de instalação e manutenção tanto quanto possível, **o equipamento, no entanto, requer instalação correta, e inspeções e ajustes regulares para manter as melhores condições de operação.**

1.2 Benefícios ao usuário

A instalação correta e a manutenção regular proporcionarão os seguintes benefícios para sua operação:

- Redução do tempo de parada do transportador
- Redução de mão de obra hora-homem
- Menores custos do orçamento de manutenção
- Maior vida útil do limpador da correia e outros componentes do transportador

1.3 Opção de manutenção

O Pré-limpador MHP foi projetado para ser facilmente instalado e mantido pelo seu pessoal in loco. No entanto, se você preferir o serviço de manutenção completo, entre em contato com o seu representante local Flexco.

Seção 2 – Considerações e precauções de segurança

Antes de instalar e operar o Pré-limpador MHP, é importante revisar e entender as informações de segurança a seguir. São atividades de instalação, manutenção e operação que envolvem tanto transportadores **bloqueados em operação**. Cada caso tem um protocolo de segurança.

2.1 Transportadores bloqueados

As atividades a seguir são realizadas em transportadores bloqueados:

- Instalação
- Substituição da lâmina
- Reparos
- Ajustes de tensão
- Limpeza

PERIGO

É fundamental que os regulamentos de Bloqueio/Sinalização (LOTO) da OSHA/MSHA, 9 CFR 1910.147, sejam seguidos antes de iniciar as atividades precedentes. O não uso do LOTO expõe os trabalhadores a comportamento descontrolado do limpador de correias causado pelo movimento da correia transportadora. Isto pode resultar em sérios ferimentos ou morte.

Antes de trabalhar:

- Bloqueie/sinalize a fonte de força do transportador
- Desengate quaisquer pontos de tensão
- Faça a limpeza da correia transportadora, seguindo as normas de segurança

ATENÇÃO

Use equipamento de proteção individual (EPI):

- Óculos de segurança
- Capacetes
- Calçados de segurança

Espaços limitados fechados, molas e componentes pesados criam um local de trabalho que compromete os olhos, pés e crânio de um trabalhador.

Os EPIs devem ser usados para controlar os perigos previsíveis associados aos limpadores de correias transportadoras. Graves lesões podem ser evitadas.

2.2 Operação dos transportadores

Há duas tarefas de rotina que devem ser executadas enquanto o transportador está em funcionamento:

- Inspeção do desempenho de limpeza
- Solução de problemas de dinâmica

PERIGO

Todo limpador de correia oferece perigo de esmagamento quando em movimento. Nunca toque um limpador em operação. Existem riscos de amputação e aprisionamentos instantâneos.

ATENÇÃO

Os limpadores de correias podem oferecer riscos de projeção. Fique o mais longe possível do limpador e use óculos de proteção e capacete. Objetos arremessados podem causar graves lesões.

ATENÇÃO

Nunca ajuste nada em um limpador em operação. Projeções e rachaduras imprevisíveis da correia podem prender-se nos limpadores e ocasionar movimentos violentos da estrutura do limpador. Equipamentos que vibram podem ocasionar graves lesões ou morte.

Seção 3 – Verificações e opções de pré-instalação

3.1 Lista de verificação

- Verifique se o tamanho do limpador está correto para a largura da correia
- Verifique a caixa do limpador de correia e certifique-se de que todas as peças estão incluídas
- Revise a lista de “Ferramentas necessárias” no início das instruções de instalação
- Verifique o local do transportador:
 - O limpador será instalado em um chute
 - Há obstruções que podem precisar de ajustes de localização do limpador (ver 3.2 – Ajustes de localização do limpador)
 - A instalação é um tambor de acionamento aberto (sem estrutura para fixação) que necessita de uma estrutura de montagem (ver 3.3 – Acessórios de instalação opcionais)

Seção 3 – Verificações e opções de pré-instalação

3.2 Ajustes de localização do limpador

Em determinadas aplicações, é necessário modificar a localização do eixo do pré-limpador devido a obstáculos permanentes que obstruem a localização desejada. A transferência da localização do eixo pode ser feita facilmente e não impede o desempenho do limpador, desde que a dimensão “C” seja mantida.

NOTA: No exemplo a seguir vamos rebaixar a localização do eixo na direção “Y”, mas o mesmo método também pode ser aplicado na direção “X”.

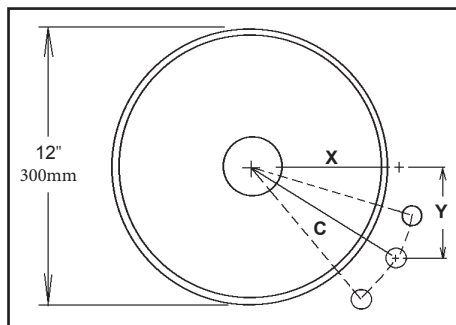
Dados do transportador:

Diâmetro do tambor: 12" (300mm)

X=6 1/8" (155mm)

Y=5 1/2" (140mm)

C=8 1/4" (210mm)



1. **Determine as dimensões dadas da localização e defina a mudança necessária.** Após marcar as dimensões X e Y dadas, determine a distância da modificação necessária para o espaço livre adequado do eixo e do sistema de tensionamento. (No exemplo, decidimos rebaixar o eixo em 2" (50mm)) para liberar a estrutura do suporte).
2. **Anote as dimensões conhecidas.** Agora podemos determinar duas das três dimensões necessárias que nos permitirão encontrar a terceira. Sabemos que não podemos alterar a dimensão “C”, portanto, esta permanece a mesma. Nós também precisamos rebaixar a unidade na dimensão “Y” em 2" (50mm), portanto, adicionamos 2" (50mm) à dimensão “Y” dada.

X = ?"

Y = 5 1/2" + 2" = 7 1/2" (140mm + 50mm = 190mm)

C = 8 1/4" (210mm)

3. **Determine a dimensão final.** Em uma superfície vertical plana, usando um nível, desenhe uma linha horizontal, criando um triângulo retângulo (Fig 3a). Meça para baixo, a partir da intersecção, a dimensão “Y” determinada e marque (Fig 3b). Com a fita métrica começando na marca “Y” modificada, mova a fita através da linha “X” e marque na dimensão “C” onde cruza a linha “X” (Fig 3c). Meça a partir da intersecção até a intersecção “C” e esta será sua nova dimensão “X” (Fig. 3d).

X = 3 1/2" (89mm)

Y = 7 1/2" (190mm)

C = 8 1/4" (210mm)

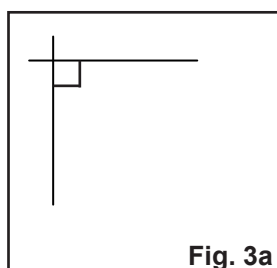


Fig. 3a

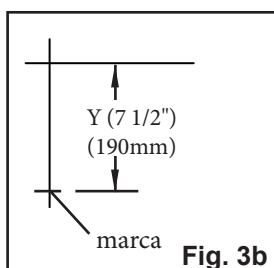


Fig. 3b

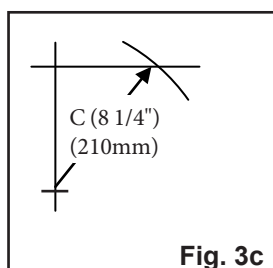


Fig. 3c

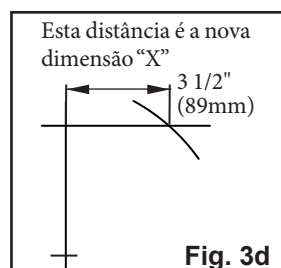


Fig. 3d

Seção 3 - Verificações e opções de pré-instalação

3.3 Acessórios opcionais de instalação

Suportes versáteis e ajustáveis que podem ser montados na estrutura do transportador de forma que os pré-limpadores e os limpadores secundários possam ser parafusados no lugar de forma rápida e fácil.

75830
Kit de barra de montagem
opcional
(com parafusos, porcas e arruelas)

- Para a montagem dos pré-limpadores em Tambores abertos.
- Solde em ambos os lados do tambor e do parafuso, em placas metálicas.
- 1-1/2" x 16" (38 x 400mm) com quatro furos roscados de 5/8-11

76537
Kit de placa de montagem
(incl. 2 placas)

- Para uso com barras de montagem para montar os limpadores em Tambores abertos.
- 16" x 32" (400 x 800mm) com quatro furos de 5/8" (16mm)

Kits de montagem opcionais (incl. 2 suportes/barras)

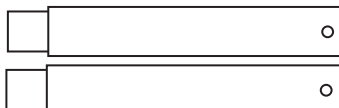
Descrição	Número de encomenda	Código do item	peso lbs.
Kit de barra de montagem opcional *	MMBK	75830	19,5
Kit de placa de montagem (incl. 2 placas)	MMPK	76537	140,0

*Ferragens incluídas

Prazo de entrega: 1 dia útil

Kit extensor do eixo (incl. 2 extensíveis de eixo)

Descrição	Número de encomenda	Código do item	Peso lbs.
Kit extensor do eixo	MAPEK	76024	21,9

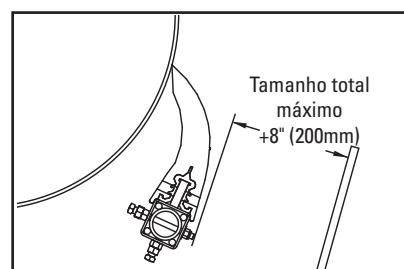
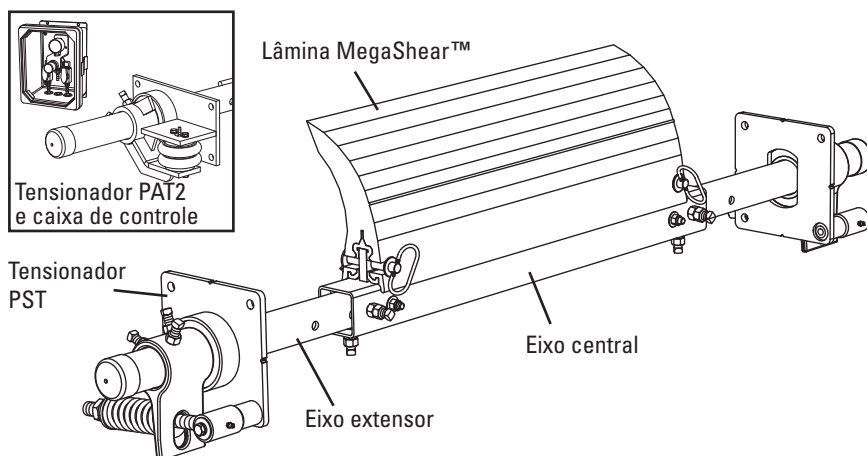


Proporciona 30" (750mm) de comprimento de eixo estendido.

Prazo de entrega: 1 dia útil

Seção 4 – Instruções de instalação

4.1 Pré-limpador MHP



Ferramentas necessárias:

- Tre
- Chaves combinadas: (2) 3/4" (19mm), (2) 1-1/2" (38mm), (1) 15/16" (24mm), e (1) 5/8" (16mm)
- Nível
- Caneta de marcação ou marcador industrial
- Abraçadeiras C somente para AWT

Bloqueie fisicamente e sinalize a correia na fonte de força antes de iniciar a instalação do limpador.

CUIDADO: Os componentes podem ser pesados. Use procedimentos de elevação aprovados quanto à segurança.

1. Encontre as especificações X, Y e C. Meça o diâmetro do tambor (incluindo a correia e o revestimento) (Fig. 1).

Diâmetro do tambor _____"; X= _____"; Y= _____"; C= _____".

(Ajustes podem ser feitos nas coordenadas X e Y para afastar-se de obstáculos, desde que a dimensão C permaneça constante.)

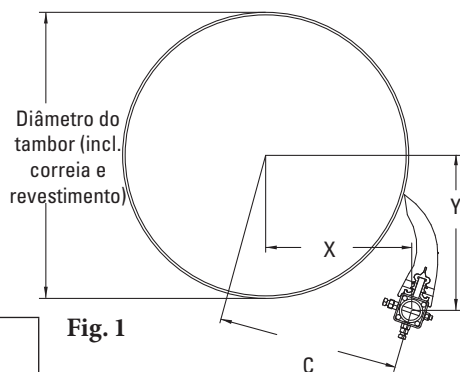


Fig. 1

Quadro X & Y para a localização do eixo

Diâmetro do tambor (incluindo a correia e o revestimento)	X	Y	C
500	250	365	442
525	263	365	450
550	275	365	457
575	288	365	465
600	300	365	472
625	313	365	480
650	325	365	489
675	338	365	497
700	350	365	506
725	363	365	514
750	375	365	523
775	388	365	532
800	400	365	542
825	413	365	551
850	425	365	560
875	438	365	570
900	450	365	579
925	463	365	589
950	475	365	599
975	488	365	609
1000	500	365	619
1025	513	365	629
1050	525	365	639
1075	538	365	650
1100	550	365	660

Quadro X & Y para a localização do eixo

Diâmetro do tambor (incluindo a correia e o revestimento)	X	Y	C
1125	563	365	671
1150	575	365	681
1175	588	365	692
1200	600	365	702
1225	613	365	714
1250	628	365	727
1275	641	365	738
1300	657	365	752
1325	672	365	765
1350	685	365	776
1375	700	365	790
1400	713	365	801
1425	728	365	815
1450	741	365	826
1475	757	365	840
1500	769	365	851
1525	782	365	863
1550	797	365	877
1575	810	365	888
1600	826	365	903
1625	838	365	914
1650	850	365	925
1675	866	365	940
1700	879	365	951
1725	891	365	963

Quadro X e Y para a localização do eixo

Diâmetro do tambor (incluindo a correia e o revestimento)	X	Y	C
1750	906	365	977
1775	919	365	989
1800	932	365	1001
1825	947	365	1015
1850	960	365	1027
1875	972	365	1039
1900	985	365	1050
1925	1000	365	1064
1950	1013	365	1077
1975	1026	365	1089
2000	1038	365	1100
2025	1053	365	1114
2050	1066	365	1127
2075	1079	365	1139
2100	1090	365	1150



Seção 4 – Instruções de instalação

4.1 Pré-limpador MHP (cont.)

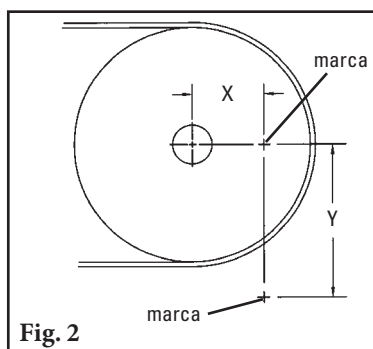


Fig. 2

2. **Desenhe as dimensões na parede do chute.** Meça a dimensão X horizontalmente a partir do centro do eixo do tambor e marque. (NOTA: Pode ser mais fácil colocar um nível em cima do eixo do tambor, desenhar uma linha horizontal e então mediar a metade do diâmetro do eixo e fazer uma linha a partir da frente do eixo. Agora subtraia a metade do diâmetro do tambor a partir da coordenada X e meça na linha e faça uma marca) Então, meça para baixo, verticalmente, a dimensão Y e marque. Esta é a posição correta a partir do centro do eixo do limpador (Fig. 2). Desenhe e marque as mesmas dimensões no outro lado.

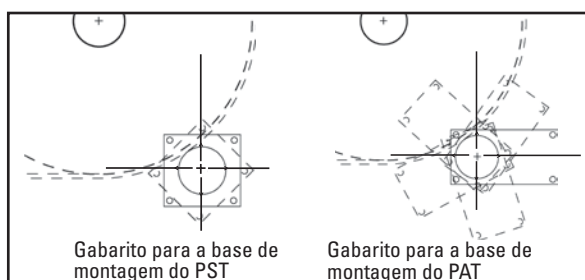


Fig. 3 Centralize os entalhes do furo grande do gabarito na marca central do eixo, gire até o ângulo desejado e trace os furos

3. **Marque e recorte os furos da base de montagem.** Usando o gabarito da base de montagem fornecido no pacote de instruções, posicione o furo grande do eixo do gabarito no chute com os entalhes do furo alinhados com as linhas do layout. Trace o furo do eixo e os furos de montagem (Fig. 3). Cada base pode ser montada em qualquer posição, 360° em volta do eixo, desde que o ponto central do eixo não mude. Corte os furos em ambos os lados do chute.

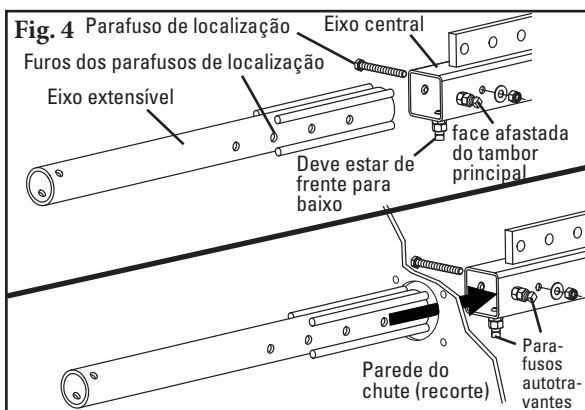


Fig. 4

4. **Monte os eixos extensíveis no eixo central.** Insira os eixos extensíveis nos furos do chute e para dentro do eixo central e certifique-se de que os furos de localização dos parafusos se alinhem com os furos do eixo central. Posicione o eixo central com as porcas soldadas e os parafusos autotravantes em um lado, de frente para baixo, no lado adjacente e com a face afastada do tambor principal (Fig. 4). Deixe os parafusos autotravantes soltos.

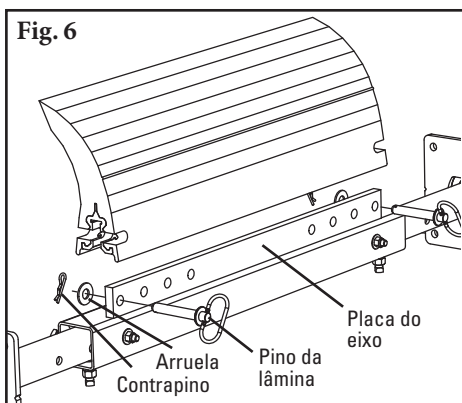


Fig. 6

5. **Instale as bases de montagem.** Parafuse as bases de montagem no chute com os parafusos fornecidos (Fig.5). Posicione o eixo do pivô na orientação desejada (ver Etapa 9S).

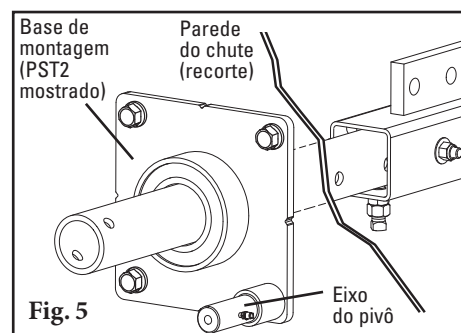
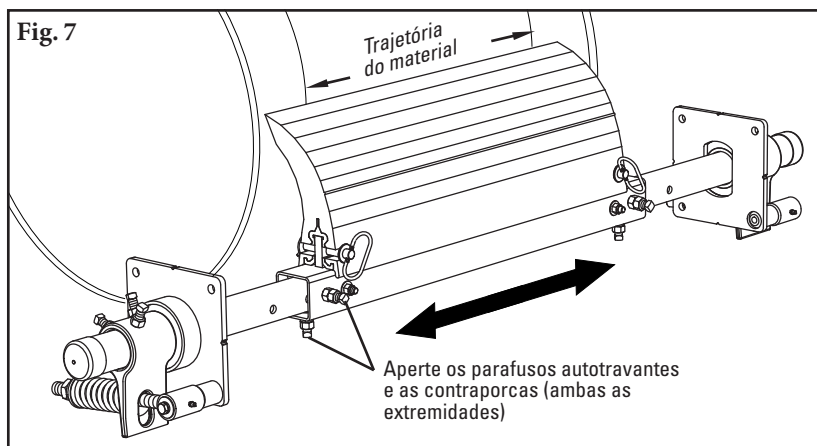


Fig. 5

6. **Instale a lâmina.** Coloque a lâmina sobre a placa do eixo central. Ajuste os eixos extensíveis até que os furos se alinhem com os furos no eixo central e trave a lâmina no lugar com os dois pinos e contrapinos da lâmina (Fig. 6). (NOTA: Certifique-se de que no mínimo 6" (150mm) do eixo extensível se estendam para fora da base de montagem em cada lado para a instalação do tensionador. Ajuste os eixos extensíveis no eixo central se mais ou menos comprimento for necessário.

Seção 4 – Instruções de instalação

4.1 Pré-limpador MHP (cont.)



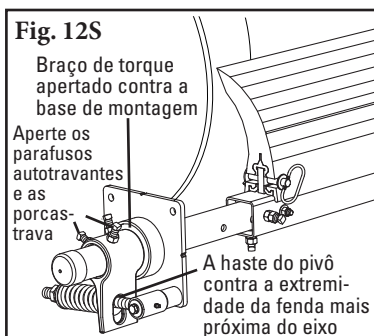
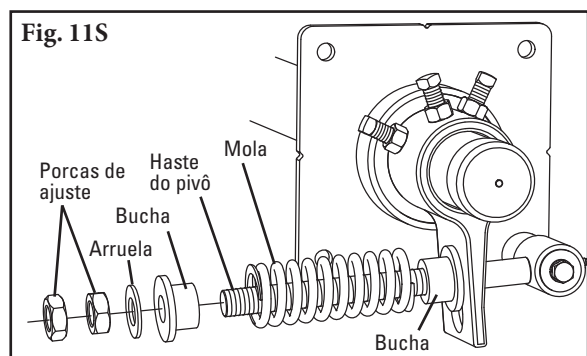
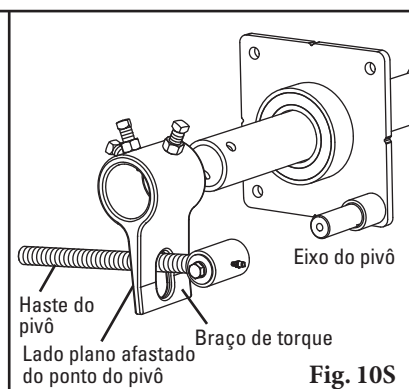
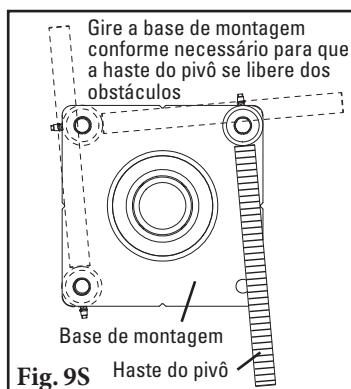
7. **Centralize a lâmina na correia.** Deslize o eixo até que a lâmina esteja centrada ou cubra a trajetória do material da correia (Fig. 7). **NOTA:** A cobertura padrão da lâmina é a largura da correia menos 6" (150mm). Se for necessária menos cobertura da lâmina, outras opções de trajetória do material estão disponíveis para reposição.

8. **Trave os eixos extensíveis no eixo central.** Aperte os dois parafusos autotravantes e as porcas-trava em cada extremidade do eixo central (Fig. 7).

Instale o sistema de tensionamento. Para o tensionador de mola PST2, vá para a etapa 9S. Para o tensionador PAT proceda até a etapa 9A.

Tensionador de mola do pré-limpador (PST2)

- 9S. **Determine a orientação da mola.** Remova as porcas e as molas de ajuste das hastes. Gire a base de montagem até que a haste do pivô esteja na orientação desejada para liberar a estrutura e os obstáculos (Fig. 9S). Aperte todos os parafusos de montagem, inclusive o parafuso de montagem do pivô.
- 10S. **Deslize o braço de torque sobre a extremidade do eixo.** Remova temporariamente a haste do pivô de torque. Insira-a através da fenda do braço de torque. A face plana do braço de torque deve estar no sentido contrário ao do ponto do pivô. Para assegurar-se da rotação correta de empuxe, deslize o braço de torque sobre a extremidade do eixo (Fig. 10S). Deslize a haste do pivô de torque sobre o eixo do pivô e reinstale o parafuso.
- 11S. **Remove o conjunto da mola.** Deslize a mola, a arruela e as buchas sobre a haste do pivô e gire os dois parafusos de ajuste de forma que aproximadamente 1/4" (6mm) da haste fique exposto acima das porcas (Fig. 11S). Complete as etapas 9S a 11S no outro lado.



- 12S. **Tensione a lâmina sobre a correia.** Gire a lâmina para cima até que contate a correia. Enquanto segura a bucha da mola de forma plana sobre o braço de torque, gire o braço de torque até que a haste do pivô esteja contra a extremidade da fenda mais próxima do eixo. Aperte os parafusos autotravantes e as contraporcas no braço de torque (Fig. 12S). **NOTA:** O braço de torque deve estar virado para cima contra a base de montagem.

Seção 4 – Instruções de instalação

4.1 Pré-limpador MHP (cont.)

13S. Ajuste a tensão correta da lâmina. Consulte o quadro ou o adesivo na base de montagem quanto ao comprimento da mola necessário para a largura da correia. Puxe a haste do pivô levemente em direção à extremidade da fenda do braço de torque mais próxima do eixo e gire as porcas de ajuste até que o comprimento necessário da mola seja atingido (Fig.13S). Complete as etapas 12S e 13S no outro lado. Para melhores resultados, verifique novamente o comprimento da mola no primeiro lado para assegurar-se de que não houve movimento.

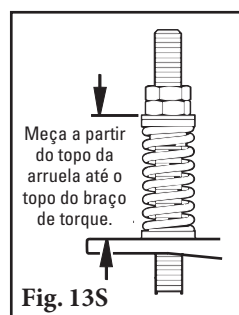


Fig. 13S

Quadro de comprimento da mola polegadas			
Largura da lâmina	Molas brancas	Molas prata	Molas vermelhas
18"	5 3/4"	6 3/8"	6 1/2"
24"	5 3/8"	6 1/4"	6 3/8"
30"	5 1/8"	6 1/8"	6 3/8"
36"	4 3/4"	6 1/8"	6 1/4"
42"	4 1/2"	6"	6 1/4"
48"	N/D	5 7/8"	6 1/8"
54"	N/D	5 3/4"	6 1/8"
60"	N/D	5 3/4"	6"
66"	N/D	5 5/8"	6"
72"	N/D	5 1/2"	5 7/8"
78"	N/D	5 1/2"	5 7/8"
84"	N/D	N/D	5 3/4"
90"	N/D	N/D	5 3/4"
96"	N/D	N/D	5 5/8"

Sombreado indica a opção de mola preferida.

Quadro de comprimento de mola métrico			
Largura da lâmina	Molas brancas	Molas prata	Molas vermelhas
450	146	162	165
600	137	159	162
750	130	156	162
900	121	156	159
1050	114	152	159
1200	N/D	149	156
1350	N/D	146	156
1500	N/D	146	152
1650	N/D	143	152
1800	N/D	140	149
1950	N/D	140	149
2100	N/D	N/D	146
2250	N/D	N/D	146
2400	N/D	N/D	143

Sombreado indica a opção de mola preferida.

14S. Faça uma operação de teste do limpador. Opere o transportador por no mínimo 15 minutos e inspecione o desempenho de limpeza. Verifique os comprimentos das molas quanto ao tensionamento adequado. Faça ajustes conforme necessário.

Tensionador de ar portátil (PAT)

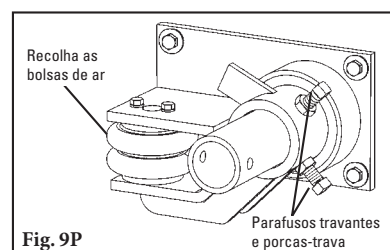


Fig. 9P

NOTA: Os tensionadores PAT são enviados com as bolsas de ar e os braços de torque fixados às bases de montagem.

9P. Tensione a lâmina sobre a correia. Recolha ambas as bolsas de ar (com abraçadeiras C) e gire a lâmina até que esteja a 1" (25mm) de entrar em contato com a correia. Aperte os parafusos autotravantes do braço de torque e as contraporcas (Fig. 9P). Remova as abraçadeiras C.

Quadro de pressão

largura da lâmina		PSI
pol.	mm	
18"	450	8#
24"	600	10#
32"	800	13#
36"	900	15#
42"	1050	18#
48"	1200	20#
54"	1350	23#
60"	1500	25#
66"	1650	28#
72"	1800	31#
78"	1950	33#
84"	2100	36#
90"	2250	38#
96"	2400	41#

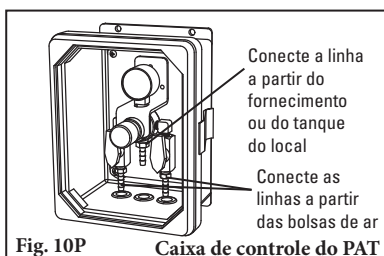


Fig. 10P

Caixa de controle do PAT

10P. Conecte as linhas de fornecimento e ajuste a pressão da tensão. Com as peças fornecidas, fixe uma linha a cada bolsa de ar e direcione as linhas para o lado da saída da caixa de controle do PAT (Fig. 10P). **NOTA:** Certifique-se de que as linhas estão seguramente afastadas da correia. Conecte uma linha a partir do lado da entrada da caixa ao tanque de fornecimento ou de ar do local. Teste as conexões quanto a vazamentos e ajuste a pressão de acordo com o quadro na caixa de controle (também mostrado à esquerda).

11P. Faça uma operação de teste do limpador. Opere o transportador por no mínimo 15 minutos e inspecione o desempenho de limpeza. Faça ajustes conforme necessário.

Seção 5 – Lista de verificação e testes de pré-operação

5.1 Lista de verificação de pré-operação

- Verifique novamente se todos os parafusos estão adequadamente apertados
- Adicione as coberturas dos eixos
- Aplique todas as etiquetas fornecidas no limpador
- Verifique a localização da lâmina na correia
- Certifique-se de que todos os materiais e ferramentas de instalação foram removidos da correia e da área do transportador
- Verifique novamente os ajustes de tensão

5.2 Faça uma operação de teste do transportador

- Opere o transportador por no mínimo 15 minutos e inspecione o desempenho de limpeza
- Verifique a mola do tensionador quanto ao comprimento recomendado (tensionamento adequado)
- Faça ajustes conforme necessário

NOTA: Observar o limpador quando este está operando e tendo um desempenho adequado ajudará a detectar problemas ou quando são necessários ajustes posteriores.

Seção 6 – Manutenção

Os limpadores de correia Flexco® foram projetados para operar com manutenção mínima. No entanto, para manter um desempenho superior, é necessária alguma manutenção. Quando o limpador estiver instalado, deve-se preparar um programa de manutenção regular. Este programa garantirá que o limpador operará com uma eficiência ideal e que os problemas poderão ser identificados e consertados antes que o limpador pare de funcionar.

Todos os procedimentos de segurança para a inspeção do equipamento (bloqueado ou em operação) devem ser observados. O pré-limpador do MHP opera na extremidade de descarga do transportador e está em contato direto com a correia em movimento. Apenas observações visuais podem ser feitas enquanto a correia estiver em funcionamento. As tarefas de manutenção podem ser realizadas com o transportador parado e observando os procedimentos corretos de Bloqueio/sinalização.

6.1 Inspeção de instalação nova

Depois que o novo limpador tiver operado por alguns dias, deve-se fazer uma inspeção visual para garantir que o limpador está funcionando adequadamente. Faça ajustes conforme necessário.

6.2 Inspeção Visual de Rotina (a cada 2-4 semanas)

Uma inspeção visual do limpador e da correia pode determinar:

- Se o comprimento da mola é o correto para tensionamento ideal.
- Se a correia parece limpa ou se há áreas sujas.
- Se a lâmina está gasta e precisa ser substituída.
- Se há dano na lâmina ou em outros componentes do limpador.
- Se há acúmulo de material vazado sobre o limpador ou na área de transferência,
- Se há dano na correia causado pela cobertura.
- Se há vibração ou impacto do limpador sobre a correia.
- Se for usado um tambor de tensionamento, uma verificação deve ser feita quanto a acúmulo de material sobre o tambor.

Se existir qualquer uma das condições acima, deve ser feito uma determinação de parada e bloqueio do transportador para manutenção do limpador.

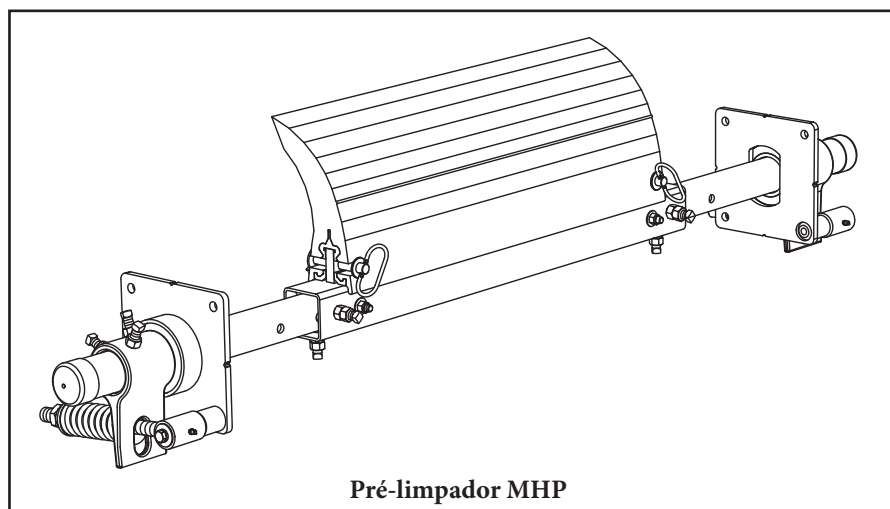
6.3 Inspeção física de rotina (a cada 6-8 semanas)

Quando o transportador não estiver em operação e adequadamente desligado, realizar uma inspeção física do limpador para executar as tarefas a seguir:

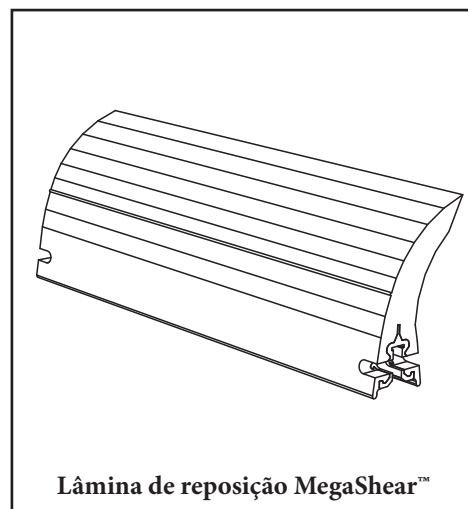
- Limpar o acúmulo de material na lâmina e no eixo do limpador.
- Inspeccionar de perto a lâmina quanto ao desgaste ou a qualquer dano. Substitua, se necessário.
- Certifique-se de que há contato integral da lâmina e da correia.
- Inspeccione o eixo do limpador quanto a danos.
- Inspeccione todos os parafusos quanto à folga e desgaste. Aperte ou substitua, conforme necessário.
- Substitua qualquer componente gasto ou danificado.
- Verifique a tensão/pressão da lâmina do limpador com a correia. Ajuste a tensão, se necessário, usando o quadro sobre o limpador ou aqueles na página 10.
- Quando as tarefas de manutenção estiverem concluídas, faça uma operação de teste para garantir que o limpador está tendo um desempenho adequado.

Seção 6 – Manutenção

6.4 Instruções de substituição da lâmina



Pré-limpador MHP



Lâmina de reposição MegaShear™

Bloqueie fisicamente e sinalize a correia na fonte de força antes de iniciar a instalação do limpador.

Ferramentas necessárias:

- Trena
- Martelo
- Chave de fenda
- Alavanca
- Escova metálica (para limpar o eixo)
- Espátula pequena (para limpar o eixo)

1. **Remova a tensão.** Solte as porcas de ajuste em ambos os lados e gire-as para fora até que estejam niveladas com as extremidades do braço do pivô (Fig. 1) ou libere pressão da caixa de controle do PAT. Isto libera a tensão da lâmina sobre a correia.
2. **Remova a lâmina gasta.** Remova o pino da lâmina em cada extremidade da lâmina e remova a lâmina do eixo (Fig. 2). Limpe todo o material acumulado do eixo.

NOTA: Se for difícil remover a lâmina, use uma chave de fenda ou um martelo para soltá-la e então remova-a.

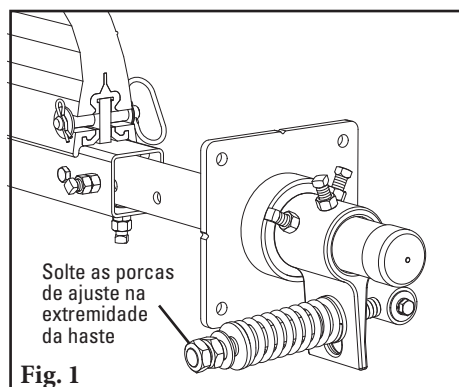


Fig. 1

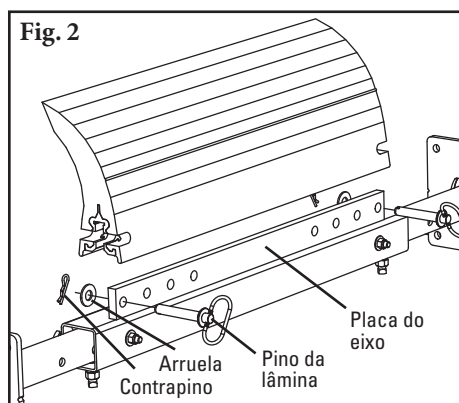
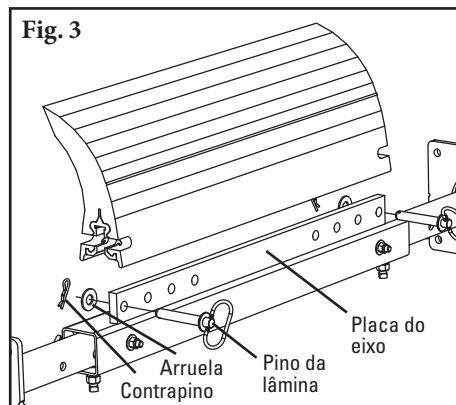


Fig. 2

Seção 6 – Manutenção

6.4 Instruções de substituição da lâmina (cont.)

3. **Instale a nova lâmina.** Assente a nova lâmina sobre a placa do eixo. Alinhe os furos no eixo e na lâmina e então instale os pinos da lâmina para travá-la no lugar (Fig. 3).
4. **Reajuste a tensão da lâmina.** Consulte os quadros abaixo quanto ao comprimento da mola ou o PSI necessário para a largura da correia. Para o PST puxe o braço do pivô levemente em direção à extremidade da fenda do braço de torque mais próxima do eixo e gire as porcas de ajuste até que o comprimento necessário da mola seja atingido (Fig. 4). Aperte a contraporca.



Quadro de comprimento da mola polegadas

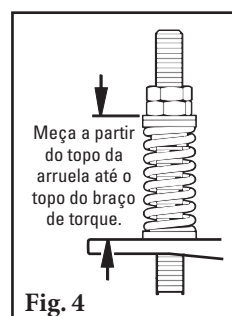
Largura da lâmina	Molas brancas	Molas prata	Molas vermelhas
18"	5 3/4"	6 3/8"	6 1/2"
24"	5 3/8"	6 1/4"	6 3/8"
30"	5 1/8"	6 1/8"	6 3/8"
36"	4 3/4"	6 1/8"	6 1/4"
42"	4 1/2"	6"	6 1/4"
48"	N/D	5 7/8"	6 1/8"
54"	N/D	5 3/4"	6 1/8"
60"	N/D	5 3/4"	6"
66"	N/D	5 5/8"	6"
72"	N/D	5 1/2"	5 7/8"
78"	N/D	5 1/2"	5 7/8"
84"	N/D	N/D	5 3/4"
90"	N/D	N/D	5 3/4"
96"	N/D	N/D	5 5/8"

Sombreado indica a opção de mola preferida.

Quadro de comprimento de mola métrico

Largura da lâmina	Molas brancas	Molas prata	Molas vermelhas
450	146	162	165
600	137	159	162
750	130	156	162
900	121	156	159
1050	114	152	159
1200	N/D	149	156
1350	N/D	146	156
1500	N/D	146	152
1650	N/D	143	152
1800	N/D	140	149
1950	N/D	140	149
2100	N/D	N/D	146
2250	N/D	N/D	146
2400	N/D	N/D	143

Sombreado indica a opção de mola preferida.



Quadro de pressão (PAT)

Largura da correia		PSI
pol.	mm	
18"	450	8#
24"	600	10#
32"	800	13#
36"	900	15#
42"	1050	18#
48"	1200	20#
54"	1350	23#
60"	1500	25#
66"	1650	28#
72"	1800	31#
78"	1950	33#
84"	2100	36#
90"	2250	38#
96"	2400	41#

Faça uma operação de teste do limpador. Opere o transportador por no mínimo 15 minutos e inspecione o desempenho de limpeza. Verifique o comprimento da mola quanto ao tensionamento adequado. Faça ajustes conforme necessário.

Seção 6 – Manutenção

6.5 Registros de manutenção

Nome/Nº do transportador _____

Data: _____ Trabalho efetuado por: _____ Declaração de manutenção nº _____

Atividade: _____

Data: _____ Trabalho efetuado por: _____ Declaração de manutenção nº _____

Atividade: _____

Data: _____ Trabalho efetuado por: _____ Declaração de manutenção nº _____

Atividade: _____

Data: _____ Trabalho efetuado por: _____ Declaração de manutenção nº _____

Atividade: _____

Data: _____ Trabalho efetuado por: _____ Declaração de manutenção nº _____

Atividade: _____

Data: _____ Trabalho efetuado por: _____ Declaração de manutenção nº _____

Atividade: _____

Data: _____ Trabalho efetuado por: _____ Declaração de manutenção nº _____

Atividade: _____

Seção 6 – Manutenção

6.6 Lista de verificação do limpador

Local:	_____	Inspeccionado por:	_____	Data:	_____
Limpador de correia:	_____	Número de série:	_____		
Informações sobre a linha da correia:					
Número da linha da correia:	_____	Condições da correia:	_____		
Largura da correia:	18" ☐ 24" ☐ 30" ☐ 36" ☐ 42" ☐ 48" ☐ 54" ☐ 60" ☐ 72" ☐ 84" ☐ 96" ☐				
	(450mm) (600mm) (750mm) (900mm) (1050mm) (1200mm) (1350mm) (1500mm) (1800mm) (2100mm) (2400mm)				
Diâmetro do tambor principal (correia e revestimento):	_____	Velocidade da correia:	_____ fpm	Espessura da correia:	_____
Emenda da correia	_____	Condições da emenda	_____	Número de emendas	_____
				☐ Rebaixada	☐ Não rebaixada
Material transportado	_____				
Dias de funcionamento por semana	_____	Horas de funcionamento por dia	_____		
Vida útil da lâmina:					
Data de instalação da lâmina:	_____	Data de inspeção da lâmina:	_____	Vida útil estimada da lâmina:	_____
A lâmina está em contato completo com a correia?	☐ Sim	☐ Não			
Área de desgaste da lâmina:	ESQUERDA _____	MEIO _____	DIREITA _____		
Condições da lâmina:	☐ Bom	☐ Sulcada	☐ Smiled (?)	☐ Não em contato com a correia	☐ Danificada
Medida da mola:	Necessário _____	Atualmente _____			
Somente para o tensionador PAT:	Pressão de ar/nitrogênio necessária: _____	Atualmente: _____			
	☐ Inspeccionar bolsas e linhas de ar				
O limpador foi ajustado:	☐ Sim	☐ Não			
Condição do eixo:	☐ Bom	☐ Curvado	☐ Gasto		
Revestimento:	☐ Deslizante	☐ Cerâmica	☐ Borracha	☐ Outro	☐ Nenhum
Condição do revestimento:	☐ Bom	☐ Ruim	☐ Outro	_____	
Desempenho geral do limpador:					
(Pontue como segue 1 - 5, 1 = muito fraco - 5 = muito bom)					
Aparência:	☐	Comentários:	_____		
Localização:	☐	Comentários:	_____		
Manutenção:	☐	Comentários:	_____		
Desempenho:	☐	Comentários:	_____		
Outros comentários:	_____				

Seção 7 – Solução de problemas

Problema	Possível causa	Possíveis soluções
Desempenho de limpeza fraco	Limpador subtensionado	Ajuste à tensão correta – veja o quadro comprimento da mola/PSI
	Limpador sobretensionado	Ajuste à tensão correta – veja o quadro comprimento da mola/PSI
	Limpador instalado no local errado	Verifique a dimensão "C", transfira para a dimensão correta
	Lâmina do limpador gasta ou danificada	Substitua a lâmina do limpador
Desgaste rápido da lâmina	Tensão no limpador muito alta/baixa	Ajuste à tensão correta – veja o quadro de comprimento da mola/PSI
	Limpador não posicionado corretamente	Verifique a posição do limpador quanto às dimensões corretas
	Ângulo de ataque da lâmina incorreto	Verifique a posição do limpador quanto às dimensões corretas
	Material abrasivo demais para lâmina	Opção: Mude para o limpador alternativo com lâminas metálicas
	Emenda mecânica danifica a lâmina	Repare, rebaixe ou substitua a emenda
Desgaste central na lâmina (efeito côncavo)	Lâmina mais larga do que a trajetória do material	Substitua a lâmina com largura para coincidir com a trajetória do material
	Tensão no limpador muito alta/baixa	Ajuste à tensão correta – veja o quadro comprimento da mola/PSI
	Material muito espesso e úmido	Aumente a tensão (consulte a fábrica)
Desgaste incomum ou dano à lâmina	Emenda mecânica danifica a lâmina	Repare, rebaixe ou substitua a emenda
	Correia danificada ou rasgada	Repare ou substitua a correia
	Limpador não localizado corretamente	Verifique a dimensão "C", reposicione na posição correta
	Dano à tambor ou ao revestimento	Repare ou substitua a polia
Vibração ou ruído	Limpador não posicionado corretamente	Verifique a dimensão "C", reposicione na posição correta
	Ângulo de ataque da lâmina incorreto	Verifique a dimensão "C", reposicione na dimensão correta
	Limpador funcionando com correia vazia	Use um sistema de spray de água quando a correia estiver vazia
	Tensão do limpador muito alta/baixa	Ajuste à tensão correta ou ajuste levemente para diminuir
	Parafusos autotravantes do limpador com folga	Verifique e aperte todos os parafusos e porcas
	Limpador desnivelado com o tambor principal	Verifique a dimensão "C", reposicione para a posição correta
	Acúmulo de material no chute	Limpe o acúmulo de material no limpador e no chute
Limpador sendo empurrado para longe do tambor	Tensão do limpador não ajustada corretamente	Assegure-se da tensão correta/aumente levemente a tensão
	Material pegajoso está sobrecarregando o limpador	Aumente a tensão; substitua a lâmina de uretano por lâminas com pastilha metálicas; substitua-o por um limpador de tamanho maior
	Limpador não configurado corretamente	Confirme que as dimensões do lugar são iguais em ambos os lados

Seção 8 – Especificações e desenhos CAD

8.1 Especificações e orientações

Especificações de comprimento do eixo*

TAMANHO DO LIMPADOR		COMPRIMENTO TOTAL MÁXIMO DO EIXO		COMPRIMENTO DO EIXO CENTRAL		ÁREA MÁXIMA DO TRANSPORTADOR	
pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm
24	600	78	1950	24	600	66	1650
30	750	84	2100	30	750	72	1800
36	900	90	2250	36	900	78	1950
42	1050	96	2400	42	1050	84	2100
48	1200	102	2550	48	1200	90	2250
54	1350	108	2700	54	1350	96	2400
60	1500	114	2850	60	1500	102	2550
72	1800	126	3150	72	1800	114	2850
84	2100	138	3450	84	2100	126	3150
96	2400	150	3750	96	2400	138	3450

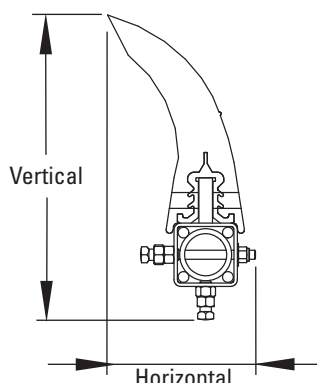
* Quanto a requisitos especiais de comprimento extra do eixo, está disponível um Kit extensor do eixo (nº 76024) que fornece 30" (750mm) de comprimento estendido do eixo. Diâmetro do eixo - 2-7/8" (73mm)



* Cada tamanho de eixo pode ser usado com um tamanho de lâmina da largura da correia menos 6" (150mm), largura da correia menos 12" (300mm), ou largura da correia menos 18" (450mm).

Orientações de espaço livre para instalação

ESPAÇO LIVRE HORIZONTAL NECESSÁRIO		ESPAÇO LIVRE VERTICAL NECESSÁRIO	
pol.	mm	pol.	mm
8	200	19,5	488



Quadro de comprimento da mola polegadas

Largura da lâmina	Molas brancas	Molas prata	Molas vermelhas
18"	5 3/4"	6 3/8"	6 1/2"
24"	5 3/8"	6 1/4"	6 3/8"
30"	5 1/8"	6 1/8"	6 3/8"
36"	4 3/4"	6 1/8"	6 1/4"
42"	4 1/2"	6"	6 1/4"
48"	N/D	5 7/8"	6 1/8"
54"	N/D	5 3/4"	6 1/8"
60"	N/D	5 3/4"	6"
66"	N/D	5 5/8"	6"
72"	N/D	5 1/2"	5 7/8"
78"	N/D	5 1/2"	5 7/8"
84"	N/D	N/D	5 3/4"
90"	N/D	N/D	5 3/4"
96"	N/D	N/D	5 5/8"

Sombreado indica a opção de mola preferida.

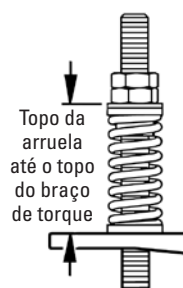
Quadro de comprimento de mola métrico

Largura da lâmina	Molas brancas	Molas prata	Molas vermelhas
450	146	162	165
600	137	159	162
750	130	156	162
900	121	156	159
1050	114	152	159
1200	N/D	149	156
1350	N/D	146	156
1500	N/D	146	152
1650	N/D	143	152
1800	N/D	140	149
1950	N/D	140	149
2100	N/D	N/D	146
2250	N/D	N/D	146
2400	N/D	N/D	143

Sombreado indica a opção de mola preferida.

Quadro de pressão

largura da lâmina		PSI
pol.	mm	
18"	450	8#
24"	600	10#
32"	800	13#
36"	900	15#
42"	1050	18#
48"	1200	20#
54"	1350	23#
60"	1500	25#
66"	1650	28#
72"	1800	31#
78"	1950	33#
84"	2100	36#
90"	2250	38#
96"	2400	41#



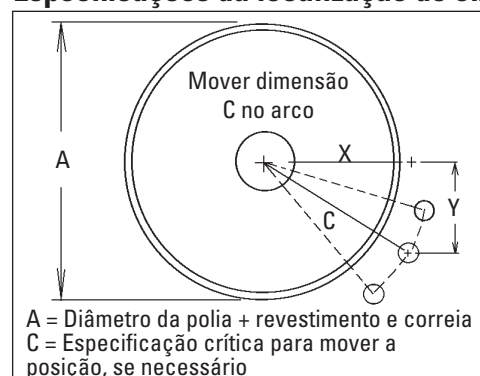
Especificações:

- Velocidade máxima da correia 1500 FPM (7,5M/seg)
- Classificação de temperatura -30°F a 180°F (-35°C a 82°C)
- Diâmetro mínimo da polia 20" (500mm)
- Altura da lâmina 12,25" (306mm)
- Comprimento de desgaste da lâmina utilizável 8" (200mm)
- Material da lâmina Durômetro 90 de uretano (mistura exclusiva para resistência à abrasão e maior durabilidade)
- Disponíveis para larguras de correia 24" a 96" (600 a 2400mm). Outros tamanhos disponíveis mediante solicitação.

Seção 8 – Especificações e desenhos CAD

8.1 Especificações e orientações (cont.)

Especificações da localização do eixo



Quadro X & Y para a localização do eixo

Diâmetro da polia (incluindo a correia e o revestimento)	X	Y	C
500	250	365	442
525	263	365	450
550	275	365	457
575	288	365	465
600	300	365	472
625	313	365	480
650	325	365	489
675	338	365	497
700	350	365	506
725	363	365	514
750	375	365	523
775	388	365	532
800	400	365	542
825	413	365	551
850	425	365	560
875	438	365	570
900	450	365	579
925	463	365	589
950	475	365	599
975	488	365	609
1000	500	365	619
1025	513	365	629
1050	525	365	639
1075	538	365	650
1100	550	365	660

Quadro X & Y para a localização do eixo

Diâmetro da polia (incluindo a correia e o revestimento)	X	Y	C
1125	563	365	671
1150	575	365	681
1175	588	365	692
1200	600	365	702
1225	613	365	714
1250	628	365	727
1275	641	365	738
1300	657	365	752
1325	672	365	765
1350	685	365	776
1375	700	365	790
1400	713	365	801
1425	728	365	815
1450	741	365	826
1475	757	365	840
1500	769	365	851
1525	782	365	863
1550	797	365	877
1575	810	365	888
1600	826	365	903
1625	838	365	914
1650	850	365	925
1675	866	365	940
1700	879	365	951
1725	891	365	963

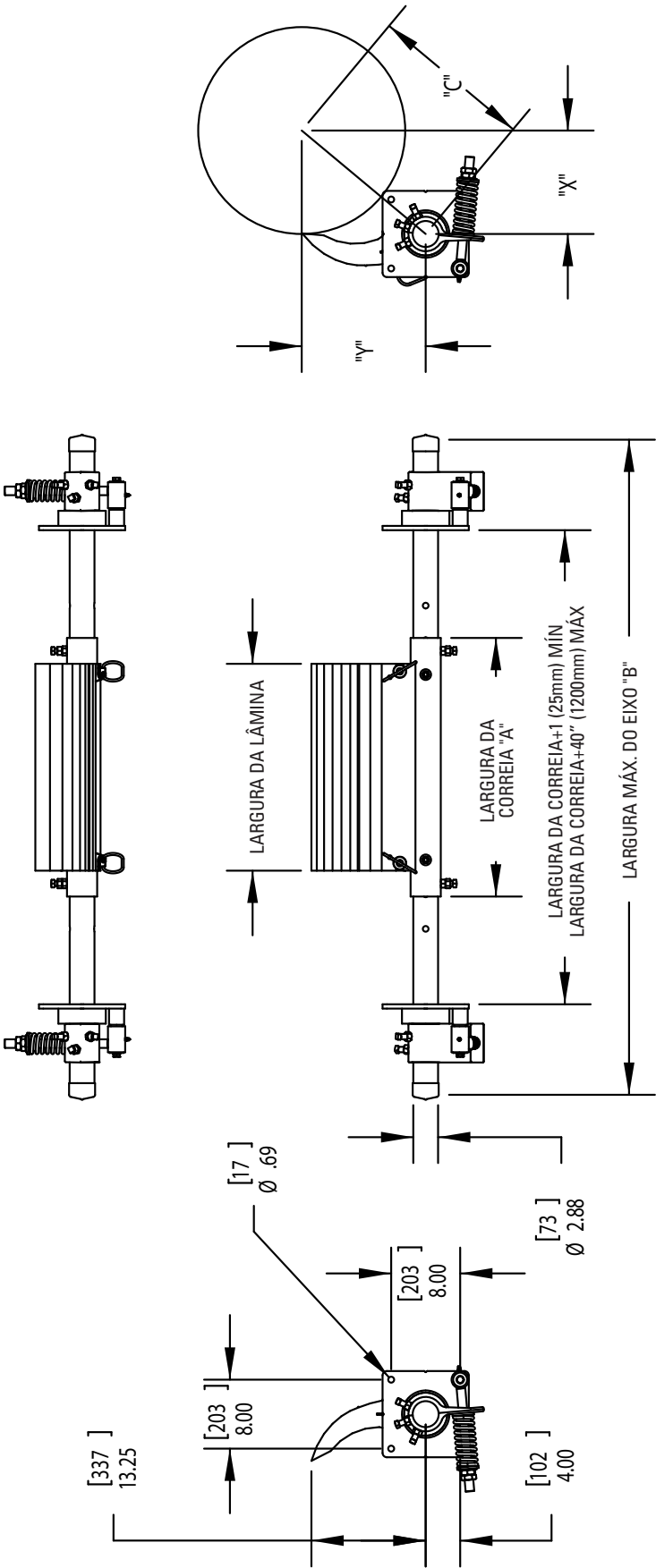
Quadro X e Y para a localização do eixo

Diâmetro da polia (incluindo a correia e o revestimento)	X	Y	C
1750	906	365	977
1775	919	365	989
1800	932	365	1001
1825	947	365	1015
1850	960	365	1027
1875	972	365	1039
1900	985	365	1050
1925	1000	365	1064
1950	1013	365	1077
1975	1026	365	1089
2000	1038	365	1100
2025	1053	365	1114
2050	1066	365	1127
2075	1079	365	1139
2100	1090	365	1150

Seção 8 – Especificações e desenhos CAD

8.2 Desenho CAD - MHP PST2

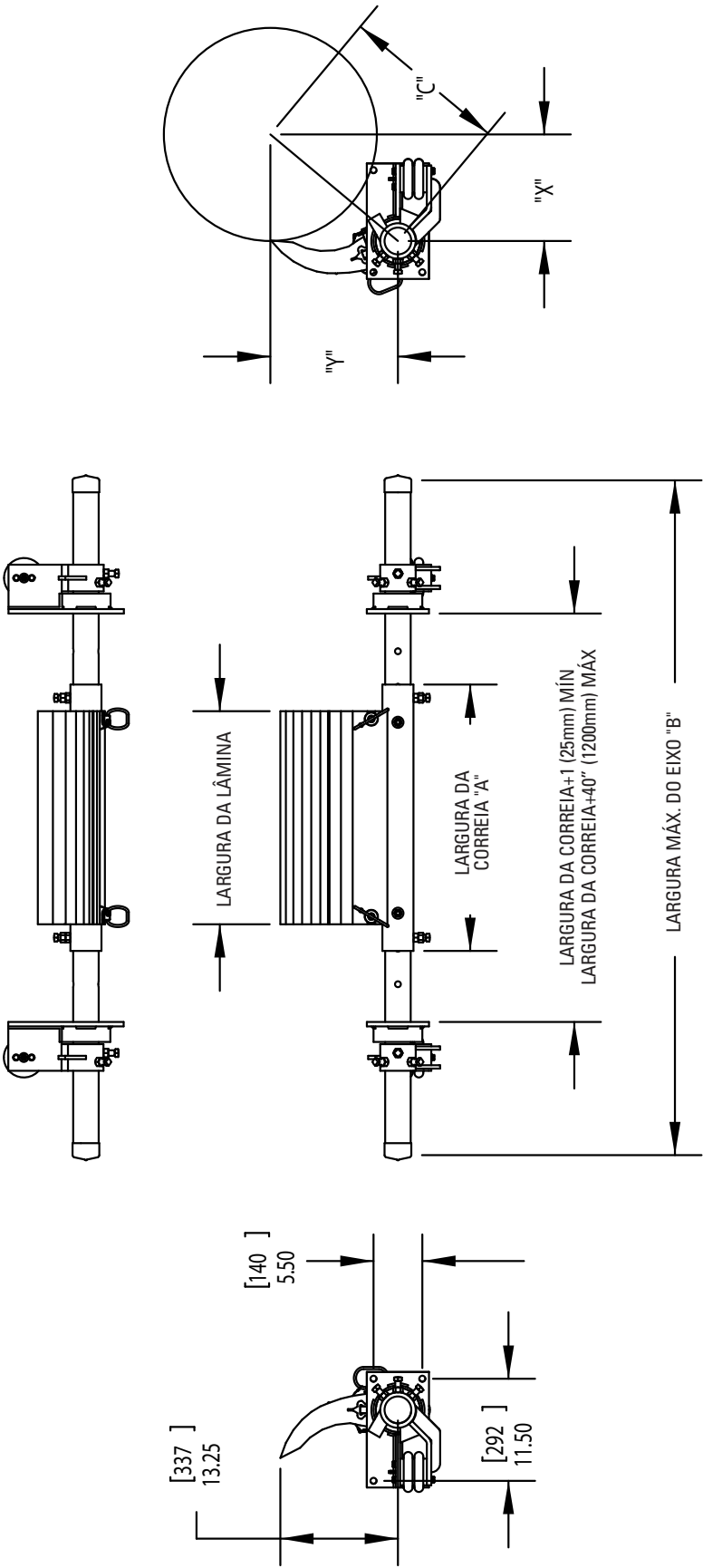
ESPECIFICAÇÕES			CONJ. LIMPADOR MHP		LÂMINA MRB	
LARGURA DA CORREIA "A" (pol)	COMPRIMENTO MÁX. DO EIXO "B" (mm)		NÚMERO DE ENCOMENDA	CÓDIGO DO ITEM	NÚMERO DE ENCOMENDA	CÓDIGO DO ITEM
24	600	78	MHP-624	77703	MRB18	77531
30	750	84	MHP-630	77704	MRB24	77532
36	900	90	MHP-636	77705	MRB30	77533
42	1050	96	MHP-642	77706	MRB36	77534
48	1200	102	MHP-648	77707	MRB42	77535
54	1350	108	MHP-654	77708	MRB48	77536
60	1500	114	MHP-660	77709	MRB54	77537
72	1800	126	MHP-672	77710	MRB66	77539
84	2100	138	MHP-684	77711	MRB78	77541
96	2400	150	MHP-696	77712	MRB90	77543



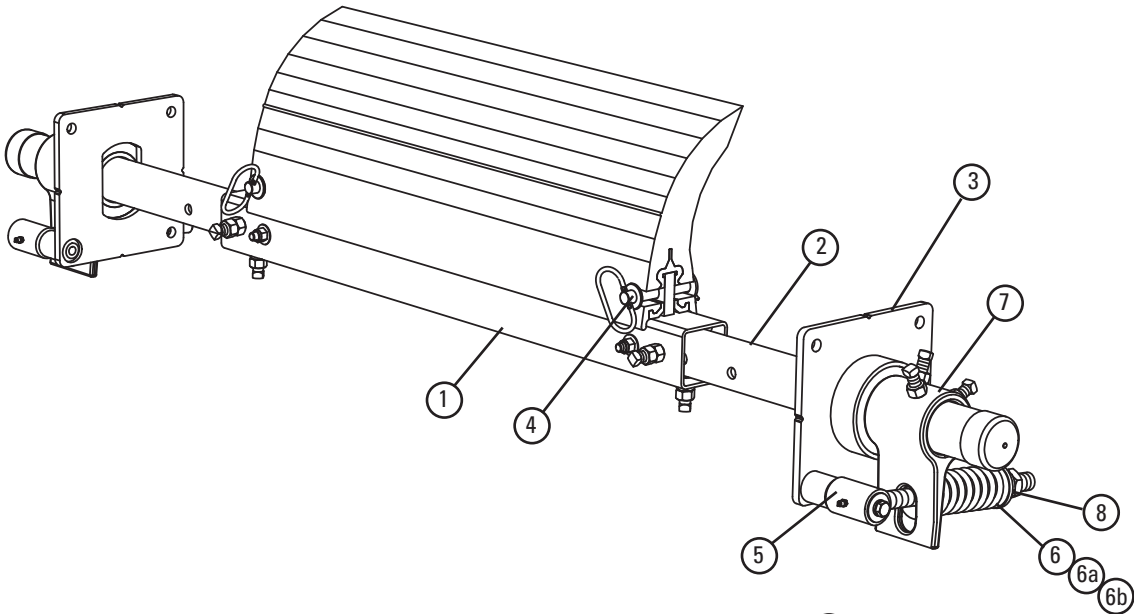
Seção 8 – Especificações e desenhos CAD

8.3 Desenho CAD - MHP PAT (sem caixa de controle)

ESPECIFICAÇÕES			CONJ. LIMPADOR MHP		LÂMINA MRB	
LARGURA DA CORREIA 'A' (pol)	COMPRIMENTO MAX. DO EIXO 'B' (mm)		NÚMERO DE ENCOMENDA	CÓDIGO DO ITEM	NÚMERO DE ENCOMENDA	CÓDIGO DO ITEM
24	600	78	MHP-624AP	78599	MRB18	77531
30	750	84	MHP-630AP	78600	MRB24	77532
36	900	90	MHP-636AP	78601	MRB30	77533
42	1050	96	MHP-642AP	78602	MRB36	77534
48	1200	102	MHP-648AP	78603	MRB42	77535
54	1350	108	MHP-654AP	78604	MRB48	77536
60	1500	114	MHP-660AP	78605	MRB54	77537
72	1800	126	MHP-672AP	78606	MRB66	77539
84	2100	138	MHP-684AP	78607	MRB78	77541
96	2400	150	MHP-696AP	78608	MRB90	77543



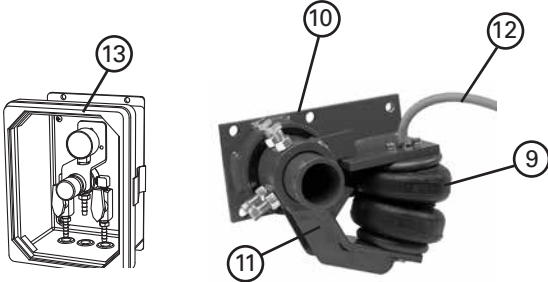
Seção 9 – Peças de reposição



Peças de reposição

REF	DESCRIÇÃO	NÚMERO DE ENCOMENDA	CÓDIGO DO ITEM	PESO LBS.
1	24" (600mm) Eixo central	MMPCP24	76458	34,4
	30" (750mm) Eixo central	MMPCP30	76459	43,0
	36" (900mm) Eixo central	MMPCP36	76460	51,6
	42" (1050mm) Eixo central	MMPCP42	76461	60,1
	48" (1200mm) Eixo central	MMPCP48	76462	68,7
	54" (1350mm) Eixo central	MMPCP54	76463	77,3
	60" (1500mm) Eixo central	MMPCP60	76464	85,9
	72" (1800mm) Eixo central	MMPCP72	76465	103,1
	84" (2100mm) Eixo central	MMPCP84	76808	120,3
	96" (2400mm) Eixo central	MMPCP96	77722	137,5
2	Kit de eixo extensível (2 cada)	MHP-EP	76392	54,0
3	Kit de placa de montagem* (2 cada)	MHPMPK	77727	44,4
4	Kit de pino da lâmina* (1 cada)	MHPBPK	77728	0,8
5	Kit do pivô de torque* (1 cada)	PTPK	75897	7,0
6	Mola de tensão - branca (1 cada) para lâminas de 18" - 42" (450 - 1050mm)	PSTS-W	75898	1,7
6a	Mola de tensão - prata (1 cada) para lâminas de 48" - 78" (1200 - 1950mm)	PSTS-S	75899	3,0
6b	Mola de tensão - vermelha (1 cada) para lâminas de 84" - 90" (2100 - 2250mm)	PSTS-R	77726	4,3
7	Kit do braço de torque* (1 cada)	PSTA	75896	11,4
8	Kit da bucha (2 cada)	QMTBK-W	76098	0,2
-	Tensionador de mola PST* branco (incl. 2 cada Itens 3, 5, 6, 7 e 8) para lâminas 18" - 42" (450 - 1050mm)	PST2-W	77723	86,1
-	Tensionador de mola PST* prata (incl. 2 cada Itens 3, 5, 6a, 7a e 8) para lâminas de 48" - 78" (1200 - 1950mm)	PST2-S	77724	87,4
-	Tensionador de mola PST* vermelho (incl. 2 cada Itens 3, 5, 6b, 7b e 8) para lâminas de 84" - 90" (2100 - 2250mm)	PST2-R	77725	88,8

*Ferragens inclusas
Prazo de entrega: 1 dia útil



Peças de reposição do tensionador PAT ar e nitrogênio

REF	DESCRIÇÃO	NÚMERO DE ENCOMENDA	CÓDIGO DO ITEM	PESO LBS.
9	Bolsa de ar/água (1 cada)	AWTB	75905	3,8
10	Base de montagem (1 cada)	AWTMB	75906	22,9
11	Braço de torque* (1 cada)	AWTA	75907	11,6
12	Kit de mangueira (50' de mangueira e 6 abraçadeiras de mangueira)	AWTHK	75909	6,7
13	Caixa de controle PAT	PACB	78683	11,0
-	Kit PAT - Tensionador AWT c/caixa de controle (inclui 2 cada Itens 7, 8, 9 e 1 cada Itens 10, 11)	PAK	78705	86,2
-	Tensionador ar/água AWT s/caixa de controle (inclui 2 cada itens 7, 8, 9 e 1 cada item 10)	AWTNCB	76069	75,2

*Ferragens incluídas
Prazo de entrega: 1 dia útil

Quadro de seleção do tensionador de mola

LARGURA DA LÂMINA DO LIMPADOR	77723 PST2-W	77724 PST2-S	77725 PST2-R
MegaShear 18" - 42" (450 - 1050mm)	X		
MegaShear 48" - 78" (1200 - 1950mm)		X	
MegaShear 84" - 90" (2100 - 2250mm)			X

Seção 10 – Outros produtos para transportadores Flexco®

9.1 Lista de peças de reposição

A Flexco® fornece muitos produtos para transportadores que ajudam os seus transportadores a funcionar melhor. Estes componentes resolvem problemas típicos de transportadores e melhoram a produtividade. Aqui está uma visão geral rápida de apenas alguns deles:

Pré-limpador EZP1



- A lâmina ConShear™ patenteada renova sua borda de limpeza à medida que se desgasta
- Tension Check™ fácil visualização para inspeção da lâmina e fácil retensionamento
- Material de substituição rápida e fácil da lâmina, com um pino, Path Option™ ideal para limpeza e manutenção reduzida

Camas de impacto DRX™



- Exclusivo Velocity Reduction Technology™ para proteger melhor a correia
- O Slide-Out Service™ proporciona acesso direto a todas as barras de impacto para troca
- A barra de impacto proporciona vida útil mais longa para as bases
- 4 modelos para ajuste personalizado à aplicação

Limpador secundário EZS2



- Lâminas de carboneto de tungstênio de longa duração para eficiência de limpeza superior
- Os amortecedores FormFlex™ patenteados tensionam de forma independente cada lâmina à correia para um poder de limpeza consistente e constante
- Fácil de instalar e de manutenção simples
- Funciona com emendas de correia mecânicas da Flexco

Guia de correia PT Max™



- Design de “giro e inclinação” patenteado para ação de performance superior
- Roletes sensores duplos em cada lado para minimizar danos à correia
- Garantia de que o ponto do pivô não congelará nem ficará preso
- Disponível para correias do lado superior e lateral de retorno

Limpadores de correia específicos da Flexco®



- Limpadores de “espaço limitado” para aplicações de espaço limitado
- Limpadores de alta temperatura para aplicações severas em altas temperaturas
- Um limpador com cerdas emborrachadas para correias chevron e de nervura elevada
- Tipos múltiplos de limpadores em aço inoxidável para aplicações corrosivas

Limpador de retorno em "V" tipo arado de correia



- Um limpador de correia para o tambor traseiro
- Design exclusivo de lâmina rapidamente espirala entulhos para fora da correia
- Econômicas e de fácil manutenção
- Disponível em modelos V e diagonais

A visão Flexco

Tornar-se líder na maximização da produtividade de transportadores de correia para os nossos clientes no mundo inteiro através de serviço superior e inovação.

Av. Jorge Alessandri 11.500 – Edificio 7 • Megacentro San Bernardo
San Bernardo • Santiago, Chile
Teléfono: 56-2-2896-7870 • Correo electrónico: ventaslatam@flexco.com

Acesse www.flexco.com para outros locais e produtos Flexco.

©2014 Flexible Steel Lacing Company. 09/14. For reorder: X2818

