

Instalação da Corrente

Nivelando e Alinhando

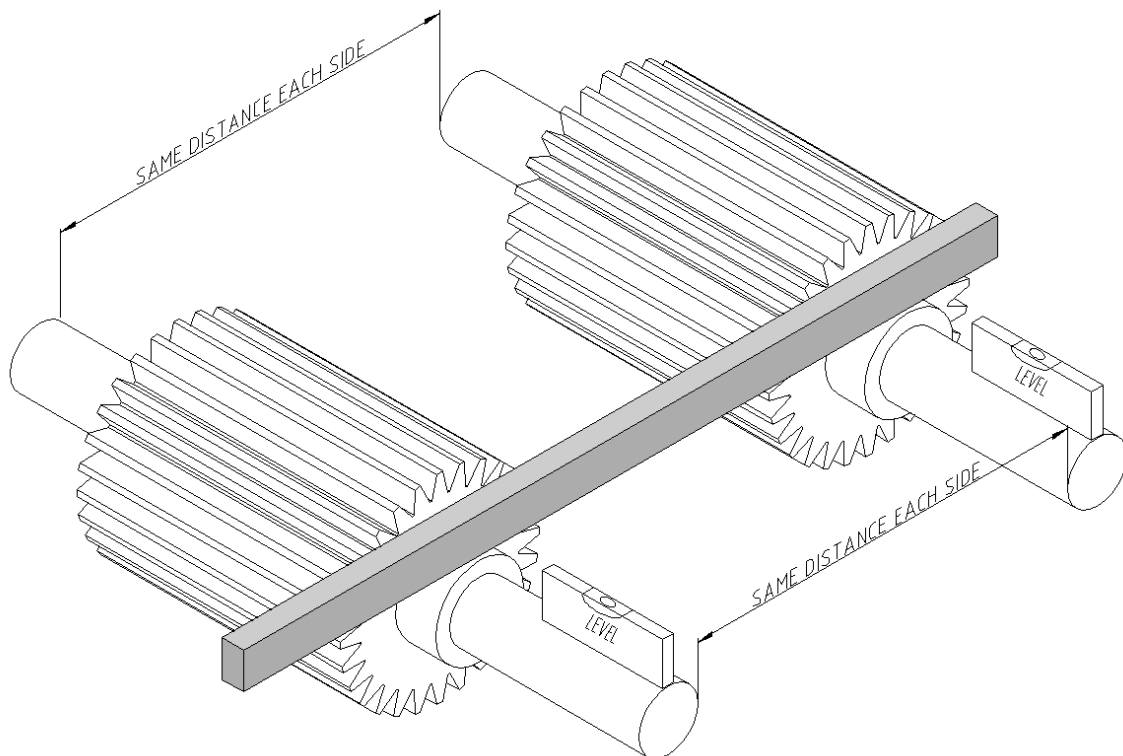
Todos os componentes devem estar nivelados e alinhados corretamente, para que a corrente e as rodas dentadas possa ter um tempo de vida mais longo.

As duas rodas dentadas, tanto positiva como negativa devem ser alinhadas de modo que estejam paralelas ao Conveyor e entre elas.

Primeiro alinhe as rodas dentadas individualmente estando ambas nas extremidades do Conveyor usando um nivelador, certificar-se que as rodas dentadas estejam esquadradas de frente e lado.

Então, usando um laser, alinhe ambas rodas dentadas certificar-se de que não exista desalinhamento no Conveyor.

Observação: O desalinhamento no Conveyor é a principal causa de problemas nas rodas dentadas e na corrente.



Placa de Desgaste (Prato Morto)

A Corrente Transportadora Investida trabalha normalmente sobre uma placa de desgaste feita de aço endurecido, do tamanho exatado da corrente tanto em largura como em comprimento.

É importante usar o tipo correto de placa de desgaste. As placas de desgaste que são de um aço muito suave irão desgastar-se rapidamente e as placas que forem feitas com um aço muito duro causarão um desgaste extra na parte inferior da corrente.

Pennine recomenda o uso de uma Placa de aço que tenha aproximadamente 40 Rockwell C.

Se é usada mais de uma placa, o local da junção deve estar em ângulo para dar constante sustentação à correia. Estes não podem ter as alinhações laterais ou o passo da corrente desalinhados em nenhum ponto na superfície da placa.

É muito importante verificar periodicamente a condição da Placa e o fato de existir um desgaste excessivo ou algum desnivelamento visível pode causar que a corrente se desgaste rapidamente e problemas com a estabilidade das grarrafas.

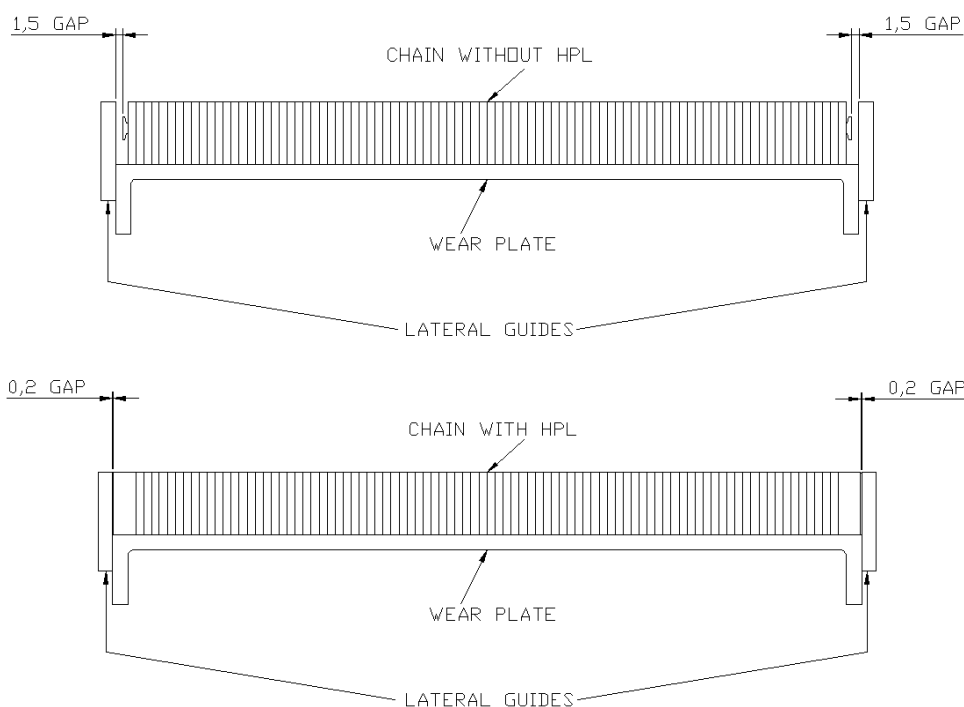
Ajustando a Guia Lateral nas Placas

Posicionar e ajustar as placas e guia lateral são muito importantes.

As guias não devem interferir ou restringir o livre movimento da corrente. As guias devem estar retas e funcionando paralelas às rodas dentadas sendo permitido uma folga pequena de aproximadamente 1 mm a 2 mm que cada lado.

Esta folga pode ser reduzida com o uso da **Corrente Pennine Premium DHPL**.

Uma corrente nova deve sempre trabalhar alguns ciclos antes do início sozinha para assegurar sua perfeita operação e todos ajustes nas guias laterais devem ser feitas, se necesario antes do início da produção.



Conexão da Corrente

Quando conectamos duas extremidades da corrente é importante que o elos de enlace e toda a corrente estejam perfeitamente alinhadas.

Nós não recomendamos a conexão de correntes que sejam de diferentes fabricantes ou partes novas velhas de corrente, porque isto possivelmente causariam problemas de alongamento ou projeção do pino.

É também importante certificar-se que o rebite do pino este correto.

O rebite necessita ser suficientemente grande para fixar a corrente mas não deve projetar-se para fora além do nível das outras cabeças de pino que veem de fábrica. Pennine não recomenda que soldar os pinos, isto pode causar problemas no movimento da corrente.

Pennine fabrica um bloco conector de correntes que irá ajudar MUITO a conexão de sua corrente e REUDUZINDO consideravelmente o TEMPO que em geral se necessitaria para este trabalho.

Tensionamento da Corrente

Este é outro ponto muito importante e outra área onde podem ocorrer falhas.

A corrente Pennine Premium é uma corrente da movimentação positiva, conseqüentemente ao contrário da malha wire belt, não pode ser tensionada para que que deslize. O tensionamento sobre a corrente silenciosa reduzirá consideravelmente seu tempo de vida.

A corrente deve ser tensionada somente o suficiente para que não exista folga na seção, deixando lisa a superfície que carrega garrafas ou frascos.

A corrente pode ceder um pouco no retorno.

Embora desenvolvimentos tenham sido feitos para reduzir consideravelmente o alongamento da corrente, todas as correntes com o tempo se alongam e conseqüentemente podem ser necessário que se remova partes da corrente durante sua vida útil.

Quando uma corrente chega a ter um alongamento de 3 a 4%, Pennine recomenda que se faça a troca de correntes.

Lubrificação da Corrente

Pennine não faz nenhuma recomendação de rotina de lubrificação para as correntes, o uso dos lubrificantes provocar a acumulação excessiva de resíduos (oil, partículas de vidro, poeira, etc) e isto pode interferir na corrida da corrente e aumentar o desgaste e reduzir a estabilidade dos artigos (garrafas).

Em casos de que seja necessário utilizar algum lubrificante, este deve poder suportar alta temperatura de operação e ser muito suave.

Manutenção da Corrente

Como todas as peças de movimentação mecânica, para a corrente, a manutenção é muito importante para o bom trabalho e longa vida. A falta de manutenção pode reduzir consideravelmente o tempo de vida da corrente e das rodas dentadas e custar a sua Empresa tempo e dinheiro.

Inspeção Da Roda dentada

As rodas dentadas devem ser inspecionadas regularmente para evitar a encrustação e acúmulo de resíduos entre os dentes ou nas guias, principalmente quando se usa corrente com Guia Central.

As rodas dentadas devem estar limpas, se necessário deve-se usar uma escova feita de fios de aço para a limpeza. Você deve também inspecionar os desgastes ou danos dos dentes, se o resultado é um dente desgastado ou danificado, as rodas dentadas devem ser trocadas o antes possível. Embora não seja sempre necessário a troca das rodas dentadas quando se faz a troca de corrente, é importante considerar a condição das rodas dentadas antes de instalar uma nova corrente. As rodas dentadas danificadas ou sujas causam rápidos danos em uma corrente nova.

Considere o custo de uma corrente nova comparado ao preço de uma roda dentada nova.

Inspeção visual da corrente

De tempos em tempos você deve inspecionar visualmente toda a corrente em seu comprimento buscando observar principalmente :

1. Desgaste na Cabeça dos Pinos (se não usa Corrente Pennie com POTEÇÃO LATERAL, DHPL)
2. Desgaste na altura dos elos da corrente.
3. Se os pinos que unem as correntes não estão quebrados ou rachados, que são evidências de que a corrente está sofrendo impacto em algum ponto do transporte.
4. Resíduos ou sujeiras nas superfícies da corrente que podem estar impedindo seu perfeito deslizamento e operação.

Re – tensionando as Correntes

Durante toda a vida da corrente será necessário remover seções e re-tensionar quando necessário, devido ao desgaste nas junções e nos componentes.

Não se deve tensionar demasiado uma corrente, a tensão aumentará o alongamento, aumentando o desgaste e reduzindo a vida útil da corrente. Uma vez que uma corrente tenha alongamento de 3 a 4% esta deve ser substituída.

Preservando uma corrente quando o Conveyor estiver parado por longo período

Se a corrente do Conveyor for estar parada por períodos de tempo longo o suficiente para que a corrente se esfrie(em algumas horas), um óleo suave deve ser pulverizado sobre a corrente para prevenir endurecimento e carbonização de resíduos. Esta ação tomará pouco tempo e é recomendado reaplicar este óleo suave se perceber que seja necessário.

Entretanto se a máquina for estar parada por mais de 24 horas, é aconselhável remover completamente a corrente e submergir-la em uma mistura de **óleo e a parafina**. Esta mistura penetrará entre os elos da corrente e ajudará a preservá-la para o uso futuro.

Se existe qualquer pergunta ou dúvida quanto a instalação ou manutenção da corrente Pennienc Premium Conveyer Chain estaremos a sua inteira disposição.

Notas