
LISTA DE COMPROBACIÓN DEL MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE LA BANDA TRANSPORTADORA

NOTA: La información de esta lista de comprobación solo se ofrece como asistencia a nuestros clientes. No tiene por objeto ser una lista exhaustiva de medidas de mantenimiento preventivo.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO GENERAL

La siguiente lista de comprobación proporciona información general de mantenimiento preventivo dirigida a garantizar el funcionamiento correcto de los transportadores equipados con bandas Intralox.

INSPECCIÓN DEL ALARGAMIENTO

- Asegúrese de que la banda permanezca acoplada a los engranajes cuando esté en funcionamiento.
- Asegúrese de que la flexión catenaria del retorno sea la adecuada:
 - Bandas modulares de plástico (MPB): 6 pulg. (152 mm) o de una profundidad de flexión catenaria mayor.
 - Acorte la banda en hileras pares (2, 4, etc.) para mantener el patrón de banda correcto.
 - Elimine el número mínimo de hileras necesarias para mantener la cantidad adecuada de flexión catenaria.
- Si la banda no permanece acoplada o la cantidad de flexión catenaria es superior a la profundidad recomendada, ajuste la longitud de la banda.

INSPECCIÓN DEL DESGASTE DE LOS BORDES Y LA SUPERFICIE DE LA BANDA

- Inspeccione la superficie de la banda en busca de deformidades, grietas, arañazos o ranuras.
- Inspeccione el borde de la banda en busca de virutas, polvo o grietas. En las bandas modulares de plástico, compruebe también si hay módulos rotos.
- Inspeccione la superficie y los bordes de la banda en busca de decoloración que no pueda atribuirse al producto transportado.
- Si se identifican patrones de desgaste, inspeccione la estructura del transportador en busca de puntos de enganche, bordes afilados u otros objetos que rocen la banda.

INSPECCIÓN DEL ENGRANAJE MOTRIZ Y DE LA RUEDA DE SOPORTE INACTIVA

- Inspeccione el orificio y el perfil del engranaje motriz en busca de desgaste.
- Asegúrese de que todos los engranajes y las ruedas de soporte estén fijados y que se mantenga una separación correcta de acuerdo con las recomendaciones de diseño.
- Si el engranaje se desacopla, inspeccione la sincronización de los dientes del engranaje para asegurarse de que estén alineados a lo ancho de la banda.

INSPECCIÓN DEL EMPUJADOR

- Inspeccione la base del empujador a lo ancho y por el borde en busca de grietas.
- Inspeccione los extremos del empujador en busca de desgaste.
- Inspeccione los laterales de los empujadores verticales en busca de desgaste.

- Si se identifican patrones de desgaste, inspeccione la estructura del transportador en busca de puntos de enganche, bordes afilados u otros objetos que rocen la banda.

INSPECCIÓN DE LAS GUÍAS DE DESGASTE

- Inspeccione las guías de desgaste en busca de desgaste no uniforme y residuos extraños incrustados.
- Asegúrese de que las guías de desgaste estén en su sitio y fijadas a lo largo del transportador.

INSPECCIÓN DEL PUNTO DE AGARRE

- Inspeccione todo el sistema en busca de puntos de agarre o de enganche.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO ESPECÍFICO DE THERMODRIVE®

La siguiente lista de comprobación proporciona información de mantenimiento preventivo específica de ThermoDrive para garantizar el funcionamiento correcto de los transportadores equipados con bandas ThermoDrive.

INSPECCIÓN DE LA TENSIÓN BAJA

- Asegúrese de que NO haya tensión NI pretensión en la instalación de la banda (incluida la flexión de la catenaria).
- Asegúrese de que la banda tenga una o más áreas para la acumulación de retorno y el almacenamiento de la banda según sea necesario en función de la aplicación.
- Asegúrese de que la banda se pueda mover lateralmente en los ejes motriz y conducido.

INSPECCIÓN DEL ALARGAMIENTO

- Asegúrese de que la banda permanezca acoplada a los engranajes cuando esté en funcionamiento.
- Asegúrese de que la flexión catenaria del retorno sea la adecuada:
 - Bandas ThermoDrive: 1,5 pulg. por pie (38,1 mm por 305 mm) o de una profundidad de flexión catenaria mayor.
- Si la banda no permanece acoplada o la cantidad de flexión catenaria es superior a la profundidad recomendada, ajuste la longitud de la banda.

INSPECCIÓN DEL EMPUJADOR

- Inspeccione la base del empujador a lo ancho y por el borde en busca de grietas.
- Inspeccione los extremos del empujador en busca de desgaste.
- Inspeccione los laterales de los empujadores verticales en busca de desgaste.
- Si se identifican patrones de desgaste, inspeccione la estructura del transportador en busca de puntos de enganche, bordes afilados u otros objetos que rocen la banda.

INSPECCIÓN DE LAS PAREDES LATERALES SINCRONIZADAS (SSW)

- Inspeccione los extremos y los laterales de las paredes laterales sincronizadas en busca de patrones de desgaste.
 - Inspeccione el transportador en busca de puntos de enganche, bordes afilados u otros objetos que rocen la banda.
- Inspeccione la base de las paredes laterales sincronizadas para ver si hay separación.
 - Si hay separación, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para recibir ayuda.

INSPECCIÓN DE LAS UNIONES TÉRMICAS DE FÁBRICA E INSTALACIONES

- Inspeccione en busca de grietas, orificios o señales de fallo.

INSPECCIÓN DE LOS LIMITADORES DE POSICIÓN

- Asegúrese de que todos los limitadores de posición estén alineados con los engranajes.
- Inspeccione los limitadores de posición para comprobar que tengan la holgura adecuada. Los limitadores de posición tocarán la banda pero sin pellizcarla. Asegúrese de que la separación entre la banda asentada y los limitadores de posición sea de 0,005 a 0,05 pulg. (de 0,13 a 1,25 mm).
- Inspeccione los limitadores de posición en busca de desgaste o residuos incrustados.
- Asegúrese de que los dispositivos de fijación del limitador no entren en contacto con la banda ni con los accesorios.
- Asegúrese de que todos los tornillos de montaje estén avellanados.

INSPECCIÓN DE LAS GUÍAS DE CONTENCIÓN

- Inspeccione las guías de contención en busca de patrones de desgaste poco comunes o polvo azul debido al desgaste de la banda.
- Asegúrese de que los tornillos de montaje no rocen la banda.
- Asegúrese de que las guías de contención estén en su sitio y debidamente fijadas.
- Inspeccione las guías de contención para comprobar que tengan la holgura adecuada.

INSPECCIÓN DE LOS RIELES DE CONTENCIÓN

- Asegúrese de que los empujadores no rocen los rieles.
- Inspeccione los rieles de contención para comprobar que tengan la holgura adecuada. Los rieles de contención tocarán la banda pero sin pellizcarla.

Intralox, L.L.C. EE. UU.: número de teléfono gratuito: +1-800-535-8848 • **Intralox, L.L.C. Europa:** número de teléfono gratuito: 800-4687-2569 • **Intralox Shanghai LTD.:** número de teléfono gratuito: 4008-423-469

Los números de teléfono gratuitos específicos por país y sector, y la información acerca de los centros globales de Intralox están disponibles en www.intralox.com.

