

Sponge-Jet® Sponge Blasting System™

Sponge-Jet Media Recycler™ Manual del usuario

Modelo:

35E

35E-CE

50E

50E-CE



Sede/Fabricado por:

Sponge-Jet, Inc. (EE.UU.)

14 Patterson Lane, Newington, NH 03801

1-603-610-7950 / www.spongejet.com

Contenido

Sección		Página
1.0	Introducción	3
2.0	Lista de verificación de la seguridad	5
3.0	Requisitos eléctricos	7
4.0	Operación normal	8
5.0	Operación avanzada	9
6.0	Mantenimiento rutinario	12
7.0	Mantenimiento para reacondicionamiento	13
8.0	Figuras	15
9.0	Especificaciones	18
	Notas	19
	Anexo	20

NOTA IMPORTANTE: Si bien las piezas, los sistemas, los componentes y los procedimientos operativos pueden ser iguales entre los distintos modelos de equipos, las imágenes provistas en este manual pueden variar de un modelo a otro.

Este manual representa los modelos siguientes y su capacidad de trabajo aproximada:

Modelo:

35E	350 kg (800 lb)
35E-CE	350 kg (800 lb)
50E	450 kg (1000 lb)
50E-CE	450 kg (1000 lb)

El idioma inglés es el original para las instrucciones.

Traducido a partir de las instrucciones originales.

1.0 Introducción

El reciclador eléctrico de medios, Electric Media Recycler™, separa la materia extraña grande y pequeña de los abrasivos Sponge Media™ reutilizables. Un huso giratorio con cierto peso determinado hace oscilar los abrasivos Sponge Media gastados y los contaminantes de superficie a través de dos zarandas y clasifica los materiales para su recolección por separado.

Diseñado para durabilidad industrial, el reciclador eléctrico de medios puede procesar hasta **350 kg** (800 lb) de materia extraña y abrasivos Sponge Media por hora.

La inspección del reciclador eléctrico de medios revelará que su diseño es relativamente sencillo. Como resultado de ello, pocas piezas están sujetas a desgaste bajo condiciones operativas normales.

Nota: Durante la operación, el **conjunto inferior de la base (Fig. B, N° 6)** presenta muy poca vibración. Esta base soporta la **porción vibratoria (Fig. B, N° 7)** y el **conjunto de tamiz (Fig. A)** del reciclador eléctrico de medios y está montada sobre una estructura cruzada con dos ruedecillas bloqueables y dos ruedecillas giratorias.

El reciclador eléctrico de medios está alimentado mediante energía del motor que se transmite directamente a través del eje del volante.

El **conjunto de tamiz (Fig. A)** del reciclador eléctrico de medios está montado sobre una **porción vibratoria (Fig. B, N° 5)** y está fijada mediante cuatro (4) abrazaderas para servicio pesado, denominadas **abrazaderas de la bandeja (Fig. C)**. Todo el conjunto de tamiz y la porción vibratoria están aislados del conjunto inferior de la base mediante tres (3) **varillas de suspensión (Fig. B, N° 4)** y constan de lo siguiente: anillo de alimentación/tolva, zarandas montadas al anillo/ganchos, juntas planas, borde principal de acanaladura doble, embudo de poca profundidad y bajantes para medios. (Ilustrado en la figura A)

En el centro de la porción vibratoria hay un **volante excéntrico (Fig. B, N° 3)**. La energía vibratoria generada directamente por este volante es transmitida al conjunto de tamiz. Hay una pesa excéntrica ajustable debajo de la caja del volante, situada en el extremo inferior del eje. Cuando esta pesa gira, el volante excéntrico superior causa que los medios se desplacen a través de la zaranda en dirección horizontal.

Instrucciones de desembalaje

- Antes de desembalar el reciclador eléctrico de medios, consulte la siguiente lista de empaque. En caso de discrepancias, notifique a su distribuidor o representante de Sponge-Jet, o a Sponge-Jet, Inc. al 603-610-7950.
- Examine todas las zarandas y componentes para asegurarse de que no se hayan producido daños durante el envío.
- Opere el reciclador eléctrico de medios sobre una superficie plana y firme. Esto garantizará una máxima eficiencia.
- Las piezas vibratorias **nunca** deben entrar en contacto con piezas estáticas de la máquina ni con su entorno.
- Compruebe que los elementos de la zaranda estén nivelados.

2.0 Clasificación de los medios

IMPORTANTE: Sería difícil enfatizar demasiado la importancia de separar las partículas de tamaño excesivo o deficiente del abrasivo reutilizable Sponge Media. Una correcta separación es crítica para reducir el polvo transportado por el aire y minimizar el riesgo de obstruir Sponge-Jet Feed Unit™ durante el chorreo.

Breve descripción del proceso de clasificación de medios:

1. Después de conectar el reciclador eléctrico de medios a un suministro eléctrico adecuado, active el equipo.
2. Antes de volver a utilizar el abrasivo Sponge Media, éste se añade por medio del **anillo de alimentación/tolva (Fig. A, N° 1)** situado en la parte superior del reciclador eléctrico de medios.
3. El abrasivo reutilizable Sponge Media y los contaminantes pequeños pasan a través de la **zaranda superior (Fig. A, N° 6)**. Las partículas de tamaño excesivo no pasan a través de la zaranda superior, sino que son transportados fuera de la **bajante para partículas grandes (Fig. A, N° 8)**.
4. El abrasivo Sponge Media y cualquier contaminante restante pasan en forma descendente a la **zaranda inferior (Fig. A, N° 7)** donde el abrasivo reutilizable Sponge Media se transporta sobre la zaranda inferior y sale del reciclador eléctrico de medios por medio de la **bajante para medios reutilizables (Fig. A, N° 9)**. Los contaminantes más pequeños y los medios abrasivos gastados caen por debajo de la **zaranda inferior** como partículas de tamaño deficiente y son expulsados a través de la **bajante para partículas finas (Fig. A, N° 4)**.

2.1 Zaranda superior - Clasificación de partículas grandes

La **zaranda superior (Fig. A, N° 6)** es una zaranda de malla N° 3^{*} estándar utilizada para separar la materia extraña indeseada de tamaño mayor que el de una partícula de abrasivo Sponge Media. Los artículos tales como tuercas, pernos o rocas se separan y descargan como partículas de tamaño excesivo por medio de la **bajante para partículas grandes (Fig. A, N° 8)**.

ADVERTENCIA: Las partículas de tamaño excesivo, si vuelven a introducirse en la mezcla de trabajo, pueden resultar perjudiciales dado que podrían (1) transformarse en un proyectil capaz de lesionar a las personas, (2) perjudicar la superficie de trabajo, (3) perforar una manguera de chorreo presurizada, (4) obstruir la unidad de alimentación y/o (5) dañar o atascar el mecanismo de transmisión.

2.2 Medios reutilizables

Los abrasivos Sponge Media que no atraviesan la **zaranda inferior (Fig. A, N° 7)** salen del reciclador eléctrico de medios por medio de la **bajante para medios reutilizables (Fig. A, N° 9)**. El abrasivo Sponge Media que sale por esta bajante puede reutilizarse en la unidad de alimentación Sponge-Jet.

2.3 Zaranda inferior - Clasificación de partículas finas

La **zaranda inferior (Fig. A, N° 7)** es una zaranda de malla N° 16* utilizada para separar la materia extraña de tamaño menor que el de la mayoría de las partículas de abrasivo Sponge Media. Las partículas finas se separan de los abrasivos Sponge Media y se descargan a través de la **bajante para partículas finas (Fig. A, N° 4)** dado que por lo general las partículas de tamaño deficiente se consideran desperdicios. Las partículas finas por lo general incluyen virutas de pintura, abrasivo desgastado y partículas de uretano separadas. Estas partículas finas, si se reintroducen a la mezcla de trabajo de los abrasivos Sponge Media, aumentarán los niveles de polvo ambiental en el sitio de trabajo.

Importante: La aceptabilidad de mayores niveles de polvo por lo general se establece dentro de las responsabilidades de cada superintendente de proyectos. Por lo general, las partículas de tamaño deficiente se consideran residuos. Los materiales peligrosos tales como pintura con plomo, cromatos, radionúclidos, cadmio o plaquetas de circuito impreso, sin limitarse a ellos, pueden presentar exigencias especiales al usuario para administrar la corriente de residuos de acuerdo con las mejores prácticas y todas las normativas aplicables.

***El tamaño estándar de la zaranda superior es N° 3; la zaranda inferior es N° 16 a menos que se especifiquen o proporcionen otros tamaños para diferentes rendimientos o distribuciones de tamaños de las partículas.**

3.0 Requisitos eléctricos

Este modelo del reciclador eléctrico de Sponge-Jet está equipado con un motor de 1 HP 115v/230v, 60 Hz, 3450 RPM a prueba de explosiones, que requiere 11,2/5,6 amperios.

Advertencia: Este motor no tiene protección térmica.

La unidad viene equipada con 10 pies de cable de alimentación de 12 AWG. Se recomienda encarecidamente no utilizar cables alargadores.

4.0 Operación normal

4.1 Conexiones de alimentación

IMPORTANTE: Resulta esencial no restringir el movimiento de la porción vibratoria de la máquina. Se recomienda no añadir conexiones rígidas a la entrada/salida del reciclador eléctrico de medios. Las conexiones rígidas pueden reducir la eficiencia del reciclador eléctrico de medios y producir la fatiga temprana de las piezas de chapa metálicas y de las estructuras soldadas.

4.2 Ajuste de las abrazaderas de la bandeja

Las **abrazaderas de la bandeja (Fig. C)** tienen un ajuste simple que tiene en cuenta los diferentes grosores de las **juntas planas (Fig. A, N° 5)**.

El ajuste se logra girando la **tapa del gancho de acero (Fig. C, N° 4)**. Bajo una operación normal, no debería ser necesario un ajuste si todas las bandejas y juntas se encuentran en la ubicación correcta. La presión requerida para cerrar las cuatro (4) **abrazaderas de la bandeja** no deben exceder las quince (15) libras cada una en el extremo del **mango (Fig. C, N° 1)** de la palanca. Deberá apretarse una **contratuerca (Fig. C, N° 3)** detrás de la **tapa del gancho de acero** lo suficiente como para prevenir que dicha **tapa** gire al desmontar porciones del **conjunto de tamiz (Fig. A)**.

<p>ADVERTENCIA: NO APLIQUE UNA FUERZA EXCESIVA MIENTRAS APRIETA ESTAS ABRAZADERAS. LA VIBRACIÓN DEL RECICLADOR CAUSARÁ LA ROTURA DE LAS ABRAZADERAS DEMASIADO APRETADAS.</p>

4.3 Llenado del reciclador eléctrico de medios

El abrasivo Sponge Media se añade por medio del **anillo de alimentación/ tolva (Fig. A, N° 1)** situado en la parte superior del reciclador eléctrico de medios.

Después de conectar el reciclador eléctrico de medios a un suministro eléctrico adecuado (consulte la sección 3.0), active el equipo colocando el interruptor principal de encendido/apagado en la posición "ON". Debería ocurrir una potente vibración giratoria en un plano horizontal.

5.0 Operación avanzada

Importante: Antes de la operación, **en caso de haberse desmontado de manera sustancial las piezas del reciclador eléctrico de medios**, es importante verificar que se hubiera completado lo siguiente:

5.1 Amplitud de vibración

El ajuste durante el uso de la máquina debe mantenerse en un valor mínimo. La única variable de la cual debe preocuparse el operador es la amplitud de vibración. El reciclador eléctrico de medios tiene un (1) **volante (Fig. B, N° 3)**, que es ajustable a cinco (5) grados variables de “descentramiento”. Este ajuste modificará la amplitud horizontal. Hay una pesa ajustable situada debajo de la caja del volante (en el eje del volante). Cuando la pesa se fija de manera descentrada de la pesa del volante superior, se producirán diversas cantidades de deflexión vertical. Esta deflexión también es una función de las RPM del volante.

5.2 Procedimiento de ajuste de la amplitud

Ajuste el volante tal como se indica a continuación:

1. Desmonte el conjunto de tamiz para dejar expuesto el soporte de la caja del cojinete superior.
2. En el soporte habrá un “orificio pasante” de ½ pulgada. Gire el volante hasta que aparezca el tornillo de sombrerete de cabeza roscada de ½ pulgada. Los números de ajuste de amplitud van de 1 a 3.
3. Desmonte este tornillo hasta que la pesa deslizante del volante pueda girarse al número de ajuste deseado.
4. Apriete el tornillo de manera segura.

Se dispone de un segundo ajuste moviendo la pesa adicional. Para ajustar la pesa adicional, desmonte la **cubierta lateral (Fig. B, N° 2)**. La pesa adicional está situada directamente por arriba de la brida del acoplamiento. Un (1) perno sujeta la pesa con forma de abanico al eje mediante un ajuste por apriete. Esta pesa se establece en la fábrica en un valor de cero grados usando pesas para el volante. Para alcanzar una máxima amplitud, afloje con una llave Allen de 5/16 pulgada y gire la pesa 180 grados, y apriete. Los ajustes entre 0 grados y 180 grados pueden alcanzar la mejor producción para diferentes productos.

NOTA: El ajuste de amplitud del reciclador eléctrico de medios, con el eje del volante en funcionamiento a 3450 RPM, no debe exceder un ajuste del volante de N° 3, que es valor establecido en la fábrica. El ajuste requiere el uso de una herramienta de calibración de RPM.

ADVERTENCIA: Si no se utiliza una herramienta de calibración o no se ajusta correctamente la velocidad en RPM, se pueden ocasionar daños al equipo y se anulará la garantía.

5.3 Alineación

Antes del envío, este reciclador eléctrico de medios ha sido ajustado para una operación eficiente. Bajo condiciones normales de operación, estos ajustes no deberían requerir atención. Sin embargo, pueden ocurrir sacudidas durante el envío que podrían requerir algún tipo de ligera realineación. Será posible una operación eficiente cuando el eje del motor y del volante están paralelos. Cuando esto ocurre, las caras de la brida del acoplamiento superior del volante y de la brida del motor también están paralelas.

Si ocurre una vibración discontinua o sacudidas, determine que las caras del acoplamiento estén paralelas, tomando las mediciones pertinentes. Si no están paralelas, ajuste variando la longitud de las tres (3) **varillas de suspensión (Fig. B, N° 4)**. Esta operación se hace aflojando y atornillando hacia arriba o hacia abajo los tres (3) pares de tuercas hexagonales. Fije la base de las varillas de suspensión y los bujes inferiores de caucho comprimido. Una vez hecho el ajuste, estas tuercas deberán apretarse firmemente. Al mismo tiempo, compruebe que las caras de las bridas estén paralelas.

5.4 Alineación de las bridas

Debe mantenerse una holgura mínima de 1 ¼ pulgada (32 mm) entre las caras de las bridas de acoplamiento. Las bridas del acoplamiento deberán mantenerse paralelas en valores dentro de 0,010 pulgada. La alineación paralela de la brida se realiza ajustando las tres (3) tuercas inferiores de la varilla de suspensión. Una vez comprobado que las bridas del acoplamiento están paralelas, puede continuarse con la instalación del acoplamiento de caucho flexible.

NOTA: El acoplamiento de caucho flexible tiene 1 pulgada (24,5 mm) de grosor con cuatro (4) salientes de 1/8 pulgada (3,2 mm) de grosor.

ADVERTENCIA: Nunca haga funcionar el motor con sólo el acoplamiento de caucho flexible conectado a la brida del motor. Si no se observa esta precaución, podrían producirse daños y/o lesiones graves.

5.5 Conjunto de tamiz

El **conjunto de tamiz (Fig. A)** desmontable está construido de acero soldado. Si no se ensambla y ajusta correctamente el conjunto de tamiz, se acortará de manera importante la vida útil de las estructuras soldadas.

El conjunto de tamiz consta de cinco piezas. Ensamble tal como se explica a continuación:

1. Coloque la **bajante para partículas finas (Fig. A, N° 4)** a través del orificio provisto en la **porción vibratoria (Fig. B, N° 5)**.
Nota: Asegúrese de que la bajante esté centrada.
2. Coloque una **junta (Fig. A, N° 5)** plana en el **embudo (Fig. A, N° 10)** de poca profundidad.
3. Coloque el **anillo/gancho de acero inoxidable (Fig. A, N° 2)** con la zaranda de malla N° 16* conectada, (Importante: Coloque la zaranda de malla hacia arriba**) en el embudo de poca profundidad y sobre la junta plana.
4. Coloque una junta plana en el anillo/gancho de acero inoxidable, asegurándose de centrar la junta plana.
5. Coloque el **borde principal de nivel doble (Fig. A, N° 3)** sobre la junta plana y el anillo/gancho de acero inoxidable y dentro del embudo de poca profundidad.
6. Coloque una junta plana sobre el borde principal de nivel doble.
7. Coloque el anillo/gancho de acero inoxidable con la zaranda de malla N° 3* conectada (**IMPORTANTE:** Coloque la zaranda de malla hacia arriba**) en el borde principal de nivel doble y sobre la junta plana.
8. Coloque una junta plana en el anillo/gancho de acero inoxidable, asegurándose de centrar la junta plana.
9. Coloque el anillo de alimentación/tolva sobre la junta plana, asegurándose de que la **bajante para partículas grandes (Fig. A, N° 8)** quede enfrentada a la **bajante para medios reutilizables (Fig. A, N° 9)**.
10. Conecte las **abrazaderas de la bandeja. (Fig. C)**. Dichas abrazaderas deben estar cerradas para fijar el conjunto de tamiz.

***El tamaño estándar de la zaranda superior es N° 3; la zaranda inferior es N° 16 a menos que se especifiquen o proporcionen otros tamaños para diferentes rendimientos o distribuciones de tamaños de las partículas.**

****IMPORTANTE: Todas las zarandas deben ensamblarse con la malla hacia arriba. Un ajuste incorrecto es un error fácil de cometer y causará un funcionamiento insatisfactorio del reciclador eléctrico de medios.**

6.0 Mantenimiento rutinario

IMPORTANTE: No debe realizarse ningún tipo de inspección, ajuste o lubricación, bajo **NINGUNA** circunstancia, al estar en funcionamiento el reciclador eléctrico de medios o al estar conectado a una fuente de suministro eléctrico.

6.1 Lubricación

Los recicladores eléctricos de medios han sido comprobados antes de su envío. **NO** engrase este reciclador eléctrico de medios hasta que no haya estado en funcionamiento durante 500 horas. Vuelva a lubricar utilizando una media bomba o una cantidad pequeña cada 40 horas de operación.

NO APLIQUE UN EXCESO DE GRASA.

Los lubricantes recomendados son:

1. Citco AP, Citco Oil
2. Ore-Lube K2
3. Mobilux Grease #2, Socony Mobil Oil Co.
4. Val-Lith #1P, Valvoline Co.
5. VS SGA, MM Industries, Inc.
6. Multifak #2, Texaco Inc.
7. Alvanie R#, Shell Oil Co.

ADVERTENCIA: NO FUERCE EL EXCESO DE GRASA. Podrían ocurrir daños a los cojinetes y al sistema del motor.

6.2 Acceso a las graseras

1. Los dos (2) cojinetes se engrasan accediendo por medio de las graseras en el lateral de la máquina.

IMPORTANTE: Si la máquina no se ha utilizado durante un año, agregue 1 a 2 bombeos de grasa.

7.0 Mantenimiento para reacondicionamiento

7.1 Reemplazo del cojinete del rodillo superior

1. Desmonte el **conjunto de tamiz**.
2. Desmonte las líneas de grasa.
3. Desmonte los seis (6) tornillos de sombrerete de cabeza hexagonal de 5/16 pulgada del anillo, la tapa de la caja del cojinete superior y el conector de presión hecho de latón.
4. Desmonte la caja del cojinete superior y el cojinete mismo.
5. Afloje el perno de la camisa del cojinete superior.
6. Con sumo cuidado presione los cojinetes y el sello fuera de la caja y la camisa del cojinete superior.
7. Limpie y desbarbe la caja y la camisa; examine las piezas en busca de desgaste.
8. Presione el nuevo cojinete y sello en el tamiz y en la caja.
IMPORTANTE: Vuelva a empaçar el cojinete con grasa (consulte los lubricantes recomendados).
9. Reemplace la camisa del cojinete superior y el perno de la camisa.
IMPORTANTE: Utilice un bloqueador de roscas en el perno de la camisa (Perma Lok MM115 o equivalente).
10. Inserte la tapa de la caja superior y los tornillos de sombrerete de cabeza hexagonal de 5/16 pulgada.
11. Vuelva a conectar las líneas de grasa.

7.2 Reemplazo del cojinete del volante

1. Desmonte el **conjunto de tamiz**.
2. Suelte la abrazadera de la **cubierta lateral** y abra la cubierta.
3. Afloje y desmonte las dos (2) contratueras superiores del acoplamiento de caucho flexible (rosca de 3/8 pulg.-16).
4. Desmonte las tres (3) tuercas hexagonales de 5/8-11 de las **varillas de suspensión** arriba de los bujes de caucho.
5. Desmonte la estructura soldada superior del tamiz.
6. Siga los pasos 1 a 6 de “Reemplazo del cojinete de rodillo superior” (si aún no se ha completado).
7. Afloje dos (2) tornillos de fijación de 3/8-16; desmonte el **volante**.
8. Afloje los diez (10) tornillos de fijación de 3/8-16.

-
9. Afloje un (1) tornillo de sombrerete de cabeza hexagonal de 7/16 pulgada de los extremos del eje. Afloje dos (2) tornillos sombrerete de cabeza hueca de 3/8-16; desmonte la brida de acoplamiento superior.
 10. Desmonte diez (10) tornillos de cabeza de sombrerete de cabeza hueca de 3/8-16 y la línea de grasa.
 11. Desmonte la caja del volante de la estructura soldada superior del tamiz.
 12. Afloje los tornillos de sombrerete de ¼ pulgada y desmonte la tapa superior e inferior del **volante**.
 13. Deslice el eje del **volante** (con cojinetes) a través de la parte inferior de la caja.
 14. Desmonte el gancho; presione el cojinete para quitarlo del eje.
 15. Presione la corredera externa de los cojinetes de rodillo de la caja del volante.
 16. Desmonte los sellos de las tapas superior e inferior.
 17. Limpie e inspeccione todas las piezas en busca de desgaste; desbarbe todas las piezas según sea requerido.
 18. Siga los pasos 1 a 16 en orden inverso para volver a montar.

IMPORTANTE: Siga los pasos para una correcta alineación después del montaje.

8.0 Figuras

Figura A: Conjunto de tamiz

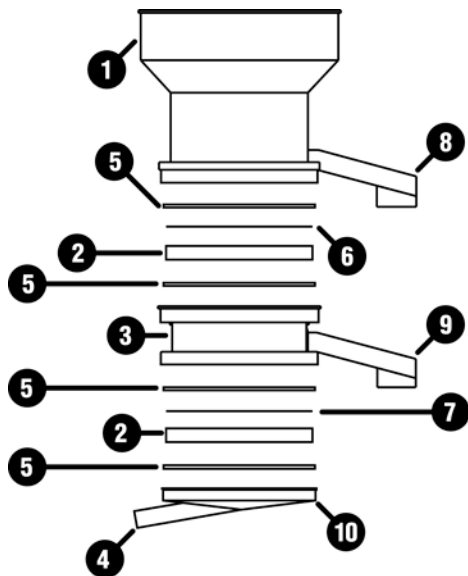


Figura A

- 1. Anillo de alimentación/Tolva**
Se vierten los medios Sponge-Jet en el anillo de alimentación/tolva situado en la parte superior del reciclador eléctrico de medios para su clasificación.
- 2. Gancho del anillo**
Las zarandas de malla están montadas al anillo y a los ganchos.
- 3. Borde principal de nivel doble**
Situado en el centro del conjunto de tamiz, la bajante para medios reutilizables forma parte de este borde.
- 4. Bajante para partículas finas**
Parte del embudo de poca profundidad. Todas las partículas que caen a través de la zaranda inferior se descargan a través de la bajante para partículas finas.
- 5. Juntas planas**
Cuatro juntas planas de caucho buna.
- 6. Zaranda superior**
Zaranda de malla de acero inoxidable utilizada para separar los artículos de tamaño excesivo cuyo tamaño sea mayor que el de una partícula de abrasivo reutilizable Sponge Media. *(Consulte la sección 5.0 – Conjunto de tamiz, para la correcta instalación de la zaranda)*
- 7. Zaranda inferior**
Zaranda de malla de acero inoxidable utilizada para separar el material de tamaño deficiente (que normalmente se considera como residuos) del abrasivo reutilizable Sponge Media. *(Consulte la sección 5.0 – Conjunto de tamiz, para la correcta instalación de la zaranda)*
- 8. Bajante para partículas grandes**
Todas las partículas de tamaño excesivo que no pueden pasar a través de la zaranda inferior se descargan a través de la bajante para partículas grandes.
- 9. Bajante para medios reutilizables**
Las partículas que no caen a través de la zaranda inferior se descargan a través de la bajante para medios reutilizables.
- 10. Embudo de poca profundidad**
Situado debajo de la zaranda inferior, el embudo de poca profundidad recoge y dirige las partículas finas al interior de la bajante para partículas finas.

Figura B: Conjunto de la porción vibratoria y de la base inferior

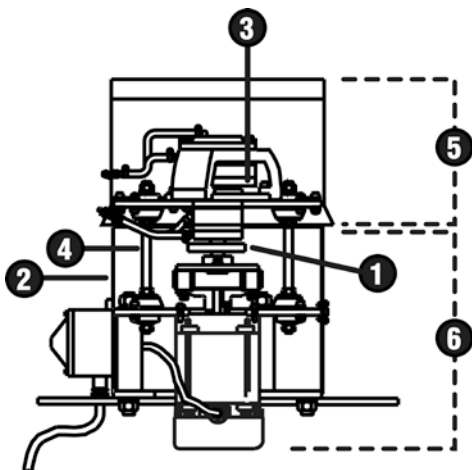


Figura B

1. Pesa

Esta pesa descentrada hace que el volante excéntrico superior mueva los medios a través de la zaranda.

2. Cubierta lateral

Esta cubierta desmontable sirve como protección para los componentes situados dentro del conjunto de la base inferior.

3. Volante

La energía vibratoria generada directamente por el volante es transmitida al conjunto de tamiz.

4. Varilla de suspensión

El conjunto de tamiz y la porción vibratoria se aíslan del bastidor mediante tres varillas de suspensión.

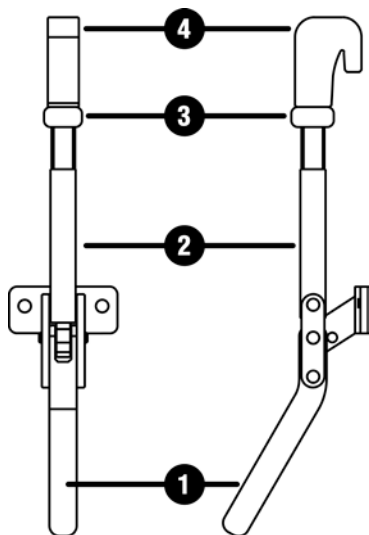
5. Porción vibratoria

La porción vibratoria está situada sobre el conjunto de la base inferior y soporta el conjunto de tamiz.

6. Conjunto de la base inferior

El conjunto de la base inferior soporta los controles principales, el motor de aire, la porción vibratoria y el conjunto de tamiz.

Figura C: Abrazaderas de la bandeja



1. Mango

El mango de palanca se utiliza para asegurar la abrazadera de la bandeja al conjunto de tamiz.

2. Varilla roscada

La tapa del gancho de acero se enrosca en la varilla roscada.

3. Contratuerca

La contratuerca se utiliza para impedir el giro de la tapa del gancho de acero al desmontar las abrazaderas de la bandeja.

4. Tapa del gancho del acero

El ajuste para juntas de diversos tamaños se logra girando la tapa del gancho del acero.

Figura C

9.0 Especificaciones

Peso

35E Y 35E-CE 135 KG (300 lb) / 50E Y 50E-CE 205 kg (450 lb)

Juntas

Un conjunto (4) de juntas planas de buna

Abrazaderas

Un conjunto (5) de abrazaderas de la bandeja de doble nivel con contratuercas

Zarandas

Una (1) zaranda superior de acero inoxidable de malla N° 3* (diámetro del alambre de 0,047 pulg./área abierta de 0,286 pulg.) soldada al anillo de malla tubular alta de ¾ pulg. x 1-1/2 pulg. (superior) y una (1) zaranda superior de acero inoxidable de malla N° 16* estándar (diámetro del alambre de 0,018 pulg./área abierta de 0,044 pulg.) soldada al anillo de malla tubular alta de ¾ pulg. x 1-1/2 pulg.

***El tamaño estándar de la zaranda superior es N° 3; el de la zaranda inferior es N° 16, a menos que se especifiquen otros tamaños..**

NOTAS: _____

MODELO N°: _____

N° DE SERIE: _____

Declaración de conformidad para la CE

Nosotros, representantes de:

Sponge Jet Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, NH 03801, EE. UU.
Solicitudes telefónicas a: 1-603-610-7950
Correo electrónico: sjadmin@spongejet.com



Por este medio declaramos que:

Equipo: Reciclador de Sponge-Jet
Modelo: 35E-CE o 50E-CE
Número de serie: XXXX
Año de construcción: XXXX

Está en conformidad con los requisitos aplicables de los siguientes documentos estándar

Las directivas cubiertas por esta Declaración:

Directiva sobre maquinarias: 2006/42/CE (anteriormente 98/37/CE)

Las normas de la directiva sobre maquinarias 2006/42/CE:

EN ISO 14121-1-2007 - (Seguridad de maquinarias—Evaluación de riesgos)

Por este medio declaramos que el equipo nombrado más arriba ha sido diseñado para cumplir con las secciones relevantes de las especificaciones mencionadas más arriba. La unidad cumple con todos los requisitos esenciales aplicables de las directivas.

Firmado: _____



Nombre: Michael T. Merritt
Cargo: Presidente
En esta fecha: XX/XX/XXXX

Representante autorizado:

Eurolink (Europe) Limited
Avalon House
Marcham Road
Abingdon OX14 1UD
Reino Unido