

# Assembly/Operating Instructions with Parts List



Bulletin No. 593  
**MODEL  
B**  
July 2007  
(Supercedes December 2002)

RECOMMENDED SPARE PARTS LIST HIGHLIGHTED IN GRAY

*En Español Pag. 4*



## MODEL "B" PORTABLE FOLDING "CLEATED" CONVEYOR

**UNCRATING**—Remove all crating and strapping. Some optional equipment such as floor locks and remote control parts may be fastened to inside of conveyor bed or frame. Check to see whether these parts or any loose, foreign pieces, which could have dropped into conveyor during shipment, are removed.

**TO OPERATE**—Unfold - place hinge levers horizontal and unfold conveyor bed to its full length. Check to see that joint at hinge is flush and even. Plug into electrical outlet making sure correct voltage and power is available.

**MOTOR**—The standard motor is 115/230 Volt - Single Phase. It will be wired for 115 volts unless otherwise specified. Avoid weak lighting circuits and long extension cords. Heavy power wiring will insure better motor performance and enable conveyor to carry the rated loads.

**TO ELEVATE**—To elevate conveyor bed to its desired height or incline, run motor so belt travels away from drive pulley and move lever on right side back. To lower, reverse belt travel and move same lever. **Caution:** *Do not raise or lower with load on conveyor belt.*

**TO FOLD**—Push hinge levers vertically. Lift top end of conveyor bed slightly when moving these offset levers. Fold top section back while holding belt to conveyor bed. This will keep belt from dragging on the floor when rolling folded conveyor for storage.

**TO LUBRICATE**—The drive chain is pre-lubricated from the manufacturer by a hot dipping process that ensures total lubrication of all components. However, continued proper lubrication will greatly extend the useful life of every drive chain.

Drive Chain lubrication serves several purposes including: protecting against wear of the pin-bushing joint, lubricating chain-sprocket contact surfaces, preventing rust or corrosion.

For normal operating environments, lubricate every 2080 hours of operation or every 6 months, whichever comes first. Lubricate with a good grade of non-detergent petroleum or synthetic lubricant (i.e., Mobile 1 Synthetic). For best results, always use a brush to generously lubricate the chain. The proper viscosity of lubricant greatly affects its ability to flow into the internal areas of the chain. Refer to the table below for the proper viscosity of lubricant for your application.

Ambient Temperature Degrees F	SAE	ISO
20-40	20	46 or 68
40-100	30	100
100-120	40	150

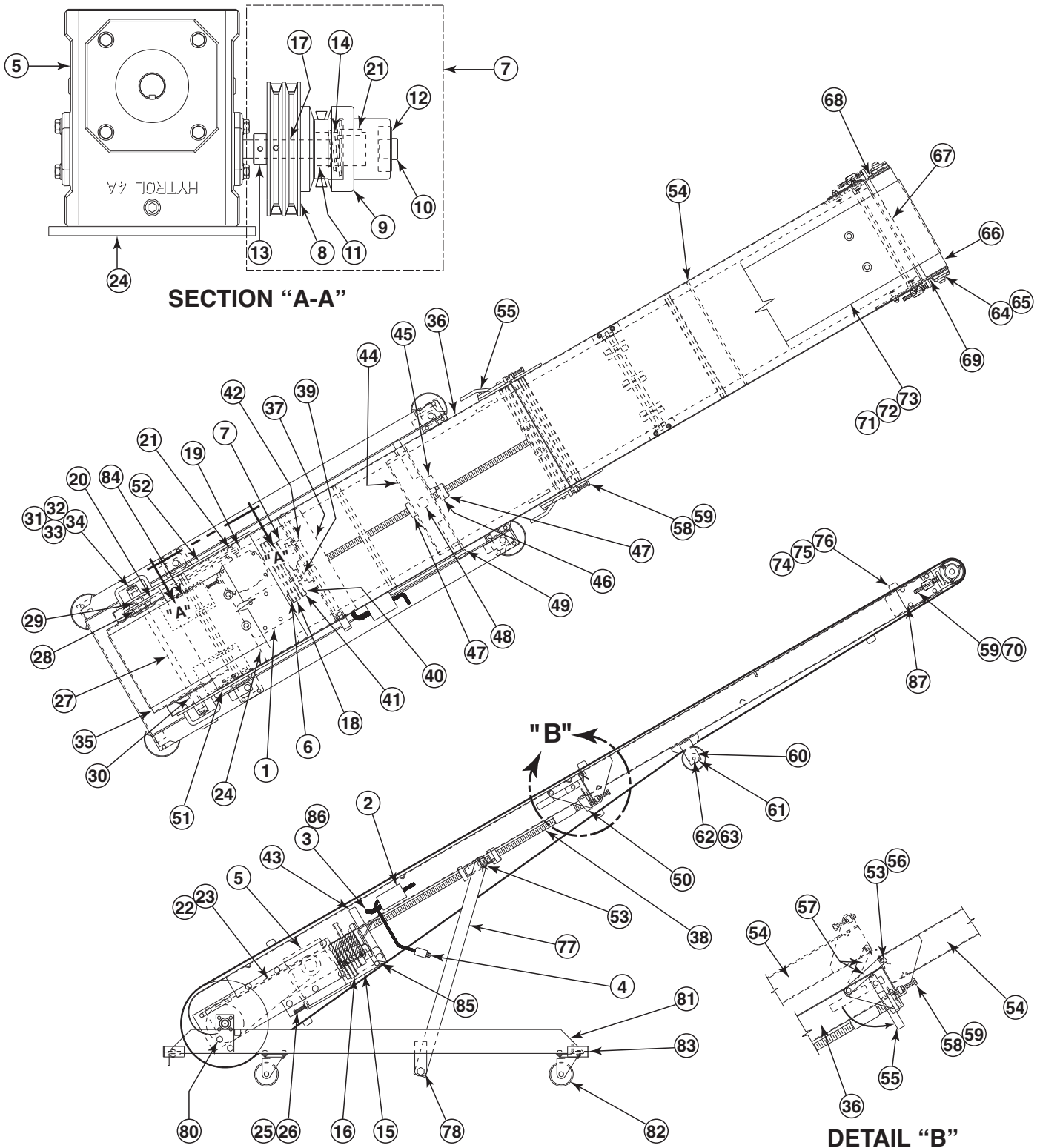
The drive chain's lubrication requirement is greatly affected by the operating conditions. For harsh conditions such as damp environments, dusty environments, excessive speeds, or elevated temperatures, it is best to lubricate more frequently. It may be best, under these conditions, to develop a custom lubrication schedule for your specific application. A custom lubrication schedule may be developed by inspecting the drive chain on regular time intervals for sufficient lubrication. Once the time interval is determined at which the chain is not sufficiently lubricated, lubricate it and schedule the future lubrication intervals accordingly.

**DRIVE ROLLER CHAIN**—Can be adjusted by loosening speed reducer bolts and moving reducer back with 3/8 in. take-up screw on base plate. Tighten speed reducer bolts before running. Remove a link out of chain if limit of adjustment is reached.

**BELT TENSION**—To insure maximum rated load capacity on conveyor belt, maintain enough tension so that drive pulley will not slip under belt when carrying full load. Screw take-ups on tail pulley will tighten belt. Because of climatic conditions or after lengthy service, it may be necessary to shorten belt. A short additional piece of belt (called a "Dutchman") is inserted and can be removed when the limit of screw take-up is reached. If more take-up is required, cut and re-lace conveyor belt to maintain proper belt tension.

**TRACKING THE BELT**—All conveyors are assembled and run at the factory and the belt is tracked before shipment. In the event the belt does not track, follow these instructions: Be sure tail pulley (top end) is square with conveyor bed. For belt running in the forward (up) direction, if belt runs off to the right, move return idler on right side back (toward lower drive pulley). When belt is running off to the left, move to right side of tail pulley (top end) out.

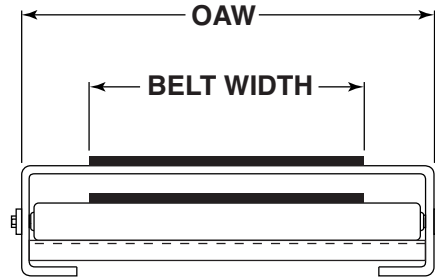
# Model "B" Parts Drawing



**NOTE: OPTIONAL EQUIPMENT (If Provided)**

**TRACKING LOWER POWERED FEEDER SECTION**—Drive pulley is the 14" dia. pulley with chain drive from main conveyor. Snub idler is mounted inside feeder section bed. For belt running toward drive pulley, if belt runs off to the right, move right side of tail pulley out. If off to left, move left side out. For belt running away from drive pulley, if belt runs off to the right, move snub idler on right side toward drive pulley. If off to left side, move left side toward drive pulley.

# Model "B" Parts List



## RECOMMENDED SPARE PARTS LIST HIGHLIGHTED IN GRAY

Ref. No.	Part No.	Description
1	—	Motor—Foot Mounted
—	030.4014	1 HP—115/230VAC—1 PH.—60 Hz.—TEFC
2	032.103	Reversing Drum Switch—1 Ph.—NEMA 1
3	—	Power Cord—Motor to Switch (36 in. Long)
—	034.103	16 Ga. (3/4 HP Motor)
—	034.107	14 Ga. (1 HP)
4	—	Power Cord with Wall Plug #034.201 (20 ft. Long)
—	034.101	16 Ga. (3/4 HP Motor)
—	034.105	14 Ga. (1 HP)
5	R-00152-20R	4A Speed Reducer—RH—20:1 Ratio
6	021.101	Sheave—Motor, 2.25 in. Dia. x 3/4 in. Bore
7	B-06164	Clutch Complete
8	B-00112	Clutch Pulley—5.5 in. Dia. x 3/4 in. Bore
9	B-00113	Sliding Sleeve
10	093.2011	Bearing Plug
11	011.101	Bearing—1 Row Radial 2.44 in. OD x 1.38 in ID
12	011.102	Bearing—1 Row Radial 1.85 in. OD x .78 in ID
13	098.182	Lock Collar—3/4 in. ID x 9/16 in. Long
14	093.103	Clutch Spring
15	B-14414	Clutch Guard Assembly
16	B-12633	Clutch Side Guard
17	090.202	Shaft Key—3/16 in. Sq. x 1 in. Long
18	066.105	V-Belt (4L270)
19	028.115	Sprocket—Reducer, 50B15 x 1 in. Bore
20	027.100	Sprocket—Pulley, 50A30 x 1 in. Bore
21	090.203	Shaft Key—1/4 in. Sq. x 1 in. Long
22	029.101	#50 Riveted Roller Chain
23	029.201	Connector Link—#50 Roller Chain
24	B-01323-020	Motor Base Plate
25	040.307	Take-Up Bolt—3/8-16 x 2-1/4 in. Long
26	041.300	Hex Jam Nut—Heavy—3/8-16
27	B-00019	Drive Shaft Assembly
28	098.160	Sprocket Spacer—33/64 in. ID x 5/8 in. Long
29	098.155	Drive Shaft Spacer—1 in. ID x 11/16 in. Long
30	098.156	Drive Shaft Spacer—1 in. ID x 1-5/16 in. Long
31	012.101	Solid Roller Brg. w/Split Race—1 in. ID x 1-1/2
32	B-00015	Bearing Retainer
33	093.107	Spring Clip—1-5/8 in. Dia.
34	092.103	Grease Fitting—1/8 in. PFT Strt. Sp. Ext.
35	B-00415-020	14 in. Dia. Drive Pulley Assembly
36	—	Lower Boom Assembly
—	B-00711-002	10 ft. & 12 ft. Long
—	B-11724-080	14 ft. Long
—	B-11724-092	16 ft. Long
37	B-00143	Stop Angle Assembly
38	B-00124	Power Lift Screw
39	010.2005	4-Bolt Flange Bearing—7/8 in. Bore
40	020.124	Sheave—7 in. OD x 3/4 in. Bore
41	066.109	V-Belt (4L310)
42	B-01014-020	Clutch Lever Rod
43	B-00120	Short Clutch Handle Assembly

Ref. No.	Part No.	Description
44	B-23646	Elevating Bar Beam Assembly
45	B-00645	Angle—Elevating Bar Beam
46	B-00282	Safety Stop
47	099.525	Safety Stop Felt
48	B-25024	Acme Nut-1 in.-8
49	B-00117	Cross Beam Roller
50	010.300	Pillow Block Bearing—3/4 in. Bore
51	B-06140	Drive Mounting Plate Assembly—RH
52	B-06139	Drive Mounting Plate Assembly—LH
53	090.102	Cotter Pin—3/16 in. Dia. x 1-1/2 in. Long
54	—	Upper Boom Assembly
—	B-00090-044	44 in. Long (10 ft. Model)
—	B-00090-068	68 in. Long (12 ft. Model)
—	B-00090-080	80 in. Long (14 ft. Model)
—	B-00090-092	92 in. Long (16 ft. Model)
55	B-00270	Upper Boom Hinge Lever
56	B-00267	Hinge Rod
57	B-00078	Hinge Link
58	040.4061	Take-Up Bolt—1/2-13 x 3 in. Long
59	041.201	Hex Jam Nut—1/2-13
60	B-00518	Return Idler Bracket Assembly
61	B-00292	Spooled Idler Tube Assembly
62	B-01524	7/16 in. Hex Shaft
63	041.502	Hex Locknut—1/2-13
64	010.102	Flange Bearing—1 in. Dia. Bore
65	B-07987	Bearing Spacer
66	B-22221-020	4 in. Dia. Tail Pulley Assembly
67	B-09859-020	Nip Point Guard
68	B-19614-R	Take-Up Plate Assembly—RH
69	B-19614-L	Take-Up Plate Assembly—LH
70	040.407	Take-Up Screw—1/2-13 x 4 in. Long
71	065.004	Belt—Black Trackmate 120 RT (14" Wide) (Cut to Length)
72	—	U3 Unibar Belt Lacing (Specify Length)
73	—	#13 Lacing Pin (Specify Length)
74	099.105	Cleat—1-1/2 in. Dia. Wooden
75	042.4009	Elevator Bolt—5/16-18 x 1 in. Long
76	041.101	Hex Nut—5/16-18
77	B-00488	Elevating Bar Assembly
78	B-00199	Elevating Bar Bushing
80	B-00027	Main Pivot Plate
81	—	Base Assembly
—	B-00039	10 ft. Unit
—	B-00038	12 ft. Unit
—	B-00040	14 ft. Unit
—	B-00041	16 ft. Unit
82	014.100	Caster, 4 in. Dia. Semi Steel w/400 lbs. Capacity
83	B-00519	Corner Guard
84	B-01286	Nip Point Guard
85	B-21145	Take Up Cam
86	035.1066	Strain Relief Bushing
87	B-19619	Attachment Plate

**NOTA: EQUIPO OPCIONAL (SI ES ADQUIRIDO)**

**ALINEACION DEL ALIMENTADOR MOTORIZADO INFERIOR**—La polea motriz es la polea de 14 pulgadas de diámetro con cadena motriz del transportador principal. El rodillo de alineación está montado dentro de la sección de la cama del alimentador. Cuando la banda corre en dirección de la polea motriz, y si esta corre hacia la derecha, saque el lado derecho de la polea de retorno. Si corre hacia la izquierda saque el lado izquierdo. Cuando la banda corre alejándose de la polea motriz, y si esta corre hacia la derecha, mueva el lado derecho del rodillo de alineación hacia la polea motriz. Si esta corre hacia la izquierda, mueva el lado izquierdo hacia la polea motriz.

# Instrucciones de Ensamblaje/Operación y Lista de Partes

# MODELO B

PARTES DE REPUESTO RECOMENDADAS SE RESALTAN EN GRIS

=====

## MODELO "B" Transportador Portátil Plegable con Retenedores

**DESEMBALAJE**—Remueva todo el empaque y amarres. Algún equipo opcional como seguros de piso o partes de control remoto pueden estar asegurados dentro de la cama del transportador o en sus alrededores. Revise si hay material o piezas ajenas que se hayan caído dentro del transportador durante el envío.

**PARA OPERAR**—Despliegue - ponga las bisagras a nivel horizontal y desdoble la cama del transportador a su tamaño completo. Revise si el enlace y la bisagra esta parejo y al mismo nivel. Conectelo en el enchufe eléctrico asegurándose de que el voltaje correcto y electricidad estan disponibles.

**MOTOR**—El motor estándar es 115/230 volts en una fase singular. Será cableado con 115 volts a menos de que se especifique lo contrario. Evite circuitos de alumbrado débil y extensiones largas. Cables de poder pesado asegurarán un mejor funcionamiento del motor y hacen posible que el transportador lleve la carga considerada.

**PARA ELEVAR**—Para elevar la cama del transportador a su altura o inclinación deseada, ponga el motor en marcha para que la banda viaje en dirección contraria de la banda motriz y mueva la palanca del lado derecho hacia atrás. Para bajar, ponga en reversa la banda y mueva la misma palanca. **Precaución:** No levante o baje la banda del transportador con carga.

**PARA PLEGAR**—Empuje verticalmente las palancas de las bisagras. Levante el extremo superior de la cama del transportador levemente cuando desalinee estas palancas. Pliegue la sección de superior hacia atrás mientras detiene la banda a la cama del transportador. Esto evitará que la banda se arrastre por el suelo cuando se lleve el transportador doblado a guardarse.

**PARA LUBRICARSE**—La cadena motriz ha sido pre-lubricada por el fabricante mediante un proceso de sumersión caliente que asegura una lubricación total de todos sus componentes. Sin embargo, una lubricación apropiada y continua extenderá su vida útil considerablemente.

La lubricación de la cadena motriz cumple varios propósitos: proteger contra el desgaste de la unión de pines de la cadena, lubricar las superficies de contacto entre la cadena y el sprocket, prevenir la oxidación o corrosión.

En operaciones bajo condiciones ambientales normales, lubrique cada 2080 horas de operación o cada 6 meses, lo que ocurra primero. Lubrique con un lubricante sintético (ej. Mobile 1 sintético) o basado en petroleo no-detergente de buen grado. Para mejores resultados, siempre utilice una brocha para lubricar la cadena generosamente. La viscosidad apropiada del lubricante afecta considerablemente el fluido del mismo hacia las áreas internas de la cadena. Refiérase a la siguiente tabla para consultar la viscosidad de lubricante adecuada para su aplicación.

Temperatura Ambiente (Grados F°) (Grados C°)	SAE	ISO
20-40 -07 - 04	20	46 o 68
40-100 04 - 38	30	100
100-120 38 - 49	40	150

El requerimiento de lubricación de la cadena motriz se vé afectado de forma considerable por las condiciones de operación. En condiciones difíciles tales como: ambientes húmedos, ambientes con polvo, velocidades excesivas, o temperaturas elevadas, se recomienda lubricar la cadena con más frecuencia. Lo apropiado sería que bajo estas condiciones se establezca un programa de lubricación específico para su aplicación. Este programa podrá llevarse a cabo mediante la inspección de la lubricacion suficiente de la cadena motriz en intervalos regulares de tiempo. Una vez se ha determinado el intervalo en el cual la cadena no se encuentra suficientemente lubricada, lubríquela y programe los intervalos futuros de lubricación de acuerdo al intervalo anterior.

**CADENA MOTRIZ**—Puede ser ajustada aflojando los tornillos del reductor de velocidad y moviendo el reductor hacia atras con 3/8 pulgadas de los tornillos tensores en la placa base. Apriete los tornillos del reductor antes de poner en marcha. Remueva un pedazo de cadena si el ajuste llega a su límite.

**TENSION DE LA BANDA**—Para asegurar el máximo de carga considerada en la banda del transportador, mantenga la tensión suficiente para que la polea motriz no se resbale bajo la banda cuando se use la carga completa. Los tornillos tensores en la polea de retorno, apretarán la banda. Por condiciones climáticas o despues de un largo servicio, deberá arcortarse la banda del transportador. Una pieza pequeña adicional de banda (llamado "Dutchman") es insertado y puede ser removido cuando el límite de los tornillos tensores es alcanzado. Sí más tensión es necesaria, corte y re-enlace la banda del transportador para obtener la tensión apropiada.

**ALINEACION DE LA BANDA**—Todos los transportadores son ensamblados y probados en la fábrica y la banda es alineada antes del envío. En caso de que la banda no esté alineada, haga lo siguiente: Asegúrese de que la polea de retorno (extremo superior) esta escuadrada con la cama del transportador. Cuando la banda debe correr hacia adelante (hacia arriba), pero esta se desvia hacia la derecha, mueva el lado derecho del rodillo de retorno hacia atras (hacia la polea motriz inferior). Cuando la banda corra hacia la izquierda, mueva la derecha la polea de retorno hacia afuera (extremo superior). Cuando la banda corra hacia la izquierda muévelo del lado opuesto.

