

IMPORTANT!
DO NOT DESTROY

¡IMPORTANTE!
NO DESTRUIR



Installation and Maintenance Manual

with Safety Information
and Parts List

RECOMMENDED SPARE PARTS HIGHLIGHTED IN GRAY

Manual de Instalación y Mantenimiento

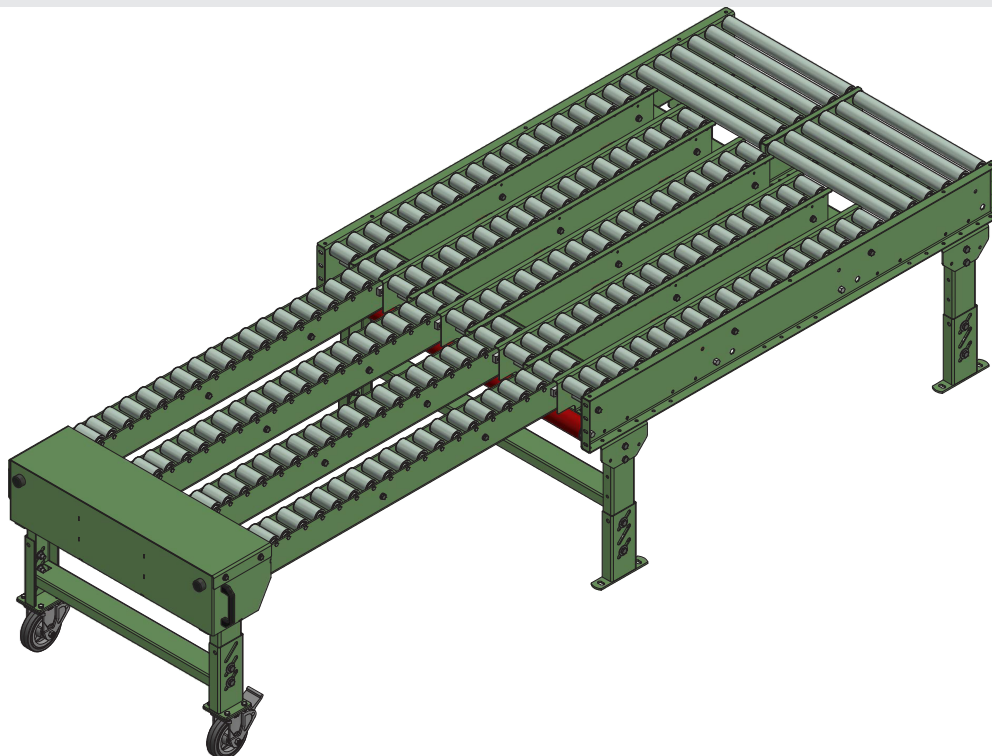
*con Información sobre Seguridad
y Lista de Refacciones*

LAS REFACCIONES RECOMENDADAS SE RESALTAN EN GRIS

Model 190FBRG

Effective January 2022

Bulletin #744



HYTROL | Jonesboro, Arkansas
Copyright © 1947–2022 Hytrol. All rights reserved.

TABLE OF CONTENTS

INTRODUCTION

Receiving and Uncrating 2

How To Order Replacement Parts 2

SAFETY INFORMATION

Installation/Operation. 3

Maintenance/Safety Labels 3

INSTALLATION

Conveyor Set-Up. 4

MAINTENANCE

How to Replace Rollers. 4

Removing Drawers 4

Troubleshooting. 4

Planned Maintenance Checklist Back Page

PARTS DRAWINGS

48" 7FT 190FBRG. 5

36" 7FT 190FBRG. 5

48" 8FT 190FBRG. 6

36" 8FT 190FBRG. 6

Drawer Detail. 7

Spanish Version 8

INTRODUCTION

This manual provides guidelines and procedures for installing, operating, and maintaining your conveyor. A complete parts list is provided with recommended spare parts highlighted in gray. Important safety information is also provided throughout the manual. For personnel safety and for proper operation of your conveyor, it is recommended that you read and follow the instructions provided in this manual.

• Receiving and Uncrating

1. Check the number of items received against the bill of lading.
2. Examine condition of equipment to determine if any damage occurred during shipment.
3. Move all crates to area of installation.
4. Remove crating and check for optional equipment that may be fastened to the conveyor. Make sure these parts (or any foreign pieces) are removed.

NOTE: If damage has occurred or freight is missing,
contact your Hytrol Integration Partner.

• How to Order Replacement Parts

Included in this manual are parts drawings with complete replacement parts lists. Minor fasteners, such as nuts and bolts, are not included. When ordering replacement parts:

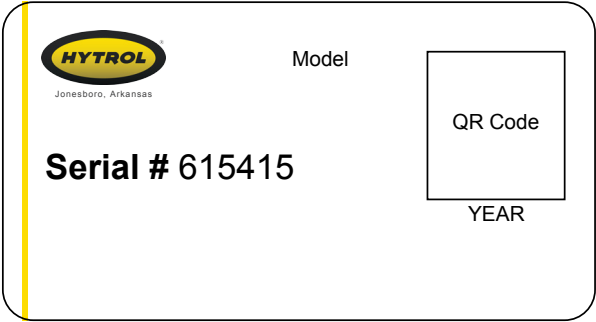
1. Contact Dealer from whom conveyor was purchased or nearest HYTROL Integration Partner.

2. Give Conveyor Model Number and Serial Number or HYTROL Factory Order Number.

3. Give complete description from Parts List.

4. Give type of drive. Example—8" End Drive, 8" Center Drive, etc.

5. If you are in a breakdown situation, call our Customer Care team at 1-844-4HYTROL.



HYTROL Serial Number
(Located near Drive on Powered Models).

SAFETY INFORMATION

• Installation

GUARDS AND GUARDING

Interfacing of Equipment. When two or more pieces of equipment are interfaced, special attention shall be given to the interfaced area to ensure the presence of adequate guarding and safety devices.

Guarding Exceptions. Whenever conditions prevail that would require guarding under these standards, but such guarding would render the conveyor unusable, prominent warning means shall be provided in the area or on the equipment in lieu of guarding.

Guarded by Location or Position. Where necessary for the protection of employees from hazards, all exposed moving machinery parts that present a hazard to employees at their work station shall be mechanically or electrically guarded, or guarded by location or position.

- Remoteness from frequent presence of public or employed personnel shall constitute guarding by location.
- When a conveyor passes over a walkway, roadway, or work station, it is considered guarded solely by location or position if all moving parts are at least 8 ft. (2.44 m) above the floor or walking surface or are otherwise located so that the employee cannot inadvertently come in contact with hazardous moving parts.
- Although overhead conveyors may be guarded by location, spill guards, pan guards, or equivalent shall be provided if the product may fall off the conveyor for any reason and if personnel would be endangered.

HEADROOM

- When conveyors are installed above exit passageways, aisles, or corridors, there shall be provided a minimum clearance of 6 ft. 8 in. (2.032 m) measured vertically from the floor or walking surface to the lowest part of the conveyor or guards.
- Where system function will be impaired by providing the minimum clearance of 6 ft. 8 in. (2.032 m) through an emergency clearance, alternate passageways shall be provided.
- It is permissible to allow passage under conveyors with less than 6 ft. 8 in. (2.032 m) clearance from the floor for other than emergency exits if a suitable warning indicates low headroom.

• Operation

A) Only trained employees shall be permitted to operate conveyors. Training shall include instruction in operation under normal conditions and emergency situations.

B) Where employee safety is dependent upon stopping and/or starting devices, they shall be kept free of obstructions to permit ready access.

C) The area around loading and unloading points shall be kept clear of obstructions which could endanger personnel.

D) No person shall ride the load-carrying element of a conveyor under any circumstances unless that person is specifically authorized by the owner or employer to do so. Under those circumstances, such employee shall only ride a conveyor which incorporates within its supporting structure platforms or control stations specifically designed for carrying personnel. Under no circumstances shall any person ride on any element of a vertical conveyor.

E) Personnel working on or near a conveyor shall be instructed as to the location and operation of pertinent stopping devices.

F) A conveyor shall be used to transport only material it is capable of handling safely.

G) Under no circumstances shall the safety characteristics of the conveyor be altered if such alterations would endanger personnel.

H) Routine inspections and preventive and corrective maintenance programs shall be conducted to ensure that all safety features and devices are retained and function properly.

I) Personnel should be alerted to the potential hazard of entanglement in conveyors caused by items such as long hair, loose clothing, and jewelry.

J) Conveyors shall not be maintained or serviced while in operation unless proper maintenance or service requires the conveyor to be in motion. In this case, personnel shall be made aware of the hazards and how the task may be safely accomplished.

K) Owners of conveyor should ensure proper safety labels are affixed to the conveyor warning of particular hazards involved in operation of their conveyors.

CAUTION! Because of the many moving parts on the conveyor, all personnel in the area of the conveyor need to be warned that the conveyor is about to be started.

• Maintenance

Refer to ANSI Z244.1-1982, American National Standard for Personnel Protection – Lockout/Tagout of Energy Sources – Minimum Safety Requirements and OSHA Standard Number 29 CFR 1910.147 “The Control of Hazardous Energy (Lockout/Tagout).”

- All maintenance, including lubrication and adjustments, shall be performed only by qualified and trained personnel.
- It is important that a maintenance program be established to ensure that all conveyor components are maintained in a condition which does not constitute a hazard to personnel.
- When a conveyor is stopped for maintenance purposes, starting devices or powered accessories shall be locked or tagged out in accordance with a formalized procedure designed to protect all persons or groups involved with the conveyor against an unexpected start.
- Replace all safety devices and guards before starting equipment for normal operation.
- Whenever practical, DO NOT lubricate conveyors while they are in motion. Only trained personnel who are aware of the hazard of the conveyor in motion shall be allowed to lubricate.

Safety Guards

Maintain all guards and safety devices IN POSITION and IN SAFE REPAIR.

Safety Labels

In an effort to reduce the possibility of injury to personnel working around HYTROL conveying equipment, safety labels are placed at various points on the equipment to alert them of potential hazards. Please check equipment and note all safety labels. Make certain your personnel are alerted to and obey these warnings. See Safety Manual for examples of warning labels.

REMEMBER Do not remove, reuse or modify material handling equipment for any purpose other than it's original intended use.

INSTALLATION

• Conveyor Set-Up

1. Mark a chalk line on floor to locate center of the conveyor (Floor Mounted Conveyors).
2. Install remaining sections placing end without support on extended support of previous section. Check "Match Mark" Numbers to see that adjoining sections are in proper sequence
3. Fasten sections together with splice plates and pivot plates. Hand tighten bolts only.
4. Check to see that conveyor is level across width and length of unit. Adjust supports as necessary.

MAINTENANCE

• How to Replace Rollers

Depending on the width of the 190FBRG, rollers are either spring loaded or loose and held in with lacing pin. Access to all rollers will require finger slide to be extended, and may require removal of the finger slide. See "Removing Drawers" section for finger slide removal.

-For 48" oaw with spring loaded rollers:

1. Locate the hex shaft of the roller needing replaced, and using a screwdriver or pliers, push or pull depending on the orientation of the roller to disengage hex shaft from frame.
2. As shaft disengages place vertical pressure on the roller tube which removes it from the frame.
3. To reinstall a new roller, place the "Hard" end in the hex hole and place a putty knife between the side channel and the "Soft" end of the roller.
4. Pry the putty knife toward the center of the roller and push down until the roller is close to the hex hole and remove putty knife allowing the hex shaft to reengage the hex hole.

-For 36" oaw with rollers held in place with lacing pin.

1. Locate the hex shaft of the roller needing replaced, and using pliers, pull the lacing pin from the end of the section through other hex shafts until the roller needing replaced is free to remove.
2. Repeat on the other side of the roller shaft.
3. Remove shaft while holding damaged roller.
4. Place new roller in frame and reverse the process with the shaft and lacing pin.
5. Place a slight bend in the lacing pin at far end to help prevent lacing from coming out.

• Removing Drawers

Removal of the slide drawer assembly may be necessary in order to replace the damaged rollers in the portion that remains overlapped of the extended positions.

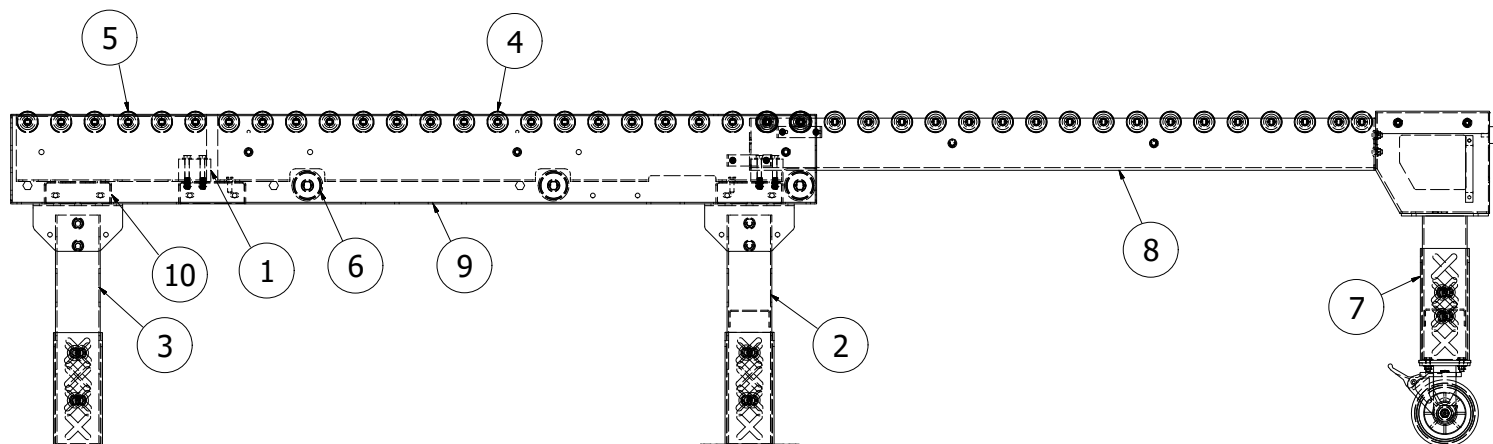
1. Extend the slide drawer assembly and locate the UHMW stop blocks at the extended end of the base assembly.
2. Place a sawhorse or another supporting device under extension near stop block end.
3. Using a 9/16" socket with a 10" extension, remove the hardware on all (4) stop blocks. (Warning: When blocks are removed, slide drawer can continue to slide out.)
4. With stop blocks removed and supporting the slide drawer end, pull out to clear slide base and set on top of sawhorse or supporting device.
5. Follow instructions above in "How to Replace Rollers".
6. With drawer removed, it is suggested to check coated slide rollers to verify they run smoothly with a concentric rotation.
7. Reverse instructions 1-4 to place slide drawer assembly back into base assembly.

• Troubleshooting

The following charts list possible problems that may occur in the operation of the 190FBRG.

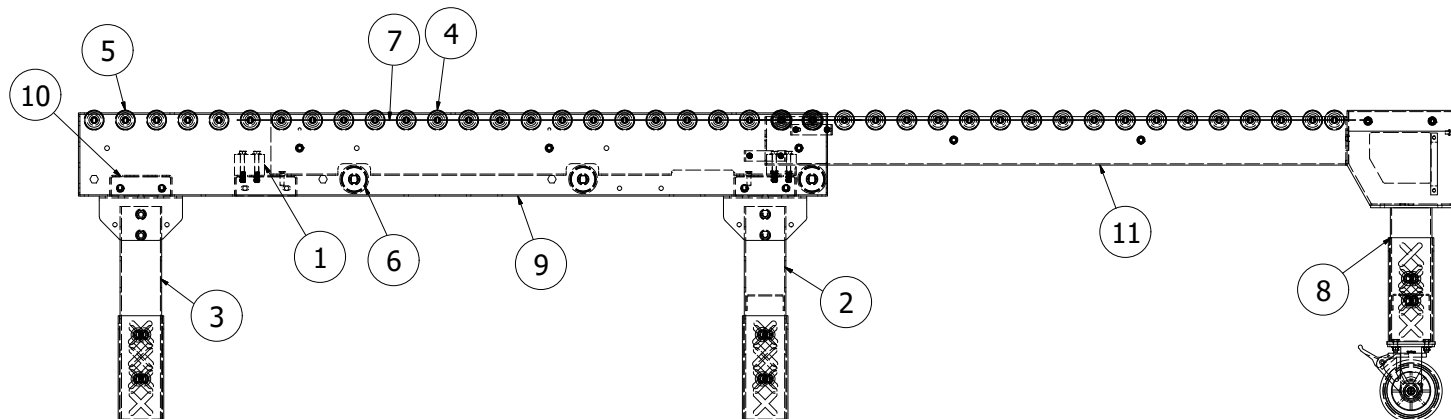
TROUBLE	CAUSE	SOLUTION
Slide section difficult to pull out	1) Debris. 2) Extension misaligned. 3) Coated Slide Rollers have failed.	1) Clear debris. 2) Fully extend, blow/brush rail to clean, retract extension to realign. 3) Replace Coated Slide Rollers.

• **48", 7' 0" 190FBRG Part List and Drawing (FA-007333)**
(Listado de piezas y diagrama de 190FBRG 48", 7' 0" [FA-007333])



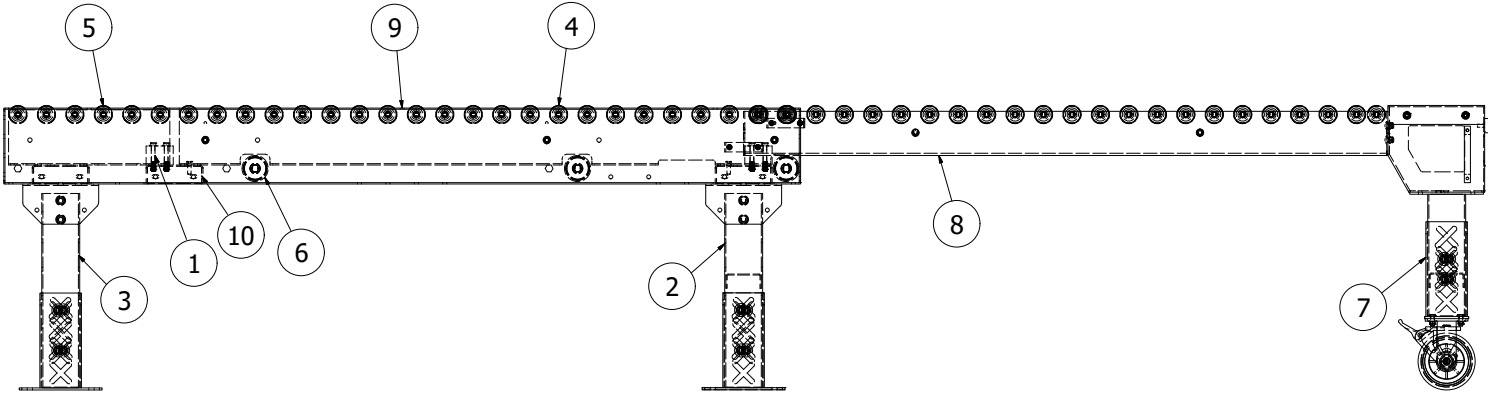
Ref. #	Description
1	Stop Block
2	MHS Support
3	Center Leg Support
4	1.9" Roller Tube Assembly - 4.125"
5	1.9" Galvanized Roller Assembly - 22"
6	25 Roller - 45"
7	HS-04-34 Support Assembly
8	4 Lane Finger Assembly
9	6'0" Side Channel Weld
10	Bed Spacer Weld - 45"

• **36", 7' 0" 190FBRG Part List and Drawing (FA-007332)**
(Listado de piezas y diagrama de 190FBRG 36", 7' 0" [FA-007332])



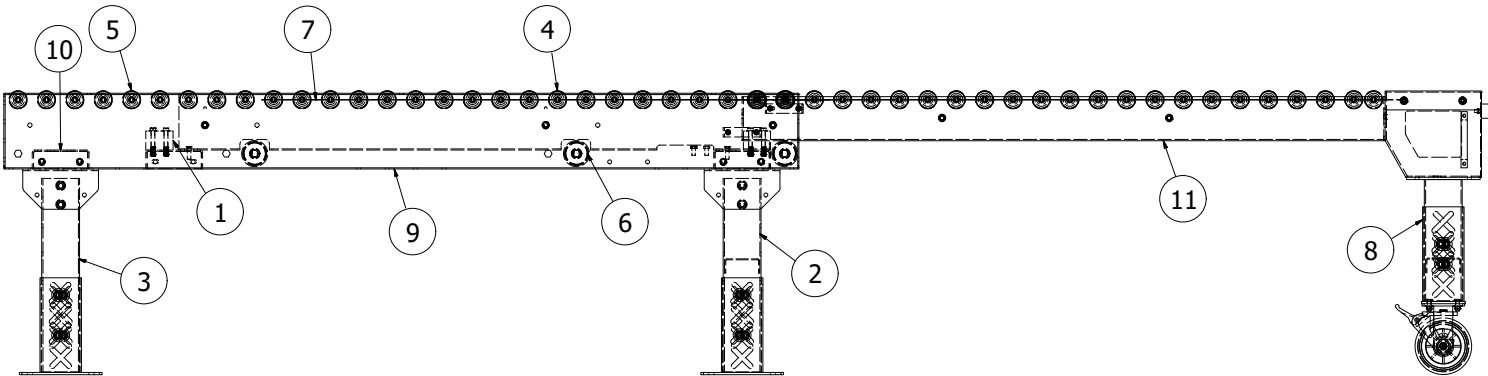
Ref. #	Description
1	Stop Block
2	MHS Support
3	Center Leg Support
4	1.9" Roller Tube Assembly - 2-3/4"
5	1.9" Galvanized Roller Assembly - 33"
6	25 Roller - 33"
7	5'0" Durastainless Pin - .065"
8	Support Assembly
9	6'0" Side Channel Weld
10	Bed Spacer Weld - 33"
11	19GSR - 9'0" Long; 3" RC; 24" BR

• **48", 8' 0" 190FBRG Part List and Drawing (FA-007344)**
(Listado de piezas y diagrama de 190FBRG 48", 8' 0" [FA-007344])



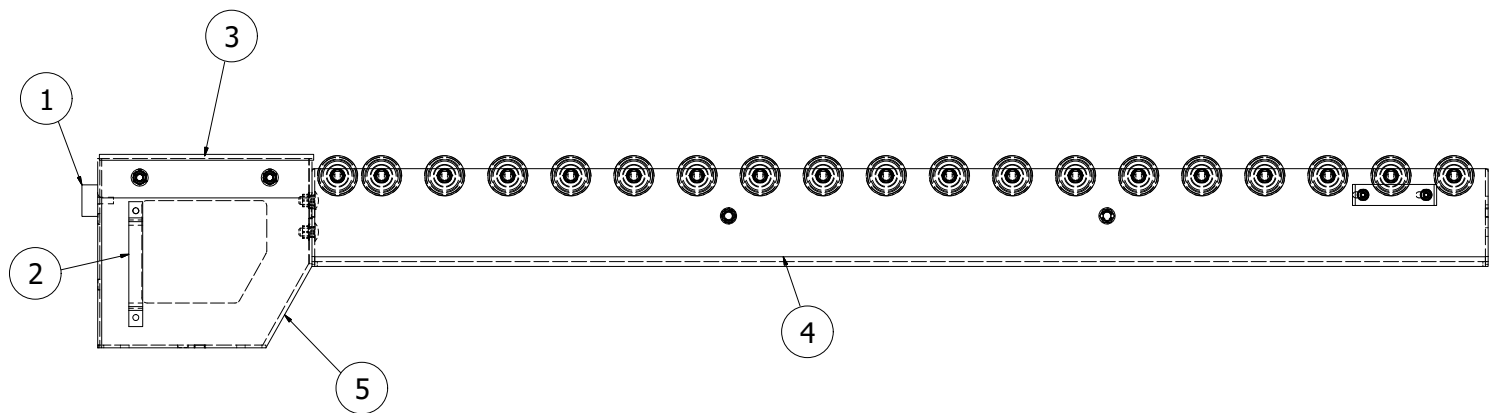
Ref. #	Description
1	Stop Block
2	MHS Support
3	Center Leg Support
4	1.9" Galvanized Roller Assembly - 4.125"
5	1.9" Galvanized Roller Assembly - 22"
6	25 Roller - 45"
7	HS-04-34 Support Assembly
8	4 Lane Finger Assembly
9	7'0" Side Channel Weld
10	Bed Spacer Weld - 45"

• **36", 8' 0" 190FBRG Part List and Drawing (FA-007343)**
(Listado de piezas y diagrama de 190FBRG 36", 8' 0" [FA-007343])



Ref. #	Description
1	Stop Block
2	MHS Support
3	Center Leg Support
4	1.9" Roller Tube Assembly - 2-3/4"
5	1.9" Galvanized Roller Assembly - 33"
6	25 Roller - 33"
7	5'0" Durastainless Pin - .065"
8	Support Assembly
9	7'0" Side Channel Weld
10	Bed Spacer Weld - 33"
11	19GSR - 6'6" Long; 3" RC; 24" BR

• **Drawer Detail Part List and Drawing**
(Listado de piezas y diagrama detallado del cajón)



Ref. #	Description
1	Rubber Vibration Mount - 1-1/2"
2	Pull Handle
3	Impact Top Channel
4	Single Drawer Assembly
5	Impact Weld - 48"

ÍNDICE

INTRODUCCIÓN

Recepción y desembalaje	8
Cómo solicitar repuestos	8

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

Instalación y operación	8
Etiquetas de mantenimiento y seguridad	9

INSTALACIÓN

Configuración del transportador	9
---------------------------------	---

MANTENIMIENTO

Cómo reemplazar los rodillos	9
Retiro de cajones	9
Solución de problemas	9
Lista de comprobación de mantenimiento planificado	Contraportada

DIAGRAMAS DE PIEZAS

190FBRG 48" 7 pies	5
190FBRG 36" 7 pies	5
190FBRG 48" 8 pies	6
190FBRG 36" 8 pies	6
Detalle del cajón	7

INTRODUCCIÓN

Este manual proporciona pautas y procedimientos para la instalación, la operación y el mantenimiento de su transportador. Se proporciona una lista completa de piezas con los repuestos recomendados destacados en gris. También se proporciona información de seguridad importante en todo el manual. Para la seguridad del personal y la operación adecuada del transportador, se recomienda que lea y siga las instrucciones que se proporcionan en el manual.

• Recepción y desembalaje

1. Compare la cantidad de elementos recibidos con el reconocimiento del embarque.
2. Examine el estado de los equipos para determinar si ocurrieron daños durante el envío.
3. Mueva todas las cajas de embarque al área de instalación.
4. Saque todas las cajas de embarque y revise si hay equipos opcionales que puedan estar fijados al transportador. Asegúrese de retirar estas piezas (o cualquier pieza extraña).

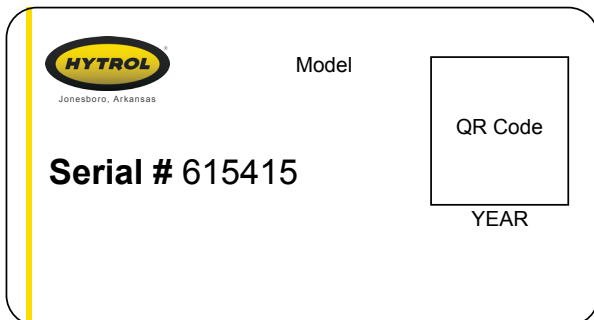
NOTA: Si ocurrieron daños o se extravió la carga, comuníquese con el Socio de Integración de Hytrol.

• Cómo solicitar repuestos

Este manual incluye diagramas de piezas con listados completos de repuestos. No se incluyen los sujetadores pequeños, como tuercas y pernos.

Cuando solicite repuestos:

1. Comuníquese con el distribuidor donde compró el transportador o el socio de integración de HYTROL más cercano.
2. Proporcione el número de modelo y el número de serie del transportador o el número de pedido de fábrica de HYTROL.
3. Dé la descripción completa del Listado de piezas.
4. Proporcione el tipo de accionamiento. Ejemplo: Accionamiento de extremo de 8", accionamiento central de 8", etc.
5. Si está en una situación de interrupción de servicio, llame a nuestro equipo de Servicio al Cliente al 1-844-4HYTROL.



Número de serie de HYTROL
(Ubicado cerca del accionamiento en modelos motorizados).

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

• Instalación

PROTECCIONES Y PROTECCIÓN

Conexiones del equipo. Cuando dos o más equipos están conectados, se debe prestar atención especial al área conectada, para garantizar la presencia de dispositivos de protección y seguridad adecuados.

Excepciones de protección. Siempre que prevalezcan condiciones que requieran el uso de protección según estas normas, pero tal protección no permita usar el transportador, se deberán proporcionar medios de advertencia prominentes en el área o en el equipo en vez de la protección.

Protección por ubicación o posición: Cuando sea necesario proteger a los empleados de peligros, todas las piezas móviles de la maquinaria que estén expuestas y que representen un peligro para los empleados en sus estaciones de trabajo, se deberán proteger de manera mecánica o eléctrica o por ubicación o posición.

- La lejanía de la presencia frecuente de público o del personal empleado constituirá una protección por ubicación.
- Cuando el transportador pasa sobre un pasillo, calzada o estación de trabajo, se considera protegido solo por ubicación o posición, si todas las piezas móviles están por lo menos a 8' (2.44 m) de altura del piso o de una superficie de tránsito, o bien, si está ubicado de manera que el empleado no entre en contacto con piezas móviles peligrosas sin darse cuenta.
- A pesar de que los transportadores elevados pueden estar protegidos por ubicación, se debe proporcionar protección contra derramamiento, protectores de recipientes o algún otro equivalente si existe la posibilidad de que el producto se caiga del transportador por cualquier motivo y si el personal estuviera en peligro.

ALTURA LIBRE

- Cuando los transportadores están instalados sobre corredores o pasillos de salida, se debe proporcionar un espacio libre mínimo de 6' 8" (2.032 m), medido verticalmente desde el piso o la superficie de tránsito hasta la parte más baja del transportador o las protecciones.
- Cuando una función del sistema se verá afectada por el hecho de proporcionar un espacio libre mínimo de 6' 8" (2.032 m) a través de un espacio libre de emergencia, se deben proporcionar corredores alternativos.
- Es aceptable permitir pasajes que estén debajo de los transportadores con menos de 6' 8" (2.032 m) de espacio libre desde el piso para otros propósitos que no sean salidas de emergencia si es que una advertencia adecuada indica una altura libre baja.

• Operación

A) Solo empleados capacitados tendrán permitido operar los transportadores. La capacitación incluirá instrucción sobre la operación bajo condiciones normales y situaciones de emergencia.

B) Cuando la seguridad de los empleados dependa de los dispositivos de detención o arranque, estos deberán estar libres de obstrucciones para permitir un acceso rápido.

C) El área circundante a los puntos de carga y descarga tendrá que estar libre de obstrucciones que pudieran poner en peligro al personal.

D) Ninguna persona debe subirse al elemento transportador de cargas de un transportador bajo ninguna circunstancia, a menos que esa persona esté específicamente autorizada para hacerlo por el dueño o el empleador. En esas circunstancias, tal empleado solo debe subirse a un transportador que incorpore dentro de su estructura de soporte, plataformas o estaciones de control específicamente diseñadas para llevar personal. Bajo ninguna circunstancia una persona debe subirse a algún elemento de un transportador vertical.

E) El personal que trabaja sobre o cerca de un transportador debe ser instruido sobre la ubicación y la operación de dispositivos de detención pertinentes.

F) Un transportador se debe usar solo para transportar material que se puede manipular de forma segura.

G) Las características de seguridad del transportador no se deben alterar bajo ninguna circunstancia, en el caso de que pudieran poner en peligro al personal.

H) Se deben realizar inspecciones de rutina y programas de mantenimiento preventivo y correctivo para garantizar que todas las características y los dispositivos de seguridad estén fijos y funcionen correctamente.

I) Se debe avisar al personal del potencial peligro de enredo en transportadores, que son causados por artículos como cabello largo, ropa suelta y joyas.

J) No se debe realizar mantenimiento a los transportadores mientras están en funcionamiento, a menos que el mantenimiento adecuado requiera que el transportador esté en movimiento. En este caso, se debe informar al personal de los peligros y cómo completar la tarea de forma segura.

K) Los dueños del transportador se deben asegurar de que las etiquetas de seguridad adecuadas estén puestas en el transportador para advertir a los empleados de los peligros particulares de la operación de los transportadores.

¡PRECAUCIÓN! Debido a la gran cantidad de piezas móviles de un transportador, se debe informar a todo el personal que esté dentro del área del transportador que el transportador está a punto de ser iniciado.

• Mantenimiento

Consulte la norma ANSI Z244.1-1982, American National Standard for Personnel Protection – Lockout/Tagout of Energy Sources – Minimum Safety Requirements (Norma Nacional Estadounidense para la Protección del Personal, Bloqueo y Etiquetado de Fuentes de Energía, Requisitos Mínimos de Seguridad) y la norma OSHA Número 29 CFR 1910.147 “The Control of Hazardous Energy (Lockout/Tagout)” (Control de Energía Peligrosa [Bloqueo y Etiquetado]).

- Todo el mantenimiento, incluida la lubricación y los ajustes, los debe realizar solo personal calificado y capacitado.
- Es importante que se establezca un programa de mantenimiento para garantizar que todos los componentes del transportador se mantengan en una condición que no constituya un peligro para el personal.
- Cuando un transportador se detiene con propósitos de mantenimiento, los dispositivos de arranque o los accesorios motorizados se deben bloquear o etiquetar de acuerdo con un procedimiento formalizado y diseñado para proteger a todas las personas o grupos involucrados con el transportador en el caso de un arranque inesperado.
- Vuelva a colocar todas las protecciones y los dispositivos de seguridad antes de arrancar el equipo para un funcionamiento normal.
- Cuando sea posible, NO lubrique los transportadores mientras están en movimiento. Solo se debe permitir que el personal capacitado y que conoce los peligros del transportador cuando está en movimiento realice la lubricación.

Protecciones de seguridad

Mantenga todas las protecciones y dispositivos de seguridad EN SU POSICIÓN y EN BUEN ESTADO.

Etiquetas de seguridad

En un esfuerzo por reducir la posibilidad de lesiones en el personal que trabaja alrededor del equipo transportador HYTROL, las etiquetas de seguridad se colocan en varios puntos del equipo para alertar sobre peligros potenciales. Revise el equipo y observe todas las etiquetas de seguridad. Asegúrese de que su personal esté alerta y obedezca estas advertencias. Consulte el Manual de seguridad para ver ejemplos de etiquetas de advertencia.

RECUERDE No retire, reutilice ni modifique el equipo de manipulación de material para ningún otro propósito que no sea para el que fue originalmente diseñado.

INSTALACIÓN

• Configuración del transportador

1. Marque una línea con tiza en el piso para ubicar el centro del transportador (transportadores montados en el piso).
2. Instale las secciones restantes, colocando el extremo sin soporte en el soporte extendido de la sección anterior. Revise los números de “marca de referencia” para ver que las secciones colindantes estén en la secuencia correcta.
3. Una las secciones con placas de empalme y pivotantes. Apriete los pernos solo con la mano.
4. Compruebe que el transportador esté nivelado a lo largo del ancho y largo de la unidad. Ajuste los soportes según sea necesario.

MANTENIMIENTO

• Cómo reemplazar los rodillos

Según el ancho del 190FBRG, los rodillos son accionados por resorte o están sueltos y afirmados con un pasador de enlace. El acceso a todos los rodillos requerirá que se extienda la deslizadera de dedo, y puede requerir el retiro de la deslizadera de dedo. Consulte “Retiro de los cajones” para conocer el retiro de la deslizadera de dedo.

-Para un ancho total de 48" con rodillos accionados por resorte:

1. Ubique el eje hexagonal del rodillo que se debe reemplazar y use un destornillador o alicates, empuje o jale según la orientación del rodillo para desenganchar el eje hexagonal del bastidor.
 2. A medida que se desengancha, ejerza presión vertical en el tubo del rodillo que lo saca del bastidor.
 3. Para reinstalar un nuevo rodillo, coloque el extremo “duro” en el orificio hexagonal y coloque una espátula entre el canal lateral y el extremo “blando” del rodillo.
 4. Haga palanca con la espátula hacia el centro del rodillo y empuje hasta que el rodillo esté cerca del orificio hexagonal y saque la espátula para permitir que el eje hexagonal se vuelva a enganchar en el orificio hexagonal.
- Para un ancho total de 36" con rodillos afirmados en posición con un pasador de enlace.
1. Ubique el eje hexagonal del rodillo que se debe reemplazar y, con alicates, jale el pasador de enlace del extremo de la sección a través de los otros ejes hexagonales, hasta que el rodillo que se debe reemplazar esté libre para moverlo.
 2. Repita en el otro lado del eje del rodillo.
 3. Retire el eje mientras afirma el rodillo dañado.
 4. Coloque el nuevo rodillo en el bastidor e invierta el proceso con el eje y el pasador de enlace.
 5. Coloque una curva leve en el pasador de enlace en el extremo más alejado para evitar que el enlace se salga.

• Retiro de cajones

Es posible que se deba retirar el conjunto de cajón deslizante para reemplazar los rodillos dañados en la parte que queda superpuesta en las posiciones extendidas.

1. Extienda el conjunto de cajón deslizante y ubique los bloques de tope UHMW en el extremo extendido del conjunto de base.
2. Coloque un caballete de aserrar u otro dispositivo de apoyo bajo la extensión, cerca del extremo del bloque de tope.
3. Use un cubo de 9/16" con una extensión de 10", retire las piezas metálicas en los (4) bloques de tope. (Advertencia: Cuando se retiren los bloques, el cajón deslizante puede seguir saliendo).
4. Con los bloques de tope retirados y mientras apoya el extremo del cajón deslizante, saque la base deslizante transparente y colóquela en el caballete de aserrar o dispositivo de apoyo.
5. Siga las instrucciones anteriores en “Cómo reemplazar los rodillos”.
6. Cuando retire el cajón, se sugiere revisar los rodillos deslizantes recubiertos para verificar que se muevan suavemente con una rotación concéntrica.
7. Invierta las instrucciones 1 a 4 para colocar el conjunto de cajón deslizante de vuelta en el conjunto de base.

• Solución de problemas

Las siguientes tablas indican los posibles problemas que se pueden presentar en la operación del 190FBRG.

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
Es difícil extraer la sección deslizante	1) Residuos. 2) Extensión desalineada. 3) Falla en los rodillos deslizantes recubiertos.	1) Limpie los residuos. 2) Extienda completamente, sople o cepille el riel para limpiarlo, retraiga la extensión para volver a alinear. 3) Reemplace los rodillos deslizantes recubiertos.

• Planned Maintenance Checklist

(Listado de comprobación de mantenimiento planificado)

Component (Componente)	Suggested Action (Sugerencia)	Schedule (Horario)		
		Weekly (Semanal)	Monthly (Mensual)	Quarterly (Trimestral)
Rollers (Rodillos)	Check for Wear (Revisar el desgaste)			
	Check Noise (Revisar el ruido)			
Structural (Estructura)	General Check: All loose bolts, etc., tightened (Revisión general: Tornillos sueltos, etc.)			



2020 HYTROL STREET // JONESBORO, ARKANSAS 72401 // T: 870.935.3700 // F: 870.931.1877