

ASSEMBLY/OPERATING INSTRUCTIONS WITH PARTS LIST



Bulletin No. 734

MODEL BA

July 2019
(Supersedes April 2017)



MODEL "BA" PORTABLE "BOOSTER" BELT 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 ADJUST INFEED HEIGHT—Remove bolt from each side of drive pulley arm support and move to desired height. Insert bolts and tighten. Heavy drive end may be moved easier by putting weight on conveyor bed at tail pulley.

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; and 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.

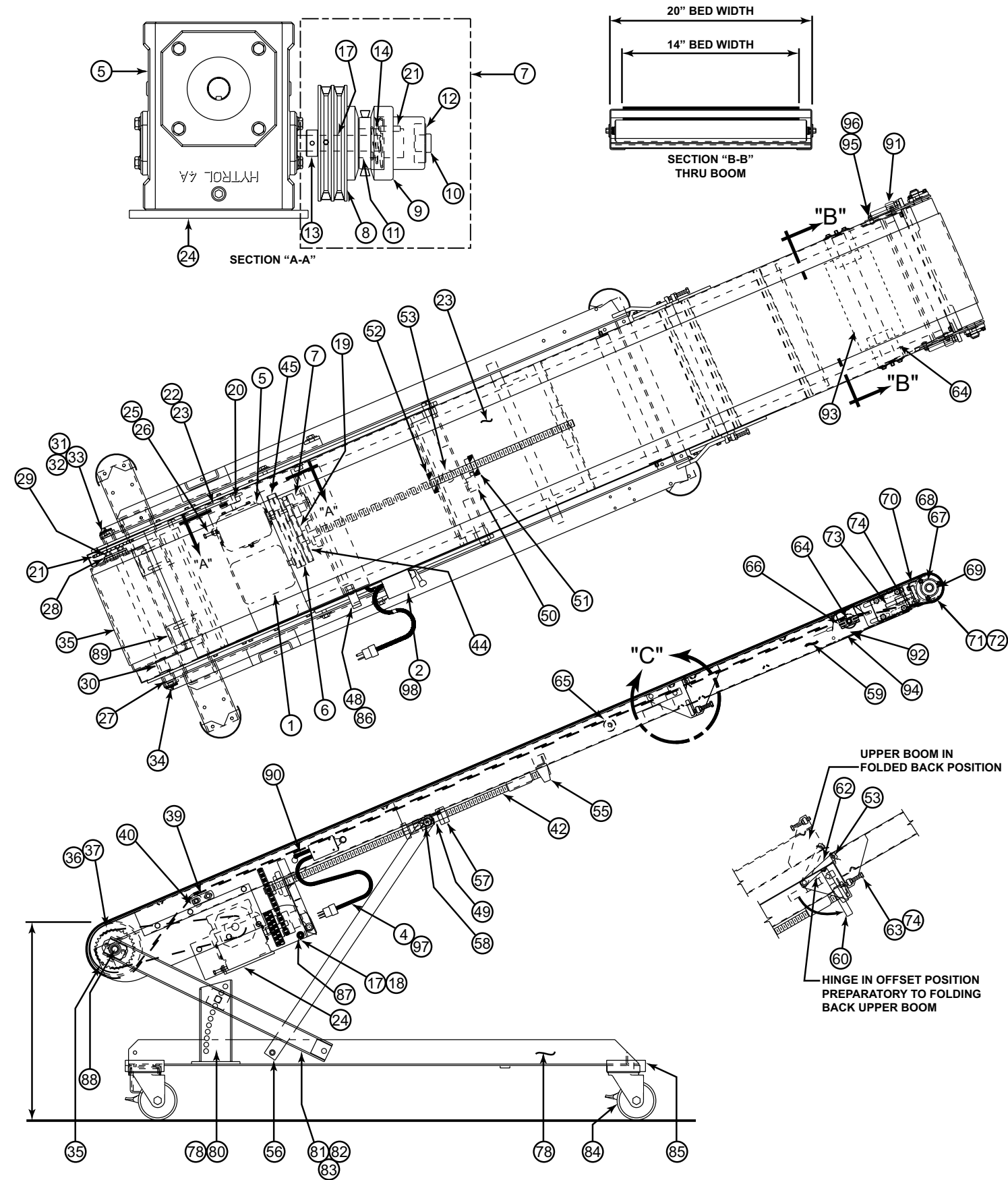
DRIVE ROLLER CHAIN—Can be adjusted by loosening speed reducer bolts and moving reducer back with 3/8 in. take-up screw on base plate. Tighten speed reducer bolts before running. Remove a link out of chain if limit of adjustment is reached.

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.

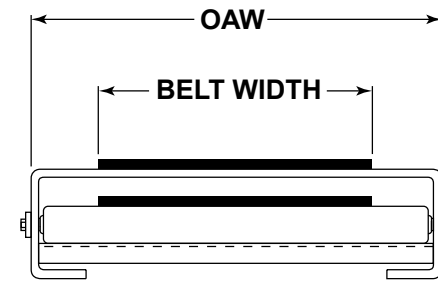
TRACKING THE BELT—All conveyors are assembled and run at the factory and the belt is tracked before shipment. In the event the belt does not track, follow these instructions: Be sure tail pulley (top end) is square with conveyor bed. For belt running in the forward (up) direction, if belt runs off to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

En Español Pag. 4

Model "BA" Parts Drawing



Model "BA" Parts List



RECOMMENDED SPARE PARTS LIST HIGHLIGHTED IN GRAY

Ref. No.	Part No.	Description			
1	—	Motor—Foot Mounted	56	—	Elevating Bar Assembly
—	030.4014	1 HP—115/230VAC—3 Ph.—60 Hz.—TEFC	—	B-00488	38 in. Long (10 ft. thru 16 ft. Long Model)
2	032.103	Reversing Drum Switch—1 Ph.—NEMA 1	—	B-00118	80 in. Long (20 ft. & 22 ft. Long Model)
3	034.110	Power Cord—12 GA, 5 Conductor	57	010.3011	Pillow Block Brg.—1" Bore (20 ft. & 22 ft. Model Only)
4	034.105	Power Cord with Wall Plug #034.201 (20 ft. Long) (14 Ga)	58	090.102	Cotter Pin—3/16 in. Dia. x 1-1/2 in. Long
5	R-00152-20R	4A Speed Reducer—RH—20:1 Ratio	59	—	Upper Boom Assembly
6	021.101	Sheave—Motor, 2.25 in. Dia. x 5/8 in. Bore	—	B-00090-044	44 in. Long (10 ft. Long Model)
7	B-06164	Clutch Complete	—	B-00090-068	68 in. Long (12 ft. Long Model)
8	B-00112	Clutch Pulley—5.5 in. Dia x 3/4 in. Bore	—	B-00090-080	80 in. Long (14 ft. Long Model)
9	B-00113	Sliding Sleeve	—	B-00090-082	92 in. Long (16 ft. Long Model)
10	093.2011	Bearing Plug	—	B-00090-068	68 in. Long (20 ft. Long Model)
11	011.101	Bearing—1 Row Radial, 2.44 in. O.D. x 1.38 in. I.D.	—	B-00090-092	92 in. Long (22 ft. Long Model)
12	011.102	Bearing—1 Row Radial, 1.85 in. O.D. x .78 in. I.D.	60	B-00270	Hinge Lever
13	098.182	Lock Collar—3/4 in. I.D. x 9/16 in. Long	61	B-00267	Hinge Rod
14	093.103	Clutch Spring	62	B-00078	Hinge Link
15	090.202	Shaft Key—3/16 in. Sq. x 1 in. Long	63	040.4061	Hex Head Bolt—1/2-13 x 3 in. Long
16	090.203	Shaft Key—1/4 in. Sq. x 1 in. Bore	64	093.215	Return Roller Bracket
17	B-12632	Clutch Guard Assembly	65	B-01982-158	GALV Roller—ABEC-1
18	B-12633	Clutch Side Guard	66	B-06742-020	2-1/8 in. Diameter Snub Idler
19	066.105	V-Belt (4L270)	67	010.102	3-Bolt Flange Bearing—1 in. Bore
20	028.103	Sprocket—Reducer, 50B26 x 1 in. Bore	68	B-07987	Bearing Spacer
21	027.100	Sprocket—Drive Pulley, 50A30 x 1 in. Bore	69	B-22221-020	4 in. Dia. Tail Pulley Assembly
22	029.101	#50 Riveted Roller Chain	70	B-09859-020	Nip Point Guard
23	029.201	Connector Link—#50 Roller Chain	71	B-19614-R	Take-Up Plate—RH
24	B-01250	Motor Base Plate	72	B-19614-L	Take-Up Plate—LH
25	040.307	Take-Up Bolt—3/8-16 x 2-1/4 in. Long	73	040.407	Take-Up Bolt—1/2-13 x 4 in. Long
26	041.300	Hex Jam Nut—Heavy—3/8-16	74	041.201	Hex Jam Nut—1/2-13
27	B-00019	Drive Shaft Assembly	75	065.004	Belt-(14" Wide), Blk Trackmate 120 RT (Specify Length)
28	098.160	Sprocket Spacer—33/64 in. I.D. x 5/8 in. Long	76	—	U3 Unibar Lacing (Specify Length)
29	098.155	Drive Shaft Spacer—1 in. I.D. x 11/16 in. Long	77	—	#13 Lacing Pin (Specify Length)
30	098.156	Drive Shaft Spacer—1 in. I.D. x 1-15/16 in. Long	78	—	Base Assembly
31	012.101	Solid Rlr. Bearing w/Split Race—1" I.D. x 1-1/2" Lg.	—	SA-068024-010	55 in. Long (10 ft. Long Model)
32	B-00015	Bearing Retainer	—	SA-068024-012	67 in. Long (12 ft. Long Model)
33	093.107	Spring Cup—1-5/8 in. Dia.	—	SA-068024-014	79 in. Long (14 ft. Long Model)
34	092.103	Grease Fitting—1/8 in. PFT Straight	—	SA-068024-016	91 in. Long (16 ft. Long Model)
35	B-00543	8 in. Dia. Drive Pulley Assembly	—	SA-068024-018	113-7/8 in. Long (20 ft. & 22 ft. Long Models)
36	B-00537	Drive Mount Plate—RH	79	—	Adjustment Bar Bracket Assembly—LH
37	B-00538	Drive Mount Plate—LH	—	B-00592	10 ft. thru 16 ft. Long Model
38	—	Lower Boom Assembly	—	B-00552	20 ft. & 22 ft. Long Model
—	B-00711-001	10 ft. & 12 ft. Long Model	80	—	Adjustment Bar Bracket Assembly—LH
—	B-00791-080	14 ft. Long Model	—	B-00593	10 ft. thru 16 ft. Long Model
—	B-00791-092	16 ft. Long Model	—	B-00551	20 ft. & 22 ft. Long Model
39	B-01941-001	20 ft. & 22 ft. Long Model	81	B-00594	Pivot Arm Assembly (10 ft. thru 16 ft. Model)
40	B-04842	11/16 in. Hex Idler Bracket	82	B-00554	Pivot Arm Assembly—LH (20 ft. & 22 ft. Model)
41	G-00472-157	2-1/2 in. Dia. Snub Idler	83	B-00553	Pivot Arm Assembly—RH (20 ft. & 22 ft. Model)
42	B-00143	Stop Angle Assembly	84	014.10285	Caster—Swivel, 6 in. Steel, Brake
43	—	Power Lift Screw	85	B-00519	Corner Guard
—	B-00124	4 ft. Long (10 ft. thru 16 ft. Long Model)	86	099.1026	Handle Grip
44	B-00125	12 ft. Long (20 ft. thru 22 ft. Long Model)	87	B-21145	Take-Up Cam
45	010.00195	Bearing—Cast Iron, 2 Bolt, 7/8" Bore	88	049.3053	External Retaining Ring
46	020.124	Sheave—7 in. O.D. xx 3/4 in. Bore	89	B-01286	Nip Point Guard
47	066.109	V-Belt (4L310)	90	035.1066	Strain Relief Wire Bushing
48	B-01014-020	Clutch Lever Rod	91	B-19619	Attachment Plate Assembly
49	098.182	Lock Collar—3/4 in. I.D. x 9/16 in. Long	92	B-13707	Snub Roller Guard Mounting Bracket
50	B-00542	Clutch Handle	93	B-13708-020	Snub Roller Guard - 20" BW (Specify OAW)
51	B-23646	Elevating Bar Beam Assembly	94	049.310	U-Type Speed Nut
52	B-00645	Angle—Elevating Bar Beam	95	041.919	Acorn Nut - 3/8-16
53	B-00282	Safety Stop	96	042.919	Shoulder Bolt - 1/2" dia. x .312 long
54	099.525	Safety Stop Felt	97	035.101	Cable and Conduit Connector - Straight
55	B-25024	Acme Nut—1/8	98	PT-132064	Drum Switch Cover
56	B-00117	Cross Beam Roller			
57	010.300	Pillow Block Bearing—3/4 in. Bore			

INSTRUCCIONES DE ENSAMBLAJE/OPERACIÓN Y LISTA DE PARTES



MODELO “BA” — TRANSPORTADOR ELEVADOR PLEGABLE

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. Coneectelo en el enchufe eléctrico asegurándose de que el correcto voltaje esta disponible.

MOTOR—El motor estándar es 115/230 volts en una fase singular. Será cableado con 115 volts al 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 deseada o inclinación, ponga el motor en marcha y que la banda viaje aleándose del a 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 AJUSTAR LA ALTURA DE LA ZONA DE CARGA—Remueva los tornillos de cada lado del brazo soporte de la polea motriz y colóquelo a la altura deseada. Inserte los tornillos y apriete. El lado pesado motriz puede moverse más facilmente poniéndole peso en la parte de la cama de la polea de retorno del transportador.

PARA PLEGAR—Empuje verticalmente las palancas de las bisagras. Levante el extremo superior de la cama del transportador levemente cuando desalineee estas palancas. Pliegue la sección de superior hacia atrás mientras detiene la banda a la cama del transportador. Esto evitará que la banda se arrastrarse 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 enormemente.

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 enormemente 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 or 68
40-100 04-38	30	100
100-120 38-49	40	150

El requerimiento de lubricación de la cadena motriz se vé afectado por las condiciones de operación. En condiciones difíciles tales como: ambientes humedos, 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 inspeccionando 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 siguientes intervalos 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 suficiente tensión 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 reducirse 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. Si más tensión es necesaria, corte y re-enlace la banda del transportador para obtener la tensión correcta.

ALINEACION DE LA BANDA—Todos los transportadores son ensamblados y probados en la fábrica y la banda está 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 cuadrada con la cama del transportador. Cuando la banda corra en dirección delantera (hacia arriba), y si esta corre hacia la derecha, mueva el lado derecho del rodillo de alineación hacia atras (hacia la polea motriz inferior). Cuando la banda corra hacia la izquierda muévelo del lado opuesto. Cuando la banda se usa en sentido contrario (hacia abajo), y si esta corre hacia la derecha, mueva el lado derecho de la polea de retorno (extremo superior) hacia afuera. Cuando la banda corra hacia la izquierda muévelo del lado opuesto.