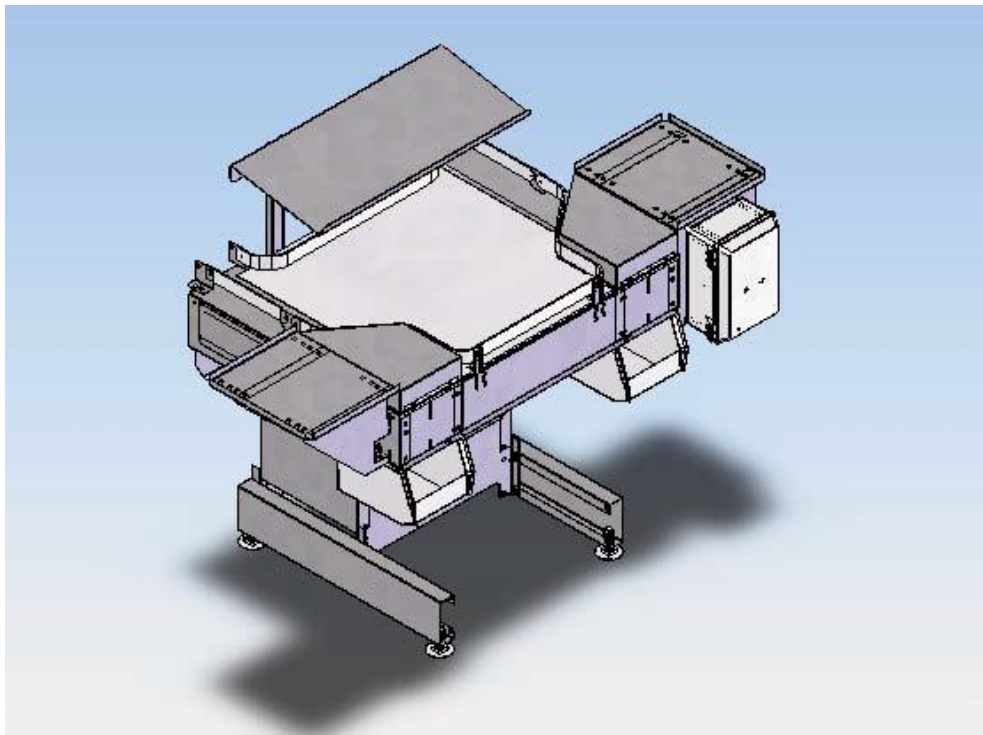


# CHORE-TIME<sup>®</sup>

## MESA DE COLECCION CON CINTO DE LADO



**P.O. BOX 2000 State Road 15 North**

**Milford, IN. 46542-2000 U.S.A**

**574-658-4101 Fax 877-730-8825**

**[www.ctbinc.com](http://www.ctbinc.com)**

**Made in the U.S.A**

**NOTA:** La versión original y autorizada de este manual es la versión en Ingles producida por CTB, Inc., o sus subsidiarios o divisiones, (de aquí en adelante colectivamente referida a "CTB"). Subsiguientemente cambios hechos a cualquier manual por cualquier tercer persona no han sido revisadas o autenticadas por CBT. Dichos cambio incluyendo, pero no son limitados a, traducciones a otras lenguas aparte de Ingles, y agregaciones o cancelaciones del contenido original. CTB desconoce responsabilidad de algún o todos daños, perjuicios, reclamos de garantías, y otros reclamos a este género asociado por tal caso de cambios hechos, en vista que cambios resulten en contenido que es diferente al manual autorizado y publicado por CTB en Ingles. Para la instalación de producto actual e información de operación, por favor hable al departamento de servicio técnico o el departamento de servicio de atención al cliente en la división apropiada de CTB. Si observa algún contenido en este manual que es cuestionable, por favor notifique a CTB inmediatamente en escrito dirigido a: Departamento Legal de CTB, P.O. Box 2000, Milford, IN 46542-2000 USA.

**CTB Inc.**, Garantiza cada producto nuevo manufacturado sin defectos en material o en obra manual por un año después de la instalación inicial por el comprador original. Si cualquier defecto es encontrado que exista por el Manufacturerero por el periodo de un año, El Manufacturerero tendrá la opción de (a) reparar o reemplazar el producto sin gasto. De carga a bordo de factoría o manufacturero, o (b) re-embolso a el comprador original al precio original en lugar de reemplaza o reparar. El costo asociado con la reparación o cambio del producto no serán asumido por el Manufacturerero.

### Condiciones y Limites.

El producto tiene que ser instalado por el operador en acuerdo a las instrucciones del **Fabricante o la Garantía no será válida.**

1. Garantía no es válida si **todos los componentes** del sistema no son los que fueron mandados por el fabricante originalmente.
2. Este producto tiene que ser comprado e instalado por el distribuidor autorizado o un representante certificado **o la Garantía no será válida.**
3. El mal funcionamiento por el mal uso, negligencia, alteración, accidente, instalación incorrecta, falta de mantenimiento, anomalías eléctricas, o interrupción de electricidad so serán considerados defectos de garantía.
4. Esta garantía aplica solo al sistema para el cuidado y cría de aves y ganado. Uso en la industria, comercio, u aplicaciones residenciales no son cubiertos bajo la garantía y **son estrictamente prohibidos.**

El fabricante no será responsable de ningún daño emergente o especial que cualquier comprador pueda sufrir o reclamar a sufrir como resultado de cualquier defecto en el producto. **“Consecuencias”** o **“daños especiales”** como se usa en este documento incluyen, pero no están limitados a , pérdida o deterioro de productos o mercancías, los costes de transporte, perdida de ventas, pedidos perdidos, pérdida de ingresos, el aumento de los gastos generales, mano de obra e incidentales e ineficiencias operativas.

ESTA GARANTIA ES LA GARANTIA COMPLETA Y EXCLUSIVA DEL FABRICANTE Y EL FABRICANTE EXPRESAMENTE RENUNCIA A CUALQUIER ORTA GARANTIA, INCLUYENDO, PERO NO LIMITADO A, LAS GARANTIAS EXPRESAS O IMPLICITAS EN CUANTO A COMERCIALIZACION, ADECUACION A FINES PARTICULARES VEANDIDO Y DESCRIPCION O CLIDAD DEL PRODUCTO OFRECIDOS A CONTINUACION.

Distribuidores no son autorizados a extender y modificar los términos y condiciones de esta Garantía de alguna manera para ofrecer o agregar otras garantías para el producto expresado previamente en esta página. Un oficial de la fábrica tiene que autorizar cualquier excepción de esta Garantía por escrito. El fabricante tiene el derecho de cambiar modelos y especificaciones a cualquier tiempo sin notificación u obligación para mejorar modelos anteriores.

Effective 08/08

**CTB Inc.**  
**P.O. Box 2000 State Road 15 North**  
**Milford, IN. 46542-200 U.S.A.**  
**Ph.: 574-658-4101 • Fax: 877-730-8825**  
**Internet: <http://www.ctbinc.com>**

## LISTA DE PARTES Y INSTRUCCION PARA LA ASAMBLEA DE MESA DE COLECCIÓN CON CINTO DE LADO

Este guía dirigirá a la asamblea de y identificación de partes para la mesa de colección con cinto de lado. Mantenimiento y reparación también serán cubiertos en este manual.

**⚠ PRECAUCION:** La instalación impropia, ajuste, modificación, servicio o mantenimiento puede causar daño a propiedad, herida o muerte.  
Lea las instrucciones completamente antes de instalar, mantener o poner en funcionamiento.

### ⚠ PELIGRO

Tome todas las precauciones necesarias al trabajar con metal laminado, las orillas pueden ser filosas.


#### CAUTION



**¡Peligro de descarga eléctrica!** Desconecte el suministro de electricidad antes de abrir la caja de control. Permita 5 minutos que pasen después de desconectar para que se descargue el condensador de la tabla de circuitos. El control debe estar conectado a tierra.


## MANUAL DE INSTALACION Y OPERACIÓN DE MESA PARA COLECCION DE HUEVO Y CONTROL DE VELOCIDAD VARIABLE

**⚠ PRECAUCION**




Para prevenir lesiones graves o muerte, **PROTECTORES, ENCLAVAMIENTOS Y DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD** deben ser restaurados a operación correcta al instalar parte, o cuando está haciendo reparaciones

**⚠ PRECAUCION**

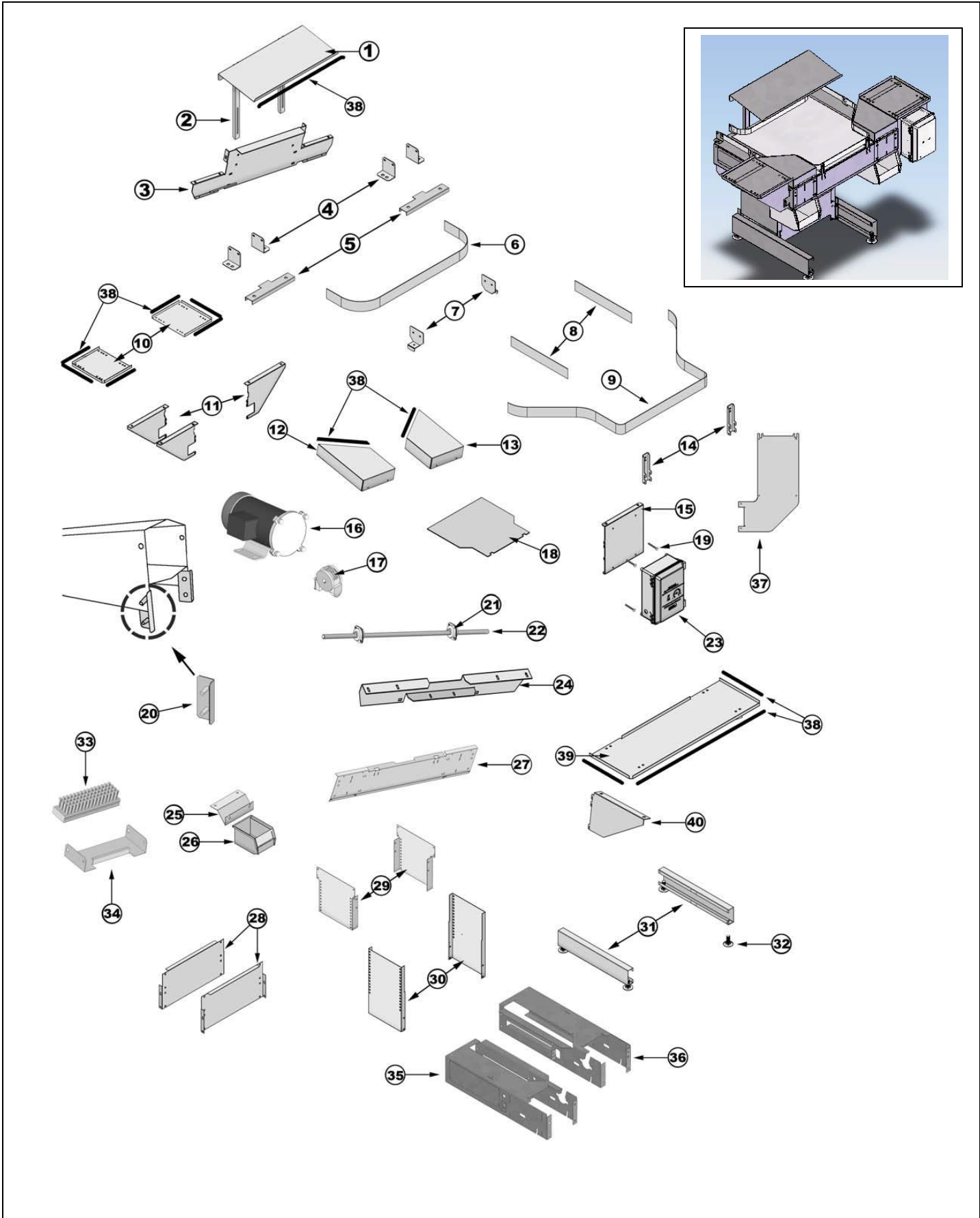


**NO PRENDA, OPERE, O DE SERVICIO** a esta máquina hasta que haya leído y comprendido el manual de operación.  
Falta de hacerlo puede resultar en lesiones graves o muerte

**ADVERTENCIA**



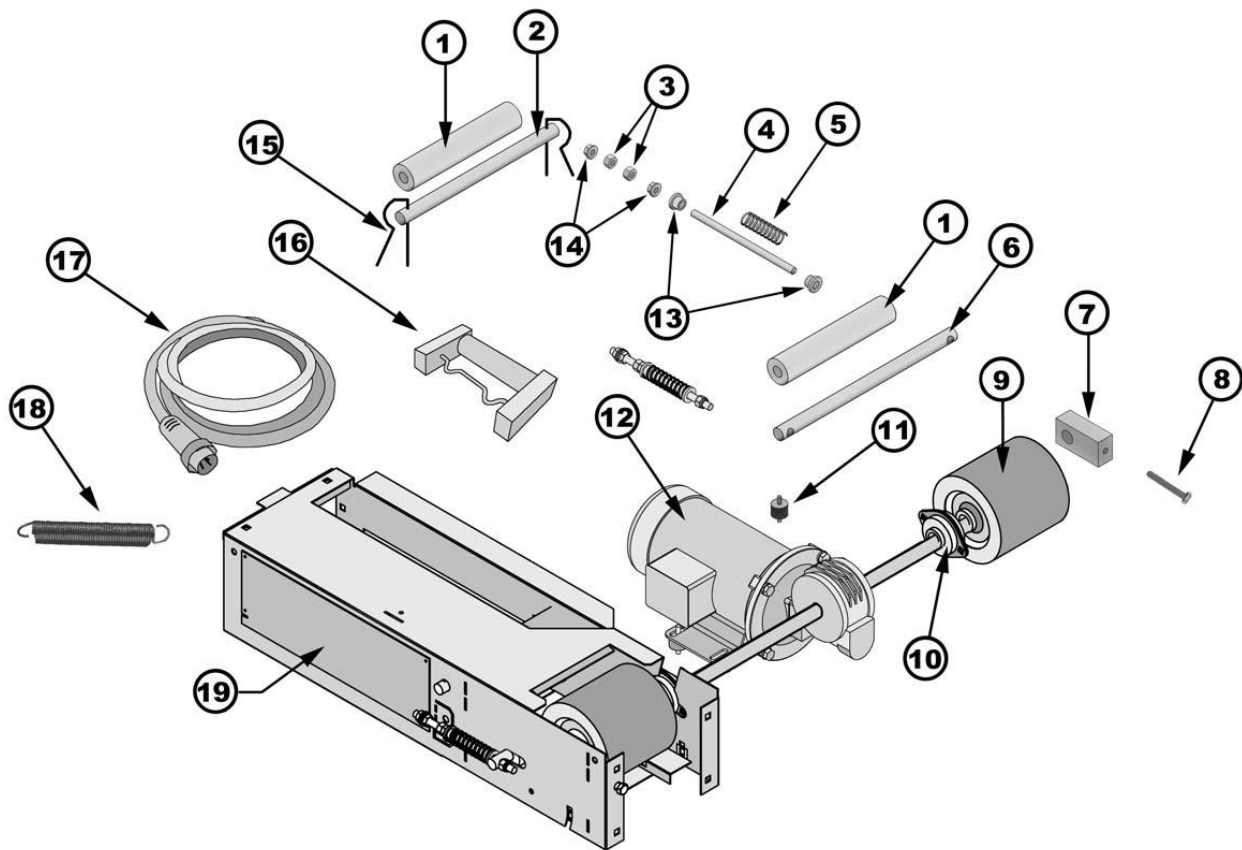
Falta de leer y entender el manual para operador y los letreros de seguridad pueden resultar en daños y perjuicios. El manual debe quedarse con el equipo



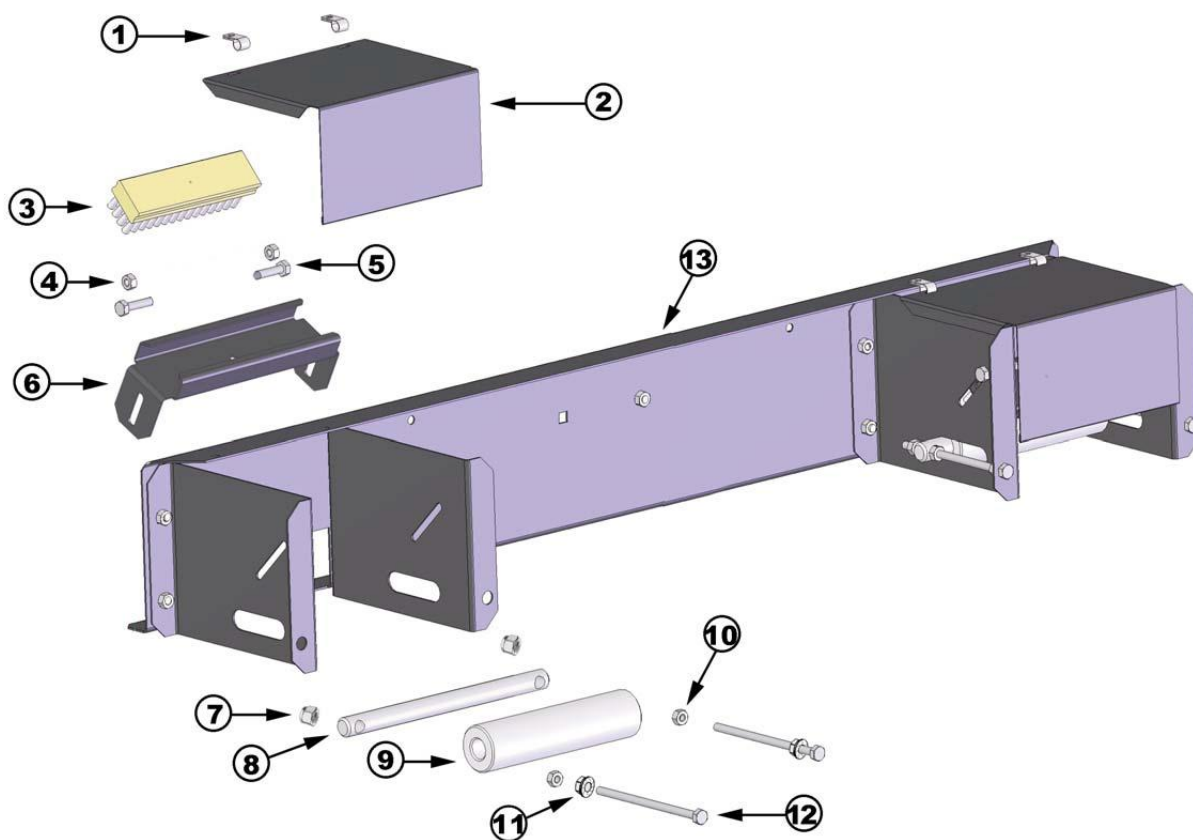
**LISTA DE PARTES PARA MESA CON CINTO DE LADO  
ASAMBLEA 16500058**

1	16-103655	SHELF: UPPER COLLECTION TABLE 1
2	16500067	BRACKET, UPPER SHELF ADJ. 2
3	16500041	PLATE, BACK TABLE/DECK 1
4	16500048	BRACKET, P-WAY & RAIL 4
5	16500042	SUPPORT, TABLE PASSAGEWAY 2
6	16000041	RAIL, TABLE BACK EGG 1
7	16500053	BRACKET, EGG RAIL PIVOT 2
8	16000039	RAIL, TABLE SIDE EGG 2
9	16000038	RAIL, TABLE FRONT EGG 1
10	16500050	DECK, TABLE SIDE SHELF 2
11	16500049	BRACE, TABLE SHELF 3
12	16500045	COVER, TABLE DRIVE ROLL (RIGHT) 1
13	16500047	COVER, TABLE DRIVE ROLL (LEFT) 1
14	16500054	SUPPORT, EGG RAIL FRONT 2
15	16500056	BRACKET, CONTROL MOUNT (LOW) 1
16	16-37820	MOTOR: 1 HP DC 90 VDC 1
17	16000103	REDUCER, 60:1 HOLLOW SHAFT 1
(COMBINED DRIVE UNIT) see page 6		
18	16000025	DECK, SEG COLLECTION TABLE HDPE 1
19	16000094	SCREW, HWS SHML 1/4-14 X 3/4" 4
20	16560003	GUARD, P-WAY EDGE BELT 4
21	16-101482	BEARING: FLANGE, 3/4" 2
22	16-102983	HAFT: DRIVE 3/4" SEGS 1
23	CONTROL, VARIABLE SPEED see page 8, 9, 10	
24	16500039	MOUNT, TABLE GEARMOTOR 1
25	16500055	SUPPORT, LITTER TRAY 2
26	16-101484	BIN: PLASTIC 2
27	16500040	PLATE, FRONT TABLE 1
28	16500036	PANEL, CENTER FOOT 2
29	16500038	LEG, UPPER TABLE 2
30	16500037	LEG, LOWER TABLE 2
31	16500035	FOOT, COLLECTION TABLE 2
32	JD4450	FOOT, ACME THD 4
33	16-35572	BRUSH: TAMPICO WHT 5" x 1-1/2" 2
34	16560059	BRKT: BRUSH MNT SB TABLE 2
35	16500043	CHANNEL, TABLE LEFT 1
36	16500044	CHANNEL, TABLE RIGHT 1
	16500058	BASE TABLE ASSEMBLY LESS SHELVES,
CONTROL, PLASTIC BINS, RETURN ROLL ASSEMBLY		
<b>OPTIONAL EQUIPMENT</b>		
37	16-103926	BRKT: TABLE CNTL MOUNT W/HOLES 1
38	JD4495	TRIM-LOK, .0937 per ft.
39	16500080	DECK, COLLECTION TABLE FRONT 1
40	16500079	BRACE, FRONT SHELF 2
41	16-37193	PAD: NEST TURF GRAY 12 X 13 ea.

- |  |             |  |
|--|-------------|--|
| 1  | 16-101468   | ROLLER,PLASTIC 1.5ODx.64IDx8.0                       |
| 2  | 16-103703   | SHAFT: RETURN ROLL                                   |
| 3  | 16-63702    | NUT: HEX 3/8-16 - PLATE                              |
| 4  | 16-5031     | ROD:TIE THRD SEGS-T/200                              |
| 5  | 16-37039    | SPRING: COMPRESSION 3"                               |
| 6  | 16-103702   | SHAFT: PINCH ROLL                                    |
| 7  | 16-103621   | ADJUSTER: BELT DRUM                                  |
| 8  | 16-101498   | SCREW: HEX TAP 3/8-16X3-1/2                          |
| 9  | 16-101483   | PULLEY: DRIVE 5 DIA X 5, 3/4 BORE                    |
| 10   | 16-101482   | BEARING: FLANGE 3/4" DIA                             |
| 11   | 16-101412   | ISOLATOR: VIBRATION                                  |
| 12   | 16000102    | GEARMOTOR, DC 0-1 HP 0-180V (Components - See Pg. 4) |
| 13   | 16-13191700 | WASHER: NYLON SHOULDER                               |
| 14   | 16-13200550 | NUT: HEX FLG LCK 3/8-16                              |
| 15   | 16-101158   | CLIP: HITCH PIN 1/8 D. X 2-1/2                       |
| 16   | 16560005    | TAKE UP ASSY, 4" EGG BELT                            |
| 17   | 16-103931   | CORDSET: MALE GRAHAM CMPLT                           |
| 18   | 16-101485   | SPRING: EXTENSION 5/8 X 4-1/2                        |
| 19   | 16500052    | GUARD, BELT TENSIONING                               |
| <b>MOTOR REPLACEMENT PARTS (not shown)</b> |             |  |
| 20   | 16-37816    | BRUSH:LEESON DC MOTOR CARBON (2 per motor Reg,d)     |



## ASAMBLEA DE RODILLO TENSOR 16560065



1	16-8904	CLAMP: HINGE SS 3/8 WID 4
2	16560061	DUST COVER,SB IDLER ROL 2
3	16-35572	BRUSH: TAMPICO WHT 5" x 2
4	16-13200550	NUT: HEX FLG LCK 3/8-16 8
5	16-63700	SCREW: HEX 1/4-20 X 1/2 4
6	16560060	BRACKET,BRUSH SB IDLER 2
7	16005182	NUT 3/8-16 NYLON LOCK 4
8	16-102977	SHAFT: ADJ ROLLER 5/8OD 2
9	16060012	ROLLER,TAKE-UP 1.5 x 6. 2
10	16-63702	NUT: HEX 3/8-16 - PLATED 2
11	16-35629	NUT: HEX 1/4-20 SERR FL 4
12	16000006	BOLT,CARR SHORT NECK 5/16x3/4 2
13	16560064	MOUNTING FRAME,SB IDLER 1

## Procedimiento de Ajuste de Velocidad Variable y Tablero de Control

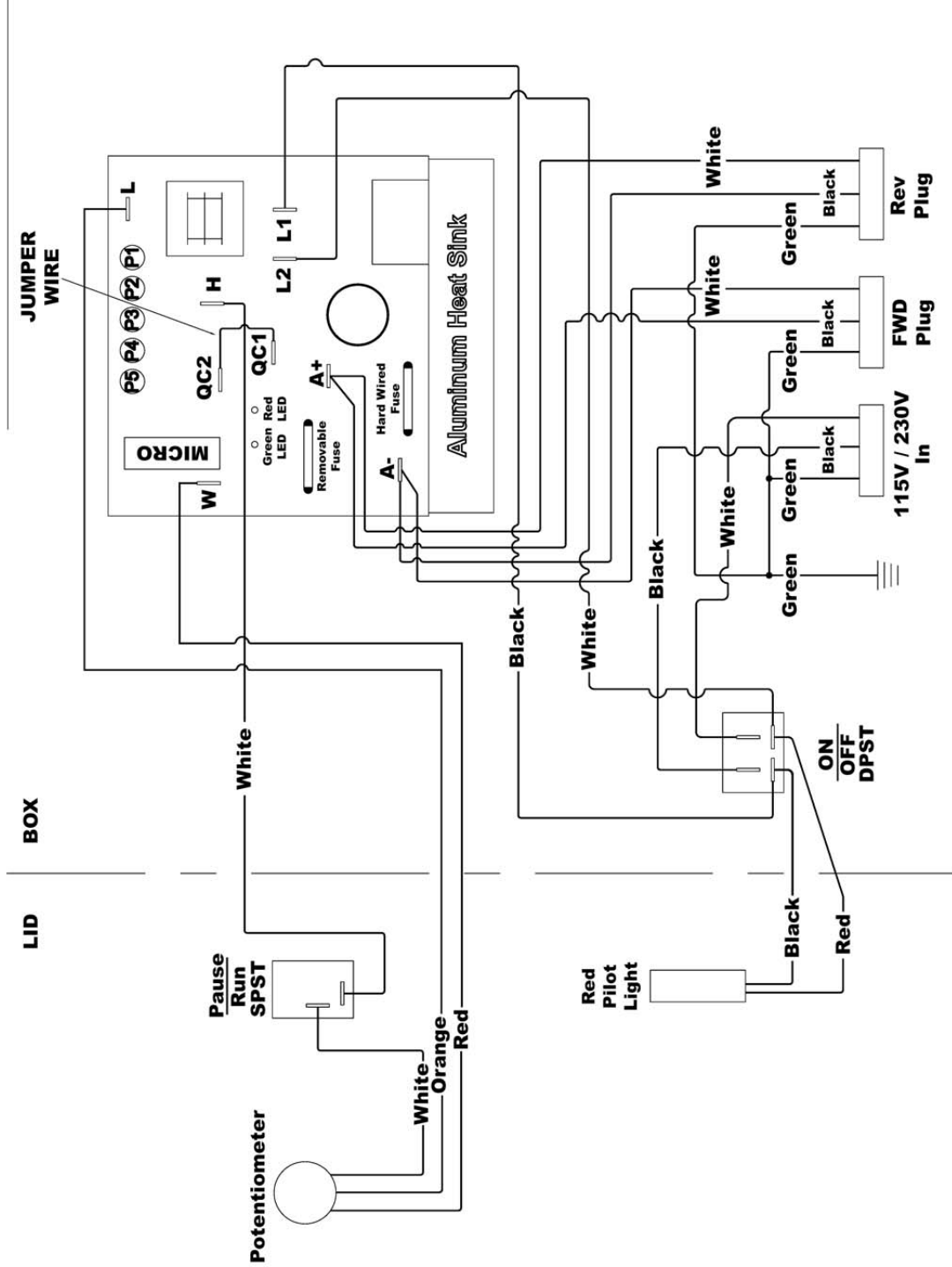
Para El Gemini DC Modelo 12M04-00222 w/5M12-46 Chip (240V)

TODOS LOS AJUSTES DEBEN SER HECHOS CON EL SISTEMA DE CINTO LLENO O CON CARGA SIMULADA EN EL MOTOR.

1. Con el suministro de electricidad principal apagado (**OFF**), dele vuelta al control de velocidad, (enfrente de la caja de control) a la izquierda hasta que pare. Esta será la programación de velocidad mínima. Abra la caja de control, conecte el voltio-ohmímetro para leer voltaje entre terminales A+ y A- cuales son señaladas en el tablero. Prenda el suministro de electricidad principal a **ON**, Ajuste la velocidad mínima (MIN SPEED) en el tablero para que el **(P1) Potenciómetro 1** lea el voltaje entre 0 a 5 VDC (voltaje de corriente directa).
2. Con el suministro de electricidad principal apagado (**OFF**), dele vuelta al control de velocidad, (enfrente de la caja de control) a la derecha hasta que pare. Esta será la programación de máxima velocidad. Abra la caja de control, conecte el voltio-ohmímetro para leer voltaje entre terminales A+ y A-. Prenda el suministro de electricidad principal a **ON**. Ajuste la velocidad máxima (MAX SPEED) en el tablero para que el **(P2) Potenciómetro 2** lea el voltaje entre 112 y 116 VDC (voltaje de corriente directa).
3. Ajuste el I.R. COMP **(P3) Potenciómetro 3** en el tablero de circuito, dándole ¼ de vuelta completa a la izquierda. Dele vuelta al potenciómetro 3 **(P3)** despacio a la derecha hasta que pueda oír oscilar los RPM del motor. Después regrese un poco para atrás de ese punto. Si el cinto se atranca al operar, aumente el número programado en **(P3) Potenciómetro 3** dándole vuelta a la derecha gradualmente. Cuando el motor esta ajustado como debe de ser, puede sostener velocidad con alteraciones de carga sin tener que cambiar P3 completamente a la derecha.
4. El ACCEL **(P4) Potenciómetro 4**, el ajuste para aceleración del cinto. Cuando está completamente a la izquierda, operara en inmediata aceleración de motor (rápido). Cuando el Potenciómetro 4 (P4) está completamente a la derecha, el motor acelera más despacio. Esto se puede poner a la preferencia del operado, pero se recomienda ¼ de vuelta de la izquierda.
5. Para poner el Limite Actual (CURRENT LIMIT), de vuelta completamente al **(P5) Potenciómetro 5** a la derecha, después regrese un poco para atrás. El límite de corriente del control esta a 11 amperios DC instantáneos al ser puesto a lo máximo. Esto es determinado por los componentes instalados en el tablero de circuito.
6. El fusible extraíble es de 8 amperios de sople lento como los MDA-8.
7. El LED verde en el tablero de circuito indica que la corriente esta prendida.
8. El LED rojo en el tablero de circuito indica el límite de corriente (CURRENT LIMIT) ha sido activado.



V-SPEED CONTROL WIRING DIAGRAM

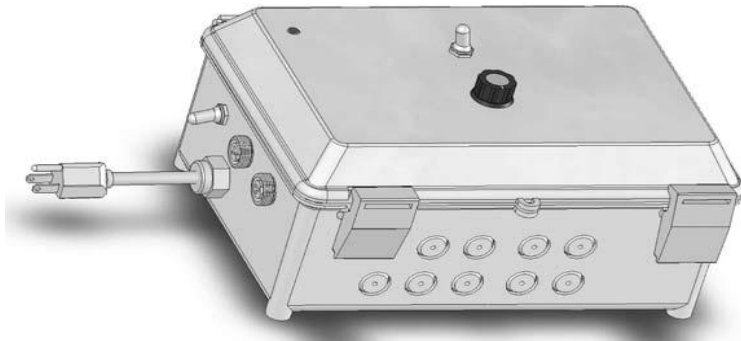


**CONTROL DE MESA  
VELOCIDAD VARIABLE DC**

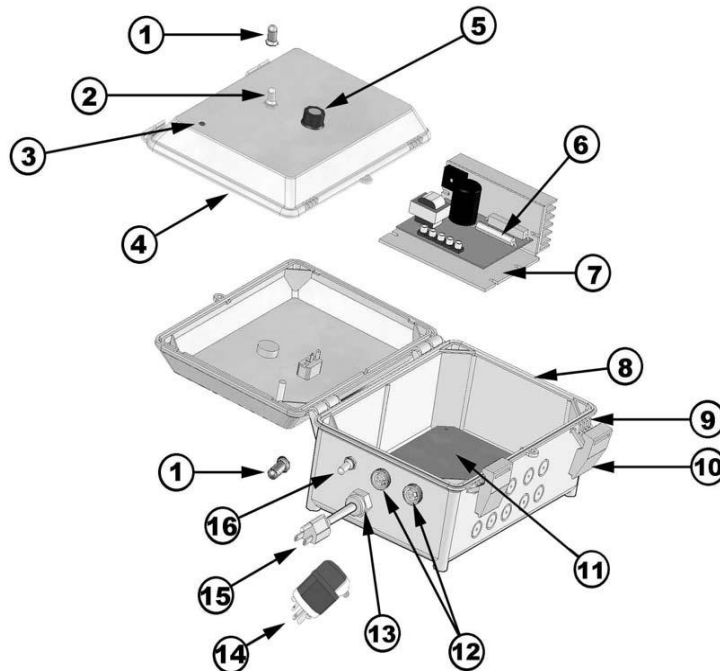
ASAMBLEA COMPLETA

16500061 CONTROL, V-SPD 240VAC/90DC

16500062 CONTROL, V-SPD 120VAC/90DC



**COMOPONENTES**



- |   |  |
|---|--|
| 1 | 16000047 BOOT, TOGGLE SWITCH   |
| 2 | 13005282 SWITCH TOGGLE SING PO   |
| 3 | 15100589 PILOT LIGHT 250 VOLT  |
| 4 | 16500088 LID, V-SPEED CONTROL  |
| 5 | 16-101540 POTENTIOMETER: &<br>KNOB   |
| 6 | 16000126 FUSE: 8 AMP SLOW BLOW<br>(MDA-8)  |
| 7 | 16500065 BOARD,CRCT PRPROG<br>120VAC/90VDC<br>16500064 BOARD,CRCT PRPROG<br>240VAC/90VDC |

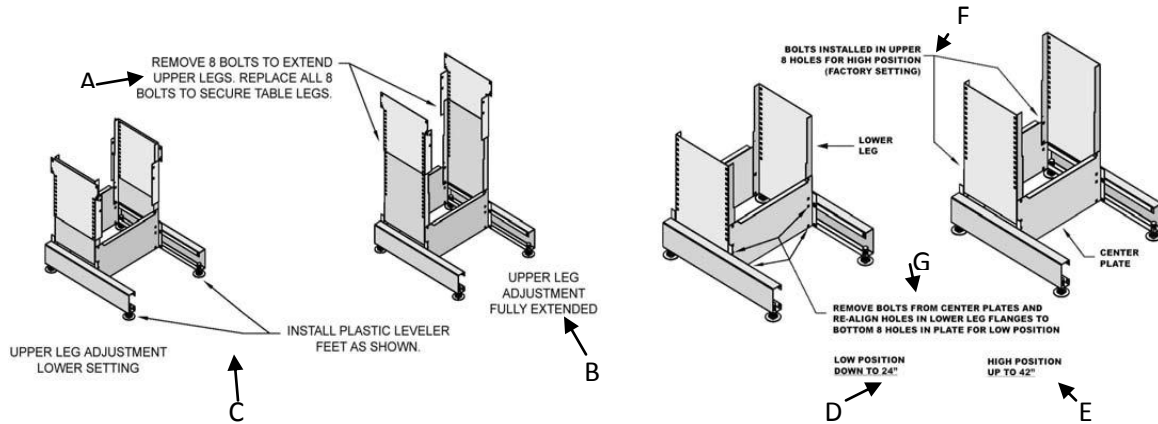
- |    |                                     |
|----|-------------------------------------|
| 8  | 16500087 BOX: V-SPEED CONTROL       |
| 9  | 30863 PIVOT,CNTL BOX LATCH          |
| 10 | 30862 LATCH,CNTL BOX                |
| 11 | 16500084 BASE PLATE W/WELD STUDS    |
| 12 | 16-101524 DISCONNECT: QUICK, FEM    |
| 13 | 13008107 WIRE STRAIN RELIEF         |
| 14 | 16060017 PLUG, ELEC 230V NEMA 6-15P |
| 15 | 16-10062 CORD: SJT-O W/PLUG 14/3    |
| 16 | 13005283 SWITCH TOGGLE DOUBLE       |

## MONTE DE MESA Y ASAMBLEA

PASO 1. Instale Patas de Plástico (como es mostrado).

PASO 3. Ajuste la Base (si es necesario)

PASO 2. Ajuste de Pierna.



A: quite tornillos para extender piernas superiores. regrese los 8 tornillos para asegurar las piernas de la mesa.

B: ajuste la pierna superior completamente extendida.

C: instale patas niveladoras como es mostrado.

D: posición baja, 24 pulgadas.

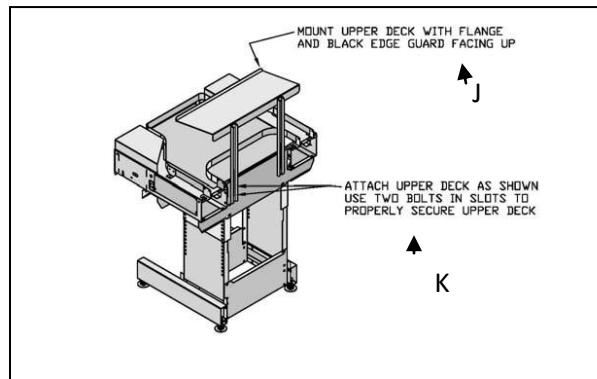
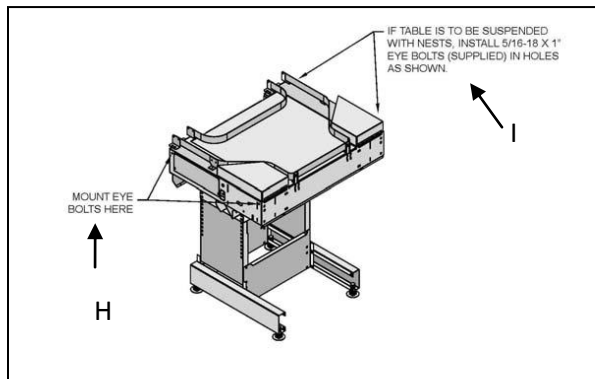
E: posición alta, 42 pulgadas.

F: tornillos instalados en los 8 hoyos superiores para posición alta (posición de fábrica).

G: quite tornillos de las placas del centro y realine hoyos de la pata inferior al reborde de los hoyos inferiores en la placa, para posición baja.

PASO 4. Instale perno de argolla para la suspensión de la mesa con nido.

PASO 5. Instale la cubierta del estante superior.



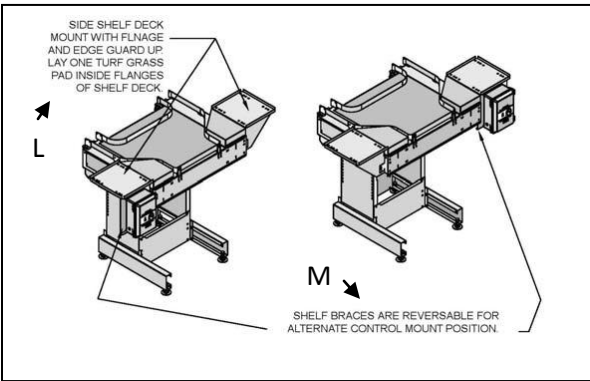
H: instale pernos de argolla aquí.

I: si la mesa será suspendida con el nido, instale perno de argolla como es mostrado.

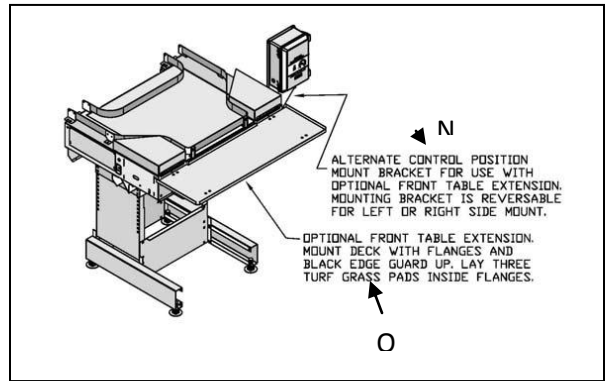
J: monte el estante superior con la pestaña y protector de borde negro para arriba.

K: sujete el estante superior como es mostrado usando dos tornillos en los hoyos para asegurar correctamente.

PASO 6. Instalación de montaje del control  
Y estante de lado.



PASO 7. Opcional es la extensión para  
el montaje del control en la mesa.  
Kit # 16500057



L: MONTAJE DEL ESTANTE DE LADO CON PESTAÑA Y PROTECTOR DE BORD NEGRO PARA ARRIBA. PON UNA ALMUADILLA DE PLATICO ADENTRO DE LAS PESTAÑAS.

M: LAS BRACKETAS DEL ESTANTE SE PUEDEN REVERSAR PARA CAMBIAR LA POSICION Y MONTAJE DEL CONTROL.

N: POSICION ALTERNATIVA PARA MONTAJE DEL CONTROL.

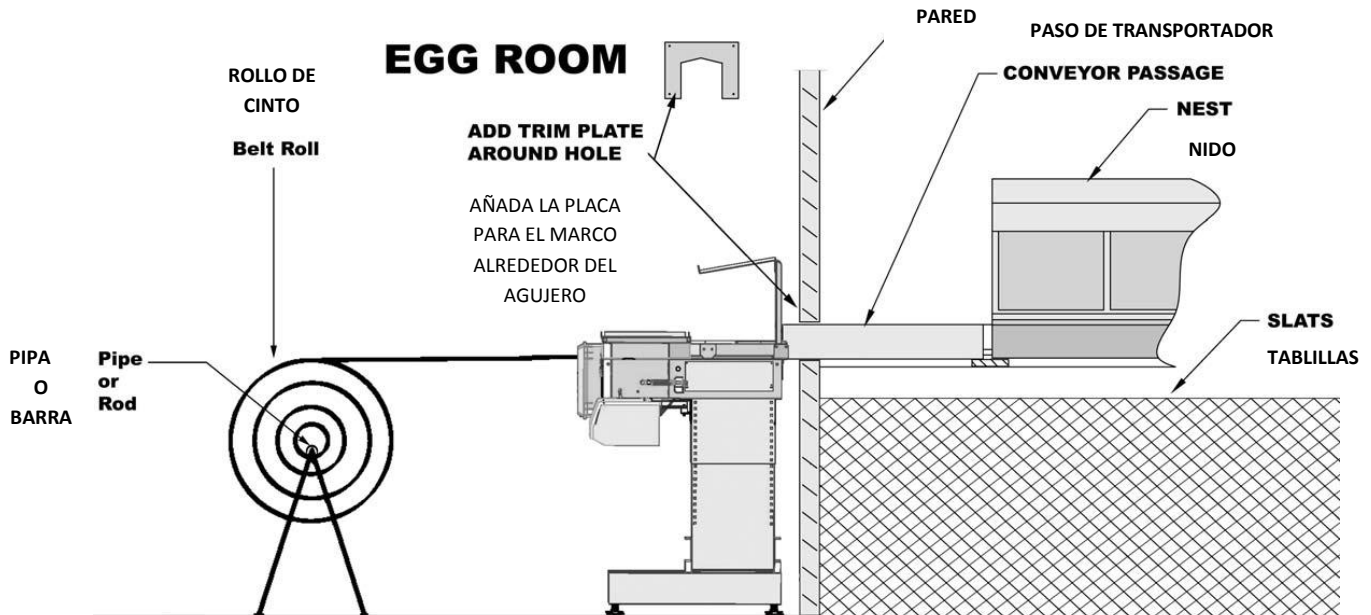
O: EXTENCION DE MESA CON PESTAÑAS Y PROTECTOR DE BORDE NEGRO. PON TRES ALMUADILLAS DE PLASTICO ADENTRO DE LAS PESTAÑAS.

## INSTALACION DE CINTO

### SISTEMA DE NIDO

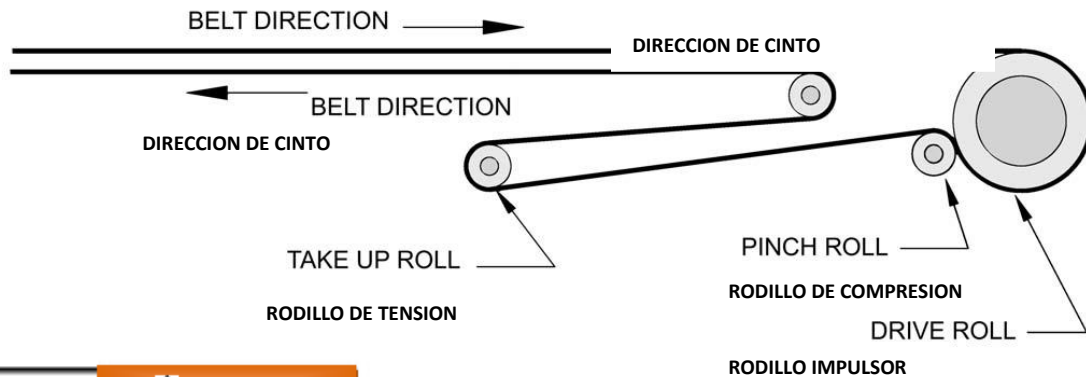
Use montacargas para elevar nido y hacer más fácil de enhebrar cinto. Sin montacargas, use el mismo procedimiento con el nido en tablillas.

Meta barra o pipa atreves del rodillo, jale el cinto del rollo sobre la tapa de la charola conductora hasta el retorno al final del galpón. Enhebre cinto entre rodillo siguiendo guías en el nido, al retorno, a mesa.



### THREAD BELT AROUND ROLLS AS SHOWN

ENHEBRE CINTO ALREDEDOR DE RODILLOS COMO SE INDICA

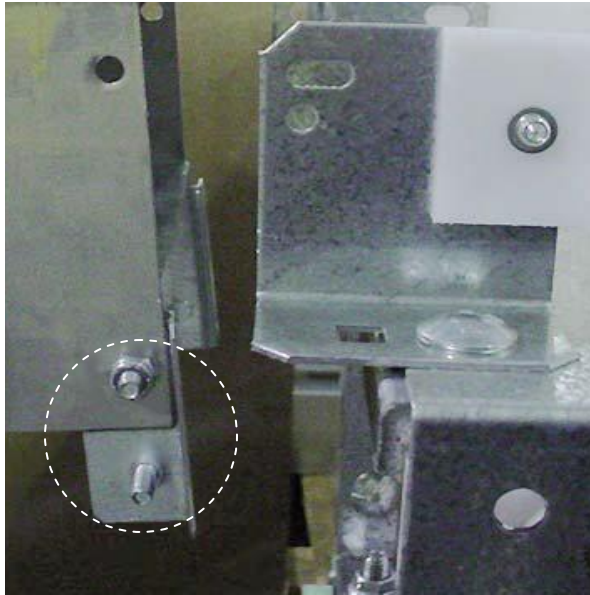


	<b>PELIGRO</b>
	<p>PUNTO DE ENGANCHE MANTENGA LAS MANOS ALEJADAS DE RODILLOS NO OPERE SIN PROTECTORES. DESENCHUFE ELECTRICIDAD ANTES DE LIMPIAR O DAR SERVICIO.</p>

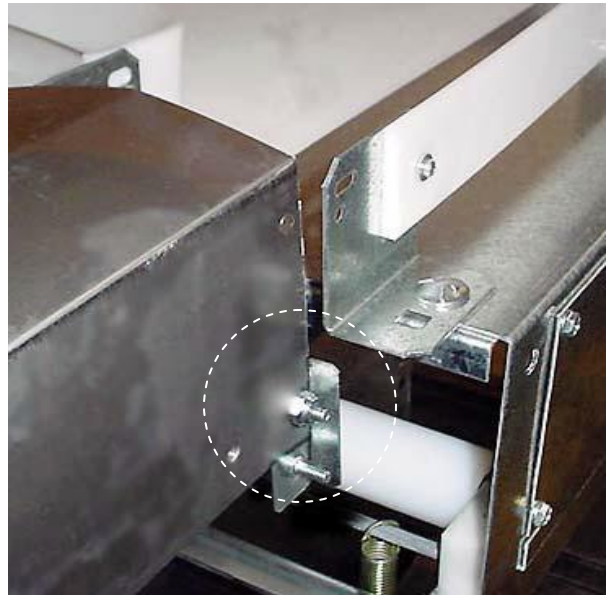
**NOTA:** PROTECTORES TIENEN QUE ESTAR EN SU LUGAR CUANDO MESA ESTA EN OPERACIÓN.

## CONEXIÓN DE MESA AL PASAJE

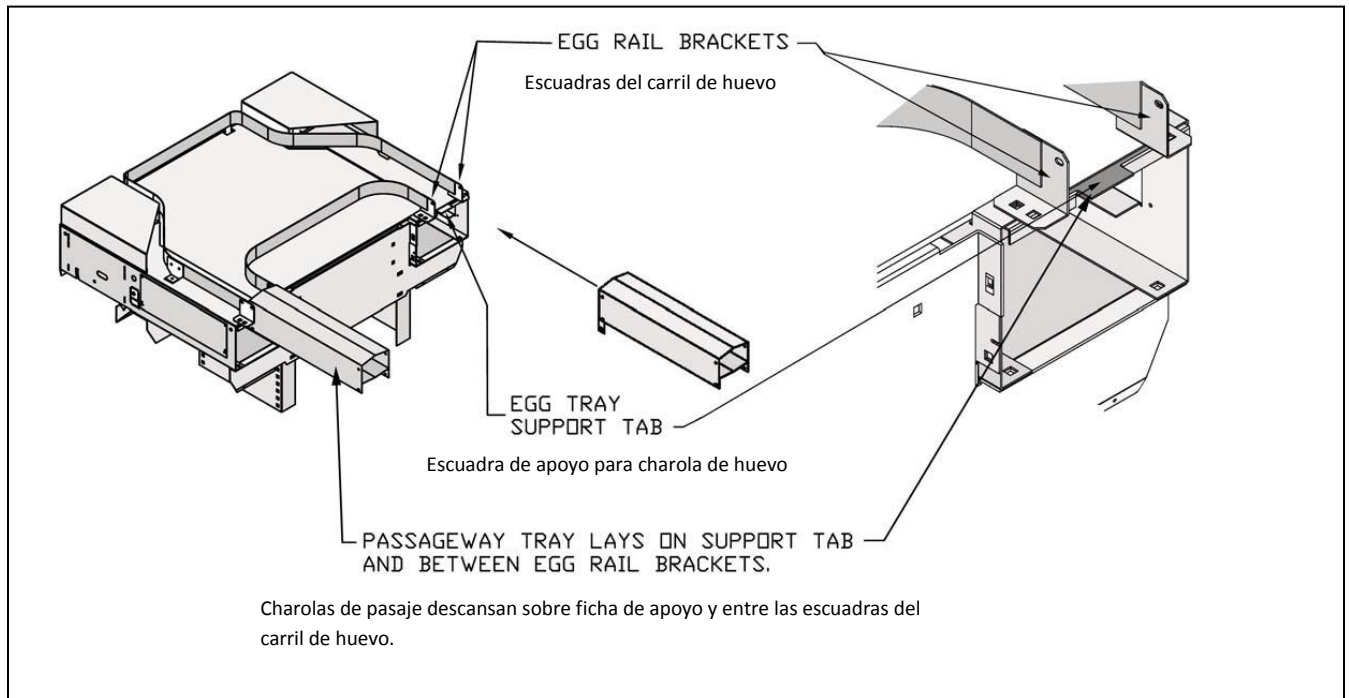
Instale pasaje protector de bode del cinturón como se muestra a la mesa.



Pasajes se deslizan a los guías en el borde superior de atrás.

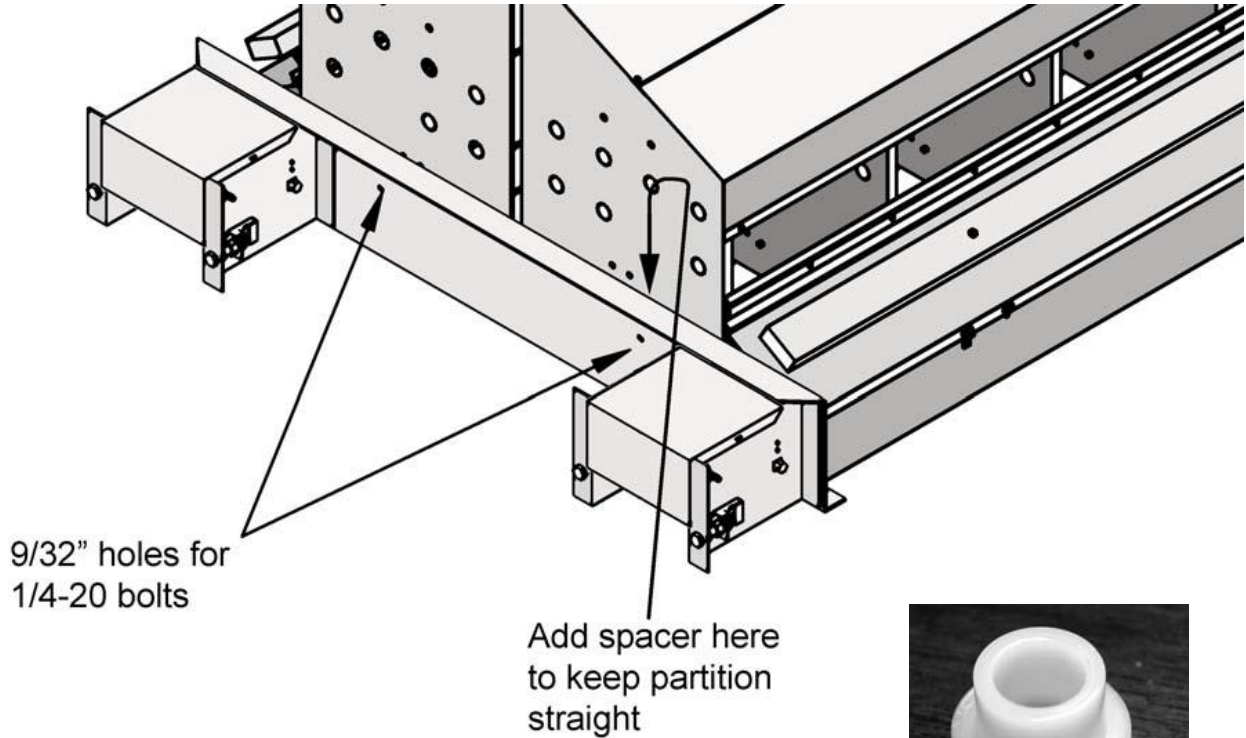


Conexión de pasajes a la mesa:

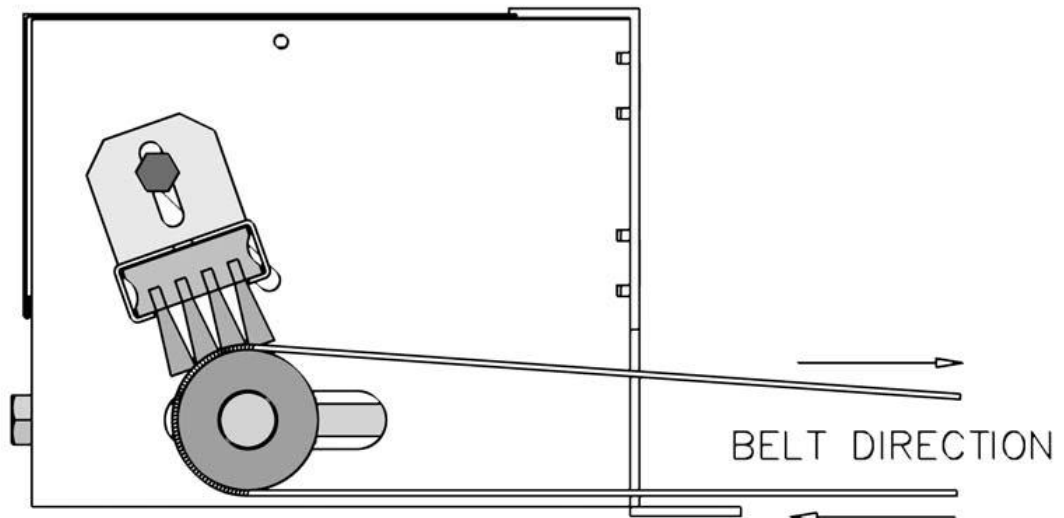


## ASAMBLEA DE RODILLO DE REGRESO AL FINAL

1. Alinee la asamblea del rodillo de regreso al ultimo nido como es mostrado. Asegure que los rodillos estan en linea con los centros de las charolas de huevo.
2. Use la asamblea de rodillo como guia para perforar 2 agujeros  $9/32''$  para tornillos  $1/4-20''$ .
3. 2 tornillos  $1/4-20 \times 1''$ , dos tuercas de reborde  $1/4-20''$  y una arandela de nylon son incluidas para conectar la asamblea del rodillo de regreso . Use arandela de nylon como separador.



Asegure que cepillo esta ajustado para mantener el cino limpio.



## INSTRUCCIONES PARA EL EMPALME DE CINTO

NOTA: PARA TENER MEJOR RESULTADO, LEA LAS INSTRUCCIONES COMPLETAMENTE ANTES DE EMPEZAR PROCEDIMIENTO.

### HERRAMIENTA REQUERIDA:

Pinzas abrazaderas par cinto 16-37163

Pegamento para cinto 16-37165

Kit de costura para cinto 16-37179

Tijeras grandes

Pistola de pegamento caliente (opcional).

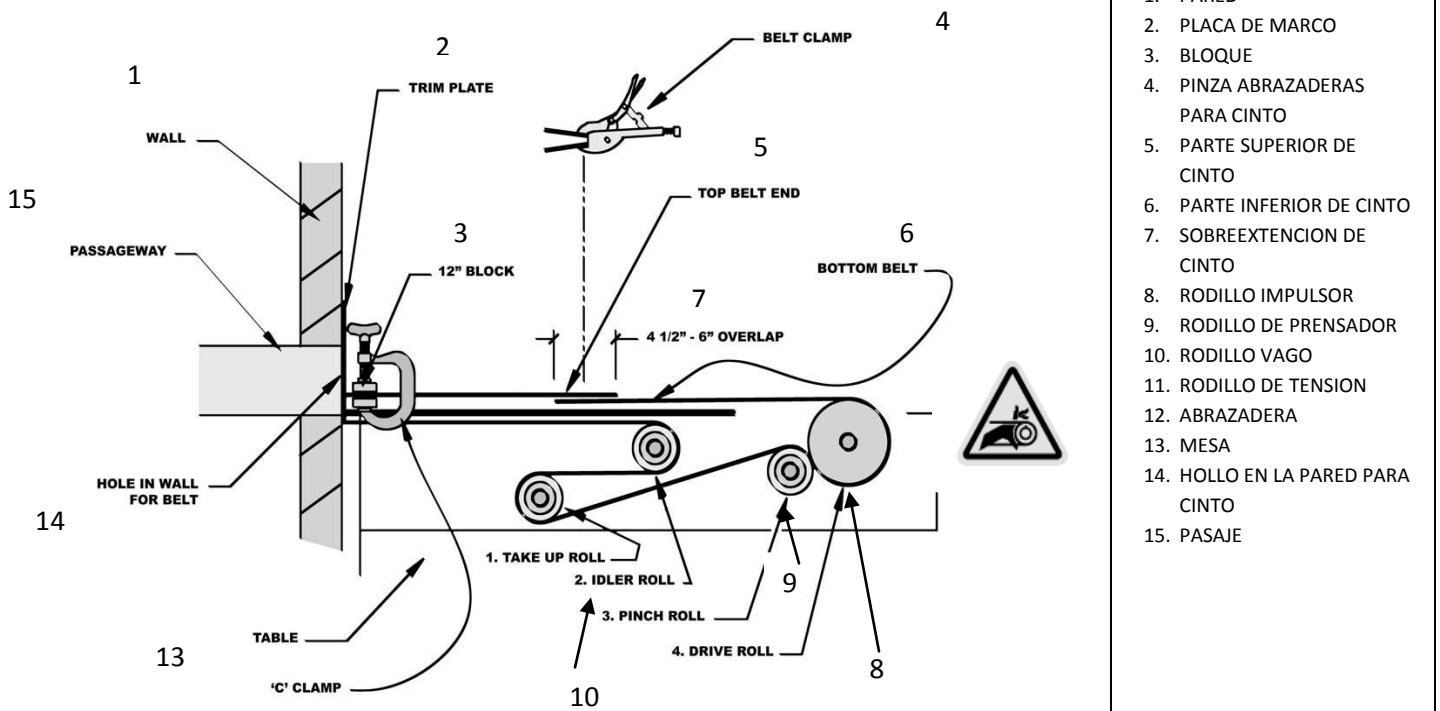
Tres tablas de madera (aproximadamente de 1" x 2" x 12")

Después que el cinto se ha enhebrado atreves de las charolas de huevo, con cuidado enhebre alrededor de los rodillos (come se muestra en el dibujo abajo). Es necesario poner el rodillo impulsor en reversa para poder enhebrar el tercer y cuarto rodillo. Mantenga el motor en reversa hasta tener 8 o 10 pulgadas de cinto atreves de el rodillo impulsor. Este es suficiente cinto para la "área de trabajo" y poder coser o coser/ y pegar.



### Cuidado con el punto de presión entre el tercer rodillo y el cuarto rodillo.

Jale el cinto de arriba para que el ensamblaje del rodillo de tensión este enfrente de los guías. Marque donde el cinto será empalmado (permitiendo 4.5 pulgadas a 6 pulgadas de sobre empalmé). Jale 10 pulgadas adicionales del cinto superior para que este flojo haciendo el trabajo más fácil, Sujete lo flojo entre dos tablas de madera de 12 pulgadas al fin de la mesa (como se muestra en el dibujo de abajo). Corte el cinto donde lo marco.





## NOTA: NO SOBRE APRIETE EL CINTO.

Un cinto sobre apretado tiene una vida corta, da mal funcionamiento, se gasta excesivamente, y daña la transmisión. Y si el cinto está muy suelto se puede en copar permitiendo que los huevos caigan debajo, y se puede plegar permanentemente causando que se atore. El cinto se debe estirar con un poco de tensión, usando el método que se explica aquí.

**Asegure dejar suficiente sobre borde en el cinto para poder empalmar siguiendo las instrucciones para cortar y coser como se muestra.**


Corte el cinto como en el dibujo, con las puntas en triangulo.

Use un encendedor de cigarro o cerillo para chamuscar las orillas cortadas, esto previene que se deshaga.

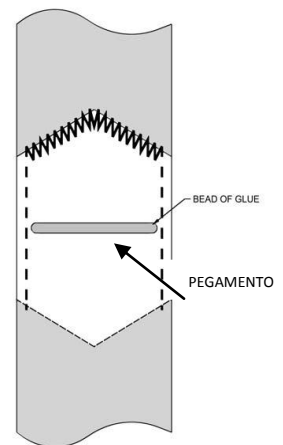
**NOTA: Asegure de no sobre chamuscar las puntas (esto se puede identificar por las abolladuras que quedan en el cinto)**

**NO empalme el cinto con pegamento solamente.**

**Se puede cocer solamente, pero la recomendación es pegar y cocer.**



**PRECAUCION! Al usar pegamento caliente no permita que haga contacto con su piel.**



Ponga una gota de pegamento ¼" cruzando el centro del empalme, en el lado inferior del cinto (vea el dibujo).

Fíjese en el patrón de costura en el dibujo. Trate de evitar poner pegamento donde va hacer la costura, ya que lo hará más difícil.

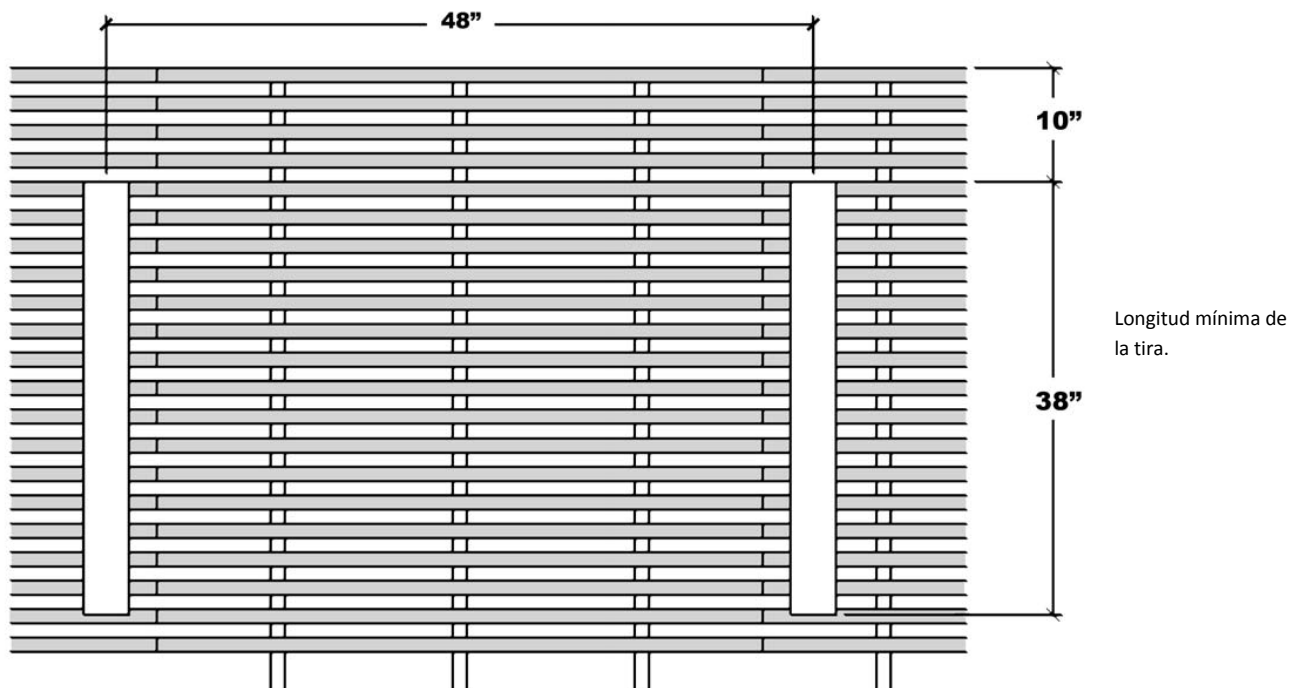
**NOTA: El empalme TIENE que ser hecho adentro de 15 segundos de aplicar pegamento caliente.**

Trabaje rápido, alinee orillas y presiónelas juntas. Inmediatamente ponga pinzas abrazaderas para cinto sobre empalme y mantenga enganchada 60 segundos. Tome la aguja y el hilo encerado que viene en el kit de costura (parte 16-37179 o un sustituto igual). Corte aproximadamente 6 pies de hilo y enhebre la aguja. Haga puntadas de ¼ de pulgada, dejando al menos ¼ de pulga de las orillas chamuscadas y el interior del cinto. Haga un nudo en el hilo, dejando suficiente para poder amarrar. Cosa el cinto empezando con la orilla derecha, siguiendo por arriba, al lado izquierdo, terminando con el lado inferior. Sin cortar el hilo, dele vuelta al cinto y cosa el otro lado terminando donde dejo la punta de hilo para amarrar. Junte los dos hilos y amárrelos.

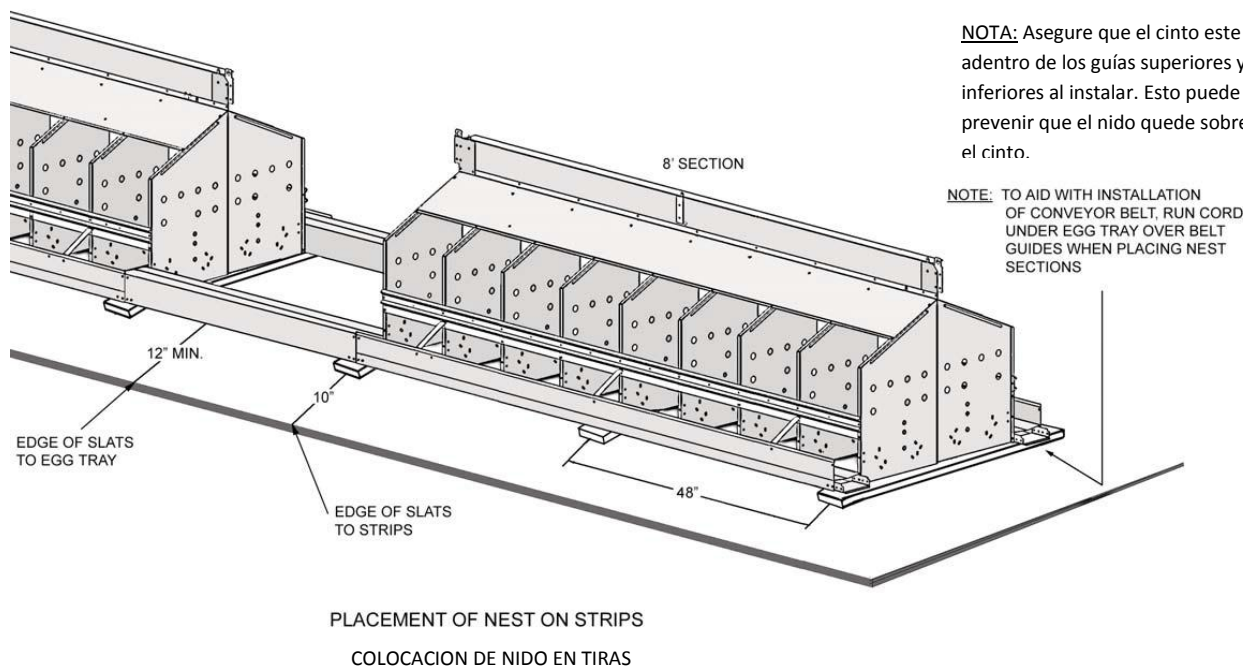
**Para proteger el empalme, use pegamento caliente sobre las puntadas de hilo en las orillas. Si se pasa y pega los lados va a crear un empalme rígido como una tabla y no va a pasar fácil por los rodillos.** Use pinzas abrazaderas para aplanar las orillas pegadas.

Prenda el motor de propulsión, fíjese que no se afloje el cinto de abajo de la mesa. Si se afloja quiere decir que se está atorando o está muy largo. Si el cinto se está atorando, encuentre el punto de restricción y desatore. Para reducir lo largo del cinto, corte el exceso donde esta empalmado, y empalme de nuevo. Revise que el cinto pase sin atorarse, repita hasta que se mueva libremente atreves de la charola. A través del tiempo el cinto se puede estirar. Cuando se estire al punto que el rodillo de tensión no sea efectivo, corte en el empalme anterior, quite el exceso, y re-empalme de nuevo.

Al poner el conjunto de nidos en tablillas, siendo de madera o plástico, CTB Inc., requiere que la línea de nidos este anivelada a lo largo de la línea. Esto se puede lograr poniendo tiras de 1"x4" sobre las tablillas y debajo de los nidos como una base para calzar los nidos.



### 8' SECTION PLACEMENT OF 1 x 4 x 38 STRIPS



## **ATENCIÓN:**

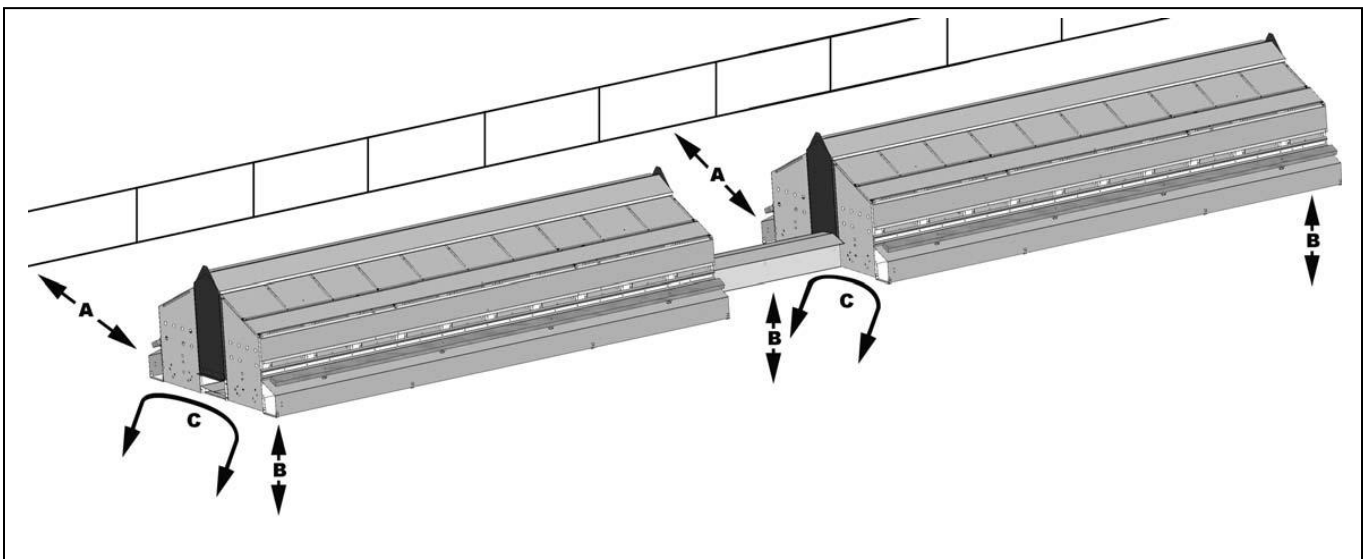
### **AVISO PARA ALINEACION DE NIDOS**

Líneas de nidos **TIENEN** que estar derechas y alineadas con las mesas después de instalar y antes que la recolección de huevos empiece al principio de cada parvada. Una vez que los nidos estén sobre las tablillas, las charolas de huevo tienen que ser alineadas horizontalmente unas a las otras de lado a lado, y vertical mente. Calzadores pueden ser requeridos para levantar los nidos de abajo sobre las tablillas para alinear vertical mente de las charolas de huevo.

Falla de cumplir este alineamiento de la línea de nidos **RESULTARA** en gasto del cinto antes de tiempo, que se deshilachen las orillas, huevos debajo del cinto, y posibles quebraduras. Además, cintos deshilachados y gastados pueden dañar el sistema de control y transmisión.

Además, los nidos se deben ajustar para que estén anivelados de lado a lado. El fondo y los colchoncillos deben estar en un ángulo apropiado para que los huevos rueden hacia el cinto y charolas. Nidos que no están nivelados de lado a lado pueden mantener huevos en los huecos del nido por un lado de la línea, mientras que el otro lado puede estar muy empinado causando que se quiebren los huevos. Calzadores pueden ser requeridos para levantar el nido de un lado sobre las tablillas para anivelar verticalmente el cuerpo del nido.

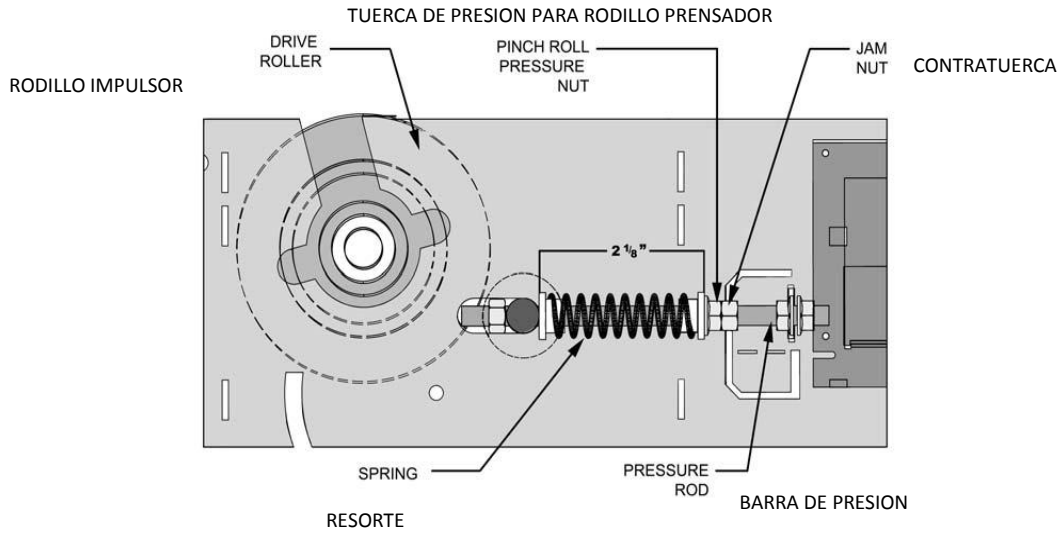
- A- Dimensión del nido a la pared de afuera con sistema de tablillas. Dimensión "A" supone que la pared o el tallo de la pared esta derecho. Edificios pueden variar. Ajuste line de nido de lado a lado para que la dimensión "A" sea igual en todos los nidos de la línea.
- B- Ajuste vertical. Usa calzadores en la line de nidos en dirección "B" (arriba a abajo) a como es requerido para hacer que las superficies de charolas de huevo entre los nidos y pasillo estén ensambladas enrasadas en los puntos de conexión.
- C- Nivelación de línea. Charolas de huevo deben ser aniveladas de lado a lado asegurando que el Angulo del suelo esta correcto en el cuerpo de los nidos.



## AJUSTE PARA RODILLO PRENSADOR

Hay una asamblea de resorte y barra de presión en los dos lados de cada línea de cinto y asamblea de rodillo impulsor.

Para aumentar la presión en el rodillo prensador, afloja contratuercas en cada barra de presión y aprieta la presión ajustando las tuercas de presión a como es necesario para prevenir que se resbale el cinto. Los resortes están pre-puestos en la fábrica, comprimidos a  $2 \frac{1}{8}$ ". Ajuste a cuando se requiera.



## AJUSTE PARA ARRASTRE DEL CINTO

Cuando termine de instalar y empalmar los cintos, necesitaran que los arrastres sean ajustados para mantenerlos alineados con el centro de las charolas de huevo, pasillos, y rodillos de propulsión. Esto mantendrá las orillas del los cintos alejados de los lados de las charolas de huevo, pasillos y podrá prevenir que el cinto se deshilache causando que el cinto falle antes de tiempo.

### ARRASTRE EN EL RODILLO DE PROPULSION DE LA MESA.

Abre las cubiertas del rodillo de propulsión en el lado superior de la mesa y encuentra las contratuercas en los tornillos del ajuste de arrastre adentro de la placa de enfrente de la mesa. Afloja estas tuercas para poder ajustar arrastre.

Con la mesa prendida, dale vuelta a cada tornillo del arrastre a la derecha o a la izquierda a como sea necesario para ajustar la posición del cinto en el rodillo de propulsión. Repita a como sea necesario.

NOTA: has ajustes pequeños y deja que el cito responda al ajuste antes de continuar. Varios metros de cinto deben de pasar el rodillo para poder cumplir el ajuste.

Cuando los cintos están centrados y el arrastre apretado, aprieta las contratuercas adentro de la placa de enfrente de la mesa para asegurar el ajuste del arrastre.

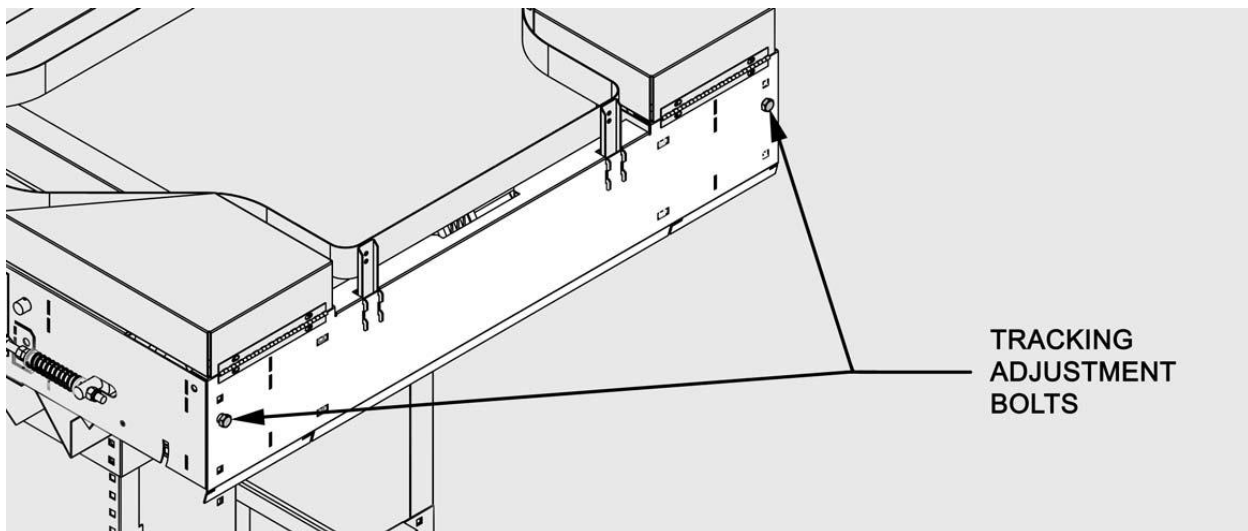
### ARRASTRE EN LOS RODILLOS DE REGRESO EN EL FIN DE LA LINEA DE NIDOS.

Los rodillos en la asamblea de rodillos de regreso también pueden ser ajustados para tener el arrastre apropiado. Levanta las cubiertas en sima de la asamblea de regreso y encuentra las contratuercas en los tornillos de ajuste para el arrastre. Afloja las contratuercas para ajustar.

Con las mesas prendidas, dele vuelta a la derecha o a la izquierda a uno de los tornillo de arrastre en cada rodillo a como sea necesario para ajustar la posición del cinto en el rodillo. Repita a como sea necesario.

NOTA: has ajustes pequeños y deja que el cito responda al ajuste antes de continuar. Varios metros de cinto deben de pasar el rodillo para poder cumplir el ajuste.

Cuando los cintos están centrados y el arrastre apretado, aprieta las contratuercas adentro de la placa de enfrente de la mesa para asegurar el ajuste del arrastre.



## MANTENIMIENTO OPERACIONAL

El ensamblaje de caja de cambios y vara de propulsión de la mesa han sido lubricados y sellados permanentemente. No hay ningún portal en el apoyo para agregar lubricante. Si aparecen problemas con la caja de cambios o apoyos, el sistema de propulsión está sobrecargado causado por problemas en el arrastre del cinto. Revise el sistema por los siguientes problemas.

- A. El cinto se engancha o atora en el lado de regreso (abajo de las charolas de huevo).
- B. El cinto está muy apretado o los cepillos están atorados.
- C. Charolas de huevo y pasajes están mal alineados.
- D. Rodillos de la mesa o de la asamblea de regreso no giran libremente.
- E. El cinto no se instaló correctamente.
- F. Los empalmes están demasiado grandes / anchos o no están hechos correctamente resultando en que se deshile y atore.
- G. Hay mucha tensión en el cinto.
- H. El regulador de juego está atorado y no permite que avance el cinto.
- I. El rastrero está fuera de ajuste enfrente o atrás del conductor.
- J. El cinto está volteado o doblado.
- K. La mesa no está alineada con la línea de nidos.

Lubrique con graphite spray lubricante o silicón los rodillos de plástico en la mesa y el ensamblaje de rodillos de regreso.

### **NO USE WD-40 O OTROS SPRAYS LUBRICANTES CON BASE DE PETRÓLEO.**

Los rodillos absorben lubricantes con base de petróleo causando que se hinchen y atoren.

- Revise la tensión del cinto de vez en cuando. Si la tensión está muy floja, corte una sección en donde fue empalmado, y empalme otra vez haciendo el cinto más corto.
- Revise el empalme de vez en cuando. Esto se puede hacer al mismo tiempo que está recogiendo huevos. Si el empalme está deshilachado, corte y empalme de nuevo.
- Revise los cepillos del cinto, ajustando cuando sea necesario. Si la acción de barrida está ajustada correctamente, el gasto de los cepillos debe ser mínimo (vea posición de cepillo, página 15)
- Revise los rodillos de propulsión en la mesa. Limpie acumulación cuando sea necesario. Mantenga todos los protectores de seguridad puestos para evitar accidentes o daño.
- Limpie la plataforma de plástico regularmente con jabón y agua para evitar contaminación de huevos quebrados o excremento.
- Limpie los cintos regularmente siguiendo las guías y especificaciones de su integrador.
- Limpie el abanico de la caja de cambios a través de la mesa con aire comprimido o un soplador.

**NUNCA use líquidos de cualquier clase para limpiarlo.**

## CUIDADO PARA EL CINTO DE HUEVOS

Lo siguiente son recomendaciones para el mantenimiento y cuidado del cinto de colección de huevos.

El cinto está garantizado contra defecto de fábrica.

Revise el cinto al instalarlo y después del ajuste final.

Instale cinto siguiendo instrucciones en este manual.

- Use calzadores para que los nidos estén anivelados a las mesas y el cinto pueda moverse con movimiento fluido.
- Asegure montar equipo correctamente para que no tenga orillas afiladas o remaches que puedan impedir el paso del cinto o dañarlo.
- Alineé el sistema (incluyendo la mesa) asegurándose que el cinto este en una línea derecha desde el sistema de propulsión de la mesa a través de los rodillos pasando el nido y el regreso.
- Asegure que el empalme del cinto no está más ancho que el cinto y que el empalme fue hecho correctamente siguiendo las instrucciones en la página 13.

Mantenga el cinto limpio. Siga las instrucciones de limpieza provistas por su integrador.

- Limpie huevos quebrados, o escombros y esterilice (quite todo residuo como sea aplicable).

Si está levantando del cinto, deshilaches, desgarrones u otra prueba de problemas, inmediatamente investigue y corrija el problema.

- Revise que no haya ratas o ratones en el galpón. Ellos pueden hacerle daño al cinto, y posiblemente a las mesas.
- Revise el rastrero del cinto (el cinto debe viajar en medio y no contra las orillas).
- Revise que la instalación del equipo fue hecha correctamente (orillas filosas o remaches pueden impedir el paso del cinto).

## GUIA DE ADMINISTRACION

### Temporada antes que las gallinas empiecen a poner huevos.

1. Ponga nido en tablillas (o lo pude levantar con un torno para animar trafico a los comedores y agua).
2. El nido debe mantenerse cerrado para entrenar a las gallina que no reposen en el. **Cuando las gallinas estén cerca de empezar a poner o si encuentra un huevo en el galpón, abra el nido.**

### Puesta inicial.

3. Al encontrar el primer huevo. Un programa diligente se debe iniciar.
  - A. **Busque huevos en el suelo y entre las tablillas por lo menos cuatro veces en la mañana y dos por la tarde.** **NOTA: NUNCA** moleste aves adentro del nido para que se acostumbren que el nido es un lugar seguro para poner sus huevos.
  - B. Ponga los huevos en el cinto conductor o en canastas siguiendo las instrucciones de su integrador.
  - C. **NUNCA** deje que los huevos se acumulen en un lugar en especial. Esto ayudara que gallinas no traten de poner en ese lugar, y animara que usen el nido.
  - D. Mucho cuidado debe ser tomado para no molestar a las gallinas en el nido.
4. Al empezar, encontrara un porcentaje mayor de huevos en el suelo o entre las tablillas. Con tiempo, siguiendo este guía, el porcentaje de huevos en el nido será más satisfactorio.
5. Cierre el nido después de la última colección del día. Abra el nido otra vez después de apagar las luces. **NOTA:** Esto entrenara a las gallinas a no acostarse en el nido toda la noche o sentarse en el apoyo.

### Periodo de Producción.

6. Recoja huevos al menos cuatro veces en el día y dos por la tarde o siga las instrucciones de si integrador.
7. No deje que los huevos se acumulen en la mesa durante el tiempo de colección.
8. Continúe a buscar huevos en el suelo y entre las tablillas por lo menos cuatro veces por día hasta que termine con la parvada de gallinas.
9. Limpie los escombros del cinto cada mañana prendiendo el sistema hasta que haga una revolución.
10. Excremento mojado y huevos quebrados deben ser limpiados inmediatamente del nido o cinto.
11. Revisé cepillos al fin del galpón de vez en cuando para asegurarse que estén limpios.





