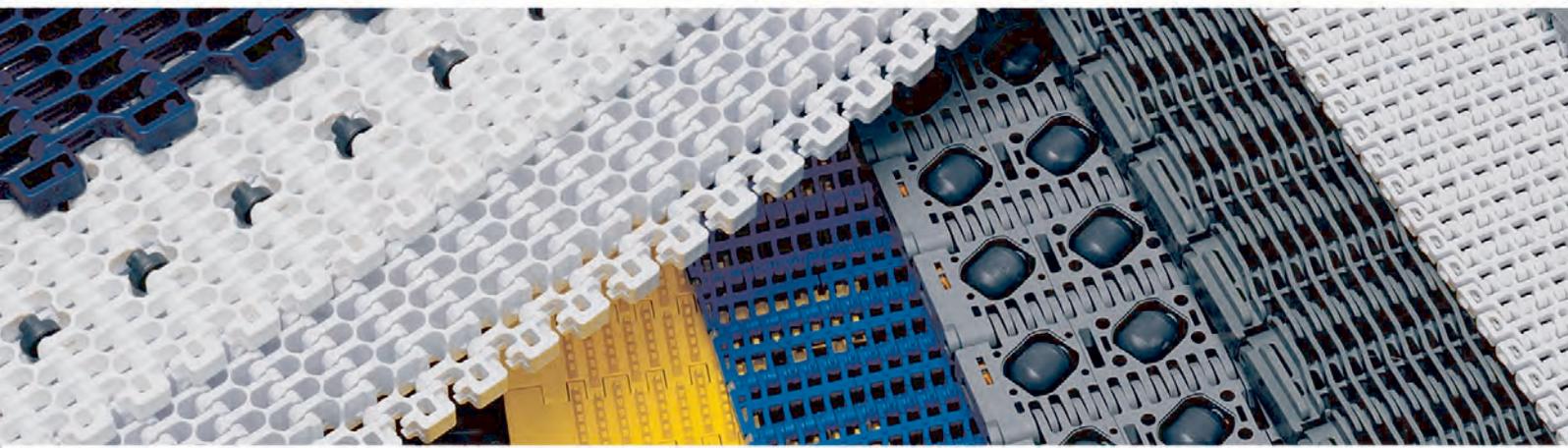


intralox[®]



MANUAL DE INSTALACIÓN, MANTENIMIENTO Y RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS 2024
BANDAS MODULARES DE PLÁSTICO

Garantía: Intralox, LLC ofrece una garantía para los productos que fabrica durante un año a partir de la fecha de envío. Intralox, LLC reparará o sustituirá cualquier producto que presente defectos materiales o por mano de obra siempre que quede probado que se hayan generado a partir de un uso o servicio normales. No se ofrece ninguna otra cobertura en garantía, implícita o explícita, a excepción de que quede constancia documental de ello y previa autorización de una persona debidamente autorizada a hacerlo por Intralox, LLC.

Precaución: Intralox, LLC no garantiza que ni el diseño ni el funcionamiento de cualquier equipo en el que se incorporen o quieran incorporarse productos de Intralox, LLC cumplan con las disposiciones de ninguna legislación o norma de ámbito regional, estatal o federal en materia de seguridad pública, seguridad laboral, equipos de protección, desinfección, ignifugidad o protección antiincendios, ni ninguna normativa o legislación de seguridad de otra naturaleza. **TODOS LOS COMPRADORES Y USUARIOS DEBERÁN CONSULTAR LOS REGLAMENTOS Y NORMAS LOCALES, ESTATALES Y FEDERALES QUE CORRESPONDAN.**

Aviso: La información contenida en este manual solo se ofrece como asistencia y servicio a nuestros clientes. Intralox, LLC no garantiza la exactitud o aplicabilidad de dicha información y también rechaza toda responsabilidad por daños materiales y lesiones personales, toda responsabilidad directa o indirecta por daños y averías derivados de errores de diseño de maquinaria, aplicación, instalación, uso indebido o incorrecto de sus productos, se efectúen conforme o no con la información del presente documento.

Advertencia: Los productos Intralox están elaborados en plástico y pueden arder. Si se exponen a llamas o a temperaturas superiores a las especificaciones dadas por Intralox, estos productos pueden desintegrarse y emitir gases tóxicos. No exponga las bandas transportadoras Intralox a temperaturas extremas ni a llamas. En algunas series se pueden adquirir productos de bandas resistentes a las llamas. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.

Mantenimiento: Antes de instalar, limpiar, lubricar o realizar tareas de mantenimiento en una banda transportadora, engranaje o sistema, consulte la normativa federal, estatal y local de su región relativa al control de energía peligrosa/almacenada (bloqueo/etiquetado).

Una subsidiaria de Laitram, LLC. Todos los derechos reservados en todo el mundo. Intralox es una marca comercial registrada de Laitram, LLC.

Para obtener información de contacto del servicio de atención al cliente y de ingeniería, consulte www.intralox.com.

El contenido de este documento es propiedad de Intralox. Los destinatarios no podrán revelar el contenido a ninguna otra persona sin el consentimiento por escrito de Intralox y solo podrán utilizarlo en relación con productos Intralox.

CONTENIDO

SEGURIDAD.....	6	UNIÓN TÉRMICA DEL NUEVO BORDE AL RAS DE	
ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD.....	6	BISAGRA ABIERTA (A) CON EL ANTIGUO BORDE AL	
DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN DEL		RAS (B).....	39
EQUIPO.....	7	SERIE 800-3.....	41
DESCRIPCIÓN GENERAL.....	8	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	41
INSTALACIÓN DE LOS EJES.....	8	VARILLA SIN CABEZA.....	41
INSTALACIÓN DE LOS ENGRANAJES.....	8	SERIE 800-4.....	43
INSTALACIÓN DE LAS GUÍAS DE DESGASTE.....	13	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	43
INSTALACIÓN DE LA BANDA.....	14	VARILLA SIN CABEZA.....	43
INSTALACIÓN DE LA BANDA EN TRANSPORTADORES		SERIE 800-5.....	44
ANCHOS.....	17	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	44
INSTALACIÓN DE LAS PLACAS DE UÑETA DE		VARILLA SIN CABEZA.....	44
TRANSFERENCIA.....	18	SERIE 850-1.....	45
INSTALACIÓN DE LA PLACA INACTIVA.....	20	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	45
INSTALACIÓN DE LA VARILLA RESISTENTE A LA		VARILLA CON CABEZA PREFORMADA.....	45
ABRASIÓN.....	23	SERIE 888-1.....	47
BANDAS DE RECORRIDO RECTO.....	24	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	47
SERIE 100-1.....	25	COMPROBACIÓN DE LA ALINEACIÓN DE LA BANDA.....	
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	25	47
VARILLA CON CABEZA PREFORMADA.....	25	VARILLA SIN CABEZA.....	47
VARILLA RESISTENTE A LA ABRASIÓN.....	25	INSTALACIÓN DE LOS ENGRANAJES EN RANURA	
UNIÓN TÉRMICA DE UNA NUEVA BANDA CON LA		MEDIANA (SIN VARILLAS DE ACERO INOXIDABLE)....	48
BANDA ORIGINAL.....	25	INSTALACIÓN DE LOS ENGRANAJES EN RANURA	
SERIE 200-1.....	27	MEDIANA Y GRANDE (CON VARILLAS DE ACERO	
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	27	INOXIDABLE).....	48
VARILLA DE CABEZA TERMOFORMADA.....	27	SERIE 888-2.....	49
VARILLA RESISTENTE A LA ABRASIÓN.....	27	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	49
INSTALACIÓN DE ENGRANAJES Y SENTIDO DE		VARILLA SIN CABEZA.....	49
ROTACIÓN.....	28	SERIE 900-1.....	50
EMPALME DE LAS UNIONES DE LA BANDA.....	28	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	50
SERIE 400-1.....	29	VARILLA CON CABEZA PREFORMADA.....	50
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	29	VARILLA RESISTENTE A LA ABRASIÓN.....	50
VARILLA CON CABEZA PREFORMADA.....	29	REQUISITOS DEL RECORRIDO DE RETORNO DE LA	
VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SLIDELOX.....	29	BANDA FRICTION TOP.....	51
VARILLA RESISTENTE A LA ABRASIÓN.....	30	POSICIÓN DEL ENGRANAJE MOLD TO WIDTH (MTW)....	
UNIÓN TÉRMICA DE BORDES ORIGINALES Y BORDES		51
AL RAS.....	30	SERIE 900-2.....	52
SERIE 400-2.....	32	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	52
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	32	DESCRIPCIÓN GENERAL DE LAS VARILLAS DE NILÓN..	
VARILLA DE CABEZA TERMOFORMADA.....	32	52
SERIE 400-3.....	33	VARILLA SIN CABEZA.....	52
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	33	UBICACIÓN DE ENGRANAJES FIJOS.....	54
VARILLA SIN CABEZA.....	33	SERIE 900-3.....	58
SERIE 560-1.....	34	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	58
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	34	VARILLA SIN CABEZA.....	58
VARILLA SIN CABEZA.....	34	SERIE 1000-1.....	59
SERIE 800-1.....	36	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	59
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	36	VARILLA SIN CABEZA.....	59
VARILLA CON CABEZA PREFORMADA.....	36	SERIE 1000-2.....	61
VARILLA RESISTENTE A LA ABRASIÓN.....	36	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	61
SERIE 800-2.....	38	VARILLA CON CABEZA PREFORMADA.....	61
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	38	SERIE 1100-1.....	62
VARILLA CON CABEZA PREFORMADA.....	38	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	62

VARILLA SIN CABEZA.....	62	UBICACIÓN DE ENGRANAJES FIJOS.....	96
UNIÓN TÉRMICA DEL BORDE ORIGINAL (VERSIÓN 1) CON EL BORDE NUEVO (VERSIÓN 3).....	63	SERIE 4400-1.....	98
UNIÓN TÉRMICA DEL BORDE ANTIGUO (VERSIÓN 2) CON EL BORDE NUEVO (VERSIÓN 3).....	63	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	98
SERIE 1100-2.....	64	DESCRIPCIÓN GENERAL.....	98
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	64	VARILLA SIN CABEZA.....	98
VARILLA SIN CABEZA.....	64	SERIE 4500-1.....	100
UNIÓN TÉRMICA DEL BORDE ORIGINAL (VERSIÓN 1) CON EL BORDE NUEVO (VERSIÓN 3).....	65	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	100
UNIÓN TÉRMICA DEL BORDE ANTIGUO (VERSIÓN 2) CON EL BORDE NUEVO (VERSIÓN 3).....	65	VARILLA SIN CABEZA.....	100
SERIE 1200-1.....	67	MANIPULACIÓN DE LA BANDA.....	100
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	67	SERIE 4550-1.....	102
DIRECCIÓN DE FUNCIONAMIENTO DE LA BANDA.....	67	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	102
VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SLIDELOX.....	67	VARILLA SIN CABEZA.....	102
UBICACIÓN DE ENGRANAJES FIJOS.....	68	MANIPULACIÓN DE LA BANDA.....	102
SERIE 1400-1.....	70	SERIE 7000-1.....	104
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	70	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	104
VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SLIDELOX.....	70	VARILLA SIN CABEZA.....	104
POSICIÓN DEL ENGRANAJE MTW.....	71	SERIE 7050-1.....	105
UBICACIÓN DE ENGRANAJES FIJOS.....	71	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	105
SERIE 1500-1.....	73	VARILLA SIN CABEZA.....	105
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	73	MANIPULACIÓN DE LA BANDA.....	105
DIRECCIÓN DE FUNCIONAMIENTO DE LA BANDA.....	73	SERIE 7100-1.....	106
VARILLA SIN CABEZA.....	73	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	106
BANDA CON BORDE DE CONTENCIÓN DE UNIÓN TÉRMICA EN LA BANDA ORIGINAL.....	74	VARILLA SIN CABEZA.....	106
UBICACIÓN DE ENGRANAJES FIJOS.....	74	SERIE 9000-1.....	107
SERIE 1600-1.....	83	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	107
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	83	VARILLA SIN CABEZA.....	107
VARILLA SIN CABEZA.....	83	DISEÑO ORIGINAL DE UNIÓN TÉRMICA CON DISEÑO ACTUALIZADO.....	107
SERIE 1650-1.....	85	UNIÓN TÉRMICA DE BANDAS ANCHAS.....	108
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	85	SERIE 10000-1.....	110
VARILLA CON CABEZA PREFORMADA.....	85	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	110
SERIE 1700-1.....	87	VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SLIDELOX.....	110
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	87	SERIE 10000-2.....	112
VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SLIDELOX.....	87	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	112
SERIE 1700-2.....	89	VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SLIDELOX.....	112
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	89	DESPLAZAMIENTO DE ENGRANAJE MTW DE 100 MM...	113
DESCRIPCIÓN GENERAL.....	89	DESPLAZAMIENTO DE ENGRANAJE MTW DE 200 MM...	113
VARILLA SIN CABEZA.....	89	BANDAS RADIALES.....	115
COMPROBACIÓN DEL TRANSPORTADOR.....	90	SERIE 2100-1.....	116
SERIE 1750-1.....	91	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	116
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	91	VARILLA SIN CABEZA.....	116
VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SLIDELOX.....	91	SERIE 2200-1.....	117
SERIE 1800-1.....	93	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	117
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	93	INSTALACIÓN DE LA BANDA.....	117
VARILLA SIN CABEZA.....	93	VARILLA SIN CABEZA.....	117
SERIE 1800-2.....	94	S2200 CON RODILLOS INSERTADOS.....	118
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	94	SERIE 2200-2.....	119
VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SLIDELOX.....	94	BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	119
SERIE 1900-1.....	96	DIRECCIÓN DE FUNCIONAMIENTO DE LA BANDA.....	119
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	96	VARILLA SIN CABEZA.....	119
VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SHUTTLEPLUG....	96	SERIE 2300-1.....	121
		BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	121
		VARILLA SIN CABEZA.....	121

SERIE 2400-1	122	INDEX	
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	122		
INSTALACIÓN DE LA BANDA.....	122		
VARILLAS SIN CABEZA.....	122		
UNIÓN TÉRMICA DEL NUEVO BORDE AL RAS (A) CON EL ANTIGUO BORDE AL RAS (B).....	123		
S2400 CON RODILLOS INSERTADOS.....	124		
SERIE 2400-2	125		
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	125		
DIRECCIÓN DE FUNCIONAMIENTO DE LA BANDA....	125		
VARILLA SIN CABEZA.....	125		
SERIE 3000-1	126		
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	126		
ESPIGA DE ACERO.....	126		
REEMPLAZO DE SECCIÓN.....	126		
SERIE 4000-1	127		
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	127		
ESPIGA DE ACERO.....	127		
REEMPLAZO DE SECCIÓN.....	127		
BANDAS EN ESPIRAL	128		
SERIE 2600-1	129		
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	129		
VARILLA SIN CABEZA.....	129		
OUTER EDGE Y DUAL TURNING 2.0 S2600.....	130		
INSTALACIÓN DEL ENGRANAJE EN ESPIRAL.....	131		
DIRECCIÓN DE DESPLAZAMIENTO EN ESPIRAL.....	132		
SERIE 2700-1	134		
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	134		
VARILLA SIN CABEZA.....	134		
RADIUS 2.2/2.7 S2700 CON ORIFICIOS OCLUIDOS EN BORDE AL RAS.....	135		
INSTALACIÓN DEL ENGRANAJE EN ESPIRAL.....	136		
SERIE 2800-1	137		
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	137		
VARILLA SIN CABEZA.....	137		
INSTALACIÓN DEL ENGRANAJE EN ESPIRAL.....	138		
SERIE 2850-1	140		
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	140		
VARILLA SIN CABEZA.....	140		
SERIE 2900-1	141		
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	141		
VARILLA SIN CABEZA.....	141		
SPIRAL DIRECTDRIVE S2900.....	142		
SPIRAL GTECH S2900 1.6 Y 2.2.....	142		
SERIE 2950-1	144		
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN.....	144		
VARILLA SIN CABEZA.....	144		
RECOMENDACIONES PARA EL ALMACENAMIENTO DE BANDAS	145		
SUGERENCIAS DE ALMACENAMIENTO.....	145		
ADVERTENCIAS DE ALMACENAMIENTO.....	145		
MANTENIMIENTO PREVENTIVO	146		
ALARGAMIENTO DEL PASO DE LA BANDA.....	146		
RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS	148		
BANDAS DE RECORRIDO RECTO.....	148		
BANDAS RADIALES.....	153		

SEGURIDAD

ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

Revise las siguientes advertencias de seguridad antes de la instalación, retirada, mantenimiento o solución de problemas de las bandas Intralox.

Algunas bandas tienen puntos de enganche. Para estas bandas, también se incluye una advertencia de seguridad en la sección correspondiente de estas instrucciones. La información completa sobre estos riesgos se proporciona en una etiqueta de advertencia que se entrega con estas bandas.

Símbolo	Mensaje	Símbolo	Mensaje
	<p>ADVERTENCIA Esta banda puede atrapar y lesionar los dedos. No toque nunca una banda en movimiento. Detenga el transportador antes de iniciar el servicio.</p>		<p>Mantenga las manos y los dedos alejados de las piezas en movimiento.</p>
	<p>Siga todos procedimientos de bloqueo/etiquetado y seguridad; utilice también un EPP adecuado.</p>		

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO

DESCRIPCIÓN GENERAL

Antes de instalar una banda Intralox, deben estar instalados los ejes, los engranajes y el resto de componentes.

RECURSOS ADICIONALES

Los videos de instrucciones que dan respuesta a las preguntas más frecuentes sobre la instalación y el mantenimiento están disponibles en www.intralox.com/resources/how-to-videos.

INSTALACIÓN DE LOS EJES

- Utilice el método de triangulación para comprobar la alineación de los ejes y asegurarse de que estén paralelos, incluso aunque la estructura del transportador no esté cuadrada.

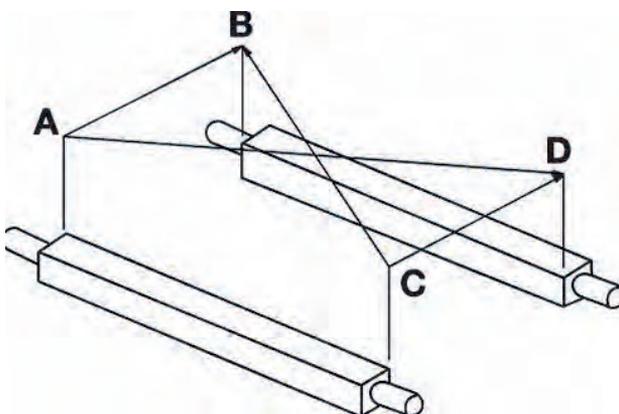


Figura 1: Si AD y BC son iguales, y AB y CD son iguales entre sí, los ejes estarán cuadrados.

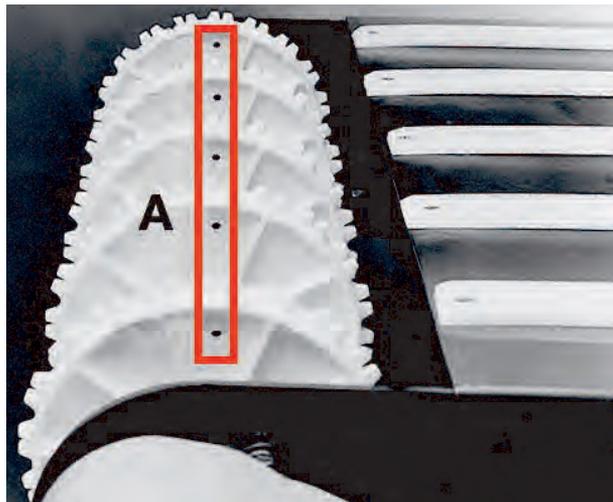
- Alinee los ejes en la misma posición relativa a lo largo del transportador para que la banda se pueda desplazar correctamente.

INSTALACIÓN DE LOS ENGRANAJES

ALINEACIÓN DE LOS ENGRANAJES

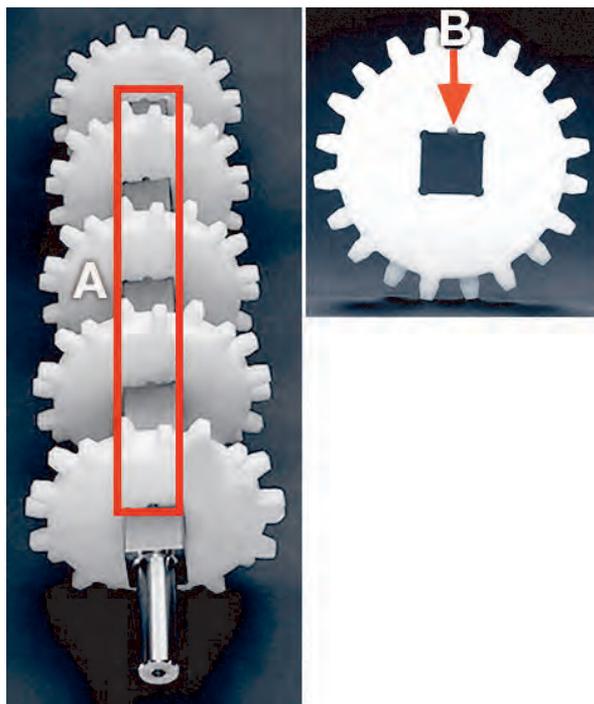
- Alinee los dientes de los engranajes en la misma posición. Inspeccione visualmente el eje.

- Asegúrese de que los orificios guía de todos los engranajes con un número impar de dientes estén alineados en el mismo lado del eje.



A Asegurarse de que los orificios guía están alineados
Figura 2: Eje con engranajes alineados

- Al instalar engranajes con un número de dientes que no sea múltiplo de 4 en un eje cuadrado, asegúrese de que las aberturas de alineación del engranaje estén correctamente alineadas en el mismo lado del eje.



A Aberturas alineadas

B Aberturas de alineación de los engranajes

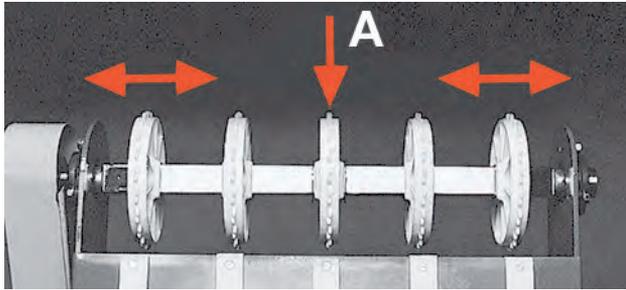
Figura 3: Asegurarse de que las aberturas de alineación de los engranajes están alineadas

POSICIONES DE LOS ENGRANAJES EN EL EJE

NOTA: Esta información no es aplicable a la Serie 888, Serie 2600, Serie 2700, Serie 2800 ni la Serie 2900. Consulte las secciones específicas de las siguientes páginas para obtener más información.

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO

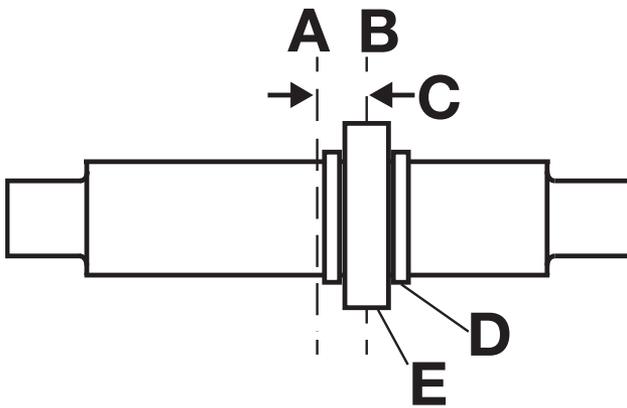
- Fije un engranaje en el eje motriz y otro en el conducido para mantener la alineación lateral adecuada.



A Engranaje fijo

Figura 4: Fijar los engranajes en el eje motriz y el eje conducido

- Coloque los engranajes fijos en la misma posición en cada eje.
- Asegúrese de que los engranajes no fijos del eje se puedan mover libremente con la expansión/contracción de la banda.
- Si solo existen dos engranajes por eje, fije solo los engranajes del lado de la chumacera motriz.



- A línea central del eje
- B línea central del engranaje
- C Desplazamiento del engranaje central
- D anillo de retención
- E engranaje

Figura 5: Posición del engranaje fijo

- Consulte la tabla siguiente para obtener información sobre el desplazamiento del engranaje central y la separación máxima entre engranajes.

Desplazamiento del engranaje central						
Serie	Número de eslabones	Desplazamiento		Máx. Separación entre engranajes		Notas
		pulg.	mm	pulg.	mm	
100	par	0	0	6	152	
	impar	0,12	3	6	152	
200	par, impar	0	0	7,5	191	
Raised Rib Serie 200	par, impar	0,09	2,3	7,5	191	
400	par	0	0	6	152	
	impar	0,16	4	6	152	
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	Consulte Desplazamiento del engranaje central para bandas Roller .					
560	par	0,5	12,7	6	152	
	impar	0	0	6	152	

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO

Desplazamiento del engranaje central						
Serie	Número de eslabones	Desplazamiento		Máx. Separación entre engranajes		Notas
		pulg.	mm	pulg.	mm	
800	par, impar	0	0	6	152	
Engranaje Angled EZ Clean Serie 800	par, impar	0,16	4	6	152	Asegúrese de que se colocan engranajes de 6, 10 y 16 dientes en la zona central de alineación de la banda.
Raised Rib Serie 800	par	3	76	6	152	
	impar	0	0	6	152	
850	par, impar	0	0	6	152	
888	Para conocer el desplazamiento y el número de eslabones, consulte Instalación de los engranajes en ranura mediana (sin varillas de acero inoxidable) o Instalación de los engranajes en ranura mediana y grande (con varillas de acero inoxidable) .					
900	par	0	0	4	102	
	impar	0,16	4	4	102	
900 Open Flush Grid	Para conocer el desplazamiento y el número de eslabones, consulte, consulte Ubicación de engranajes fijos .					
1000	par	0	0	6	152	
	impar	0,25	6,44	6	152	
Insert Roller Serie 1000, High Density Insert Roller	par	1,5	38,1	6	152	
	impar	0	0	6	152	
High Density Insert Roller Serie 1000 85 mm	par	1,67	42,5	6	152	
	impar	0	0	6	152	
1100	impar (entero)	0	0	4	102	Los engranajes de acero de 8 y 12 dientes pueden colocarse en la línea central de la banda.
	par (entero)	0,5	12,7	4	102	
	par, impar	0,25	6,35	4	102	Número par o impar de eslabones en incrementos de 0,5 pulg. (12,7 mm) Los engranajes de acero de 8 y 12 dientes pueden colocarse en la línea central de la banda.
Engranajes de EZ Track Serie 1100	impar (entero)	0,19	4,8	4	102	
	par (entero)	0,31	7,9	4	102	
	par, impar	0,06	1,52	4	102	Número par o impar de eslabones en incrementos de 0,5 pulg. (12,7 mm)
1200				6	152	Para conocer el desplazamiento y el número de eslabones, consulte, Ubicación de engranajes fijos .
1400	par	0	0	6	152	
	impar	0,5	12,7	6	152	
1400 FG				6	152	Para conocer el desplazamiento y el número de eslabones, consulte, Ubicación de engranajes fijos .
1500				6	152	Para conocer el desplazamiento y el número de eslabones, consulte, Ubicación de engranajes fijos .
1600	par, impar	0	0	4	102	
1650	par, impar	0,25	6,4	4	102	Los engranajes de 20 dientes no tienen desplazamiento.
1700	par	0,5	12,7	4	102	
	impar	0	0	4	102	
1750	par	0	0	4	102	Cuando determine el número de eslabones, suelte el eslabón 0,5.
	impar	0,5	12,7			
1800	par, impar	0	0	6	152	
1900				3	76	Para conocer el desplazamiento y el número de eslabones, consulte, Ubicación de engranajes fijos .
2100	par, impar	1,97	50	3,94	100	
2200	par	0,25	6,4	4	102	Cuando determine el número de eslabones, suelte el eslabón 0,5. Desplazamiento a la izquierda de la línea central del eje en la dirección de desplazamiento deseada de la banda.
	impar	0,25	6,4	4	102	Cuando determine el número de eslabones, suelte el eslabón 0,5. Desplazamiento a la derecha de la línea central del eje en la dirección de desplazamiento deseada de la banda.
2300	par	0	0	6	152	
	impar	1,5	38	6	152	

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO

Desplazamiento del engranaje central						
Serie	Número de eslabones	Desplazamiento		Máx. Separación entre engranajes		Notas
		pulg.	mm	pulg.	mm	
2400	par	0,125	3,2	6	152	Cuando determine el número de eslabones, suelte el eslabón 0,5. Desplazamiento a la izquierda de la línea central del eje en la dirección de desplazamiento deseada de la banda.
	impar	0,125	3,2	6	152	Cuando determine el número de eslabones, suelte el eslabón 0,5. Desplazamiento a la derecha de la línea central del eje en la dirección de desplazamiento deseada de la banda.
2600	par, impar	0	0	8	203	
2700	par, impar	0	0	8	203	
2800	par	0	0	6	152	
	impar	0,5	12,7	6	152	
4400	par, impar	0,5	12,7	9	229	
4500	par	0,5	12,7	6	152	
	impar	0	0	6	152	
Engranajes bipartidos 4500	par	0	0	6	152	
	impar	0,5	12,7	6	152	
9000	par	0,5	12,7	4	102	
	impar	0	0	4	102	
10000 con accionamiento por bisagra (recomendado)	par	0,25	6,3	5,91	150	Desplazamiento a la izquierda de la línea central del eje en la dirección de desplazamiento deseada de la banda.
	impar	0,25	6,3	5,91	150	Desplazamiento a la derecha de la línea central del eje en la dirección de desplazamiento deseada de la banda.
10000 con accionamiento central	par	0,25	6,3	5,91	150	Desplazamiento a la derecha de la línea central del eje en la dirección de desplazamiento deseada de la banda.
	impar	0,25	6,3	5,91	150	Desplazamiento a la izquierda de la línea central del eje en la dirección de desplazamiento deseada de la banda.
	Número de rodillos por fila					
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	par	0	0	6	152	
	impar	1	25,4	6	152	

DESPLAZAMIENTO DEL ENGRANAJE CENTRAL PARA BANDAS ROLLER

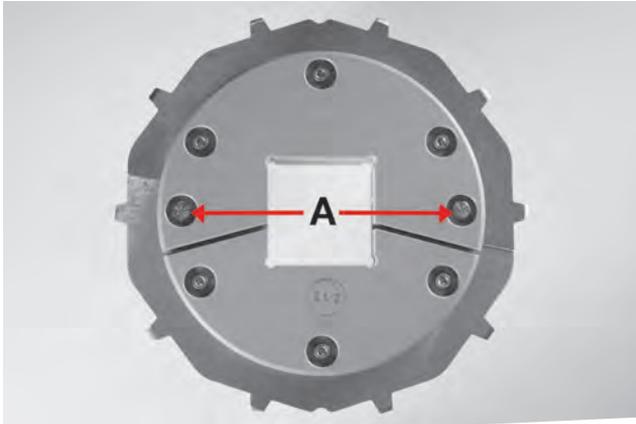
Desplazamiento del engranaje central para bandas Roller						
Serie	Número de rodillos	Desplazamiento		Máx. Separación entre engranajes		Notas
		pulg.	mm	pulg.	mm	
400	par	0	0	6	152	
	impar	1	25,4	6	152	
4500	par	0	0	6	152	
	impar	1	25,4	6	152	
4550	par	0	0	6	152	
	impar	1	25,4	6	152	
7000	Divisible entre 4	1	25,4	6	152	Número de rodillos = ancho de banda en pulgadas - 1 (ancho de banda en mm/25,4 - 1)
	No divisible entre 4	0	0	6	152	
7050	Divisible entre 8	1	25,4	6	152	
7050	No divisible entre 8	0	0	6	152	

ESPECIFICACIONES DE PAR DE ENGRANAJE BIPARTIDO

Asegúrese de que los engranajes bipartidos están apretados según las siguientes especificaciones: 8,3-10,4 lb/pie (11,3-14,1 Nm).

NOTA: En los engranajes bipartidos S7000, NO apriete ni ajuste los dos (2) pernos de cabeza hueca suministrados por Intralox. Los seis (6) pernos hexagonales pueden ajustarse según sea necesario.

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO



A Pernos de cabeza hueca

Figura 6: Engranajes bipartidos S7000

SEPARADORES DE ENGRANAJES

DESCRIPCIÓN GENERAL

Los separadores de engranajes de Intralox se han diseñado para ofrecer un método rentable y seguro para los alimentos que mantenga la distancia recomendada entre los engranajes.

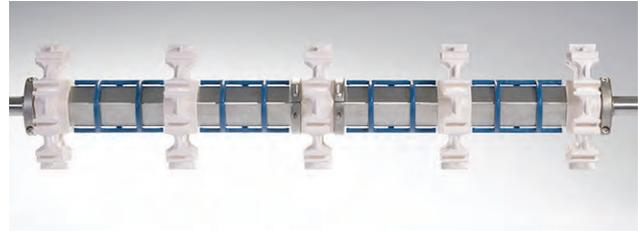


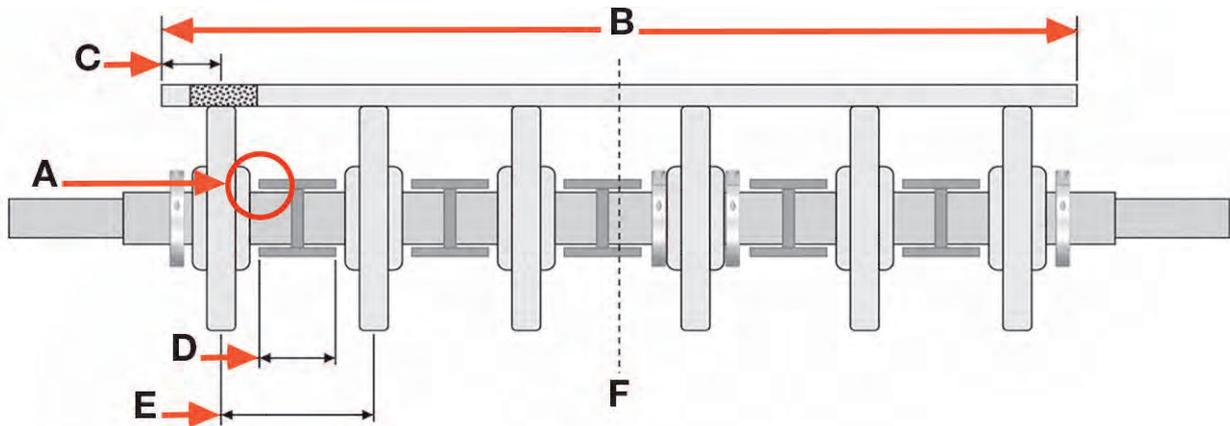
Figura 7: Separadores de engranajes en un eje

CONFIGURACIÓN

1. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox si necesita especificaciones de separadores de engranajes para su aplicación. Consulte [Especificaciones de los separadores de engranajes](#) para ver ejemplos de especificaciones.
2. Identifique la zona central de alineación del eje.

ESPECIFICACIONES DE LOS SEPARADORES DE ENGRANAJES

La siguiente figura es solo un ejemplo. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para recibir especificaciones y cantidades de piezas reales para su aplicación.



A Distancia entre el engranaje y el espaciador

B Ancho de la banda

C Desplazamiento del engranaje

D Ancho del separador de engranajes

E Distancia entre los engranajes

F Línea del centro del eje

Figura 8: Ejemplo de especificaciones del eje motriz

CONFIGURACIÓN

1. Separe el eje de la estructura del transportador.
2. Si está adaptando un transportador existente, retire los engranajes y los anillos de retención actuales del eje.
3. Fije un anillo de retención en cada extremo del eje. Utilice las especificaciones que le haya dado el servicio de atención al cliente de Intralox para determinar la ubicación correcta.
4. Coloque el engranaje más externo en el eje.
5. Coloque un separador de engranajes en el eje.

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO

6. Asegúrese de que la parte plana del separador se apoya en la parte plana del eje.

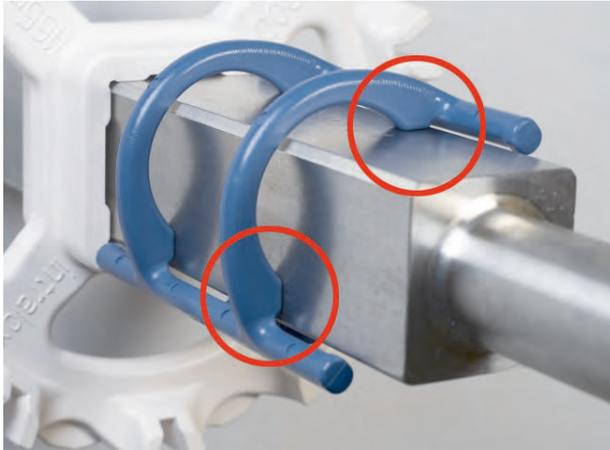
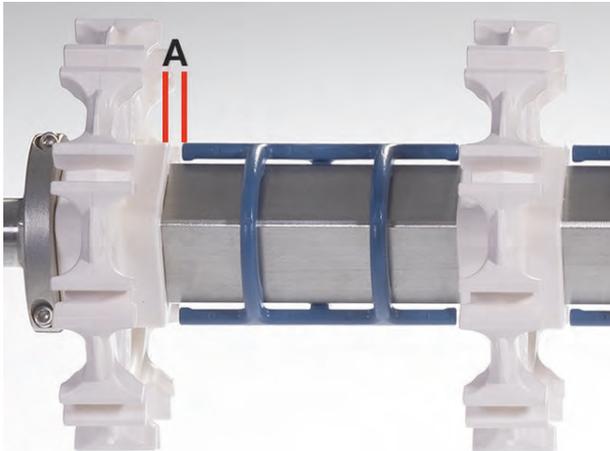


Figura 9: Asegúrese de que el separador toca la parte plana del eje

7. Deslice el separador de engranajes hacia el engranaje. Utilice las especificaciones que le haya dado el servicio de atención al cliente de Intralox para determinar la distancia recomendada entre el engranaje y el separador.



A Distancia entre el engranaje y el espaciador

Figura 10: Distancia entre el engranaje y el espaciador

8. Coloque un engranaje en el eje, dejando siempre la distancia recomendada entre los engranajes.
9. Siga colocando engranajes y separadores en la zona central de alineación del eje. Deje siempre la misma distancia entre cada engranaje y separador.

10. Siguiendo la especificación proporcionada, coloque un anillo de retención en la zona central de alineación del eje.

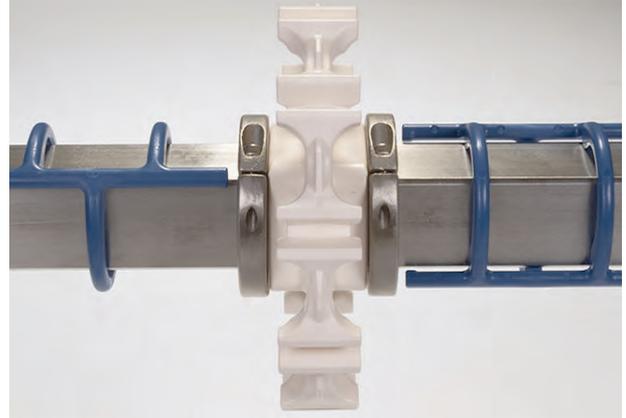


Figura 11: Coloque un anillo de retención en la zona central de alineación

11. Coloque y bloquee el engranaje central.
12. Coloque un anillo de retención en el eje.
13. Siga añadiendo separadores y engranajes en el eje hasta que se hayan colocado todos. Deje siempre la misma distancia entre cada engranaje y separador.
14. Fije un anillo de retención en el extremo del eje.
15. Fije el eje en la estructura del transportador.

INSTALACIÓN DE LAS GUÍAS DE DESGASTE

La instalación de las guías de desgaste debe poder permitir la expansión y contracción térmicas.

GUÍAS DE DESGASTE CON UNIONES ENTRELAZADAS

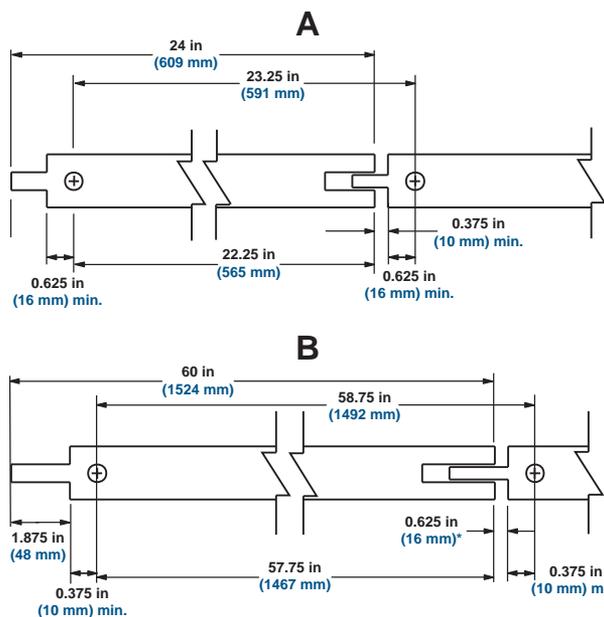
1. Comenzando por el extremo conducido del transportador, corte todas las lengüetas de las primeras guías de desgaste y bisele los bordes delanteros.
2. Coloque las guías de desgaste en su lugar.
3. Perfore un orificio de 0,25 pulg. (6 mm) en la guía de desgaste y la estructura.

NOTA: Antes del montaje, asegúrese de que existe una separación adecuada entre las lengüetas y las ranuras. Asegúrese de que todas las lengüetas apuntan hacia el eje del ralentí.

4. Por medio de un perno y una tuerca de plástico, ajuste las guías de desgaste a la estructura.
5. Continúe con este proceso hacia el extremo motriz del transportador.

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO

6. Corte las guías de desgaste sobrante en el sistema de accionamiento y ajústela a la estructura.



A Extremo conducido

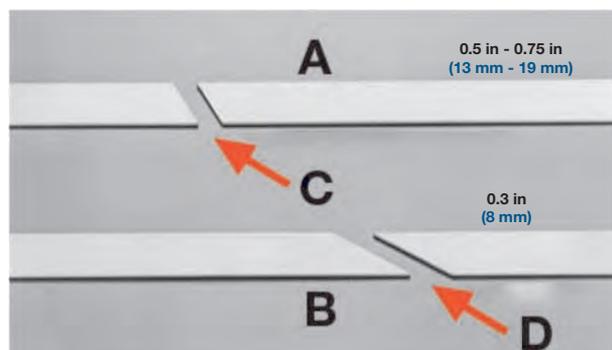
B Extremo motriz

* Mínimo

Figura 12: Guías de desgaste con uniones entrelazadas

GUÍAS DE DESGASTE PLANAS Y EN ÁNGULO

1. Bisele los bordes opuestos de las guías de desgaste.
 - a. Se suele recomendar un ángulo de 30° con la horizontal y una separación de 0,30 pulg. (8 mm).
 - b. En condiciones extremas, es necesario un ángulo de 60°. La separación debe determinarse en base a cálculos de expansión térmica.



A Temp. de funcionamiento de 100 °F (37 °C) o superior

B Temp. de funcionamiento de 100 °F (37 °C) o inferior

C 60,00 grados

D 30,00 grados

Figura 13: Biselar los bordes opuestos de las guías de desgaste

2. Coloque las guías de desgaste en su lugar y escalone las posiciones de las juntas de desgaste para un funcionamiento suave.
3. Perfore un orificio de 0,25 pulg. (6 mm) en las guías de desgaste y la estructura en el extremo conducido del transportador.
4. Por medio de un perno y una tuerca de plástico, ajuste las guías de desgaste a la estructura.
5. Perfore orificios alargados a través de las guías de desgaste y la estructura cada 2 pies (0,61 m) a 5 pies (1,52 m) en las líneas centrales, trabajando hacia el extremo de accionamiento del transportador.
6. Corte las guías de desgaste sobrante en el sistema de accionamiento y ajústela a la estructura.

INSTALACIÓN DE LA BANDA

PREPARACIÓN

Los procedimientos siguientes son instrucciones básicas para la instalación de bandas Intralox. No todos los transportadores son iguales. Cada estructura del transportador y cada aplicación pueden merecer consideraciones especiales. Consulte la información siguiente antes de instalar o cambiar una banda.

- En la mayoría de los retrocambios, las bandas Intralox pueden funcionar directamente en los mismos recorridos de ida que la banda reemplazada.
- Asegúrese de que estos estén limpios, en buen estado, sin ranuras causadas por el desgaste de la banda y sin restos.
- Asegúrese de que el material de la guía de desgaste sea compatible con la nueva banda.
- Cambie las guías de desgaste dañadas, desgastadas o incompatibles.

INSPECCIÓN DE LA PARTE SUPERIOR E INFERIOR

Si el diseño de la banda no es verticalmente simétrico, habrá que determinar antes de su instalación una parte superior especial (superficie de transporte de productos) y otra inferior (superficie de accionamiento mediante engranajes). Algunas características distintivas de las bandas de superficie abierta son:

- La cara inferior ha sido geoméricamente diseñada para el acople de los dientes de los engranajes (barra impulsora, engranajes motrices).
- El lado superior tiene un diseño de bisagra cerrada y el inferior, abierta.
- Las barras centrales son más anchas en la parte superior que en la inferior.
- Normalmente, el extremo de la varilla queda más expuesto por la parte inferior.

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO

Si tiene alguna duda, consulte la ilustración de la banda de la serie y el tipo específicos en el *Manual de ingeniería de las bandas transportadoras modulares de plástico de Intralox*.

INSTALACIÓN DE LA BANDA ESTÁNDAR

1. Si existe un tensor del eje, regúlelo a la posición relajada o de banda floja.
2. Introduzca la banda por el recorrido de ida desde el extremo motriz del transportador.



Figura 14: Introducir la banda desde el extremo motriz

3. Centre la banda en la estructura del transportador, teniendo en cuenta la ubicación del engranaje fijo.
4. Asegúrese de que exista espacio suficiente entre los bordes de la banda y la estructura del transportador para acomodar la expansión de la banda.

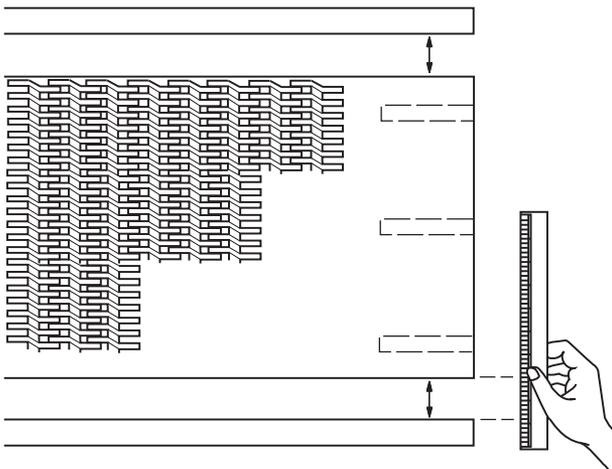


Figura 15: Medir la distancia entre el borde de la banda y la estructura

5. Envuelva la banda alrededor de los engranajes conducidos, asegurándose de que estos permanezcan alineados y en su sitio. Los dos engranajes externos deben acoplarse a una distancia de 1,5 pulg. (38 mm) a 2 pulg. (51 mm) desde los bordes externos de la banda.

NOTA: En la serie 1100, los dos engranajes externos deben acoplarse a una distancia de 1 pulg. (25,4 mm) desde los bordes externos de la banda.

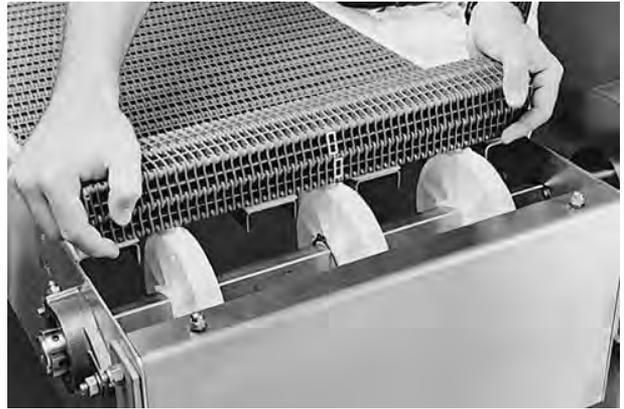


Figura 16: Envolver la banda alrededor de los engranajes conducidos

6. Una vez que esté envuelta en los engranajes conducidos, introduzca la banda por el recorrido de retorno hasta llegar a los engranajes motrices.



Figura 17: Introducir la banda por el recorrido de retorno

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO

- Envuelva la banda alrededor de los engranajes motrices manteniendo los engranajes del extremo motriz y conducido fijos en la misma posición lateral.

NOTA: Asegúrese de que la banda se acopla con el engranaje fijo del extremo motriz y del conducido en la misma posición. En caso contrario, puede producirse una mala alineación.

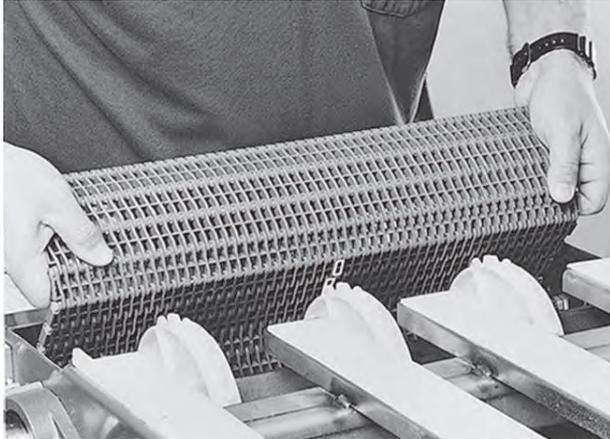


Figura 18: Envolver la banda alrededor de los engranajes motrices

- Una ambos extremos de la banda para acoplar los eslabones y asegúrese de que los bordes estén correctamente alineados.



Figura 19: Unir ambos extremos de la banda

- Recorte la varilla en ángulo para facilitar la inserción.



Figura 20: Recortar la varilla en ángulo

- Tras los ajustes finales, introduzca una varilla para unir los extremos de la banda (consulte las instrucciones específicas para su tipo de banda).



Figura 21: Inserción de la varilla

- Mida y registre el paso inicial de la banda. Es necesario medir y registrar el paso inicial de la banda para controlar el alargamiento del paso de la banda. Para más información, consulte la [Alargamiento del paso de la banda](#).

VERIFICACIÓN DE LA INSTALACIÓN

- Haga girar lentamente el transportador o empuje manualmente la banda hacia delante para que el eje motriz gire varias veces.
- A medida que se mueve la banda, asegúrese de que los engranajes del eje motriz y del conducido se acoplen correctamente con la banda y de que esta se mueva adecuadamente.



Mantenga las manos y los dedos alejados de las piezas en movimiento.

- Si los engranajes se acoplan correctamente a la banda y el movimiento es correcto, asegúrese de que los cojinetes del eje y la estructura del transportador estén correctamente alineados.
 - Si la banda y los engranajes no se acoplan, repita los procedimientos [Instalación de los engranajes](#) e [Instalación de la banda](#) de esta sección.
 - Si la banda no se alinea correctamente, compruebe las posiciones de los engranajes en ambos ejes. Consulte [Instalación de los engranajes](#) en esta sección.

CAMBIOS DE LONGITUD DE LA BANDA

Los cambios dimensionales son una práctica habitual en las bandas modulares de plástico. Siga las siguientes directrices para controlar y gestionar los cambios de longitud de la banda.

- Mida y ajuste regularmente la flexión catenaria para adaptarse a los cambios temporales de longitud. Consulte [Flexión catenaria](#).
- Mida regularmente el paso de la banda y ajuste la longitud de la banda para adaptarse a los cambios permanentes de longitud. Consulte [Alargamiento del paso de la banda](#).

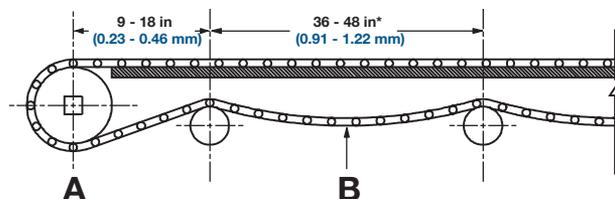
DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO

- Aumente la frecuencia de las mediciones de la flexión catenaria y del paso de la banda durante el periodo de asentamiento inicial. Consulte [Período de asentamiento](#).

FLEXIÓN CATENARIA

1. Si es necesario, añada o retire hileras de la banda o ajuste la tensión para lograr la flexión catenaria adecuada para la tensión de banda.

NOTA: Para obtener información adicional sobre el cálculo de la flexión catenaria, consulte las *Directrices de diseño* en el *Manual de ingeniería de bandas transportadoras Intralox*.



A Engranaje motriz

B Flexión catenaria: ajústela a un valor de 1 pulg. (25,4 mm) a 6 pulg. (152 mm) con el sistema a la temperatura de funcionamiento

* Para todas las bandas excepto las bandas de las series 100, 400 y 1200. Estas series deben tener una separación entre rodillos de 48 pulg. (1219 mm) a 60 pulg. (1524 mm)

Figura 22: Flexión catenaria adecuada

Diámetro del rodillo	
Paso de la banda	Diámetro mínimo del rodillo
0,6 pulg., 1,0 pulg.	2 pulg. (51 mm)
1,25 pulg., 1,5 pulg., 2,0 pulg., 2,5 pulg.	4 pulg. (102 mm)

2. Una vez que la banda esté correctamente tensada y funcione perfectamente, fije la varilla en su sitio. (Consulte las instrucciones específicas para la serie y el tipo de banda).

PERÍODO DE ASENTAMIENTO

El período de asentamiento suele producirse en los primeros días de funcionamiento. Según el uso y el entorno, las bandas se expandirán del 0,5 % al 1 % de su longitud total durante el período de asentamiento.

Si la expansión de la banda es excesiva, elimine hileras de módulos de una en una para mantener la tensión de banda y la flexión catenaria adecuadas. En el caso de las bandas con patrones de tipo enladrillado, añada o elimine un número par de filas de banda para ajustar la longitud de la banda. Añadiendo o eliminando un número par de filas se mantiene el patrón de enladrillado.

INSTALACIÓN DE LA BANDA EN TRANSPORTADORES ANCHOS

La instalación de bandas en transportadores anchos es más difícil que en estrechos. Usar el motor del transportador para tirar de la banda puede facilitar la instalación.

NOTA: Si fuera necesario, pueden adquirirse tensores de banda de Intralox. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.

1. Coloque soportes a lo ancho de la banda entre las zapatas o los rodillos para impedir que la banda forme flexión catenaria antes de que se unan ambos extremos.



Figura 23: Colocar los soportes a lo ancho de la banda

2. Comenzando por el extremo conducido, deslice la banda por el recorrido de ida.
3. Envuelva la banda alrededor de los engranajes motores.
4. Una vez envuelta alrededor de los engranajes motrices, utilice el motor, si es posible, para conducir la banda por el recorrido de ida.
5. Mientras conduce la banda por el recorrido de ida, introdúzcala manualmente por el recorrido de retorno y continúe añadiendo secciones de banda.
6. Cuando la banda alcance en el retorno el extremo conducido del transportador, tire de la misma y envuélvala alrededor de los engranajes conducidos. Extraiga una longitud suficiente de banda para evitar que se deslice hacia atrás.
7. Fije el eje conducido en su sitio para impedir el movimiento de la banda.
8. Cuando la banda tenga la longitud adecuada y sus extremos estén próximos, alinee las bisagras.
9. Introduzca una varilla para unir los extremos de la banda (consulte las instrucciones específicas para su tipo o serie de banda).
10. Una vez unida la banda, invierta la dirección de movimiento del motor para tensarla.
11. Restablezca la dirección de movimiento normal del motor.

12. Ajuste la tensión (si es posible) y añada o extraiga hileras de banda para conseguir una flexión catenaria adecuada.
 13. Retire los soportes añadidos en el paso 1.
 14. Tras realizar cualquier ajuste final, fije la varilla en su sitio (consulte las instrucciones específicas para el tipo de banda).
 15. Una vez cerrada la banda, ponga el marcha el transportador para asegurarse de que la banda se mueve correctamente.
- Si el número de placas de uñeta de transferencia es par, comience a ubicarlas desde la línea central de la banda. Comience a ambos lados de la línea central si el número de uñetas es impar. La placa de uñeta de transferencia debe quedar nivelada con la banda a +0,03 pulg. (0,8 mm), y a -0,00 con la varilla de articulación en el centro inactivo superior.

INSTALACIÓN DE LAS PLACAS DE UÑETA DE TRANSFERENCIA

Es necesario instalar adecuadamente la placa de uñeta de transferencia para que el sistema funcione sin problemas. La instalación correcta es especialmente importante en las instalaciones con grandes variaciones de temperatura ya que se puede producir una importante expansión térmica de las bandas.

Las placas de uñeta de transferencia se fabrican con ranuras para pernos plástico con reborde Intralox.

NOTA: Las placas de uñeta de transferencia Intralox funcionan en conjunto con las bandas Raised Rib.

- Instale placas de uñeta de transferencia solo con pernos de plástico Intralox en las ranuras de las placas.

NOTA: Utilice SOLO pernos de plástico con reborde Intralox. Cualquier otro tipo de perno con reborde puede ocasionar daños en el equipo.



Figura 24: Instalar las placas de uñeta de transferencia con pernos de plástico de Intralox

- No apriete excesivamente las placas. Un ajuste flojo permite el movimiento lateral de las placas necesario para la expansión y contracción de la banda.

NOTA: Las ranuras de la placa de uñeta de transferencia permite limitar la expansión. Si la instalación se realiza con bandas anchas con grandes variaciones de temperatura, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox.

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO

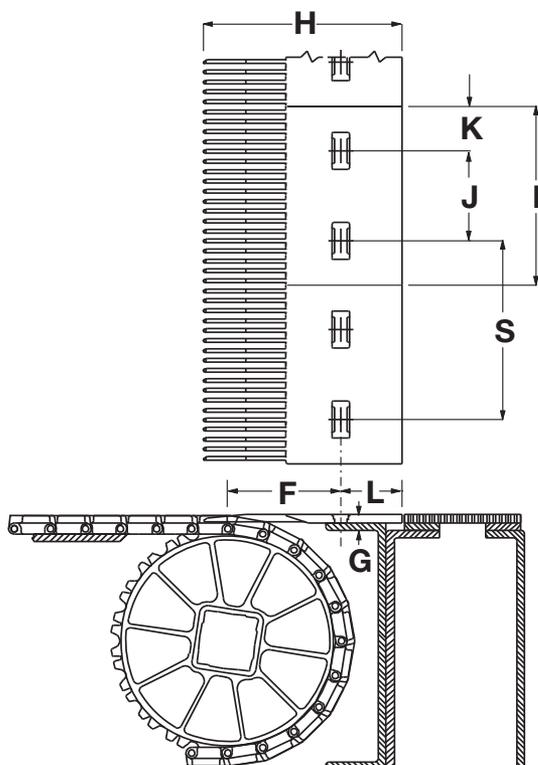


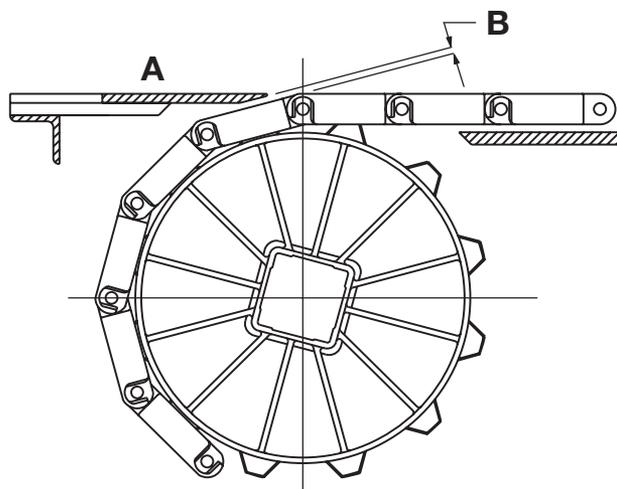
Figura 25: Ubicación de las placas de uñeta de transferencia

Requisitos dimensionales para la instalación de las placas de uñeta de transferencia																			
	Estándar											Manipulación de vidrio							
	S100 y S2400		S400		S1200		S900				S1900		S400		S1200		S1900		
							6 pulg. (152 mm)		Adaptación de 4 pulg. (102 mm)										
	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm	
F	2,38	61	3,50	89	3,50	89	3,50	89	2,38	61	3,50	89	3,50	89	3,50	89	3,50	89	
G	0,19	5	0,31	8	0,31	8	0,25	6	0,19	5	0,31	8	0,31	8	0,31	8	0,31	8	
H	5,83	148	7,25	184	7,25	184	6,50	165	5,83	148	6,11	155	8,26	210	8,26	210	6,11	155	
I	3,96	101	5,91	150	5,91	150	5,92	150	3,94	100	5,91	150	5,91	150	5,91	150	5,91	150	
J	2,50	64	3,00	76	3,00	76	3,00	76	2,18	55	3,00	76	3,00	76	3,00	76	3,00	76	
K	0,74	19	1,45	37	1,45	37	1,45	37	0,90	23	1,45	37	1,45	37	1,45	37	1,45	37	
L	2,00	51	2,00	51	2,00	51	2,00	51	2,00	51	5,50	140	5,50	140	5,50	140	5,50	140	
S	Separación a temperaturas ambiente																		
	PP 3,979 (101,1)		PP 5,952 (151,2)		PP compuesto 6,000 (152,4)		PP 5,981 (151,9)		AC 5,975 (151,8)		AC 3,976 (101,0)		Enduralox™ PP 6,000 (152,4)		PP 5,952 (151,2)		PP compuesto 6,000 (152,4)		Enduralox PP 6,000 (152,4)
AC 3,976 (101,0)		PE 5,933 (150,7)		PE 5,933 (150,7)															

INSTALACIÓN DE LA PLACA INACTIVA

PLACAS INACTIVAS CON BRECHA

1. Para instalar correctamente la placa inactiva, coloque la banda de modo que la varilla quede ubicada directamente sobre la zona central de alineación del eje.
2. Monte la placa inactiva con la separación mínima que se muestra en las siguientes tablas. La brecha mínima impide el contacto entre la banda y la placa inactiva durante el funcionamiento.



A Superficie superior de la placa inactiva; normalmente a 0,031 pulg. (0,8 mm) sobre la superficie de la banda para la transferencia del producto a la banda y a 0,031 pulg. (0,8 mm) por debajo de la banda para la transferencia del producto fuera de la banda.

B Separación de la placa inactiva

Figura 26: Montaje de la placa inactiva con la separación mínima

Separación de la placa inactiva				
Descripción del engranaje			Separación	
Diámetro de paso		Número de dientes	pulg.	mm
pulg.	mm			
Serie 100				
2,0	51	6	0,134	3,4
3,5	89	11	0,073	1,9
6,1	155	19	0,041	1,0
Serie 200				
4,0	102	6	0,268	6,8
6,4	163	10	0,160	4,1
10,1	257	16	0,100	2,5
Serie 400				
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
5,8	147	9 (Flush Grid en acetal)	0,178	4,5
6,4	163	10	0,160	4,1
7,8	198	12	0,130	3,3
8,4	213	13 (Flush Grid en acetal)	0,121	3,1

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO

Separación de la placa inactiva				
Descripción del engranaje			Separación	
Diámetro de paso		Número de dientes	pulg.	mm
pulg.	mm			
10,1	257	16	0,100	2,5
Serie 800				
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4
10,3	262	16	0,098	2,5
Serie 850				
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4
10,3	262	16	0,098	2,5
Serie 900				
2,1	53	6	0,147	3,7
3,1	79	8	0,095	2,4
3,5	89	10	0,084	2,1
4,1	104	12	0,071	1,8
5,1	130	15	0,057	1,4
5,8	147	17	0,050	1,3
6,1	155	18	0,047	1,2
6,8	173	20	0,042	1,1
9,8	249	28	0,029	0,7
Serie 1000				
3,1	79	16	0,029	0,7
4,6	117	24	0,020	0,5
6,1	155	32	0,015	0,4
Serie 1100				
1,6	41	8	0,058	1,5
2,3	58	12	0,040	1,0
3,1	79	16	0,029	0,7
3,5	89	18	0,026	0,7
3,8	97	20	0,024	0,6
4,6	117	24	0,020	0,5
5,1	130	26	0,018	0,4
6,1	155	32	0,015	0,4
Serie 1200				
6,5	165	14	0,081	2,1
7,9	201	17	0,067	1,7
10,2	259	22	0,052	1,3
Serie 1400				
3,9	99	12	0,066	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
Serie 1500				
2,3	58	14	0,028	0,7
2,7	69	17	0,023	0,6
3,8	97	24	0,017	0,4

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO

Separación de la placa inactiva				
Descripción del engranaje			Separación	
Diámetro de paso		Número de dientes	pulg.	mm
pulg.	mm			
5,7	145	36	0,011	0,3
Serie 1600				
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0
Serie 1650				
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0
Serie 1700				
5,8	147	12	0,224	5,7
6,7	170	14	0,210	5,3
7,7	196	16	0,199	5,0
Serie 1800				
5,0	127	6	0,150	3,8
6,5	165	8	0,108	2,8
8,1	206	10	0,091	2,3
10,5	267	13	0,074	1,9
Serie 1900				
6,7	170	10	0,164	4,2
10,6	269	16	0,102	2,6
Serie 2200				
3,9	99	8	0,150	3,6
5,3	135	11	0,108	2,8
6,3	160	13	0,091	2,3
7,7	196	16	0,074	1,9
Serie 2400				
2,0	51	6	0,134	3,4
3,9	99	12	0,065	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
6,4	163	20	0,039	1,0
Series 2600 y 2700				
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
Serie 2800				
6,3	160	13	0,091	2,3
Serie 3000				
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4
Serie 4000				
3,9	99	12	0,066	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
Serie 7000				
8,3	211	8	0,318	8,1

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA INSTALACIÓN DEL EQUIPO

Separación de la placa inactiva				
Descripción del engranaje			Separación	
Diámetro de paso		Número de dientes	pulg.	mm
pulg.	mm			
10,3	262	10	0,253	6,4
Serie 9000				
6,5	164	20	0,040	1,0
8,1	205	25	0,032	0,8

PLACAS INACTIVAS SIN BRECHA

En algunas instalaciones, es posible que sea necesario que la punta de la placa inactiva esté en contacto con la banda en lugar de haber una brecha. Para ello, haga girar el soporte de placa inactiva de forma que esta se mueva a medida que pasa la banda.

NOTA: Se produce un pequeño movimiento de oscilación que puede causar derramamientos en contenedores de productos sensibles.

INSTALACIÓN DE LA VARILLA RESISTENTE A LA ABRASIÓN

Las varillas resistentes a la abrasión de Intralox mejoran el rendimiento de las bandas Intralox en entornos abrasivos o arenosos. Estas varillas se mantienen en su lugar en ambos extremos gracias a pequeñas varillas hechas de plástico resistente a la abrasión y con cabezas preformadas, que reciben el nombre de varillitas.

Consulte las secciones específicas de cada serie para obtener instrucciones sobre la instalación de varillas resistentes a la abrasión.

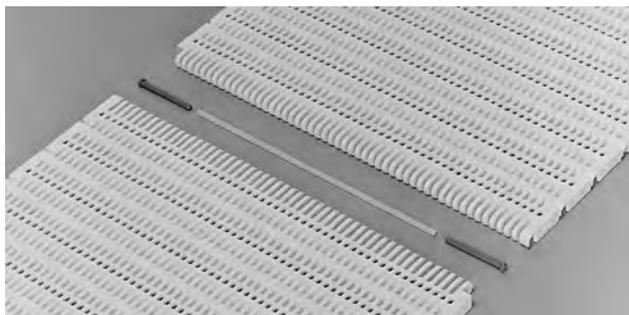


Figura 27: Varilla y varillitas resistentes a la abrasión

BANDAS DE RECORRIDO RECTO

SERIE 100-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Flush Grid
- Banda estilo Raised Rib

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA CON CABEZA PREFORMADA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla a través de las bisagras hasta que su cabeza toque el borde de la banda.
3. Utilice un destornillador para introducir la cabeza de la varilla en la banda aplicando presión hacia abajo y hacia fuera del cierre a presión.



Figura 28: Insertar la varilla en la banda



Figura 29: Asegurarse de que la cabeza de la varilla pasa más allá del cierre a presión

4. Una vez introducida correctamente, corte el extremo opuesto de la varilla al ras con el borde de la banda.



Figura 30: Cortar la varilla al ras con el borde de la banda

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte inferior de la banda, corte las cabezas de las varillas.
2. Utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

VARILLA RESISTENTE A LA ABRASIÓN

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las cabezas de la varilla antigua. Consulte [Retirada de la varilla](#) para obtener más información.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
3. Introduzca la nueva varilla resistente a la abrasión por las bisagras lo máximo posible.
4. Inserte las varillitas en cada extremo de la varilla.
5. Utilice un destornillador para introducir la cabeza de la varillita en la banda aplicando presión hacia abajo y hacia fuera del cierre a presión.

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte inferior de la banda, corte las cabezas de las varillas.
2. Utilice la nueva varilla resistente a la abrasión para sacar la antigua de la banda. Consulte [Inserción de la varilla](#) para obtener más información.

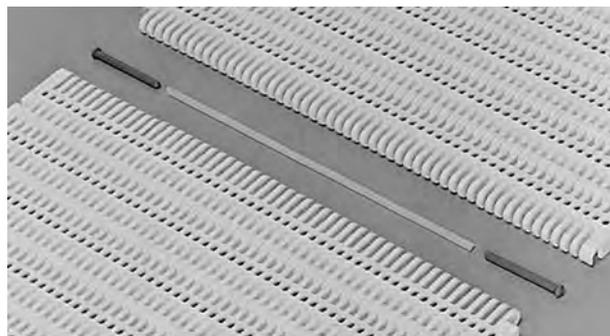


Figura 31: Varilla y varillitas resistentes a la abrasión

UNIÓN TÉRMICA DE UNA NUEVA BANDA CON LA BANDA ORIGINAL

Una sección de la banda nueva de la Serie 100 Flush Grid se puede soldar térmicamente a una banda existente. Solo se requieren modificaciones en las hileras originales.

1. En el borde de la sección original de la banda de la Serie 100 Flush Grid o Raised Rib, corte el eslabón más externo del módulo del borde.



Figura 32: Cortar el eslabón más externo

2. Corte la punta triangular del separador del segundo eslabón.



Figura 33: Cortar la punta del separador

3. Repita los pasos 1 y 2 en el borde opuesto de la banda.
4. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
5. Introduzca la varilla en las bisagras comenzando por el lado con el cierre a presión del módulo Flush Grid nuevo.



Figura 34: Inserte la varilla

6. Repita los pasos 1 a 5 para soldar térmicamente el otro lado de la nueva banda a la sección de la banda original.

SERIE 200-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Open Grid
- Flush Grid
- Open Hinge

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA DE CABEZA TERMOFORMADA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla en las bisagras, dejando sobresalir la varilla 0,25 pulg. (6 mm).

NOTA: NO utilice llama directa para cerrar los orificios de las varillas.

3. Utilice un soldador de 80 vatios para formar la cabeza de la varilla. La cabeza de la varilla terminada debe tener alrededor de 0,312 pulg. (8 mm) de diámetro.



Figura 35: Varilla con cabeza

4. Asegúrese de que todas las varillas tengan cabezas a ambos lados de la banda.

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte inferior de la banda, corte las cabezas de las varillas.
2. Utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

VARILLA RESISTENTE A LA ABRASIÓN

En las bandas de la serie 200 con varillas resistentes a la abrasión, cada varilla se retiene al fundir el orificio de la misma en ambos bordes de la banda. El material del módulo fundido cierra de forma parcial el orificio de la varilla.

NOTA: NO utilice varillas resistentes a la abrasión en las bandas de la Serie 200 Open Hinge.

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la nueva varilla resistente a la abrasión por las bisagras lo máximo posible.

NOTA: NO utilice llama directa para cerrar los orificios de las varillas. NO forme cabezas en varillas resistentes a la abrasión.

3. Utilice un soldador de 80 vatios para cerrar parcialmente el orificio de la varilla con el material del módulo.



Figura 36: Cerrar el orificio de la varilla

4. Repita el paso 3 en el orificio de la varilla en el borde opuesto de la banda.

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Utilice un cuchillo o una herramienta afilada para abrir el orificio de la varilla parcialmente cerrado.

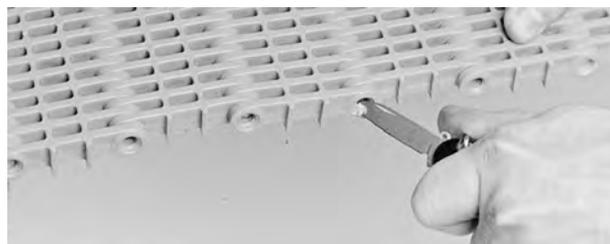


Figura 37: Abrir el orificio de la varilla

2. En el borde opuesto de la banda, utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

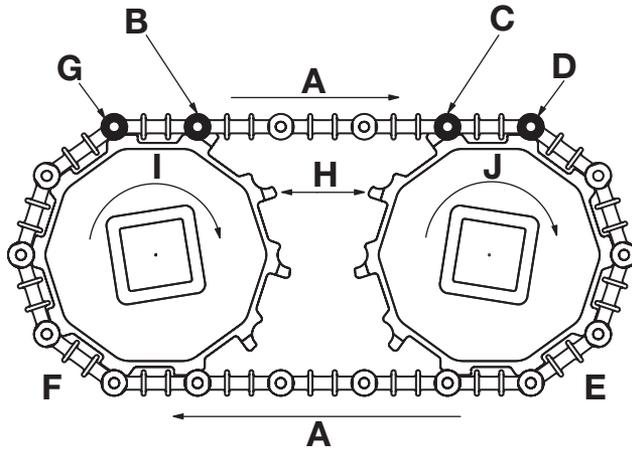
NOTA: NO utilice objetos afilados para empujar la varilla. Los objetos afilados pueden causar el abocinamiento de la varilla, haciendo que su desmontaje sea más difícil.



Figura 38: Sacar la varilla de la banda

INSTALACIÓN DE ENGRANAJES Y SENTIDO DE ROTACIÓN

Los engranajes de la S200 son asimétricos. Poseen un sentido de rotación *motriz* y otro *conducido*. Estos engranajes deben colocarse en los ejes como se muestra en la siguiente figura.



- A Desplazamiento de la banda
- B Observe el perfil de los dientes del engranaje en la posición de motriz. La porción articulada redonda de la banda encaja en la montura detrás de los dientes del engranaje.
- C Observe el perfil de los dientes del engranaje en la posición de conducido. La porción articulada redonda de la banda encaja en la montura delante de los dientes del engranaje.
- D En la posición de motriz, el engranaje empuja a la banda.
- E Engranes motrices
- F Engranes conducidos o del tensor
- G En la posición de conducido, la banda empuja al engranaje.
- H Observe que los dientes de los engranajes motrices y conducidos estén orientados en direcciones opuestas
- I Sentido de rotación conducido
- J Sentido de rotación motor

Figura 39: Instalación de los engranajes

- Todos los engranajes deben estar sincronizados. Asegúrese de que los dientes de los engranajes se alineen en la misma dirección radial a lo largo del eje.

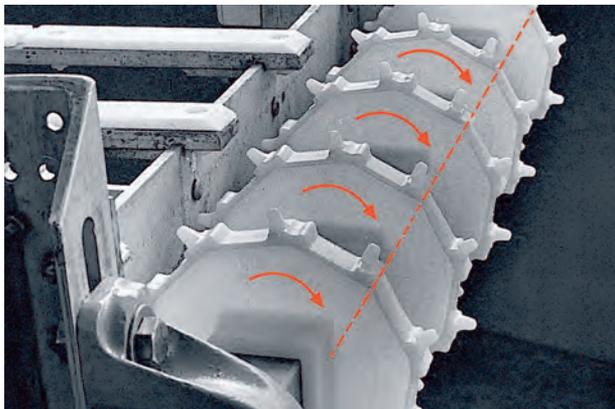


Figura 40: Alinear los dientes de los engranajes

- En los transportadores bidireccionales de accionamiento central y de configuración de empuje-tracción, invierta los engranajes en el eje.

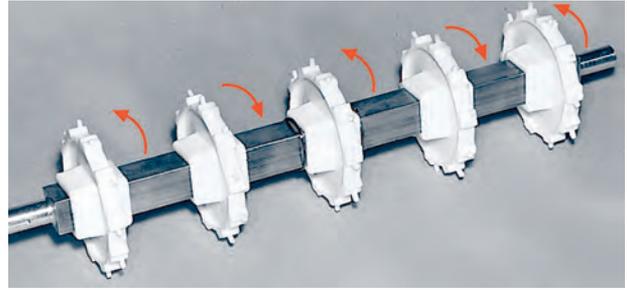
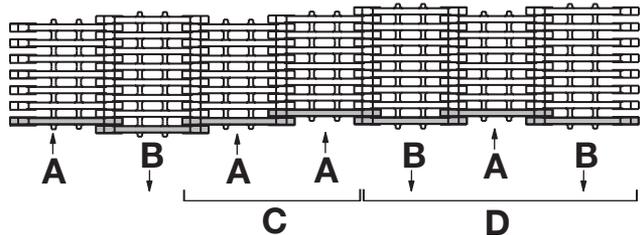


Figura 41: Invertir los engranajes

EMPALME DE LAS UNIONES DE LA BANDA

Los bordes de las bandas S200 no se pueden alinear al ras. Los bordes deben quedar con una disposición de bordes adentro-afuera.

NOTA: Las bandas de la serie 200 se deben extraer en incrementos de dos hileras para mantener la disposición de bordes adentro-afuera. Todas las bandas Serie 200 deben tener un número par de hileras.



- A Entrada
- B Salida
- C Unión térmica incorrecta
- D Unión térmica correcta

Figura 42: Los bordes de la banda no pueden estar al ras

SERIE 400-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Transverse Roller Top™ (TRT™) de 0,85 pulg. de diámetro
- Ball Belt
- Flush Grid
- Non Skid
- Banda estilo Raised Rib
- Roller Top
- Transverse Roller Top

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA CON CABEZA PREFORMADA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla a través de las bisagras hasta que su cabeza toque el borde de la banda.
3. Utilice un destornillador para introducir la cabeza de la varilla en la banda aplicando presión hacia abajo y hacia fuera del cierre a presión.

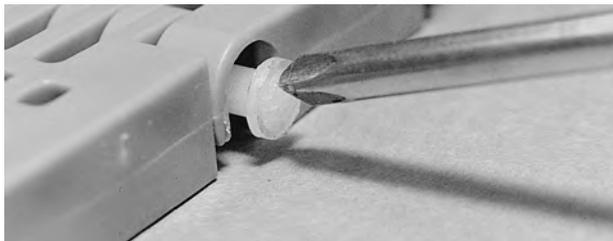


Figura 43: Insertar la varilla en la banda

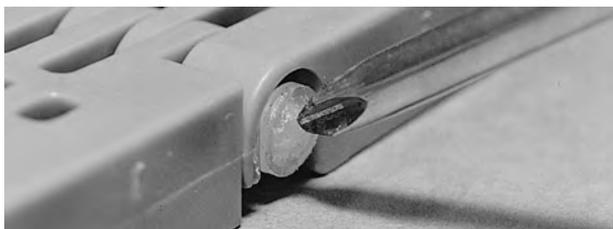


Figura 44: Asegurarse de que la cabeza de la varilla pasa más allá del cierre a presión

4. Una vez introducida correctamente, corte el extremo opuesto de la varilla al ras con el borde de la banda.



Figura 45: Cortar la varilla al ras con el borde de la banda

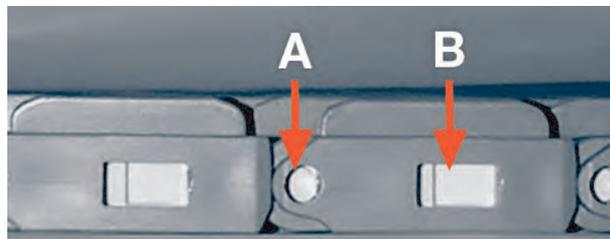
RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte inferior de la banda, corte las cabezas de las varillas.
2. Utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SLIDELOX

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. En un borde de la banda, asegúrese de que el Slidexox esté cerrado. En caso de que no lo esté, utilice un destornillador para mover el cierre y bloquear el Slidexox.



A Slidexox en posición cerrada

B Seguro

Figura 46: Componentes del Slidexox

2. En el borde opuesto de la banda, asegúrese de que el Slidexox esté abierto. Si no lo está, use un destornillador para pasar el cierre y abrir el Slidexox.
3. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
4. Introduzca la varilla para abrir el Slidexox.



Figura 47: Inserte la varilla

5. Asegúrese de que la varilla se introduce alrededor de 0,5 pulg. (12,7 mm) más allá del borde de la banda.

- Una vez inserte la varilla, cierre el Slidelox. El Slidelox emite un chasquido cuando se cierra.

NOTA: Asegúrese de que **TODOS** los Slidelox estén cerrados tras la instalación.



Figura 48: Cerrar el Slidelox

RETIRADA DE LA VARILLA

- Utilice un destornillador para abrir los Slidelox en ambos bordes de la banda.



Figura 49: Abrir el Slidelox

- Utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.



Figura 50: Sacar la varilla de la banda

- Una vez extraída la varilla, pase el cierre para bloquear el Slidelox. El Slidelox emite un chasquido cuando se cierra.

NOTA: Asegúrese de que **TODOS** los Slidelox estén cerrados tras la instalación.

VARILLA RESISTENTE A LA ABRASIÓN

INSERCIÓN DE LA VARILLA

- Corte las cabezas de la varilla antigua. Consulte [Retirada de la varilla](#) para obtener más información.
- Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
- Introduzca la nueva varilla resistente a la abrasión por las bisagras lo máximo posible.
- Inserte las varillitas en cada extremo de la varilla.

- Utilice un destornillador para introducir la cabeza de la varillita en la banda aplicando presión hacia abajo y hacia fuera del cierre a presión.

RETIRADA DE LA VARILLA

- Desde la parte inferior de la banda, corte las cabezas de las varillas.
- Utilice la nueva varilla resistente a la abrasión para sacar la antigua de la banda. Consulte [Inserción de la varilla](#) para obtener más información.

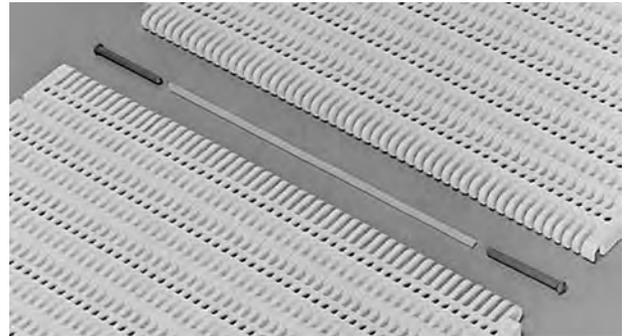


Figura 51: Varilla y varillitas resistentes a la abrasión

UNIÓN TÉRMICA DE UNA BANDA SLIDELOX CON UNA BANDA DE VARILLAS CON CABEZA

Si los mecanismos de retención parecen estar en buen estado y dispone de varillas con cabeza, siga estos pasos:

- Introduzca una varilla con cabeza en el borde de la banda opuesto al Slidelox y empuje la varilla en el mecanismo de retención.
- Una vez inserte la varilla, cierre el Slidelox. Si el mecanismo de retención de varillas no está en buen estado o no dispone de varillas con cabeza, siga estos pasos:
 - Cierre el Slidelox de un lado de la banda.
 - Inserte una varilla sin cabeza desde el lado opuesto de la banda. La varilla debe ser 1 pulg. (25,4 mm) más corta que el ancho de la banda.
 - Con un soldador despuntado o una varilla caliente de punta redonda, derrita el plástico de alrededor del orificio de la varilla en la banda, hasta que quede al menos parcialmente cerrado.

UNIÓN TÉRMICA DE BORDES ORIGINALES Y BORDES AL RAS

Puede soldarse térmicamente una nueva sección de banda Serie 400 Flush Grid o Raised Rib en bandas del mismo estilo.

- Acerque los dos extremos de la banda, pero no los una.

2. Corte el eslabón más externo del módulo del borde original a ambos lados de la banda.

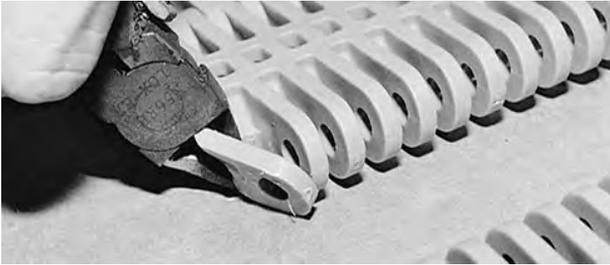


Figura 52: Cortar el eslabón más externo

3. Si está soldando térmicamente una banda Raised Rib, corte la costilla más externa del módulo del borde original por ambos lados de la banda para permitir la flexión inversa. Si no es así, continúe con el siguiente paso.



Figura 53: Cortar la costilla más externa

4. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
5. Comenzando por el lado del nuevo módulo de borde al ras con el cierre a presión, introduzca la varilla a través de las bisagras, dejando sobresalir la cabeza de la varilla.
6. Utilice un destornillador para introducir la cabeza de la varilla en la banda aplicando presión hacia abajo y hacia fuera del cierre a presión.



Figura 54: Empujar la varilla a través del sistema de retención

7. Una vez introducida correctamente, corte el extremo opuesto de la varilla al ras con el borde de la banda.

SERIE 400-2

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Open Hinge

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA DE CABEZA TERMOFORMADA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla en las bisagras, dejando sobresalir la varilla 0,25 pulg. (6 mm).

NOTA: NO utilice llama directa para cerrar los orificios de las varillas.

3. Utilice un soldador de 80 vatios para formar la cabeza de la varilla. La cabeza de la varilla terminada debe tener alrededor de 0,312 pulg. (8 mm) de diámetro.
4. Asegúrese de que todas las varillas tengan cabezas a ambos lados de la banda.

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte inferior de la banda, corte las cabezas de las varillas.
2. Utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

SERIE 400-3

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Angled Roller™ de 90 grados con diámetro de 0,78 pulg.
- Angled Roller de 0, 30, 45, 60 y 90 grados

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las varillas 1,75 pulg. (44,5 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
3. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.

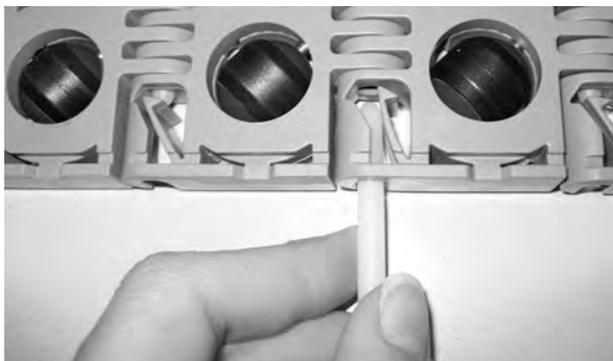


Figura 55: Insertar la varilla en las bisagras

4. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 56: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

5. Asegúrese de que el sistema de retención está completamente cerrado.

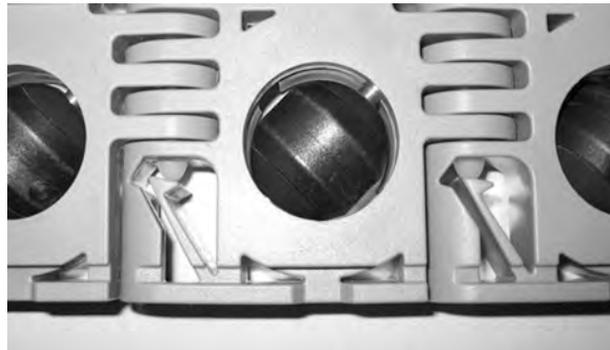


Figura 57: Asegurarse de que el sistema de retención está cerrado

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde un borde de la banda, utilice un destornillador para empujar el sistema de retención de varillas hasta abrirlo.
2. En el borde opuesto de la banda, utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

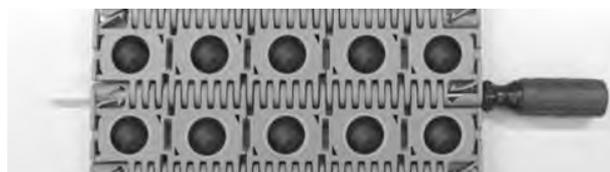


Figura 58: Sacar la varilla de la banda

SERIE 560-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Flat Top
- Flush Grid

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.



Figura 59: Inserción de la varilla

3. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 60: Introduzca la varilla hasta rebasar el sistema de retención

4. Asegúrese de que la varilla esté correctamente asentada en el sistema de retención.

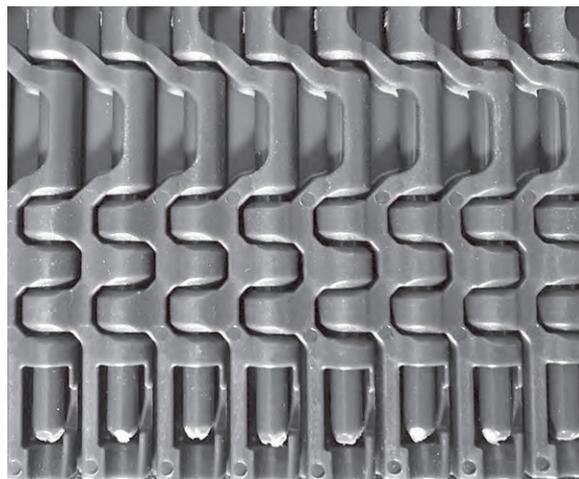


Figura 61: Asegúrese de que la varilla esté asentada en el sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

1. En la parte inferior de la banda, introduzca un destornillador entre la varilla y la banda.
2. Gire el destornillador para levantar la varilla por encima del mecanismo de retención. Repita este proceso hasta que la punta de la varilla pase más allá del borde de la banda.

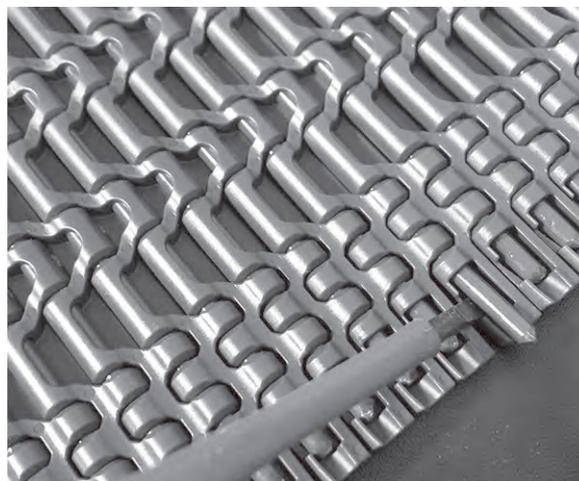


Figura 62: Levantar la varilla por encima del sistema de retención

3. Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.

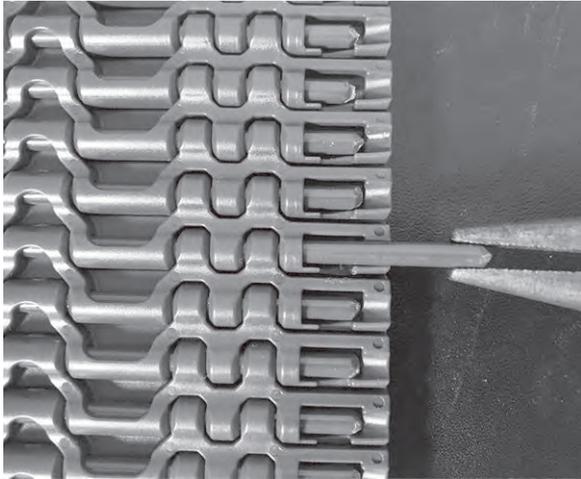


Figura 63: Extraiga la varilla

SERIE 800-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Cone Top™
- Flat Top
- Mesh Top™
- Mini Rib
- Nub Top™
- Perforated Flat Top
- Perforated Flat Top Round Hole
- Roller Top
- Rounded Friction Top
- Tough Flat Top

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA CON CABEZA PREFORMADA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla a través de las bisagras hasta que su cabeza toque el borde de la banda.

3. Utilice un destornillador para introducir la cabeza de la varilla en la banda aplicando presión hacia abajo y hacia fuera del cierre a presión.



Figura 64: Insertar la varilla en la banda

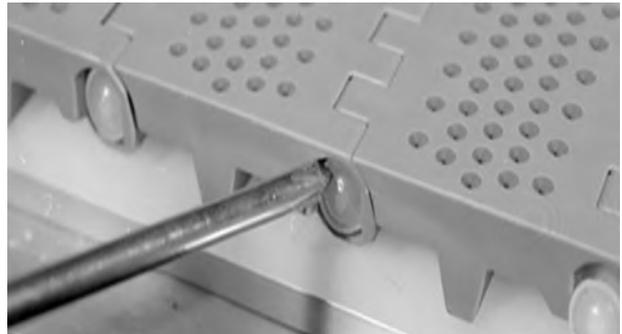


Figura 65: Asegurarse de que la cabeza de la varilla pasa más allá del cierre a presión

4. Una vez introducida correctamente, corte el extremo opuesto de la varilla al ras con el borde de la banda.

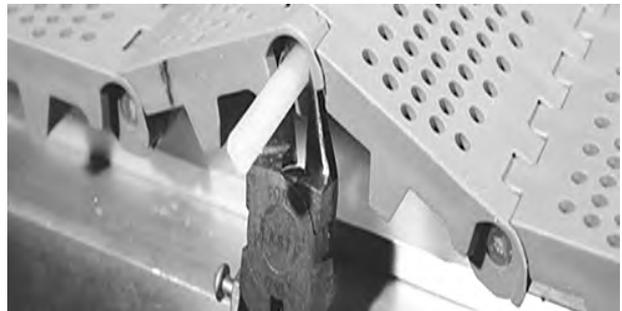


Figura 66: Cortar la varilla al ras con el borde de la banda

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte inferior de la banda, corte las cabezas de las varillas.
2. Utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

VARILLA RESISTENTE A LA ABRASIÓN

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las cabezas de la varilla antigua. Consulte [Retirada de la varilla](#) para obtener más información.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.

3. Introduzca la nueva varilla resistente a la abrasión por las bisagras lo máximo posible.
4. Inserte las varillitas en cada extremo de la varilla.
5. Utilice un destornillador para introducir la cabeza de la varillita en la banda aplicando presión hacia abajo y hacia fuera del cierre a presión.

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte inferior de la banda, corte las cabezas de las varillas.
2. Utilice la nueva varilla resistente a la abrasión para sacar la antigua de la banda. Consulte [Inserción de la varilla](#) para obtener más información.

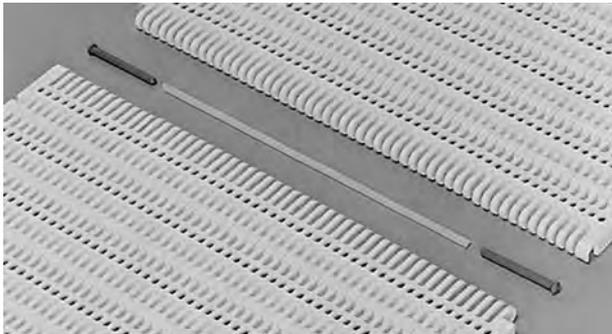


Figura 67: Varilla y varillitas resistentes a la abrasión

SERIE 800-2

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Open Hinge Cone Top™
- Open Hinge Flat Top
- SeamFree™ Open Hinge Cone Top™
- SeamFree Open Hinge Flat Top
- SeamFree Open Hinge Nub Top™

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA CON CABEZA PREFORMADA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las varillas 0,75 pulg. (19 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
3. Introduzca la varilla a través de las bisagras hasta que su cabeza toque el borde de la banda.



Figura 68: Insertar la varilla en las bisagras

4. Con el dedo pulgar, empuje la cabeza de la varilla hasta que quede encajada en el sistema de retención.

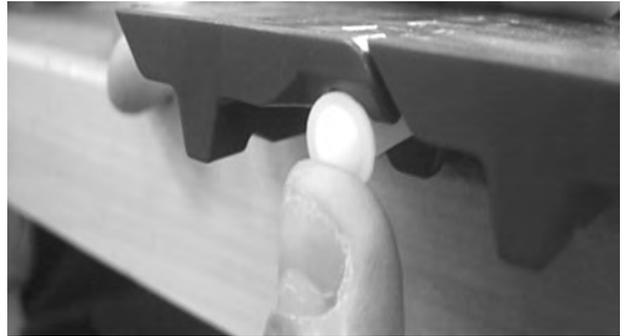


Figura 69: Empujar la varilla con el dedo pulgar



Figura 70: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

5. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 71: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte inferior de la banda, corte las cabezas de las varillas.



Figura 72: Cortar la cabeza de la varilla

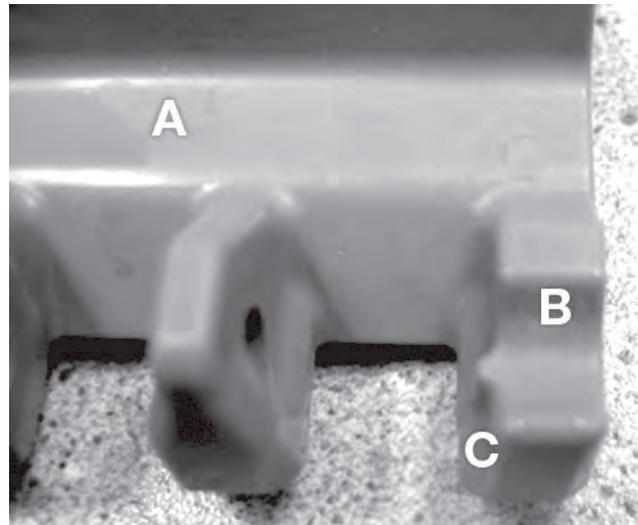
2. Agarre y tire de la varilla para abrir la banda.



Figura 73: Saque la varilla de la banda

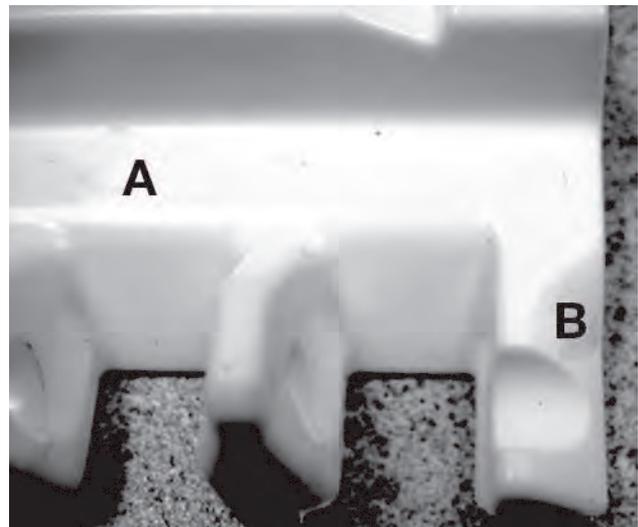
UNIÓN TÉRMICA DEL NUEVO BORDE AL RAS DE BISAGRA ABIERTA (A) CON EL ANTIGUO BORDE AL RAS (B)

La conexión del borde con diseño actualizado (A) al borde de diseño original (B) permite realizar un ensamblaje no destructivo.



- A Diseño antiguo
- B Pared vertical más elevada
- C Borde vertical

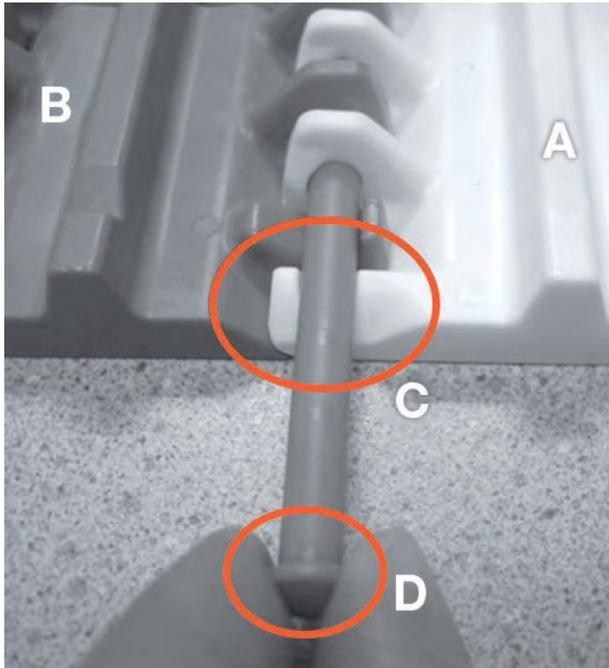
Figura 74: Bisagras originales con borde al ras



- A Diseño actualizado
- B Pared en ángulo más baja

Figura 75: Bisagras actualizadas con borde al ras de bisagra abierta

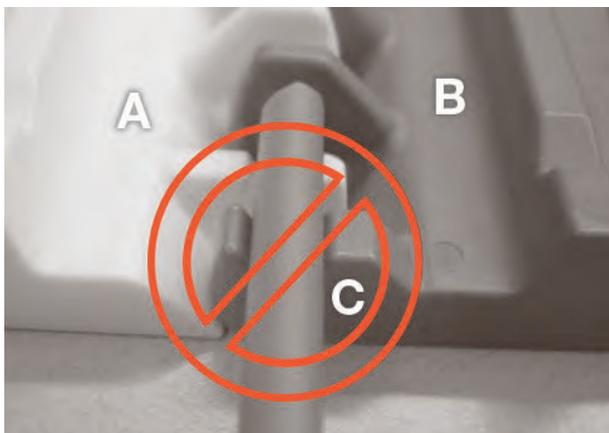
1. Una la sección antigua (B) con la nueva (A), de forma que la antigua (B) quede a la izquierda y la nueva (A) a la derecha.



- A Diseño actualizado
- B Diseño original
- C Nuevo diseño de retención de las varillas
- D Cabeza de la varilla

Figura 76: Posición adecuada de las secciones de la banda

NOTA: NO utilice una varilla sin cabeza. Asegúrese de que las secciones nueva y antigua estén correctamente orientadas antes de introducir la varilla.



- A Diseño actualizado
- B Diseño original
- C Antiguo diseño de retención de las varillas

Figura 77: Posición adecuada de las secciones de la banda

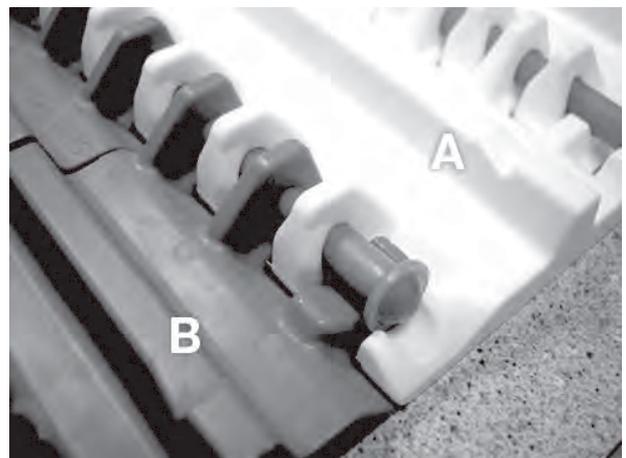
2. Introduzca la varilla a través de las bisagras hasta que su cabeza toque el borde de la banda.

3. Con el dedo pulgar, empuje la cabeza de la varilla hasta que quede encajada en el sistema de retención.



Figura 78: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

4. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida, como se muestra en la ilustración.



- A Diseño actualizado
- B Diseño original

Figura 79: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

SERIE 800-3

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top™

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las varillas 0,5 pulg. (12,7 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
3. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.

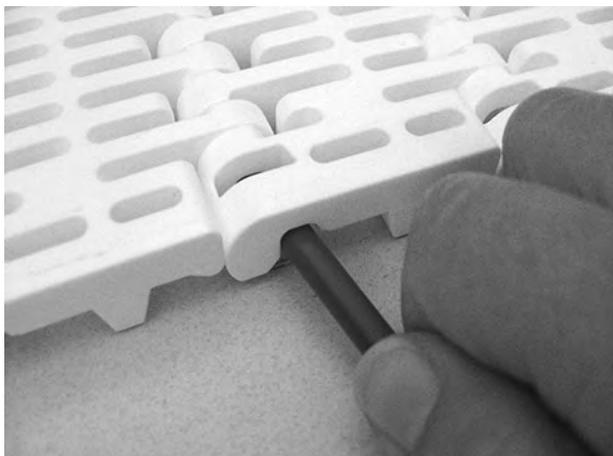


Figura 80: Insertar la varilla en la banda

4. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.

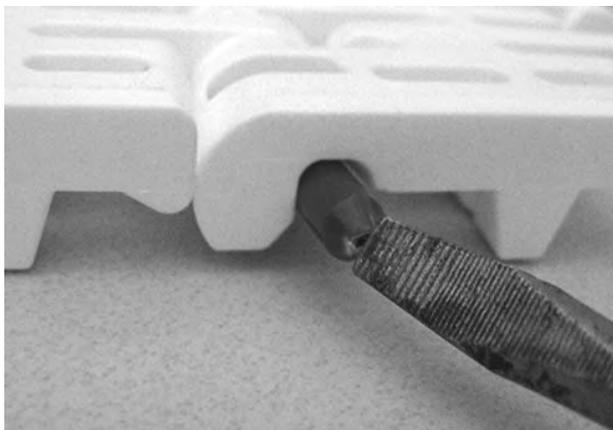


Figura 81: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

5. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

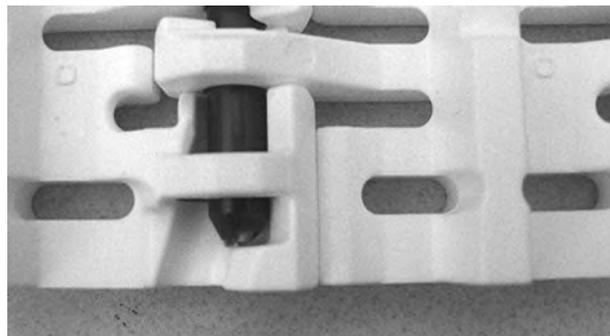


Figura 82: Asegurarse de que la varilla esté totalmente introducida

RETIRADA DE LA VARILLA

1. En la parte inferior de la banda, introduzca un destornillador entre la varilla y la banda.
2. Gire el destornillador para levantar la varilla por encima del mecanismo de retención. Repita este proceso hasta que la punta de la varilla pase más allá del borde de la banda.

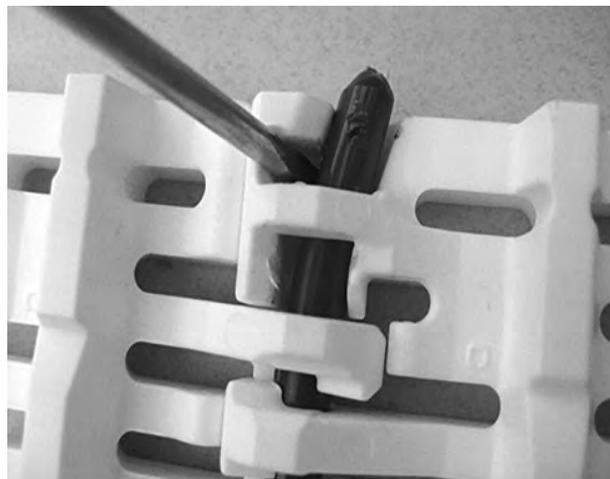


Figura 83: Levantar la varilla hasta que pase más allá del sistema de retención

3. Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.

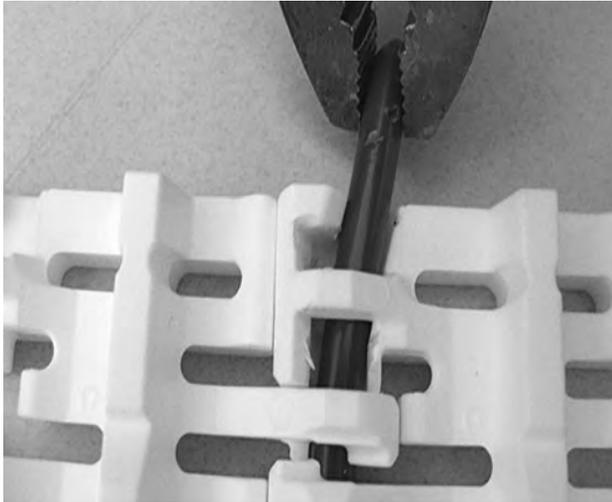


Figura 84: Saque la varilla de la banda

SERIE 800-4

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Banda estilo Raised Rib

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.



Figura 85: Insertar la varilla en la banda

3. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 86: Introduzca la varilla hasta rebasar el sistema de retención

4. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

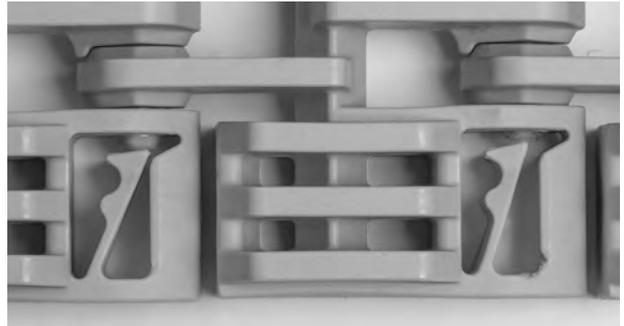


Figura 87: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde un borde de la banda, utilice un destornillador para empujar el sistema de retención de varillas hasta abrirlo.
2. En el borde opuesto de la banda, utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

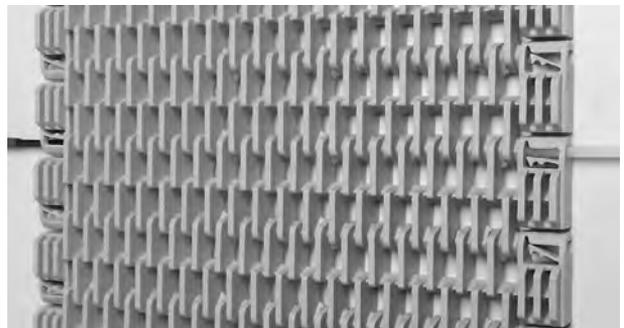


Figura 88: Saque la varilla de la banda

SERIE 800-5

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Open Hinge Flat Top con Heavy-Duty Edge
- Perforated 11/32 pulg. Round Hole con Heavy-Duty Edge

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Doble ligeramente e inserte la varilla en las bisagras hasta que quede completamente asentada en el borde.



Figura 89: Doblar ligeramente e insertar la varilla en las bisagras

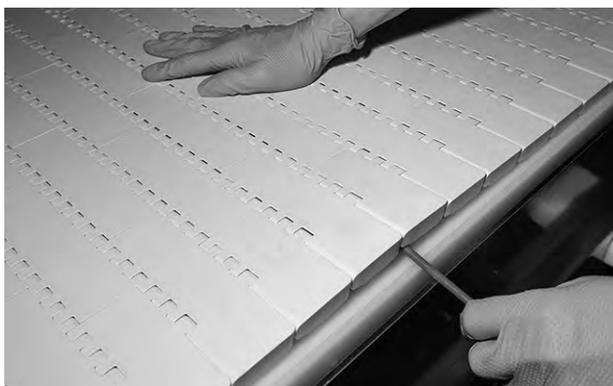


Figura 90: Empujar la varilla a través de las bisagras hasta que quede completamente asentada

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte inferior de la banda, coloque el extremo ancho de un destornillador de punta plana debajo de la varilla.

2. Gire el destornillador de punta plana hacia fuera, alejándolo del centro de la banda, hasta que la varilla se mueva más allá del borde de la banda.



Figura 91: Girar el destornillador

3. Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.

SERIE 850-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- SeamFree™ Minimum Hinge Cone Top™
- SeamFree Minimum Hinge Flat Top
- SeamFree Minimum Hinge Nub Top

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA CON CABEZA PREFORMADA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las varillas 0,75 pulg. (19 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
3. Introduzca la varilla a través de las bisagras hasta que su cabeza toque el borde de la banda.



Figura 92: Insertar la varilla en las bisagras

4. Con el dedo pulgar, empuje la cabeza de la varilla hasta que quede encajada en el sistema de retención.



Figura 93: Empujar la varilla con el dedo pulgar



Figura 94: Introduzca la varilla hasta rebasar el sistema de retención

5. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 95: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte inferior de la banda, corte las cabezas de las varillas.



Figura 96: Cortar la cabeza de la varilla

2. Agarre y tire de la varilla para abrir la banda.



Figura 97: Saque la varilla de la banda

SERIE 888-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

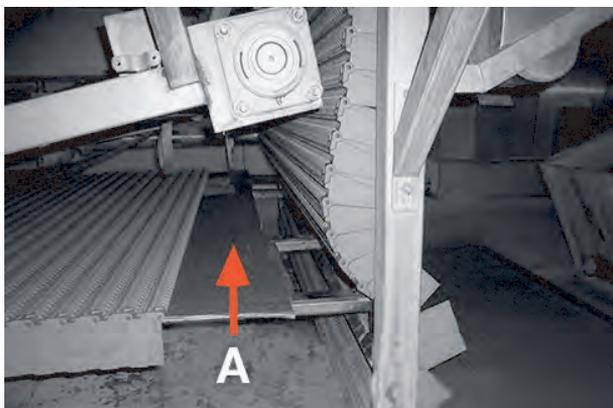
- Ranura mediana
- Varilla de acero inoxidable de ranura mediana (SSL)
- Varilla de acero inoxidable de ranura grande (SSL)

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

COMPROBACIÓN DE LA ALINEACIÓN DE LA BANDA

Antes de unir a los extremos de la banda, asegúrese de que los módulos y las varillas de acero inoxidable (en el caso de SSL de ranura mediana y grande) están correctamente alineados a lo largo de la banda.

1. Coloque el material plano sobre el recorrido de retorno y debajo de la banda.



A Material plano sobre el recorrido de retorno

Figura 98: Colocar el material sobre el recorrido de retorno

2. Inspeccione los módulos a lo largo de toda la banda y compruebe que los módulos y las varillas de acero inoxidable están alineados correctamente.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.

2. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.



Figura 99: Insertar la varilla en las bisagras

3. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 100: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

4. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 101: Asegurarse de que el sistema de retención está cerrado

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde un borde de la banda, utilice un destornillador para empujar el sistema de retención de varillas hasta abrirlo.

2. En el borde opuesto de la banda, utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.



Figura 102: Saque la varilla de la banda

INSTALACIÓN DE LOS ENGRANAJES EN RANURA MEDIANA (SIN VARILLAS DE ACERO INOXIDABLE)

Los engranajes de la Serie 888 no poseen elementos de alineación y las bandas de la Serie 888 no tienen una posición de engranaje central particular.

1. Coloque los engranajes motrices y conducidos al menos a 2 pulg. (51 mm) de distancia desde el borde de la banda y utilice anillos de retención para bloquearlos en su lugar. El mecanismo de retención de la varilla del borde del módulo evita el acoplamiento del engranaje en esta zona de 2 pulg. (51 mm) de ancho.
2. Sitúe el resto de engranajes a una distancia equitativa de aproximadamente 4 pulg. (100 mm).
3. Utilice dos anillos de retención por engranaje para bloquear todos los engranajes en su posición.

INSTALACIÓN DE LOS ENGRANAJES EN RANURA MEDIANA Y GRANDE (CON VARILLAS DE ACERO INOXIDABLE)

- Las bandas de la serie 888 con SSL de ranura mediana y grande tienen varias varillas de acero inoxidable a lo largo del ancho de la banda. Es fundamental que los engranajes no interfieran con ninguna de estas varillas de acero inoxidable.

- La posición y el ancho de banda exactos en funcionamiento de todas las varillas de acero inoxidable depende de:
 - El patrón intercalado tipo ladrillo de cada ancho de banda. Las bandas se pueden separar en incrementos de 0,66 pulg. (16,8 mm).
 - Expansión térmica del ancho de banda (tenga en cuenta las temperaturas máx. de producción y limpieza)
 - La tolerancia de construcción de la banda.

1. Coloque una sección de la banda junto al eje y utilice esta sección para colocar todos los engranajes.
2. Utilice un rotulador para indicar la dirección de funcionamiento de la banda en esta sección y así garantizar que los engranajes de los ejes motrices y conducidos están colocados con la misma orientación.

NOTA: La banda es bidireccional, pero los patrones no suelen ser simétricos en la línea central. Las varillas de acero inoxidable deben estar alineadas con la misma orientación. No es posible intercambiar una sección de extremo a extremo y acoplarla correctamente a la siguiente sección.

3. Usando la ubicación de las varillas de acero inoxidable y la dirección de funcionamiento de la banda, sitúe los módulos de siete varillas en cada segunda fila de banda tan cerca de la línea central de la banda como sea posible.
4. Coloque dos engranajes cerca de las varillas de acero inoxidable en el extremo opuesto del módulo central de siete varillas.
5. Dependiendo del ancho de la banda, coloque de tres a cuatro engranajes con una separación aproximada entre ellos de 4 pulg. (100 mm) a cada lado de los dos primeros engranajes (contando desde el centro de la banda).
6. Coloque engranajes adicionales fuera (en el borde externo) de cualquier varilla de acero inoxidable exterior (de cada par) en la zona en que se necesite un engranaje, pero deje un espacio de 1 pulg. aproximadamente.
7. Tras asegurar los engranajes en su posición (sin juego), envuelva la sección de la banda alrededor de los engranajes para garantizar que no hay interferencia con ninguna de las varillas de acero inoxidable y hay separación suficiente para la expansión.

SERIE 888-2

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Round Hole Enhanced

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.
3. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.

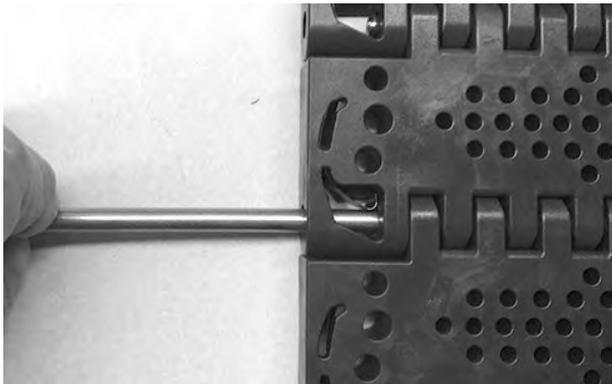


Figura 103: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

4. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

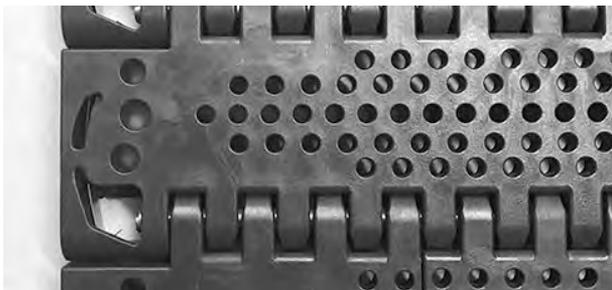


Figura 104: Asegurarse de que la varilla esté totalmente introducida

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde un borde de la banda, utilice un destornillador para empujar el sistema de retención de varillas hasta abrirlo.

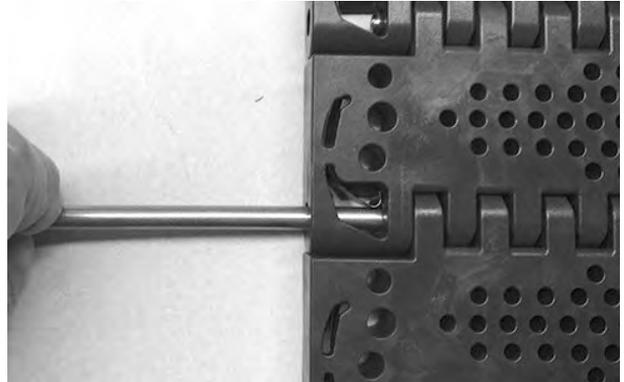


Figura 105: Sacar la varilla de la banda

2. En el borde opuesto de la banda, utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

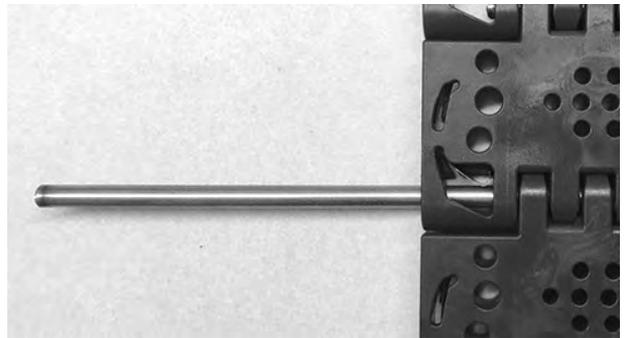


Figura 106: Sacar la varilla de la banda

SERIE 900-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Diamond Friction Top
- Flat Friction Top
- Flat Top
- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top™
- Flush Grid con rodillos insertados
- Flush Grid con Heavy-Duty Edge
- Mesh Top™
- Mold to Width Square Friction Top de 29 mm
- Mold to Width Flat Top
- Mold to Width Flat Top con orificios
- Mold to Width Flush Grid
- Mold to Width Raised Rib
- Nub Top™
- ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top
- ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid
- Open Grid
- Perforated Flat Top
- Raised Rib
- Friction Top cuadrada

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA CON CABEZA PREFORMADA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla a través de las bisagras hasta que su cabeza toque el borde de la banda.

3. Utilice un destornillador para introducir la cabeza de la varilla en la banda aplicando presión hacia abajo y hacia fuera del cierre a presión.



Figura 107: Insertar la varilla en la banda



Figura 108: Asegurarse de que la varilla pase más allá del cierre a presión

4. Una vez introducida correctamente, corte el extremo opuesto de la varilla al ras con el borde de la banda.



Figura 109: Cortar la varilla al ras con el borde de la banda

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte inferior de la banda, corte las cabezas de las varillas.
2. Utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

VARILLA RESISTENTE A LA ABRASIÓN

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las cabezas de la varilla antigua. Consulte [Retirada de la varilla](#) para obtener más información.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
3. Introduzca la nueva varilla resistente a la abrasión por las bisagras lo máximo posible.

4. Inserte las varillitas en cada extremo de la varilla.
5. Utilice un destornillador para introducir la cabeza de la varillita en la banda aplicando presión hacia abajo y hacia fuera del cierre a presión.

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte inferior de la banda, corte las cabezas de las varillas.
2. Utilice la nueva varilla resistente a la abrasión para sacar la antigua de la banda. Consulte [Inserción de la varilla](#) para obtener más información.

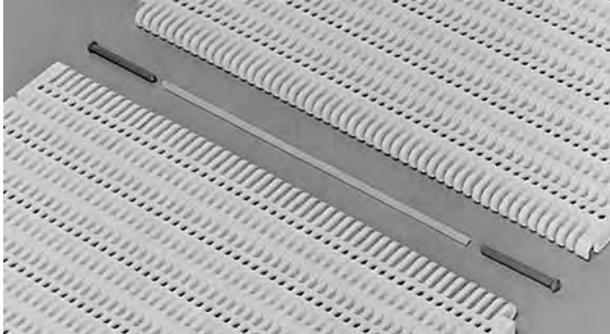


Figura 110: Varilla y varillitas resistentes a la abrasión

REQUISITOS DEL RECORRIDO DE RETORNO DE LA BANDA FRICTION TOP

- Dada la alta fricción de la superficie de la banda, evite la aplicación de fricción por roce o deslizamiento en el lado de retorno de transportadores que utilicen bandas Friction Top S900.
- Utilice zapatas o rodillos en los bordes externos de las bandas que usan módulos de borde sin superficie de goma.

POSICIÓN DEL ENGRANAJE MOLD TO WIDTH (MTW)

- Las lengüetas de alineación de las bandas MTW proporcionan una alineación lateral positiva. Estas lengüetas se desplazan en los carriles con guías de desgaste con 1,75 pulg. (44,5 mm) de separación.

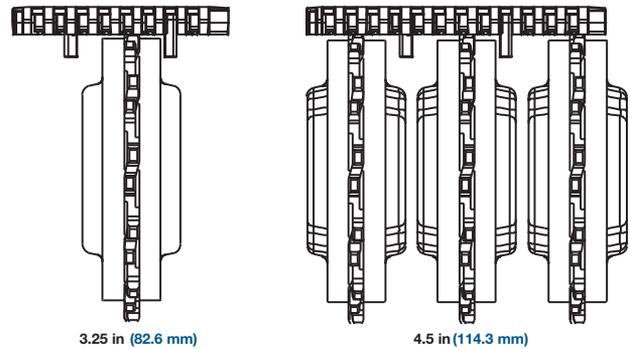


Figura 111: Lengüetas de alineación del engranaje

- Si no se utilizan las lengüetas para alinear la banda, fije el engranaje central en el centro de la banda.
- En la MTW S900 de 3,25 pulg. (83 mm) y 4,5 pulg. (114,3 mm), el engranaje central está descentrado 0,16 pulg. (4 mm).

SERIE 900-2

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Open Flush Grid

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

DESCRIPCIÓN GENERAL DE LAS VARILLAS DE NILÓN

Las bandas S900 Open Flush Grid están diseñadas para adaptarse a la expansión de las varillas de nilón en bandas de hasta 42 pulg. (1067 mm) de ancho. El extremo de la varilla cambia de posición en el borde al ras a medida que el aumento de tamaño se produce.

- Cuando se empuja una varilla de nilón seca a un borde de la banda, el otro extremo de la varilla se adentra ligeramente en el borde al ras por el otro borde de la banda.



Figura 112: Las varillas se adentran en el borde al ras

- A medida que el tamaño de la varilla de nilón aumenta, la varilla se sale para llenar el espacio del borde al ras en ambos bordes de la banda. El aumento del tamaño de la varilla depende de la anchura de la banda y de la cantidad de agua que la varilla absorba.



Figura 113: El tamaño de la varilla aumenta hasta el borde al ras

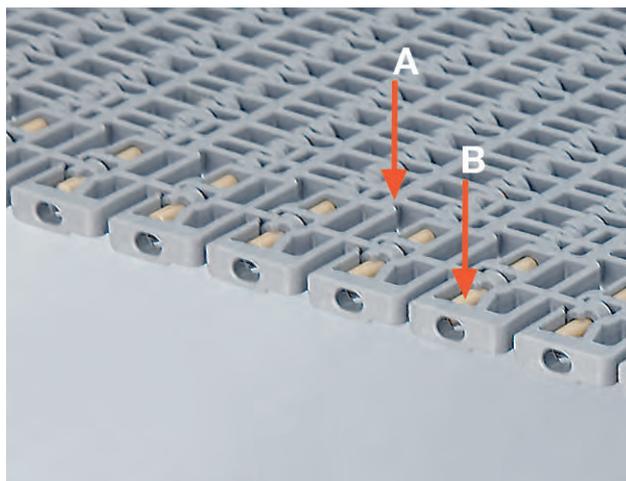
VARILLA SIN CABEZA

- Compruebe que la longitud de las varillas es la correcta.

- En la medida de lo posible, utilice las varillas precortadas suministradas con la banda. Si no dispone de varillas precortadas, asegúrese de que las varillas de nilón seco se cortan $1,4 \pm 0,05$ pulgadas (35,7 mm) más cortas que la anchura global de la banda.
- Puesto que las varillas de nilón húmedas encogen a medida que se van secando, no las corte húmedas.
- Corte las varillas de polipropileno o acetal $0,60 \pm 0,05$ pulgadas (15,2 mm) más cortas que la anchura global de la banda.

DETERMINAR LA PARTE SUPERIOR E INFERIOR

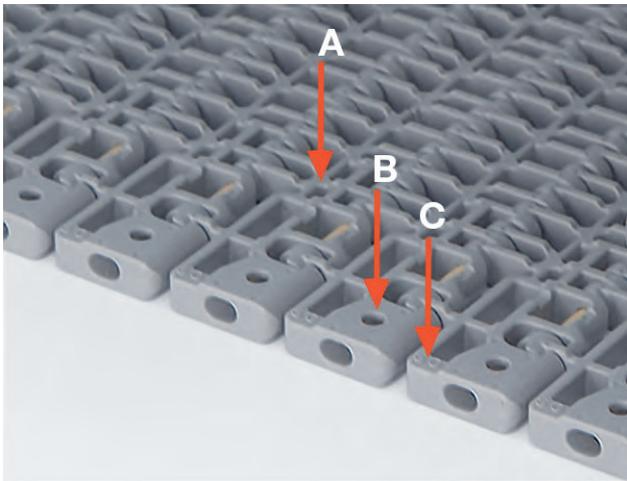
Asegúrese de que la banda está instalada con la superficie superior orientada hacia arriba. Utilice las siguientes figuras para identificar la parte superior e inferior de la banda.



A Superficie al ras

B Varilla accesible

Figura 114: Parte superior de la banda S900 Open Flush Grid



- A Superficie no nivelada
- B Extremo de varilla protegido
- C número

Figura 115: Parte inferior de la banda S900 Open Flush Grid

CONEXIÓN DE ESLABONES SIN VARILLA

Deben enlazarse correctamente los eslabones sin varilla en cada borde de la banda antes de introducirse la varilla.

NOTA: Los módulos de borde al ras de 6,0 pulg. y 6,3 pulg. no se pueden unir en el mismo borde de banda. En los módulos de borde al ras, cada borde de banda debe ser de 6,0 pulg. o 6,3 pulg. en los módulos de borde al ras.

1. Los módulos de borde tienen geometrías de uno o dos orificios adyacentes a la cavidad del segundo eslabón desde el borde. Asegúrese de que los módulos de borde tienen la misma geometría de orificios antes de proceder a la conexión.

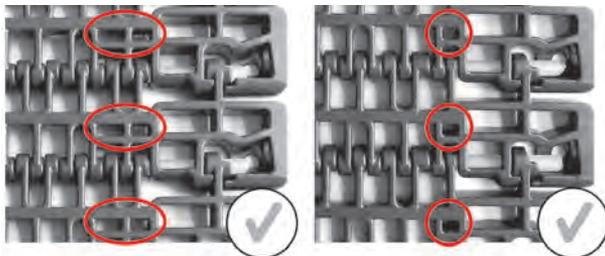
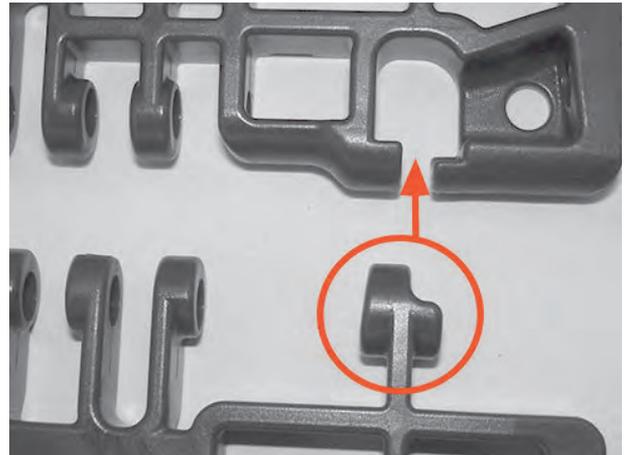


Figura 116: Módulos conectados correctamente

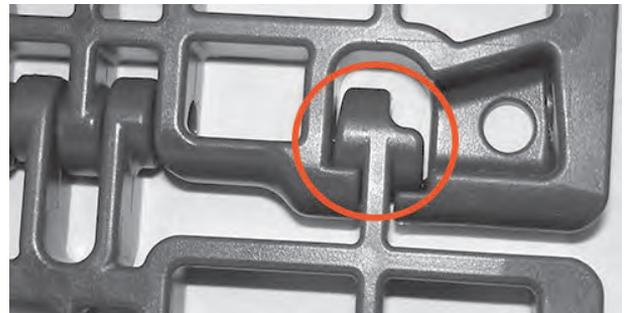
2. Levante y mueva el eslabón sin varilla para que se encaje sobre el alojamiento del eslabón del módulo siguiente.



A Eslabón sin varilla

Figura 117: Mover el eslabón sin varilla en el alojamiento del eslabón

3. Presione hacia abajo el eslabón sin varilla para que se asiente firmemente en su alojamiento.
4. Suelte el eslabón lentamente para que la tensión de banda retenga el eslabón sin varilla. Con una tensión normal, el eslabón sin varilla mantiene la banda unida hasta que se introduce una varilla de la forma adecuada.



A Eslabón sin varilla

Figura 118: Eslabón colocado correctamente

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Asegúrese de que los eslabones sin varilla estén conectados. Consulte [Conexión de eslabones sin varilla](#) para obtener información.

2. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.

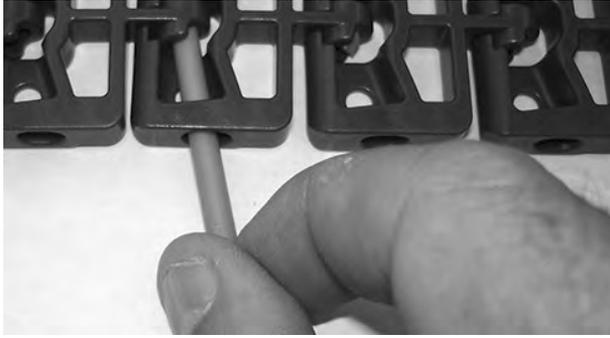


Figura 119: Insertar la varilla en las bisagras

3. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 120: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

4. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 121: Asegurarse de que la varilla esté totalmente introducida

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte superior de la banda, introduzca un destornillador entre la varilla y la banda.

2. Gire el destornillador para doblar la varilla y empujarla a través del mecanismo de retención hasta sacarla de la banda.



A Sistema de retención

Figura 122: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

3. Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.



Figura 123: Saque la varilla de la banda

4. Levante el eslabón sin varilla fuera de su alojamiento para abrir la banda.

UBICACIÓN DE ENGRANAJES FIJOS

NOTA: En el caso de los desplazamientos del engranaje central marcados con un asterisco (*), asegúrese de que el módulo de borde al ras de 6,3 pulg. esté en el borde izquierdo de la banda en la dirección de desplazamiento deseada antes de determinar la ubicación de engranajes fijos.

Número de eslabones	Ancho nominal de banda		Centro desde el borde		Desplazamiento del engranaje central
	pulg.	mm	pulg.	mm	
30	10	254,0	5,0	127,0	0,5 pulg. (12,7 mm)
31	10,3	261,6	5,2	130,8	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
32	10,7	271,8	5,4	135,9	0,5 pulg. (12,7 mm)
33	11	279,4	5,5	139,7	0
34	11,3	287,0	5,7	143,5	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
35	11,7	297,2	5,9	148,6	0
36	12	304,8	6	152,4	0,5 pulg. (12,7 mm)
37	12,3	313,3	6,2	156,6	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
38	12,7	321,7	6,3	160,9	0,5 pulg. (12,7 mm)
39	13	330,2	6,5	165,1	0
40	13,3	338,7	6,7	169,3	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
41	13,7	347,1	6,8	173,6	0
42	14	355,6	7	177,8	0,5 pulg. (12,7 mm)
43	14,3	364,1	7,2	182	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
44	14,7	372,5	7,3	186,3	0,5 pulg. (12,7 mm)
45	15	381	7,5	190,5	0
46	15,3	389,5	7,7	194,7	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
47	15,7	397,9	7,8	199	0
48	16	406,4	8	203,2	0,5 pulg. (12,7 mm)
49	16,3	414,9	8,2	207,4	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
50	16,7	423,3	8,3	211,7	0,5 pulg. (12,7 mm)
51	17	431,8	8,5	215,9	0
52	17,3	440,3	8,7	220,1	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
53	17,7	448,7	8,8	224,4	0
54	18	457,2	9	228,6	0,5 pulg. (12,7 mm)
55	18,3	465,7	9,2	232,8	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
56	18,7	474,1	9,3	237,1	0,5 pulg. (12,7 mm)
57	19,0	482,6	9,5	241,3	0
58	19,3	491,1	9,7	245,5	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
59	19,7	499,5	9,8	249,8	0
60	20	508	10	254	0,5 pulg. (12,7 mm)
61	20,3	516,5	10,2	258,2	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
62	20,7	524,9	10,3	262,5	0,5 pulg. (12,7 mm)
63	21,0	533,4	10,5	266,7	0

Número de eslabones	Ancho nominal de banda		Centro desde el borde		Desplazamiento del engranaje central
	pulg.	mm	pulg.	mm	
64	21,3	541,9	10,7	270,9	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
65	21,7	550,3	10,8	275,2	0
66	22,0	558,8	11,0	279,4	0,5 pulg. (12,7 mm)
67	22,3	567,3	11,2	283,6	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
68	22,7	575,7	11,3	287,9	0,5 pulg. (12,7 mm)
69	23,0	584,2	11,5	292,1	0
70	23,3	592,7	11,7	296,3	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
71	23,7	601,1	11,8	300,6	0
72	24,0	609,6	12,0	304,8	0,5 pulg. (12,7 mm)
73	24,3	618,1	12,2	309,0	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
74	24,7	626,5	12,3	313,3	0,5 pulg. (12,7 mm)
75	25,0	635,0	12,5	317,5	0
76	25,3	643,5	12,7	321,7	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
77	25,7	651,9	12,8	326,0	0
78	26,0	660,4	13,0	330,2	0,5 pulg. (12,7 mm)
79	26,3	668,9	13,2	334,4	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
80	26,7	677,3	13,3	338,7	0,5 pulg. (12,7 mm)
81	27,0	685,8	13,5	342,9	0
82	27,3	694,3	13,7	347,1	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
83	27,7	702,7	13,8	351,4	0
84	28,0	711,2	14,0	355,6	0,5 pulg. (12,7 mm)
85	28,3	719,7	14,2	359,8	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
86	28,7	728,1	14,3	364,1	0,5 pulg. (12,7 mm)
87	29,0	736,6	14,5	368,3	0
88	29,3	745,1	14,7	372,5	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
89	29,7	753,5	14,8	376,8	0
90	30,0	762,0	15,0	381,0	0,5 pulg. (12,7 mm)
91	30,3	770,5	15,2	385,2	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
92	30,7	778,9	15,3	389,5	0,5 pulg. (12,7 mm)
93	31,0	787,4	15,5	393,7	0
94	31,3	795,9	15,7	397,9	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
95	31,7	804,3	15,8	402,2	0
96	32,0	812,8	16,0	406,4	0,5 pulg. (12,7 mm)
97	32,3	821,3	16,2	410,6	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*

Número de eslabones	Ancho nominal de banda		Centro desde el borde		Desplazamiento del engranaje central
	pulg.	mm	pulg.	mm	
98	32,7	829,7	16,3	414,9	0,5 pulg. (12,7 mm)
99	33,0	838,2	16,5	419,1	0
100	33,3	846,7	16,7	423,3	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
101	33,7	855,1	16,8	427,6	0
102	34,0	863,6	17,0	431,8	0,5 pulg. (12,7 mm)
103	34,3	872,1	17,2	436,0	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
104	34,7	880,5	17,3	440,3	0,5 pulg. (12,7 mm)
105	35,0	889,0	17,5	444,5	0
106	35,3	897,5	17,7	448,7	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
107	35,7	905,9	17,8	453,0	0
108	36,0	914,4	18,0	457,2	0,5 pulg. (12,7 mm)
109	36,3	922,9	18,2	461,4	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
110	36,7	931,3	18,3	465,7	0,5 pulg. (12,7 mm)
111	37,0	939,8	18,5	469,9	0
112	37,3	948,3	18,7	474,1	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
113	37,7	956,7	18,8	478,4	0
114	38,0	965,2	19,0	482,6	0,5 pulg. (12,7 mm)
115	38,3	973,7	19,2	486,8	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
116	38,7	982,1	19,3	491,1	0,5 pulg. (12,7 mm)
117	39,0	990,6	19,5	495,3	0
118	39,3	999,1	19,7	499,5	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
119	39,7	1007,5	19,8	503,8	0
120	40,0	1016,0	20,0	508,0	0,5 pulg. (12,7 mm)
121	40,3	1024,5	20,2	512,2	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
122	40,7	1032,9	20,3	516,5	0,5 pulg. (12,7 mm)
123	41,0	1041,4	20,5	520,7	0
124	41,3	1049,9	20,7	524,9	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
125	41,7	1058,3	20,8	529,2	0
126	42,0	1066,8	21,0	533,4	0,5 pulg. (12,7 mm)
127	42,3	1075,3	21,2	537,6	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
128	42,7	1083,7	21,3	541,9	0,5 pulg. (12,7 mm)
129	43,0	1092,2	21,5	546,1	0
130	43,3	1100,7	21,7	550,3	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
131	43,7	1109,1	21,8	554,6	0
132	44,0	1117,6	22,0	558,8	0,5 pulg. (12,7 mm)

Número de eslabones	Ancho nominal de banda		Centro desde el borde		Desplazamiento del engranaje central
	pulg.	mm	pulg.	mm	
133	44,3	1126,1	22,2	563,0	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
134	44,7	1134,5	22,3	567,3	0,5 pulg. (12,7 mm)
135	45,0	1143,0	22,5	571,5	0
136	45,3	1151,5	22,7	575,7	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
137	45,7	1159,9	22,8	580,0	0
138	46,0	1168,4	23,0	584,2	0,5 pulg. (12,7 mm)
139	46,3	1176,9	23,2	588,4	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
140	46,7	1185,3	23,3	592,7	0,5 pulg. (12,7 mm)
141	47,0	1193,8	23,5	596,9	0
142	47,3	1202,3	23,7	601,1	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
143	47,7	1210,7	23,8	605,4	0
144	48,0	1219,2	24,0	609,6	0,5 pulg. (12,7 mm)
145	48,3	1227,7	24,2	613,8	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
146	48,7	1236,1	24,3	618,1	0,5 pulg. (12,7 mm)
147	49,0	1244,6	24,5	622,3	0
148	49,3	1253,1	24,7	626,5	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
149	49,7	1261,5	24,8	630,8	0
150	50,0	1270,0	25,0	635,0	0,5 pulg. (12,7 mm)
151	50,3	1278,5	25,2	639,2	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
152	50,7	1286,9	25,3	643,5	0,5 pulg. (12,7 mm)
153	51,0	1295,4	25,5	647,7	0
154	51,3	1303,9	25,7	651,9	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
155	51,7	1312,3	25,8	656,2	0
156	52,0	1320,8	26,0	660,4	0,5 pulg. (12,7 mm)
157	52,3	1329,3	26,2	664,6	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
158	52,7	1337,7	26,3	668,9	0,5 pulg. (12,7 mm)
159	53,0	1346,2	26,5	673,1	0
160	53,3	1354,7	26,7	677,3	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
161	53,7	1363,1	26,8	681,6	0
162	54,0	1371,6	27,0	685,8	0,5 pulg. (12,7 mm)
163	54,3	1380,1	27,2	690,0	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
164	54,7	1388,5	27,3	694,3	0,5 pulg. (12,7 mm)
165	55,0	1397,0	27,5	698,5	0
166	55,3	1405,5	27,7	702,7	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*

Número de eslabones	Ancho nominal de banda		Centro desde el borde		Desplazamiento del engranaje central
	pulg.	mm	pulg.	mm	
167	55,7	1413,9	27,8	707,0	0
168	56,0	1422,4	28,0	711,2	0,5 pulg. (12,7 mm)
169	56,3	1430,9	28,2	715,4	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
170	56,7	1439,3	28,3	719,7	0,5 pulg. (12,7 mm)
171	57,0	1447,8	28,5	723,9	0
172	57,3	1456,3	28,7	728,1	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
173	57,7	1464,7	28,8	732,4	0
174	58,0	1473,2	29,0	736,6	0,5 pulg. (12,7 mm)
175	58,3	1481,7	29,2	740,8	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
176	58,7	1490,1	29,3	745,1	0,5 pulg. (12,7 mm)
177	59,0	1498,6	29,5	749,3	0
178	59,3	1507,1	29,7	753,5	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
179	59,7	1515,5	29,8	757,8	0
180	60,0	1524,0	30,0	762,0	0,5 pulg. (12,7 mm)
181	60,3	1532,5	30,2	766,2	0,35 pulg. (8,9 mm) hacia la izquierda*
182	60,7	1540,9	30,3	770,5	0,5 pulg. (12,7 mm)
183	61,0	1549,4	30,5	774,7	0
184	61,3	1557,9	30,7	778,9	0,85 pulg. (21,6 mm) hacia la izquierda*
185	61,7	1566,3	30,8	783,2	0
186	62,0	1574,8	31,0	787,4	0,5 pulg. (12,7 mm)

*Asegúrese de que el módulo de borde al ras de 6,3 pulg. esté en el borde izquierdo de la banda en la dirección de desplazamiento deseada antes de determinar la ubicación de engranajes fijos.

SERIE 900-3

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Flush Grid con Heavy-Duty Edge
- Raised Rib con Heavy-Duty Edge

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla por debajo del borde hasta que la varilla se acople a la banda.



Figura 124: Introducir la varilla por debajo del borde

3. Empuje la varilla hasta que encaje en el borde.



Figura 125: Empujar la varilla hasta que encaje en el borde

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde debajo de la banda, utilice un extractor de varillas Intralox para sujetar la varilla.



Figura 126: Usar el extractor de varillas para sujetar la varilla

2. Tire de la varilla hacia abajo y extraícala de la banda.

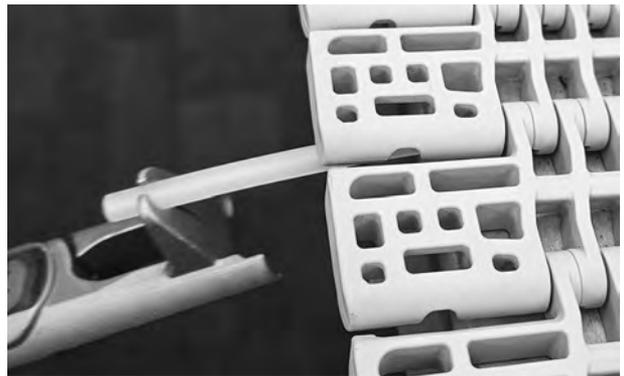


Figura 127: Tirar de la varilla hacia abajo y extraerla de la banda

SERIE 1000-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Flat Friction Top
- Flat Friction Top 85 mm
- Flat Top
- Flat Top 85 mm
- Insert Roller
- Rodillos insertados de alta densidad
- High Density Roller 85 mm
- Non Skid Raised Rib

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

- Las bandas S1000 poseen un borde abierto y otro cerrado. Deben introducirse las varillas en el borde de la banda abierto.
- Compruebe que la longitud de las varillas es la correcta.
- En la medida de lo posible, utilice las varillas precortadas suministradas con la banda.
- Puesto que las varillas de nilón húmedas encogen a medida que se van secando, no las corte húmedas.

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las varillas más cortas que el ancho total de la banda.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
3. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.



Figura 128: Insertar la varilla en las bisagras

4. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.

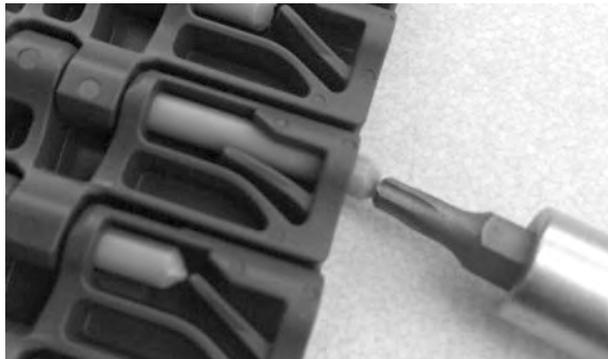


Figura 129: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

5. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

RETIRADA DE LA VARILLA

1. En el borde abierto de la banda, utilice un destornillador o una varilla para empujar el sistema de retención hasta abrirlo.

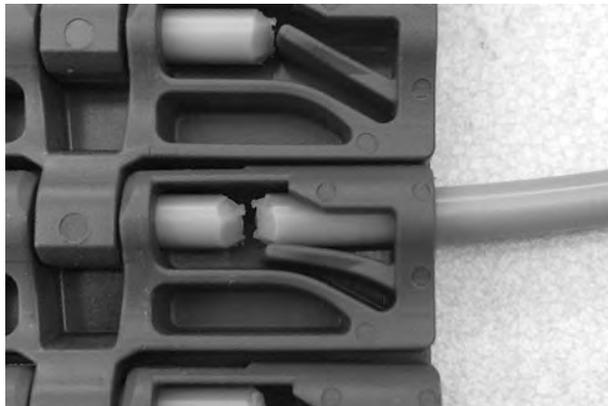


Figura 130: Empujar el sistema de retención hasta abrirlo

2. En el borde cerrado de la banda, utilice un destornillador pequeño para empujar la varilla más allá del borde de la banda.

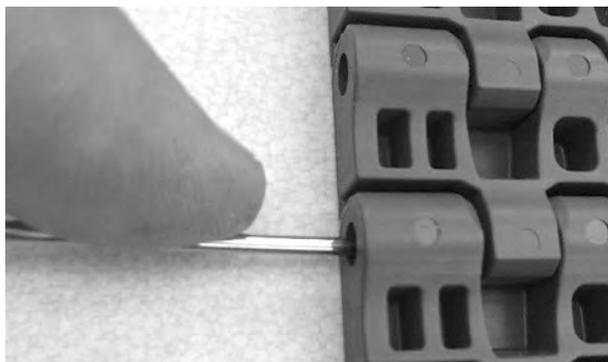


Figura 131: Empujar la varilla hasta que pase más allá del borde de la banda

3. Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.



Figura 132: Saque la varilla de la banda

SERIE 1000-2

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Mold to Width Transfer Edge
- Mold to Width Flat Top
- Mold to Width Flat Friction Top

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA CON CABEZA PREFORMADA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla a través de las bisagras hasta que su cabeza toque el borde de la banda.
3. Utilice un destornillador para introducir la cabeza de la varilla en la banda aplicando presión hacia abajo y hacia fuera del cierre a presión.

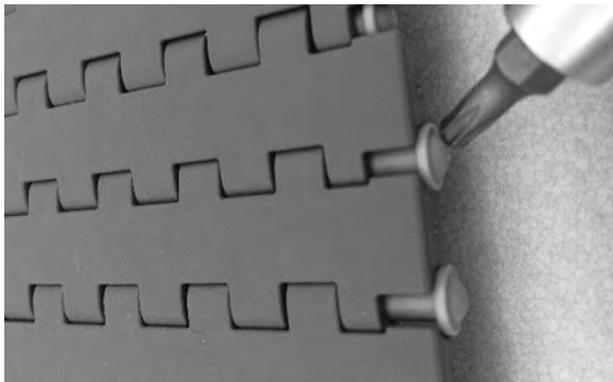


Figura 133: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

4. Una vez introducida correctamente, corte el extremo opuesto de la varilla al ras con el borde de la banda.

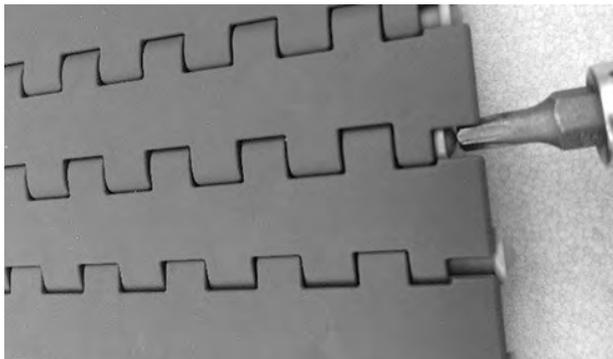


Figura 134: Cortar el extremo opuesto de la varilla

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte inferior de la banda, corte las cabezas de las varillas.

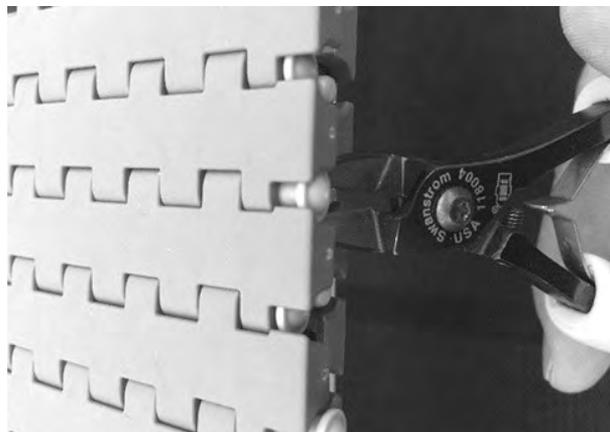


Figura 135: Cortar la cabeza de la varilla

2. Utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

SERIE 1100-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- 38 mm y 46 mm de ancho
- Cone Top™
- Embedded Diamond Top
- Flush Grid
- Flush Grid Friction Top
- Flush Grid Friction Top No Indent
- Flush Grid Mold to Width
- Flush Grid Nub Top™
- ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las varillas 0,3 pulg. (8 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
3. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.



Figura 136: Insertar la varilla en las bisagras

4. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 137: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

5. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

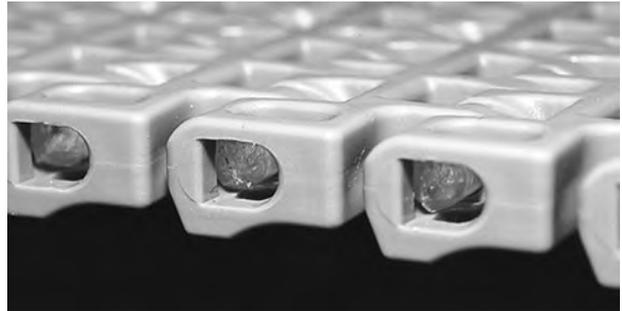


Figura 138: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Introduzca un destornillador entre los dos lados al ras.
2. Gire el destornillador para doblar la varilla y empujarla a través del mecanismo de retención hasta sacarla de la banda.



Figura 139: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

3. Utilice un destornillador para sacar la varilla del borde de la banda opuesto.

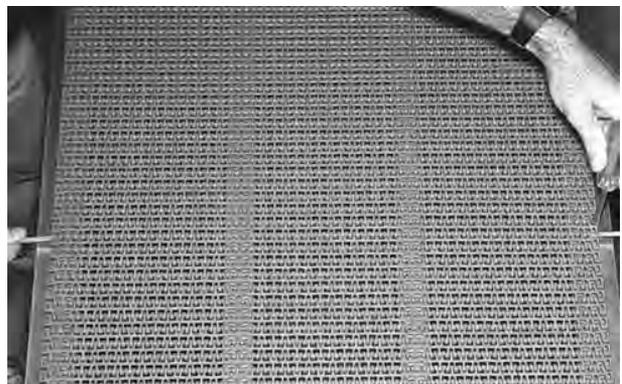


Figura 140: Sacar la varilla de la banda

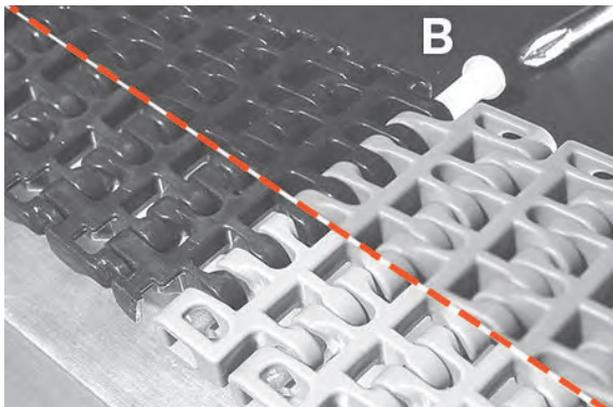
UNIÓN TÉRMICA DEL BORDE ORIGINAL (VERSIÓN 1) CON EL BORDE NUEVO (VERSIÓN 3)

1. Hágase con dos varillas con cabeza del mismo material que las ya instaladas. Solicite las varillas con cabeza al Servicio al Cliente de Intralox.
2. Corte las nuevas varillas con cabeza de 0,18 pulg. (4,6 mm) de diámetro 0,25 pulg. (6 mm) más cortas que el ancho de la banda.
3. Acerque los dos extremos de la banda, pero no los una.
4. En la banda antigua (Versión 1), localice el elemento de borde flexible que apunta hacia el nuevo elemento de borde en la nueva banda (Versión 3).
5. Corte la mitad del elemento de borde flexible en la banda antigua.



Figura 141: Cortar la mitad del borde

6. Repita los pasos 4 y 5 en el borde de banda opuesto.
7. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
8. Inserte una de las varillas con cabeza precortadas en la banda desde el lado opuesto al del elemento de borde flexible recién cortado (lado B).
9. Utilice un destornillador para empujar la cabeza de la varilla a través del borde del módulo antiguo.



B Módulo antiguo

Figura 142: Empujar la varilla a través del borde del módulo antiguo

UNIÓN TÉRMICA DEL BORDE ANTIGUO (VERSIÓN 2) CON EL BORDE NUEVO (VERSIÓN 3)

1. Obtenga dos varillas sin cabeza del mismo material que las varillas que están instaladas.
2. Corte las varillas nuevas de 0,18 pulg. (4,6 mm) de diámetro 0,3 pulg. (8 mm) más cortas que el ancho de la banda.
3. Acerque los dos extremos de la banda, pero no los una.
4. Corte el borde de la antigua banda (versión 2).



Figura 143: Cortar el borde de la banda

5. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
6. Inserte una de las varillas precortadas sin cabeza lo máximo posible.
7. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.

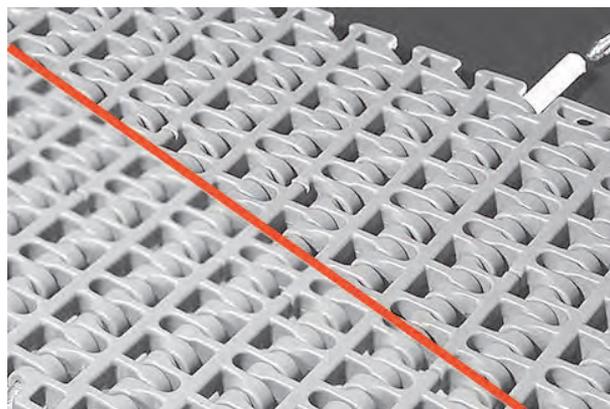


Figura 144: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

SERIE 1100-2

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Flat Top
- Flat Top perforada

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las varillas 0,3 pulg. (8 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
3. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.



Figura 145: Insertar la varilla en las bisagras

4. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 146: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

5. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 147: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte inferior de la banda, agarre la varilla de la abertura situada cerca del borde de la banda.

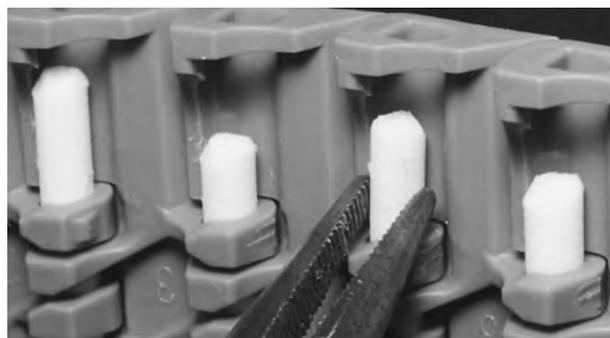


Figura 148: Agarrar la varilla

2. Empuje la varilla ligeramente hacia el costado y más allá del mecanismo de retención.

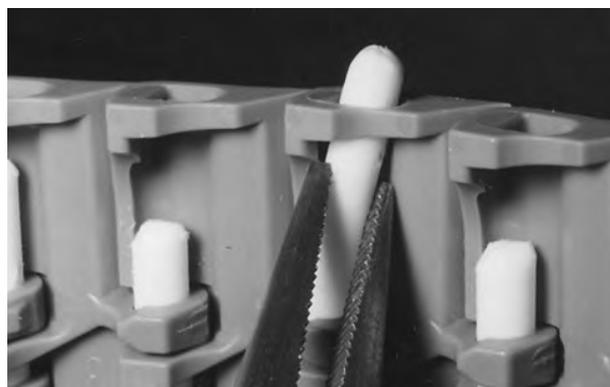


Figura 149: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

- Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.



Figura 150: Saque la varilla de la banda

UNIÓN TÉRMICA DEL BORDE ORIGINAL (VERSIÓN 1) CON EL BORDE NUEVO (VERSIÓN 3)

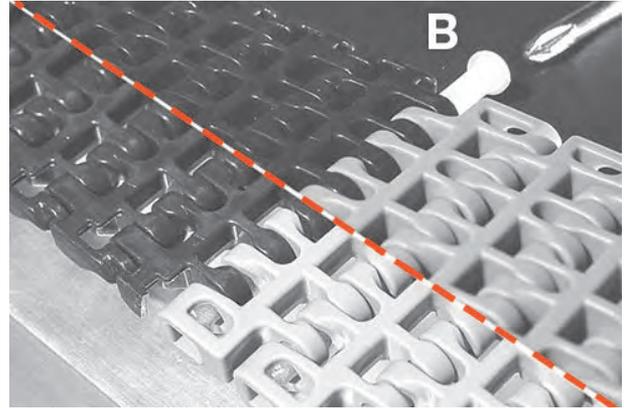
- Hágase con dos varillas con cabeza del mismo material que las ya instaladas. Solicite las varillas con cabeza al Servicio al Cliente de Intralox.
- Corte las nuevas varillas con cabeza de 0,18 pulg. (4,6 mm) de diámetro 0,25 pulg. (6 mm) más cortas que el ancho de la banda.
- Acerque los dos extremos de la banda, pero no los una.
- En la banda antigua (Versión 1), localice el elemento de borde flexible que apunta hacia el nuevo elemento de borde en la nueva banda (Versión 3).
- Corte la mitad del elemento de borde flexible en la banda antigua.



Figura 151: Cortar el elemento de borde

- Repita los pasos 4 y 5 en el borde de banda opuesto.
- Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
- Inserte una de las varillas con cabeza precortadas en la banda desde el lado opuesto al del elemento de borde flexible recién cortado (lado B).

- Utilice un destornillador para empujar la cabeza de la varilla a través del borde del módulo antiguo.



B Sistema de retención

Figura 152: Introduzca la varilla hasta rebasar el sistema de retención

UNIÓN TÉRMICA DEL BORDE ANTIGUO (VERSIÓN 2) CON EL BORDE NUEVO (VERSIÓN 3)

- Obtenga dos varillas sin cabeza del mismo material que las varillas que están instaladas.
- Corte las varillas nuevas de 0,18 pulg. (4,6 mm) de diámetro 0,3 pulg. (8 mm) más cortas que el ancho de la banda.
- Acerque los dos extremos de la banda, pero no los una.
- Corte el borde de la antigua banda (versión 2).



Figura 153: Cortar el borde de la banda

- Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
- Inserte una de las varillas precortadas sin cabeza lo máximo posible.

7. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.

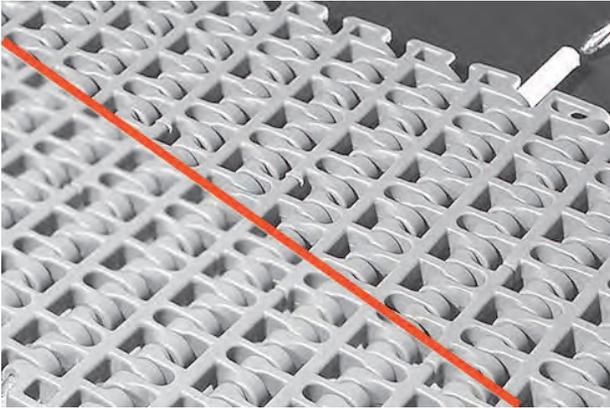


Figura 154: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

SERIE 1200-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Flat Top
- Flush Grid
- Non Skid
- Non Skid Raised Rib
- Banda estilo Raised Rib

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

DIRECCIÓN DE FUNCIONAMIENTO DE LA BANDA

- Las bandas S1200 tienen una dirección de funcionamiento recomendada. Funcionando en dicha dirección, la banda puede transportar su carga máxima.
- La dirección recomendada se indica mediante una flecha de dirección de funcionamiento, que se encuentra en la cara interior de los módulos de borde.
- En caso de que, debido al desgaste se borre la flecha que indica la dirección de funcionamiento recomendada, la superficie de funcionamiento recomendada es la que tiene un eslabón. El apoyo mejorado de este eslabón hace que la banda sea más resistente en esta dirección.
- En los transportadores bidireccionales, la dirección *recomendada* debe coincidir con la dirección en la que se desplaza la banda habitualmente. Si la banda se desplaza en la dirección *no recomendada*, la capacidad de carga será de 2000 lbf/pie (29 200 Nm).



Figura 155: Dirección de desplazamiento de la banda

VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SLIDELOX

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. En un borde de la banda, asegúrese de que el Slidelox esté cerrado. En caso de que no lo esté, utilice un destornillador para mover el cierre y bloquear el Slidelox.
2. En el borde opuesto de la banda, asegúrese de que el Slidelox esté abierto. Si no lo está, use un destornillador para pasar el cierre y abrir el Slidelox.



Figura 156: Asegurarse de que el Slidelox está abierto

3. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
4. Introduzca la varilla para abrir el Slidelox.
5. Una vez inserte la varilla, cierre el Slidelox. El Slidelox emite un chasquido cuando se cierra.

NOTA: Asegúrese de que **TODOS** los Slidelox estén cerrados tras la instalación.

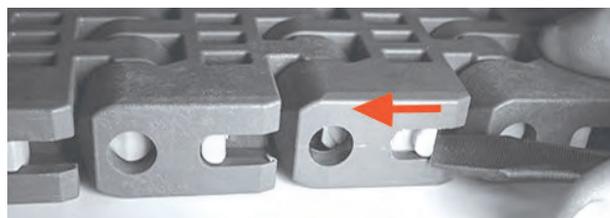


Figura 157: Cerrar el Slidelox

RETIRADA DE LA VARILLA

NOTA: NO extraiga el Slidelox de los módulos de borde. Su extracción puede producir daños tanto en el Slidelox como en el módulo.

1. Utilice un destornillador para abrir los Slidelox en ambos bordes de la banda.

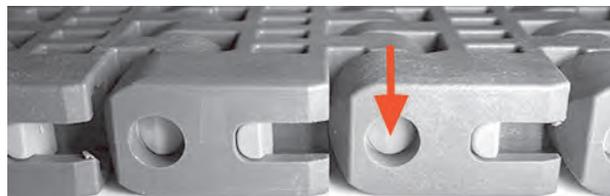


Figura 158: Abrir el Slidelox

2. Utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

- Una vez extraída la varilla, pase el cierre para bloquear el Slidelox. El Slidelox emite un chasquido cuando se cierra.



Figura 159: Cerrar el Slidelox

NOTA: Asegúrese de que **TODOS** los Slidelox estén cerrados tras la instalación.

UBICACIÓN DE ENGRANAJES FIJOS

- Los engranajes S1200 se acoplan en cavidades especiales en el lado inferior de la banda, situadas cada 2 pulg. (50,8 mm) a lo ancho de la banda.
- La carga de la banda determina la separación entre engranajes. Normalmente, la separación será de 4 pulg. (101,6 mm) o 6 pulg. (152,4 mm). La separación entre engranajes será siempre múltiplo de 2 pulg. (50,8 mm) con 2 pulg. (50,8 mm) como mínima separación posible.
- Bloquee el engranaje central para sostener la banda lateralmente. En transportadores grandes con cargas muy pesadas, tales como pasteurizadores, el bloqueo del engranaje se logra mejor con un collar de bloqueo de diseño personalizado. Evite que la tensión se concentre en el eje debido al mecanizado.
- Válgase del ancho de la banda para determinar la localización del engranaje fijo. La cavidad del engranaje más cercana al centro de la banda (ubicación recomendada para el engranaje fijo) se determina mediante la siguiente tabla. Todas las referencias se dan desde el lado derecho de la banda (visto desde la dirección de funcionamiento de la banda).

Rango del ancho nominal de la banda		Distancia desde el borde derecho	
pulg.	mm	pulg.	mm
6-9	152-229	2,83	71,9
10-13	254-330	4,83	122,7
14-17	356-432	6,83	173,5
18-21	457-533	8,83	224,3
22-25	559-635	10,83	275,1
26-29	660-737	12,83	325,9
30-33	762-838	14,83	376,7
34-37	864-940	16,83	427,5
38-41	965-1041	18,83	478,3
42-45	1067-1143	20,83	529,1
46-49	1168-1245	22,83	579,9

Rango del ancho nominal de la banda		Distancia desde el borde derecho	
pulg.	mm	pulg.	mm
50-53	1270-1346	24,83	630,7
54-57	1372-1448	26,83	681,5
58-61	1473-1549	28,83	732,3
62-65	1575-1651	30,83	783,1
66-69	1676-1753	32,83	833,9
70-73	1778-1854	34,83	884,7
74-77	1880-1956	36,83	935,5
78-81	1981-2057	38,83	986,3
82-85	2083-2159	40,83	1.037,1
86-89	2184-2261	42,83	1.087,9
90-93	2286-2362	44,83	1.138,7
94-97	2388-2464	46,83	1.189,5
98-101	2489-2565	48,83	1.240,3
102-105	2591-2667	50,83	1.291,1
106-109	2692-2769	52,83	1.341,9
110-113	2794-2870	54,83	1.392,7
114-117	2896-2972	56,83	1.443,5
118-121	2997-3073	58,83	1.494,3
122-125	3099-3175	60,83	1.545,1
126-129	3200-3277	62,83	1.595,9
130-133	3302-3378	64,83	1.646,7
134-137	3404-3480	66,83	1.697,5
138-141	3505-3581	68,83	1.748,3
142-145	3607-3683	70,83	1.799,1
146-149	3708-3785	72,83	1.849,9
150-153	3810-3886	74,83	1.900,7
154-157	3912-3988	76,83	1.951,5
158-161	4013-4089	78,83	2.002,3
162-165	4115-4191	80,83	2.053,1
166-169	4216-4293	82,83	2.103,9
170-173	4318-4394	84,83	2.154,7
174-177	4420-4496	86,83	2.205,5
178-181	4521-4597	88,83	2.256,3
182-185	4623-4699	90,83	2.307,1
186-189	4724-4801	92,83	2.357,9
190-193	4826-4902	94,83	2.408,7
194-197	4928-5004	96,83	2.459,5
198-201	5029-5105	98,83	2.501,3
202-205	5131-5207	100,83	2.561,1
206-209	5232-5309	102,83	2.611,9
210-213	5334-5410	104,83	2.662,7
214-217	5436-5512	106,83	2.713,5

Rango del ancho nominal de la banda		Distancia desde el borde derecho	
pulg.	mm	pulg.	mm
218-221	5537-5613	108,83	2.764,3
222-225	5639-5715	110,83	2.815,1
226-229	5740-5817	112,83	2.865,9
230-233	5842-5918	114,83	2.916,7
234-237	5944-6020	116,83	2.967,5
238-241	6045-6121	118,83	3.018,3
242-245	6147-6223	120,83	3.069,1
246-249	6248-6325	122,83	3.119,9
250-253	6350-6426	124,83	3.170,7
254-257	6452-6528	126,83	3.221,5
258-261	6553-6629	128,83	3.272,3
262-265	6655-6731	130,83	3.323,1
266-269	6756-6833	132,83	3.373,9
270-273	6858-6934	134,83	3.424,7
274-277	6960-7036	136,83	3.475,5
278-281	7061-7137	138,83	3.526,3
282-285	7163-7239	140,83	3.577,1
286-288	7264-7315	142,83	3.627,9

SERIE 1400-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Mold to Width (MTW) Flat Friction Top de 3,25 pulg. con lengüetas
- Flat Top Mold to Width (MTW) de 6 pulg. con borde de autodesalojo
- Embedded Diamond Top
- Flat Friction Top
- Flat Top
- Flat Top Easy Release PLUS
- Flat Top de polipropileno detectable de liberación fácil
- Flush Grid
- Mold to Width (MTW) Flat Top
- Mold to Width (MTW) Oval Friction Top
- Mold to Width (MTW) Square Friction Top
- Non Skid
- ONEPIECE Live Transfer Flat Top
- ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top de 9,3 pulg. (236 mm)
- Oval Friction Top
- ProTrax™ con lengüetas
- Roller Top™
- Friction Top cuadrada

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SLIDELOX

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. En un borde de la banda, asegúrese de que el Slidelox esté cerrado. En caso de que no lo esté, utilice un destornillador para mover el cierre y bloquear el Slidelox.

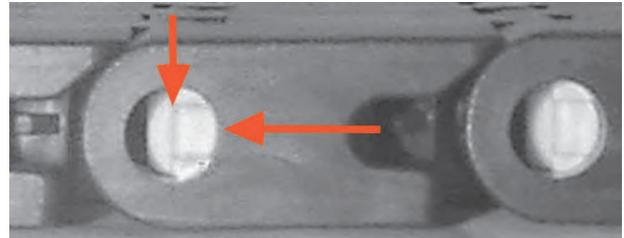


Figura 160: Slidelox en posición cerrada



Figura 161: Utilizar un destornillador para cerrar el Slidelox

2. En el borde opuesto de la banda, asegúrese de que el Slidelox esté abierto. Si no lo está, use un destornillador para pasar el cierre y abrir el Slidelox.
3. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
4. Introduzca la varilla para abrir el Slidelox.



Figura 162: Inserte la varilla

5. Asegúrese de que la varilla se introduce alrededor de 0,5 pulg. (12,7 mm) más allá del borde de la banda.

- Una vez inserte la varilla, cierre el Slidelox. El Slidelox emite un chasquido cuando se cierra.

NOTA: Asegúrese de que **TODOS** los Slidelox estén cerrados tras la instalación.



Figura 163: Cerrar el Slidelox

RETIRADA DE LA VARILLA

NOTA: NO extraiga el Slidelox de los módulos de borde. Su extracción puede producir daños tanto en el Slidelox como en el módulo.

- Utilice un destornillador para abrir los Slidelox en ambos bordes de la banda.



Figura 164: Abrir el Slidelox

- Utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

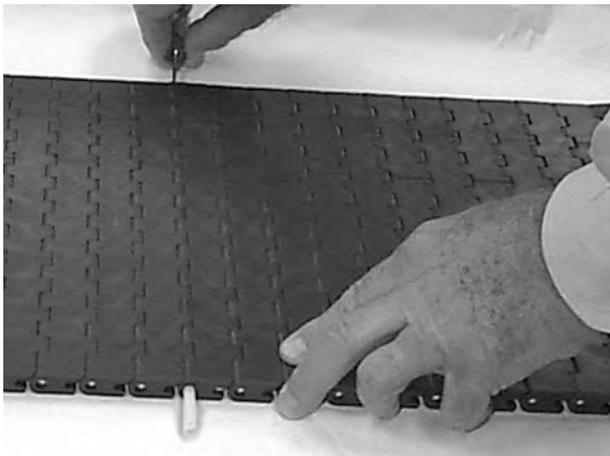


Figura 165: Sacar la varilla de la banda

- Una vez extraída la varilla, pase el cierre para bloquear el Slidelox. El Slidelox emite un chasquido cuando se cierra.

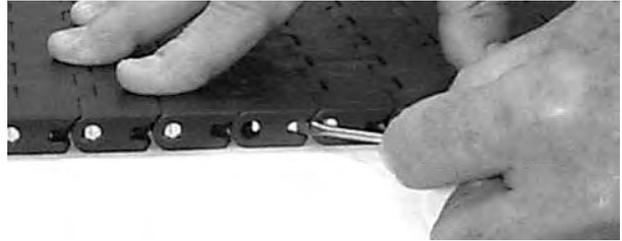


Figura 166: Cerrar el Slidelox

NOTA: Asegúrese de que **TODOS** los Slidelox estén cerrados tras la instalación.

POSICIÓN DEL ENGRANAJE MTW

- Las lengüetas de alineación de las bandas MTW proporcionan una alineación lateral positiva. Estas lengüetas se desplazan en los carriles con guías de desgaste con 1,75 pulg. (44,5 mm) de separación.

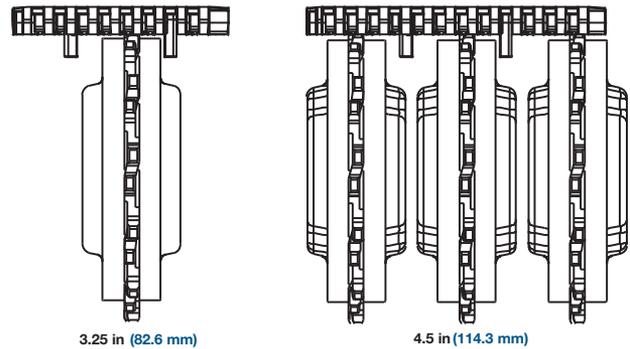


Figura 167: Lengüetas de alineación del engranaje

- Si no se utilizan las lengüetas para alinear la banda, fije el engranaje central en el centro de la banda.

UBICACIÓN DE ENGRANAJES FIJOS

- Los engranajes de la banda S1400 Flush Grid se acoplan en cavidades especiales en el lado inferior de la banda, situadas cada 3 pulg. (76,2 mm) a lo ancho de la banda.
- La carga de la banda determina la separación entre engranajes. Normalmente, la separación será de 3 pulg. (76,2 mm) o 6 pulg. (152,4 mm). La separación entre engranajes será siempre múltiplos de 3 pulg. (76,2 mm) con 3 pulg. (76,2 mm) como mínima separación posible.
- Bloquee el engranaje central para sostener la banda lateralmente.

- Válgase del ancho de la banda para determinar la localización del engranaje fijo. La cavidad del engranaje más cercana al centro de la banda (ubicación recomendada para el engranaje fijo) se determina mediante la siguiente tabla. Todas las referencias se dan desde el lado derecho de la banda (visto desde la dirección de funcionamiento de la banda).

Ubicación del centro del engranaje fijo			
Rango del ancho nominal de banda		Distancia desde el borde derecho	
pulg.	mm	pulg.	mm
9-10	229-254	4,42	112
11	279	5,42	138
12-13, 15-16	305-330, 381-406	7,42	188
14, 17	356, 432	8,42	214
18-19, 21-22	457-483, 533-559	10,42	265
20, 23	508, 548	11,42	290
24-25, 27-28	610-635, 686-711	13,42	341
26, 29	660, 737	14,42	366
30-31, 33-34	762-787, 838-864	16,42	417
32, 35	813, 889	17,42	442
36-37, 39-40	914-940, 991-1016	19,42	493
38,41	965, 1041	20,42	519
42-43, 45-46	1067-1092, 1143-1168	22,42	569
44, 47	1118, 1194	23,42	595
48-49, 51-52	1219-1245, 1295-1321	25,42	646
50, 53	1270, 1346	26,42	671
54-55, 57-58	1372-1397, 1448-1473	28,42	722
56, 59	1422, 1499	29,42	747
60-61, 63-64	1524-1549, 1600-1626	31,42	798
62, 65	1575, 1651	32,42	823
66-67, 69-70	1676-1702, 1753-1778	34,42	874
68, 71	1727, 1803	35,42	900
72-73, 75-76	1829-1854, 1905-1930	37,42	950
74, 77	1880, 1956	38,42	976
78-79, 81-82	1981-2007, 2057-2083	40,42	1.027
80, 83	2032, 2108	41,42	1.052
84-85, 87-88	2134-2159, 2210-2235	43,42	1.103
86, 89	2184, 2261	44,42	1.128
90-91, 93-94	2286-2311, 2362-2388	46,42	1.179
92, 95	2337, 2413	47,42	1.204
96-97, 99-100	2438-2464, 2515-2540	49,42	1.255
98, 101	2489, 2565	50,42	1.281
102-103, 105-106	2591-2616, 2667-2692	52,42	1.331
104, 107	2642, 2718	53,42	1.357
108-109, 111-112	2743-2769, 2819-2845	55,42	1.408

Ubicación del centro del engranaje fijo			
Rango del ancho nominal de banda		Distancia desde el borde derecho	
pulg.	mm	pulg.	mm
110, 113	2794, 2870	56,42	1.433
114-115, 117-118	2896-2921, 2972-2997	58,42	1.484
116-119	2946, 3023	59,42	1.509
120-121, 123-124	3048-3073, 3142-3150	61,42	1.560
122, 125	3099, 3175	62,42	1.585
126-127, 129-130	3200-3226, 3277-3302	64,42	1.636
128, 131	3251, 3327	65,42	1.662
132-133, 135-136	3353-3378, 3429-3454	67,42	1.712
134, 137	3404, 3480	68,42	1.738
138-139, 141-142	3503-3531, 3581-3607	70,42	1.789
140, 143	3556, 3632	71,42	1.814
144-145, 147-148	3658-3683, 3734-3759	73,42	1.865
146, 149	3708, 3785	74,42	1.890
150-151, 153-154	3810-3853, 3886-3912	76,42	1.941
152, 155	3861, 3937	77,42	1.966
156-157, 159-160	3962-3988, 4039-4064	79,42	2.017
158, 161	4013, 4089	80,42	2.043
162-163, 165-166	4115-4140, 4191-4216	82,42	2.093
164, 167	4166, 4242	83,42	2.119
168-169, 171-172	4267-4293, 4343-4369	85,42	2.170
170, 173	4318, 4394	86,42	2.195
174-175, 177-178	4420-4445, 4496-4521	88,42	2.246
176, 179	4470, 4547	89,42	2.271

SERIE 1500-1

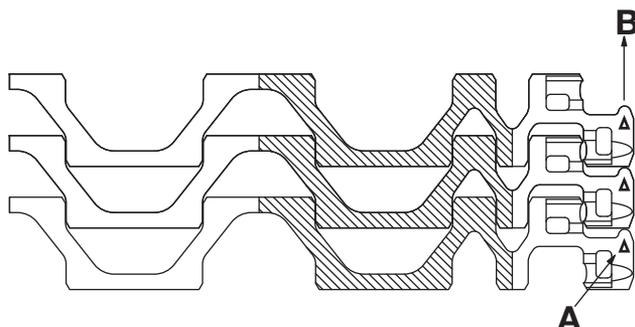
BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Flush Grid
- Flush Grid con borde de contención

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

DIRECCIÓN DE FUNCIONAMIENTO DE LA BANDA

Las bandas S1500 tienen una dirección de funcionamiento recomendada. En esta dirección de funcionamiento, la banda tendrá una mayor vida útil y las varillas no se desgastarán prematuramente. Una flecha que está moldeada en la parte de arriba de la superficie del módulo de borde al ras indica la dirección de funcionamiento. En caso de que la flecha de la dirección de funcionamiento se desgaste, la superficie motriz recomendada es la superficie redonda maciza del eslabón de tubo ancho.



A Flecha de dirección

B Dirección de funcionamiento

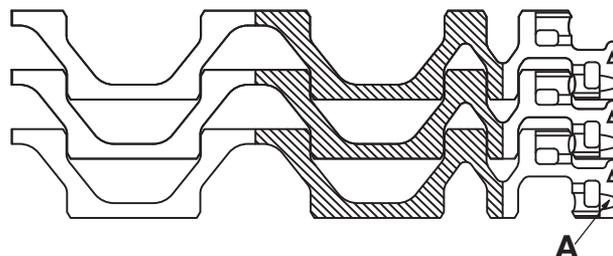
Figura 168: Dirección de desplazamiento

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las varillas 0,4 pulg. (10 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.

3. Utilice la abertura de la guía de inserción como guía para insertar la varilla a través de las bisagras hasta que encaje en su sitio.



A Abertura de la guía de inserción

Figura 169: Utilizar la abertura de la guía de inserción como guía

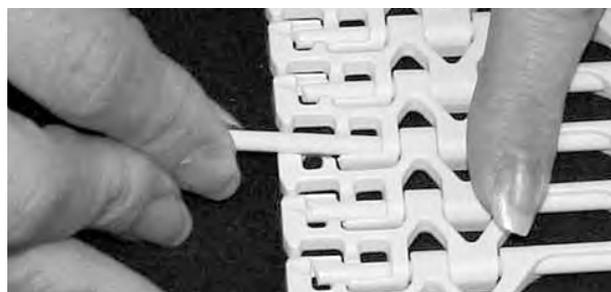


Figura 170: Insertar la varilla en las bisagras

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Presionando ligeramente uno de los bordes de la banda, introduzca un destornillador en el borde opuesto entre el módulo y la varilla.
2. Utilice el destornillador para empujar la varilla para sacarla por el otro borde de la banda (hacia el módulo del borde presionado).

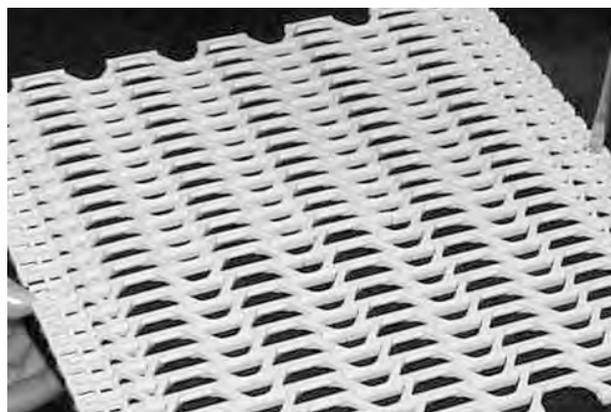


Figura 171: Sacar la varilla de la banda

- Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.

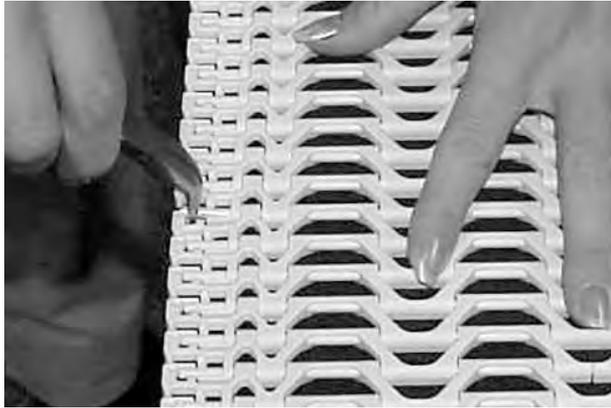
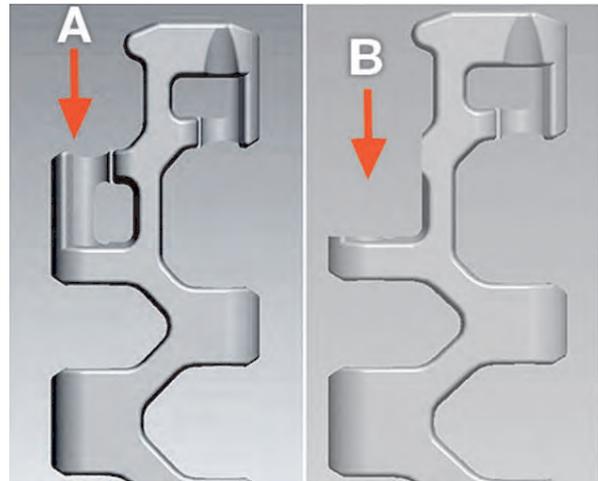


Figura 172: Saque la varilla de la banda

BANDA CON BORDE DE CONTENCIÓN DE UNIÓN TÉRMICA EN LA BANDA ORIGINAL

- Con cambios mínimos en el borde al ras de la banda original, el nuevo diseño de banda puede soldarse térmicamente en las bandas originales.

- Corte el material del mecanismo de retención del diseño de borde al ras original.



A Antes del corte

B Después del corte

Figura 173: Cortar el sistema de retención

UBICACIÓN DE ENGRANAJES FIJOS

Número de eslabones	Ancho nominal de banda		Centro desde el borde		Ubicación del engranaje central
	pulg.	mm	pulg.	mm	
4	8	203	4	102	Centro
4,25	8,5	216	4,25	108	Centro
4,5	9	229	4,5	114	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
4,75	9,5	241	4,75	121	Centro
5	10	254	5	127	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
5,25	10,5	267	5,25	133	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
5,5	11	279	5,5	140	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
5,75	11,5	292	5,75	146	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
6	12	305	6	152	Centro
6,25	12,5	318	6,25	159	Centro
6,5	13	330	6,5	165	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
6,75	13,5	343	6,75	171	Centro
7	14	356	7	178	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
7,25	14,5	368	7,25	184	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro

Número de eslabones	Ancho nominal de banda		Centro desde el borde		Ubicación del engranaje central
	pulg.	mm	pulg.	mm	
7,5	15	381	7,5	191	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
7,75	15,5	394	7,75	197	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
8	16	406	8	203	Centro
8,25	16,5	419	8,25	210	Centro
8,5	17	432	8,5	216	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
8,75	17,5	445	8,75	222	Centro
9	18	457	9	229	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
9,25	18,5	470	9,25	235	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
9,5	19	483	9,5	241	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
9,75	19,5	495	9,75	248	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
10	20	508	10	254	Centro
10,25	20,5	521	10,25	260	Centro
10,5	21	533	10,5	267	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
10,75	21,5	546	10,75	273	Centro
11	22	559	11	279	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
11,25	22,5	572	11,25	286	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
11,5	23	584	11,5	292	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
11,75	23,5	597	11,75	298	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
12	24	610	12	305	Centro
12,25	24,5	622	12,25	311	Centro
12,5	25	635	12,5	318	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
12,75	25,5	648	12,75	324	Centro
13	26	660	13	330	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
13,25	26,5	673	13,25	337	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
13,5	27	686	13,5	343	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
13,75	27,5	699	13,75	349	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
14	28	711	14	356	Centro
14,25	28,5	724	14,25	362	Centro
14,5	29	737	14,5	368	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
14,75	29,5	749	14,75	375	Centro
15	30	762	15	381	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
15,25	30,5	775	15,25	387	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
15,5	31	787	15,5	394	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
15,75	31,5	800	15,75	400	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro

Número de eslabones	Ancho nominal de banda		Centro desde el borde		Ubicación del engranaje central
	pulg.	mm	pulg.	mm	
16	32	813	16	406	Centro
16,25	32,5	826	16,25	413	Centro
16,5	33	838	16,5	419	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
16,75	33,5	851	16,75	425	Centro
17	34	864	17	432	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
17,25	34,5	876	17,25	438	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
17,5	35	889	17,5	445	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
17,75	35,5	902	17,75	451	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
18	36	914	18	457	Centro
18,25	36,5	927	18,25	464	Centro
18,5	37	940	18,5	470	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
18,75	37,5	953	18,75	476	Centro
19	38	965	19	483	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
19,25	38,5	978	19,25	489	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
19,5	39	991	19,5	495	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
19,75	39,5	1003	19,75	502	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
20	40	1016	20	508	Centro
20,25	40,5	1029	20,25	514	Centro
20,5	41	1041	20,5	521	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
20,75	41,5	1054	20,75	527	Centro
21	42	1067	21	533	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
21,25	42,5	1080	21,25	540	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
21,5	43	1092	21,5	546	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
21,75	43,5	1105	21,75	552	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
22	44	1118	22	559	Centro
22,25	44,5	1130	22,25	565	Centro
22,5	45	1143	22,5	572	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
22,75	45,5	1156	22,75	578	Centro
23	46	1168	23	584	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
23,25	46,5	1181	23,25	591	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
23,5	47	1194	23,5	597	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
23,75	47,5	1207	23,75	603	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
24	48	1219	24	610	Centro
24,25	48,5	1232	24,25	616	Centro

Número de eslabones	Ancho nominal de banda		Centro desde el borde		Ubicación del engranaje central
	pulg.	mm	pulg.	mm	
24,5	49	1245	24,5	622	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
24,75	49,5	1257	24,75	629	Centro
25	50	1270	25	635	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
25,25	50,5	1283	25,25	641	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
25,5	51	1295	25,5	648	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
25,75	51,5	1308	25,75	654	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
26	52	1321	26	660	Centro
26,25	52,5	1334	26,25	667	Centro
26,5	53	1346	26,5	673	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
26,75	53,5	1359	26,75	679	Centro
27	54	1372	27	686	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
27,25	54,5	1384	27,25	692	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
27,5	55	1397	27,5	699	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
27,75	55,5	1410	27,75	705	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
28	56	1422	28	711	Centro
28,25	56,5	1435	28,25	718	Centro
28,5	57	1448	28,5	724	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
28,75	57,5	1461	28,75	730	Centro
29	58	1473	29	737	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
29,25	58,5	1486	29,25	743	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
29,5	59	1499	29,5	749	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
29,75	59,5	1511	29,75	756	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
30	60	1524	30	762	Centro
30,25	60,5	1537	30,25	768	Centro
30,5	61	1549	30,5	775	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
30,75	61,5	1562	30,75	781	Centro
31	62	1575	31	787	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
31,25	62,5	1588	31,25	794	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
31,5	63	1600	31,5	800	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
31,75	63,5	1613	31,75	806	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
32	64	1626	32	813	Centro
32,25	64,5	1638	32,25	819	Centro
32,5	65	1651	32,5	826	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
32,75	65,5	1664	32,75	832	Centro

Número de eslabones	Ancho nominal de banda		Centro desde el borde		Ubicación del engranaje central
	pulg.	mm	pulg.	mm	
33	66	1676	33	838	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
33,25	66,5	1689	33,25	845	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
33,5	67	1702	33,5	851	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
33,75	67,5	1715	33,75	857	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
34	68	1727	34	864	Centro
34,25	68,5	1740	34,25	870	Centro
34,5	69	1753	34,5	876	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
34,75	69,5	1765	34,75	883	Centro
35	70	1778	35	889	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
35,25	70,5	1791	35,25	895	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
35,5	71	1803	35,5	902	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
35,75	71,5	1816	35,75	908	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
36	72	1829	36	914	Centro
36,25	72,5	1842	36,25	921	Centro
36,5	73	1854	36,5	927	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
36,75	73,5	1867	36,75	933	Centro
37	74	1880	37	940	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
37,25	74,5	1892	37,25	946	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
37,5	75	1905	37,5	953	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
37,75	75,5	1918	37,75	959	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
38	76	1930	38	965	Centro
38,25	76,5	1943	38,25	972	Centro
38,5	77	1956	38,5	978	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
38,75	77,5	1969	38,75	984	Centro
39	78	1981	39	991	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
39,25	78,5	1994	39,25	997	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
39,5	79	2007	39,5	1003	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
39,75	79,5	2019	39,75	1010	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
40	80	2032	40	1016	Centro
40,25	80,5	2045	40,25	1022	Centro
40,5	81	2057	40,5	1029	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
40,75	81,5	2070	40,75	1035	Centro
41	82	2083	41	1041	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
41,25	82,5	2096	41,25	1048	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro

Número de eslabones	Ancho nominal de banda		Centro desde el borde		Ubicación del engranaje central
	pulg.	mm	pulg.	mm	
41,5	83	2108	41,5	1054	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
41,75	83,5	2121	41,75	1060	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
42	84	2134	42	1067	Centro
42,25	84,5	2146	42,25	1073	Centro
42,5	85	2159	42,5	1080	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
42,75	85,5	2172	42,75	1086	Centro
43	86	2184	43	1092	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
43,25	86,5	2197	43,25	1099	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
43,5	87	2210	43,5	1105	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
43,75	87,5	2223	43,75	1111	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
44	88	2235	44	1118	Centro
44,25	88,5	2248	44,25	1124	Centro
44,5	89	2261	44,5	1130	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
44,75	89,5	2273	44,75	1137	Centro
45	90	2286	45	1143	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
45,25	90,5	2299	45,25	1149	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
45,5	91	2311	45,5	1156	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
45,75	91,5	2324	45,75	1162	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
46	92	2337	46	1168	Centro
46,25	92,5	2350	46,25	1175	Centro
46,5	93	2362	46,5	1181	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
46,75	93,5	2375	46,75	1187	Centro
47	94	2388	47	1194	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
47,25	94,5	2400	47,25	1200	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
47,5	95	2413	47,5	1207	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
47,75	95,5	2426	47,75	1213	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
48	96	2438	48	1219	Centro
48,25	96,5	2451	48,25	1226	Centro
48,5	97	2464	48,5	1232	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
48,75	97,5	2477	48,75	1238	Centro
49	98	2489	49	1245	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
49,25	98,5	2502	49,25	1251	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
49,5	99	2515	49,5	1257	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
49,75	99,5	2527	49,75	1264	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro

Número de eslabones	Ancho nominal de banda		Centro desde el borde		Ubicación del engranaje central
	pulg.	mm	pulg.	mm	
50	100	2540	50	1270	Centro
50,25	100,5	2553	50,25	1276	Centro
50,5	101	2565	50,5	1283	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
50,75	101,5	2578	50,75	1289	Centro
51	102	2591	51	1295	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
51,25	102,5	2604	51,25	1302	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
51,5	103	2616	51,5	1308	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
51,75	103,5	2629	51,75	1314	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
52	104	2642	52	1321	Centro
52,25	104,5	2654	52,25	1327	Centro
52,5	105	2667	52,5	1334	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
52,75	105,5	2680	52,75	1340	Centro
53	106	2692	53	1346	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
53,25	106,5	2705	53,25	1353	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
53,5	107	2718	53,5	1359	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
53,75	107,5	2731	53,75	1365	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
54	108	2743	54	1372	Centro
54,25	108,5	2756	54,25	1378	Centro
54,5	109	2769	54,5	1384	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
54,75	109,5	2781	54,75	1391	Centro
55	110	2794	55	1397	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
55,25	110,5	2807	55,25	1403	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
55,5	111	2819	55,5	1410	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
55,75	111,5	2832	55,75	1416	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
56	112	2845	56	1422	Centro
56,25	112,5	2858	56,25	1429	Centro
56,5	113	2870	56,5	1435	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
56,75	113,5	2883	56,75	1441	Centro
57	114	2896	57	1448	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
57,25	114,5	2908	57,25	1454	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
57,5	115	2921	57,5	1461	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
57,75	115,5	2934	57,75	1467	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
58	116	2946	58	1473	Centro
58,25	116,5	2959	58,25	1480	Centro

Número de eslabones	Ancho nominal de banda		Centro desde el borde		Ubicación del engranaje central
	pulg.	mm	pulg.	mm	
58,5	117	2972	58,5	1486	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
58,75	117,5	2985	58,75	1492	Centro
59	118	2997	59	1499	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
59,25	118,5	3010	59,25	1505	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
59,5	119	3023	59,5	1511	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
59,75	119,5	3035	59,75	1518	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
60	120	3048	60	1524	Centro
60,25	120,5	3061	60,25	1530	Centro
60,5	121	3073	60,5	1537	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
60,75	121,5	3086	60,75	1543	Centro
61	122	3099	61	1549	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
61,25	122,5	3112	61,25	1556	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
61,5	123	3124	61,5	1562	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
61,75	123,5	3137	61,75	1568	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
62	124	3150	62	1575	Centro
62,25	124,5	3162	62,25	1581	Centro
62,5	125	3175	62,5	1588	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
62,75	125,5	3188	62,75	1594	Centro
63	126	3200	63	1600	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
63,25	126,5	3213	63,25	1607	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
63,5	127	3226	63,5	1613	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
63,75	127,5	3239	63,75	1619	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
64	128	3251	64	1626	Centro
64,25	128,5	3264	64,25	1632	Centro
64,5	129	3277	64,5	1638	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
64,75	129,5	3289	64,75	1645	Centro
65	130	3302	65	1651	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
65,25	130,5	3315	65,25	1657	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
65,5	131	3327	65,5	1664	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
65,75	131,5	3340	65,75	1670	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
66	132	3353	66	1676	Centro
66,25	132,5	3366	66,25	1683	Centro
66,5	133	3378	66,5	1689	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
66,75	133,5	3391	66,75	1695	Centro

Número de eslabones	Ancho nominal de banda		Centro desde el borde		Ubicación del engranaje central
	pulg.	mm	pulg.	mm	
67	134	3404	67	1702	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
67,25	134,5	3416	67,25	1708	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
67,5	135	3429	67,5	1715	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
67,75	135,5	3442	67,75	1721	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
68	136	3454	68	1727	Centro
68,25	136,5	3467	68,25	1734	Centro
68,5	137	3480	68,5	1740	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
68,75	137,5	3493	68,75	1746	Centro
69	138	3505	69	1753	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
69,25	138,5	3518	69,25	1759	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
69,5	139	3531	69,5	1765	Desplazado 1,25 pulg. (32 mm) del centro a la izquierda
69,75	139,5	3543	69,75	1772	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro
70	140	3556	70	1778	Centro
70,25	140,5	3569	70,25	1784	Centro
70,5	141	3581	70,5	1791	Desplazado 0,25 pulg. (6 mm) del centro a la izquierda
70,75	141,5	3594	70,75	1797	Centro
71	142	3607	71	1803	Desplazado 1 pulg. (25 mm) del centro

SERIE 1600-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Mesh Top™
- Mesh Nub Top™
- Mini Rib
- Mold to Width Open Hinge Flat Top
- Nub Top™
- Open Hinge Flat Top
- Raised Open Grid

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las varillas 0,5 pulg. (12,7 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
3. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.

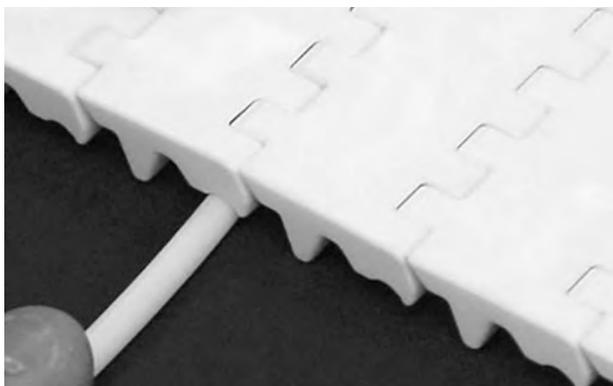


Figura 174: Insertar la varilla en las bisagras

4. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 175: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

5. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

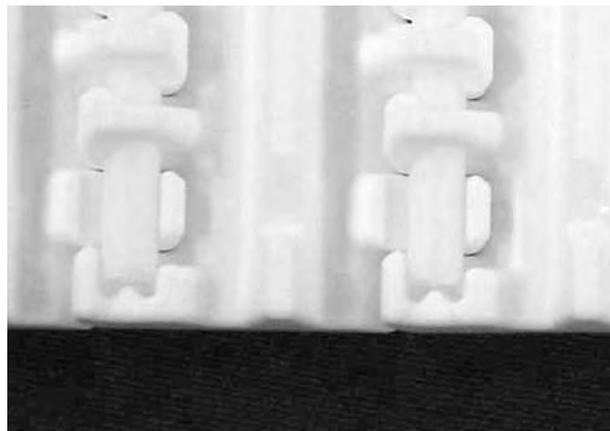


Figura 176: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

1. En la parte inferior de la banda, introduzca un destornillador entre la varilla y la banda.
2. Gire el destornillador para levantar la varilla por encima del mecanismo de retención. Repita este proceso hasta que la punta de la varilla pase más allá del borde de la banda.

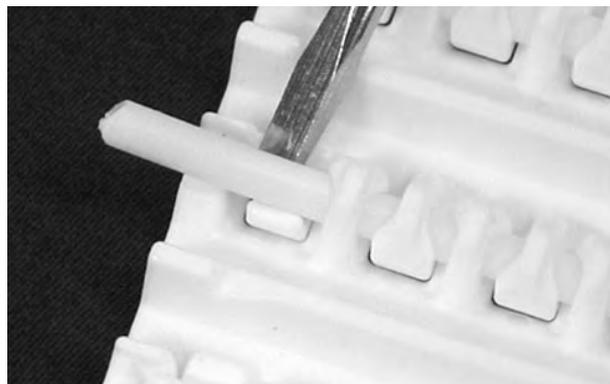


Figura 177: Levantar la varilla por encima del sistema de retención

3. Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.

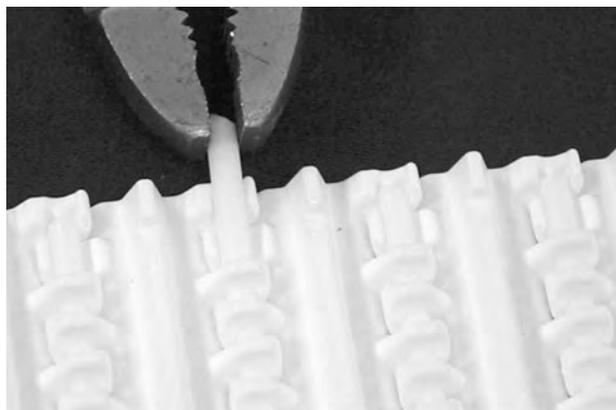


Figura 178: Saque la varilla de la banda

SERIE 1650-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA CON CABEZA PREFORMADA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las varillas 0,60 pulg. (15,2 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
3. Introduzca la varilla a través de las bisagras hasta que su cabeza toque el borde de la banda.

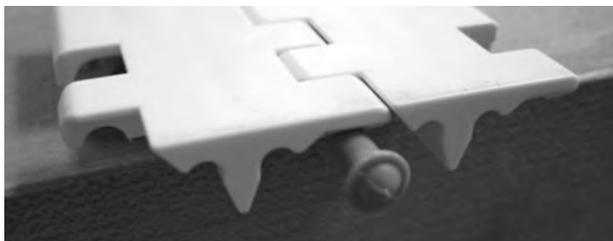


Figura 179: Insertar la varilla en las bisagras

4. Con el dedo pulgar, empuje la cabeza de la varilla hasta que quede encajada en el sistema de retención.



Figura 180: Empujar la varilla con el dedo pulgar

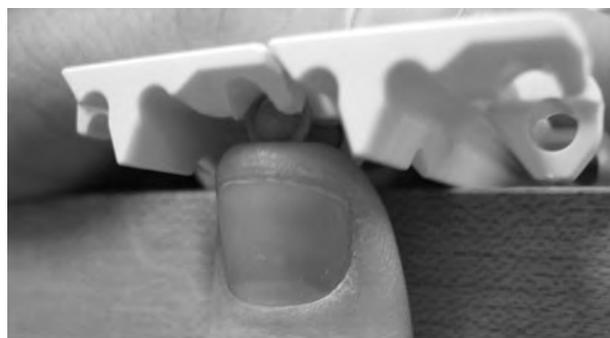


Figura 181: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

5. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 182: Asegurarse de que la varilla esté totalmente introducida

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte inferior de la banda, corte las cabezas de las varillas.



Figura 183: Cortar la cabeza de la varilla

2. Agarre y tire de la varilla para abrir la banda.

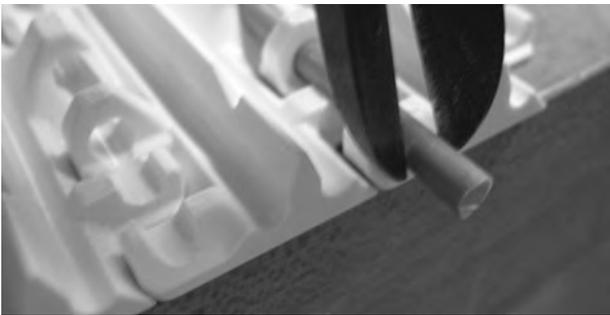


Figura 184: Saque la varilla de la banda

SERIE 1700-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SLIDELOX

INSERCIÓN DE LAS VARILLAS

1. En un borde de la banda, asegúrese de que el Slidelox esté cerrado. En caso de que no lo esté, utilice un destornillador para mover el cierre y bloquear el Slidelox.
2. En el borde opuesto de la banda, asegúrese de que el Slidelox esté abierto. Si no lo está, use un destornillador para pasar el cierre y abrir el Slidelox.

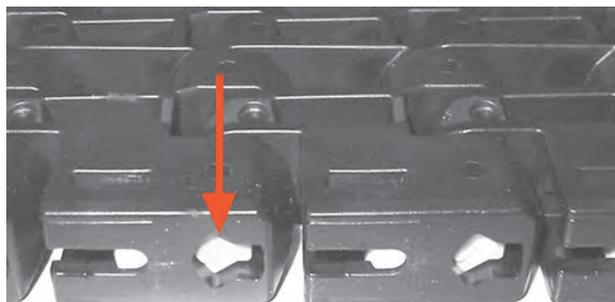


Figura 185: Abrir el Slidelox

3. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
4. Asegúrese de que las varillas estén giradas de forma que estén planas con respecto al borde corto.
5. Introduzca las varillas a través del Slidelox abierto.



Figura 186: Insertar la varilla en las bisagras

6. Una vez insertadas las varillas, pase el cierre para bloquear el Slidelox. El Slidelox emite un chasquido cuando se cierra.

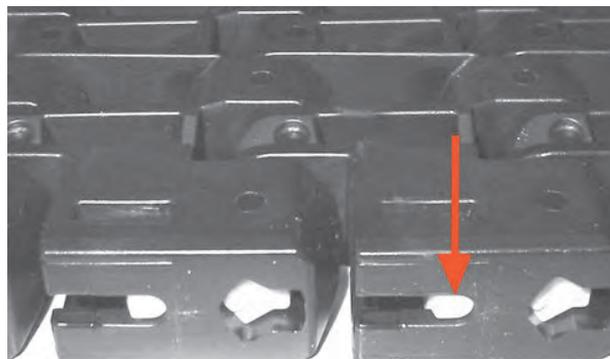


Figura 187: Cerrar el Slidelox

NOTA: Asegúrese de que **TODOS** los Slidelox estén cerrados tras la instalación.

RETIRADA DE LAS VARILLAS

NOTA: **NO** extraiga el Slidelox de los módulos de borde. Su extracción puede producir daños tanto en el Slidelox como en el módulo.

1. Utilice un destornillador para abrir los Slidelox en ambos bordes de la banda.

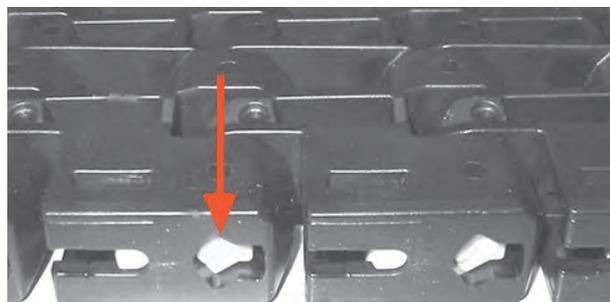


Figura 188: Abrir el Slidelox

2. Utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

3. Una vez extraídas las varillas, pase el cierre para bloquear el Slidelox. El Slidelox emite un chasquido cuando se cierra.

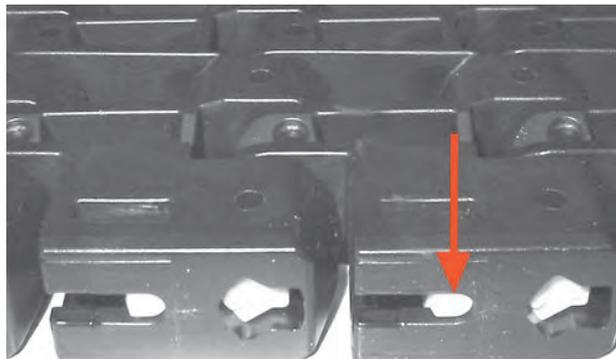


Figura 189: Cerrar el Slidelox

NOTA: Asegúrese de que **TODOS** los Slidelox estén cerrados tras la instalación.

SERIE 1700-2

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

DESCRIPCIÓN GENERAL

El patrón de filas de la banda TRT S1700 no es típico. Cada fila repite el diseño de los rodillos en la parte superior de la banda. Una fila tiene un rodillo sin margen lateral y la otra lo tiene con un margen lateral de 1 pulg. (25,4 mm). Por ello, las bandas TRT S1700 deben ensamblarse en incrementos de dos filas.



Figura 190: Montar en incrementos de dos filas

El tipo de varilla apropiado para la TRT S1700 debe medir 0,312 pulgadas (7,9 mm) de diámetro. Es diferente de las bandas Flush Grid o Flush Grid Nub Top de la Serie 1700.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

NOTA: Para introducir el rodillo es necesario una espiga de acero de 0,25 pulg. (6,4 mm) de diámetro.

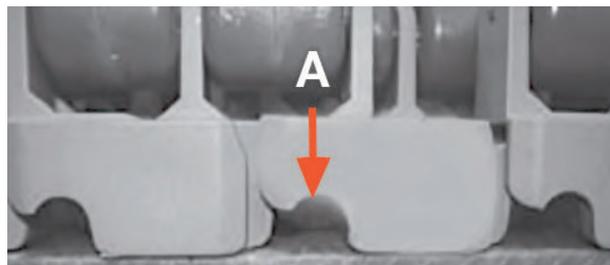
1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.

3. Utilice una espiga de acero de 0,25 pulg. (6,4 mm) para introducir el resto de varilla en el mecanismo de retención.



Figura 191: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

4. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



A Sistema de retención

Figura 192: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

NOTA: Las herramientas que se necesitan son un martillo, un destornillador pequeño y una espiga de acero de 0,25 pulg. (6,4 mm) de diámetro.

1. Introduzca un destornillador pequeño bajo el rodillo, sobre la bisagra de la que se va a extraer la varilla.



Figura 193: Introducir el destornillador bajo el rodillo

2. Sin mover el destornillador, coloque la espiga de acero en la bisagra en el borde opuesto de la banda. Saque la varilla de la banda golpeándola con el martillo. Inclíne ligeramente la espiga de acero para que toque con la varilla, no con el eslabón.



Figura 194: Insertar la espiga de acero en la bisagra



Figura 195: Sacar la varilla de la banda

3. Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.



Figura 196: Saque la varilla de la banda

COMPROBACIÓN DEL TRANSPORTADOR

1. Inspeccione los rodillos del recorrido de retorno para asegurarse de que su diámetro es igual o superior a 6 pulg. (152,4 mm). Las bandas TRT de la Serie 1700 tienen un diámetro de flexión inversa mínimo de 6 pulgadas (152,4 mm) de diámetro.

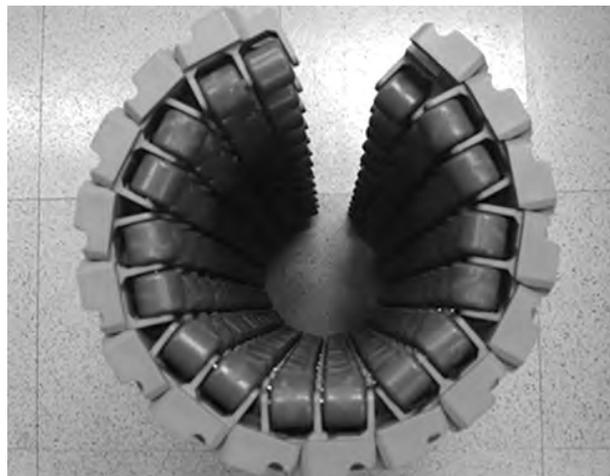
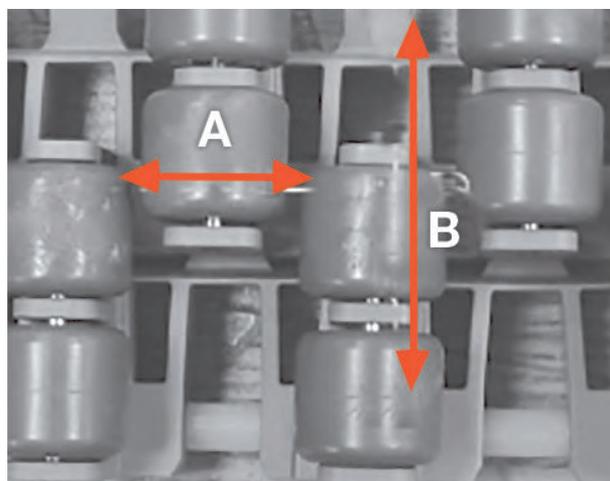


Figura 197: Comprobar los rodillos

2. Inspeccione los rodillos del transportador para asegurarse de que no entran en contacto con otros componentes que no sean los rodillos de retorno.

NOTA: No se recomienda la banda TRT S1700 para situaciones de acumulación de productos, ya que el rodillo se ha diseñado para funcionar en dirección transversal. En caso de que los rodillos entren en contacto con otros componentes del transportador, pueden desgastarse y perder su forma circular.



A Dirección de los rodillos

B Dirección de la banda

Figura 198: Dirección de los rodillos y dirección de desplazamiento de la banda

SERIE 1750-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

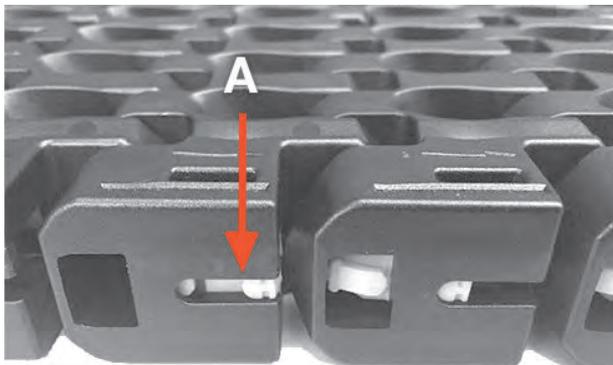
- Flush Grid

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SLIDELOX

INSERCIÓN DE LAS VARILLAS

1. En un borde de la banda, asegúrese de que el Slidelox esté cerrado. En caso de que no lo esté, utilice un destornillador para mover el cierre y bloquear el Slidelox.
2. En el borde opuesto de la banda, asegúrese de que el Slidelox esté abierto. Si no lo está, use un destornillador para pasar el cierre y abrir el Slidelox.



A Slidelox

Figura 199: Abrir el Slidelox

3. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
4. Asegúrese de que la varilla se gira de modo que el borde redondeado se encuentre en la dirección preferida (indicada por la flecha en el borde de la banda).

5. Introduzca la varilla para abrir el Slidelox.

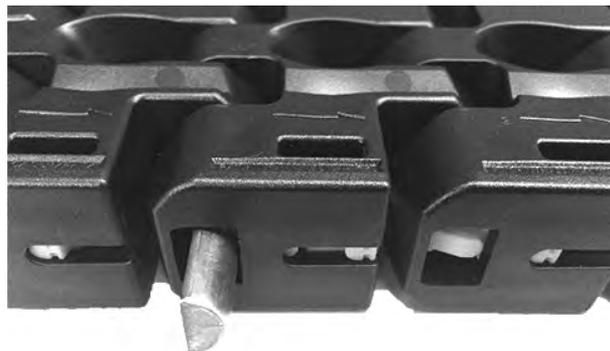
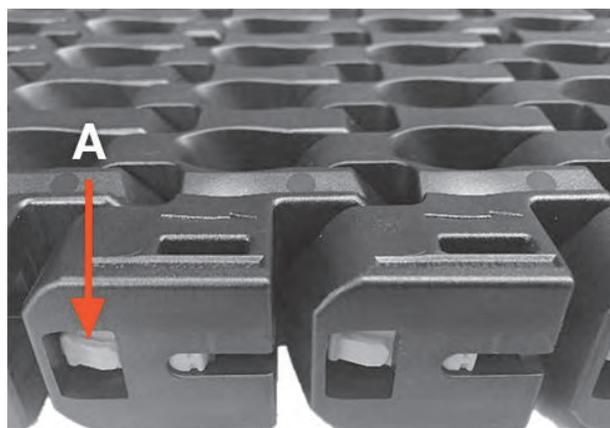


Figura 200: Inserte la varilla

6. Una vez insertadas las varillas, pase el cierre para bloquear el Slidelox. El Slidelox emite un chasquido cuando se cierra.



A Slidelox

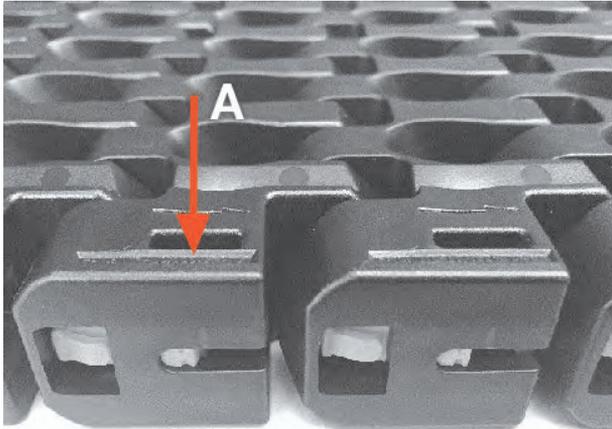
Figura 201: Cerrar el Slidelox

NOTA: Asegúrese de que **TODOS** los Slidelox estén cerrados tras la instalación.

RETIRADA DE LAS VARILLAS

NOTA: **NO** extraiga el Slidelox de los módulos de borde. Su extracción puede producir daños tanto en el Slidelox como en el módulo.

1. Utilice un destornillador para abrir los Slidelox en ambos bordes de la banda.



A Slidelox

Figura 202: Abrir el Slidelox

2. Utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.
3. Una vez extraídas las varillas, pase el cierre para bloquear el Slidelox. El Slidelox emite un chasquido cuando se cierra.

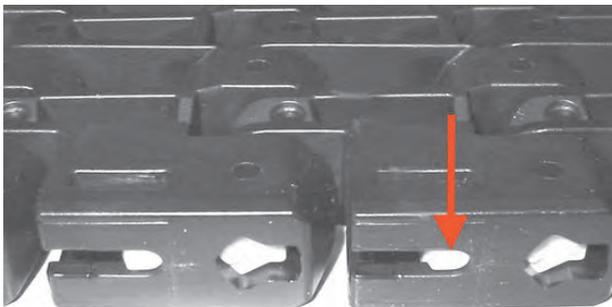


Figura 203: Cerrar el Slidelox

NOTA: Asegúrese de que todos los Slidelox estén cerrados tras la instalación.

SERIE 1800-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Flat Top
- Mesh Top

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las varillas 0,6 pulg. (15 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
3. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.

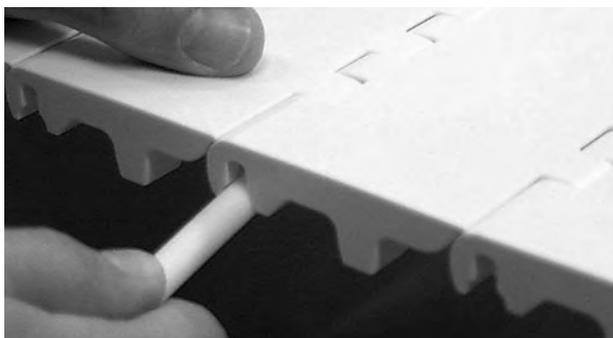


Figura 204: Insertar la varilla en las bisagras

4. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 205: Empujar la varilla a través del sistema de retención

5. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

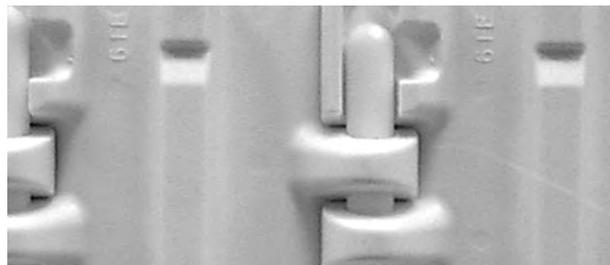


Figura 206: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

1. En la parte inferior de la banda, introduzca un destornillador entre la varilla y la banda.
2. Gire el destornillador para levantar la varilla por encima del mecanismo de retención. Repita este proceso hasta que la punta de la varilla pase más allá del borde de la banda.



Figura 207: Levantar la varilla por encima del sistema de retención

3. Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.

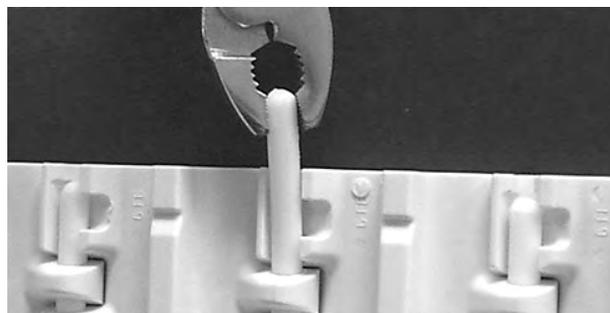


Figura 208: Saque la varilla de la banda

SERIE 1800-2

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Mesh Top con Slidelox

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SLIDELOX

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. En un borde de la banda, asegúrese de que el Slidelox esté cerrado. En caso de que no lo esté, utilice un destornillador para mover el cierre y bloquear el Slidelox.

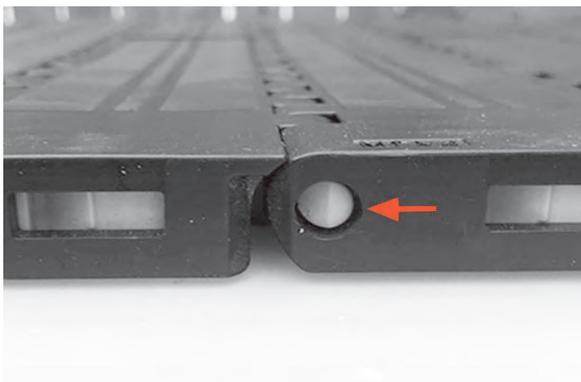


Figura 209: Slidelox en posición cerrada



Figura 210: Utilizar un destornillador para cerrar el Slidelox

2. En el borde opuesto de la banda, asegúrese de que el Slidelox esté abierto. Si no lo está, use un destornillador para pasar el cierre y abrir el Slidelox.
3. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.

4. Introduzca la varilla para abrir el Slidelox.



Figura 211: Inserción de la varilla

5. Asegúrese de que la varilla se introduce alrededor de 0,5 pulg. (12,7 mm) más allá del borde de la banda.
6. Una vez inserte la varilla, cierre el Slidelox. El Slidelox emite un chasquido cuando se cierra.



Figura 212: Cerrar el Slidelox

RETIRADA DE LA VARILLA

NOTA: NO extraiga el Slidelox de los módulos de borde. Su extracción puede producir daños tanto en el Slidelox como en el módulo.

1. Utilice un destornillador para abrir los Slidelox en ambos bordes de la banda.
3. Una vez extraída la varilla, pase el cierre para bloquear el Slidelox. El Slidelox emite un chasquido cuando se cierra.



Figura 213: Abrir el Slidelox

2. Utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

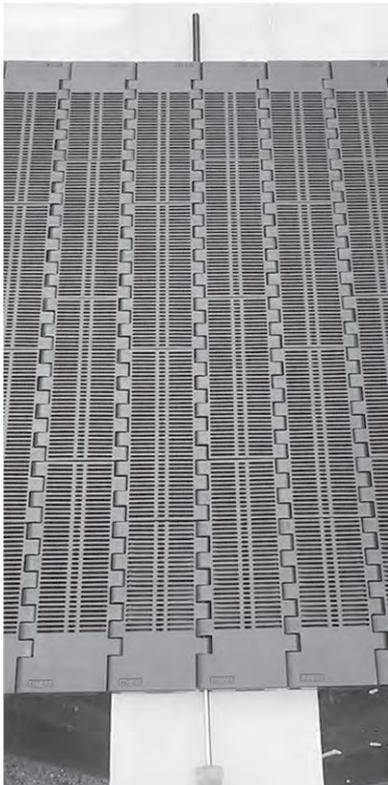


Figura 214: Sacar la varilla de la banda

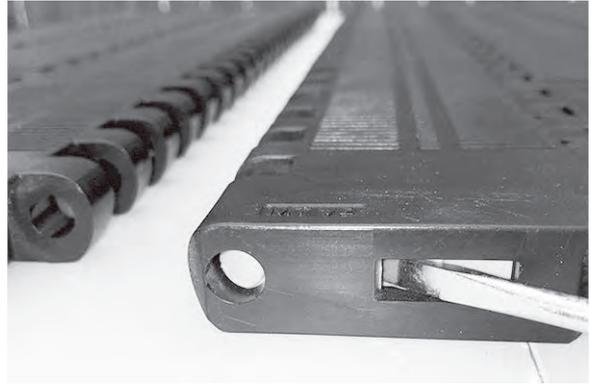


Figura 215: Cerrar el Slidelox

SERIE 1900-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Banda estilo Raised Rib

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SHUTTLEPLUG

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. En el borde de la banda que contiene el Shuttleplug, introduzca la varilla en la bisagra. Los lados del Shuttleplug se abren cuando se introduce la varilla.



Figura 216: Insertar la varilla en las bisagras

3. Use un destornillador para empujar la varilla a través del Shuttleplug hasta introducirla completamente en la banda.



Figura 217: Empujar la varilla a través del Shuttleplug

4. Retire el destornillador. El Shuttleplug se cierra cuando no hay nada que lo esté bloqueando.

NOTA: Asegúrese de que **TODOS** los Shuttleplugs estén cerrados después de la instalación.

RETIRADA DE LA VARILLA

1. En el borde de la banda que contiene los Shuttleplugs, introduzca una varilla de repuesto en la bisagra lo suficiente como para mantener los Shuttleplug totalmente abiertos. Los lados del Shuttleplug se abren cuando se introduce la varilla.

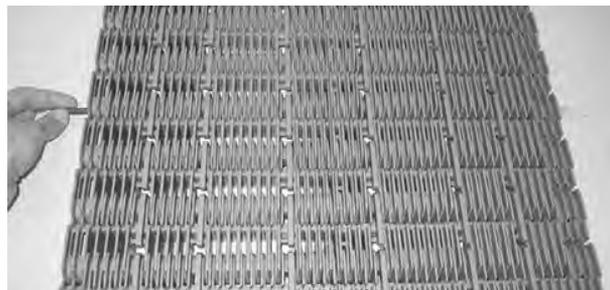


Figura 218: Abrir el Shuttleplug

2. Introduzca un punzón de 0,25 pulg. (6,35 mm) en la bisagra del borde de banda opuesto para empujar la varilla de repuesto y la de la banda fuera del Shuttleplug y de la banda.
3. Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.



Figura 219: Saque la varilla de la banda

UBICACIÓN DE ENGRANAJES FIJOS

- Bloquee el engranaje central para sostener la banda lateralmente. Consulte la siguiente tabla.
- Válgase del ancho de la banda para determinar la localización del engranaje fijo.
- Todas las referencias son desde el borde de la banda con Shuttleplugs.

Ubicación del centro del engranaje fijo			
Rango del ancho nominal de banda		Distancia desde el borde del Shuttleplug	
pulg.	mm	pulg.	mm
15-20	381-508	7,58	193
21-26	533-660	10,58	269
27-32	686-813	13,58	345
33-38	838-965	16,58	421

Ubicación del centro del engranaje fijo			
Rango del ancho nominal de banda		Distancia desde el borde del Shuttleplug	
pulg.	mm	pulg.	mm
39-44	991-1118	19,58	497
45-50	1143-1270	22,58	574
51-56	1295-1422	25,58	650
57-62	1448-1575	28,58	726
63-68	1600-1727	31,58	802
69-74	1753-1880	34,58	878
75-80	1905-2032	37,58	955
81-86	2057-2184	40,58	1.031
87-92	2210-2337	43,58	1.107
93-98	2362-2489	46,58	1.183
99-104	2515-2642	49,58	1.259
105-110	2667-2794	52,58	1.336
111-116	2819-2946	55,58	1.412
117-122	2972-3099	58,58	1.488
123-128	3124-3251	61,58	1.564
129-134	3277-3404	64,58	1.640
135-140	3429-3556	67,58	1.717
141-146	3581-3708	70,58	1.793
147-152	3734-3861	73,58	1.869
153-158	3886-4013	76,58	1.945
159-164	4039-4166	79,58	2.021
165-170	4191-4318	82,58	2.098
171-176	4343-4470	85,58	2.174
177-182	4496-4623	88,58	2.250
183-188	4648-4775	91,58	2.326
189-194	4801-4928	94,58	2.402
195-200	4953-5080	97,58	2.479
201-206	5105-5232	100,58	2.555
207-212	5258-5385	103,58	2.631
213-218	5410-5537	106,58	2.707
219-224	5563-5690	109,58	2.783
225-230	5715-5842	112,58	2.860
231-236	5867-5994	115,58	2.936
237-242	6020-6147	118,58	3.012

SERIE 4400-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

DESCRIPCIÓN GENERAL

- Las bandas de la serie 4400 deben instalarse en incrementos de 4 pulg. (101,6 mm) de dos filas para mantener el patrón de rodillos escalonados de su diseño.
- Utilice arrancadores de banda cuando instale y desmonte bandas de la serie 4400 de más de 8 pies (2,44 m) de longitud.



A Arrancadores de banda

Figura 220: Utilizar tensores de banda para bandas largas

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde un borde de la banda, utilice un destornillador para empujar el sistema de retención de varillas hasta abrirlo.



Figura 221: Abrir el sistema de retención

2. En el borde opuesto de la banda, utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.



Figura 222: Sacar la varilla de la banda

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las varillas 2,0 pulg. (50,8 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
3. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.
4. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 223: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

5. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 224: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

SERIE 4500-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Dual-Stacked Angled Roller™ Belt (DARB™)
- Flush Grid
- Roller top izquierda/derecha

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.



Figura 225: Insertar la varilla en las bisagras

3. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.

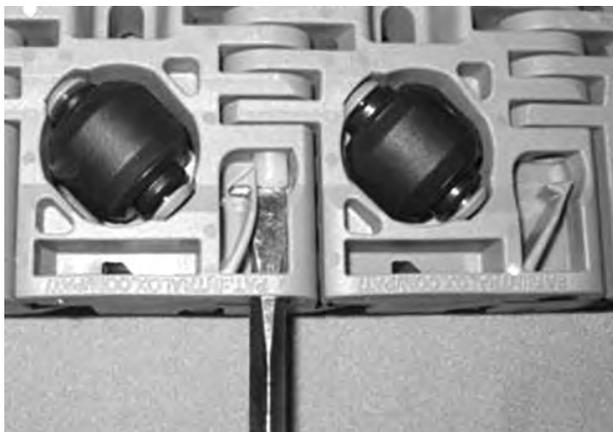


Figura 226: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

4. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 227: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde un borde de la banda, utilice un destornillador para empujar el sistema de retención de varillas hasta abrirlo.
2. En el borde opuesto de la banda, utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

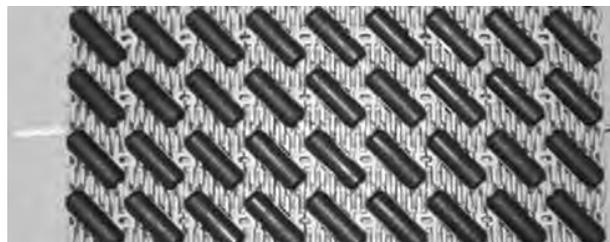
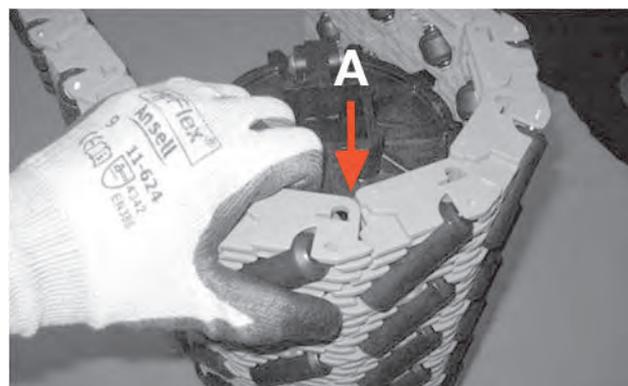


Figura 228: Sacar la varilla de la banda

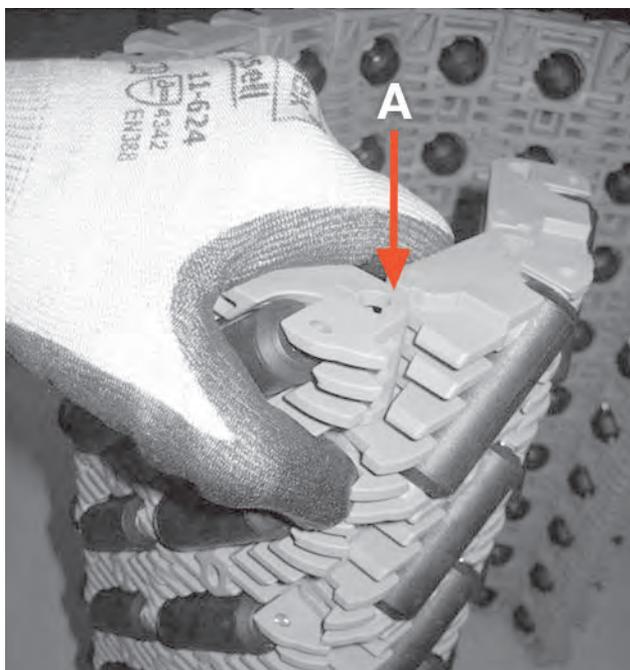
MANIPULACIÓN DE LA BANDA

Las costillas de la DARB S4500 están diseñadas para mantener una plataforma cerrada mientras la banda envuelve el engranaje durante el funcionamiento normal. No obstante, las costillas pueden abrirse y crear un punto de enganche si está sujeto en un punto donde no es posible colocar un engranaje. Por ello, utilice guantes al manipular esta banda.



A Costillas de banda cerradas

Figura 229: Bisagra en posición normal alrededor del engranaje



A Costillas de banda abiertas

Figura 230: Exposición a punto de enganche al superarse la posición normal

SERIE 4550-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Dual-Stacked Angled Roller™ Belt (DARB™)

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.



Figura 231: Insertar la varilla en las bisagras

3. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.

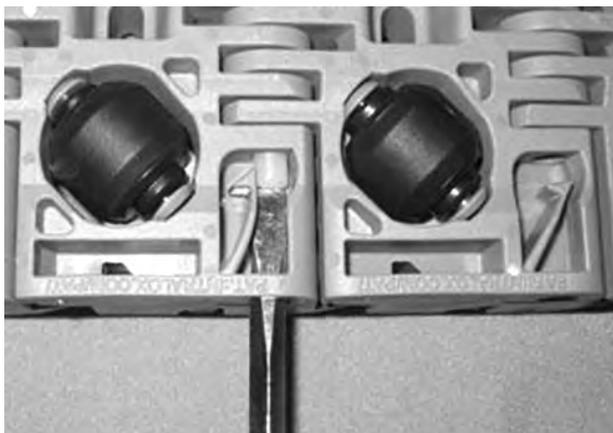


Figura 232: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

4. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

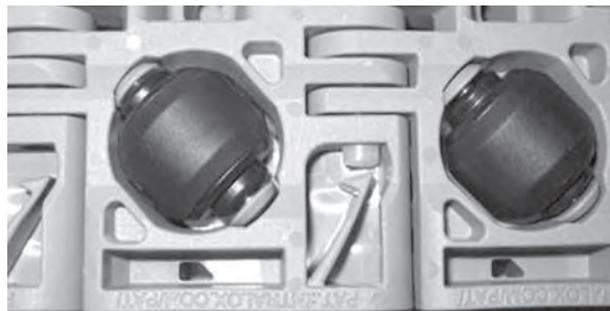


Figura 233: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde un borde de la banda, utilice un destornillador para empujar el sistema de retención de varillas hasta abrirlo.
2. En el borde opuesto de la banda, utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

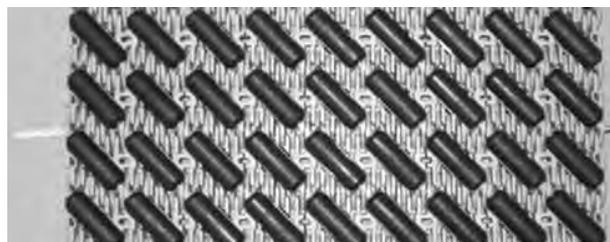
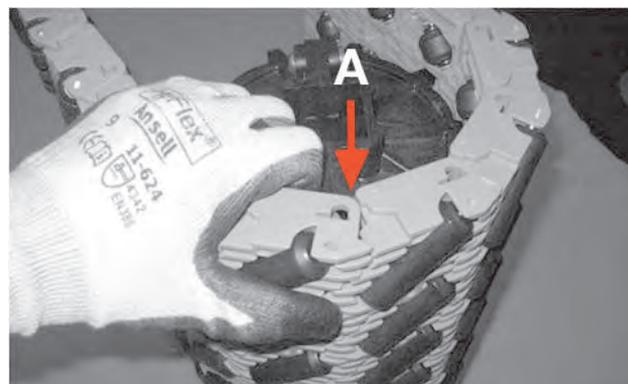


Figura 234: Sacar la varilla de la banda

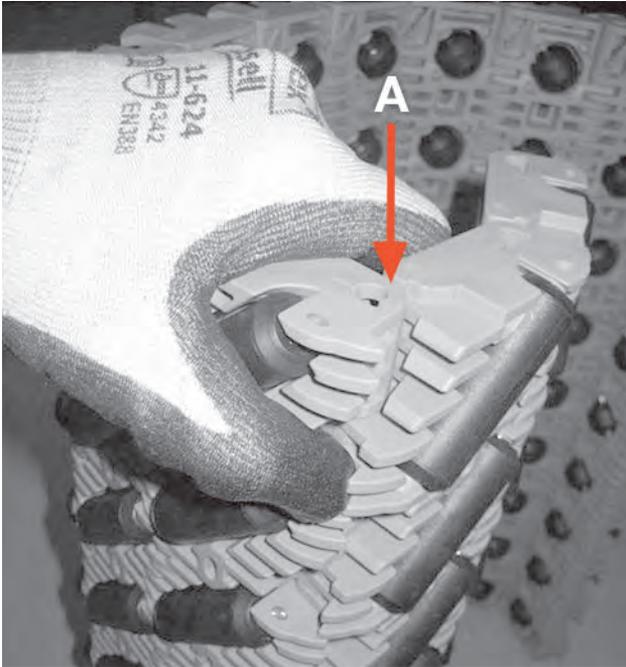
MANIPULACIÓN DE LA BANDA

Las costillas de la DARB S4550 están diseñadas para mantener una plataforma cerrada mientras la envoltura de la banda envuelve el engranaje durante el funcionamiento normal. No obstante, las costillas pueden abrirse y crear un punto de enganche si está sujeto en un punto donde no es posible colocar un engranaje. Por ello, utilice guantes al manipular esta banda.



A Costillas de banda cerradas

Figura 235: Bisagra en posición normal alrededor del engranaje



A Costillas de banda abiertas

Figura 236: Exposición a punto de enganche al superarse la posición normal

SERIE 7000-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Transverse Roller

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las varillas 1,75 pulg. (44,5 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
3. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.

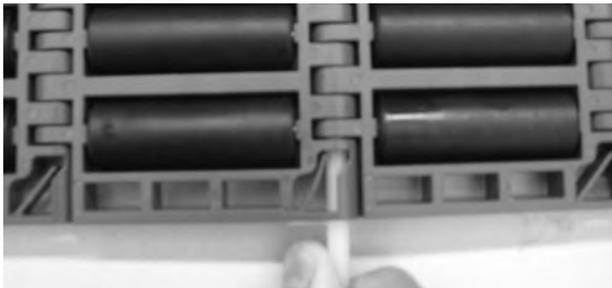


Figura 237: Insertar la varilla en las bisagras

4. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.

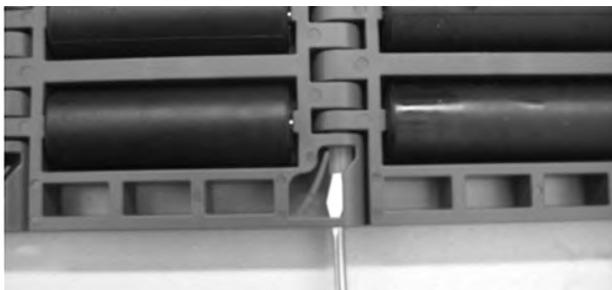


Figura 238: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

5. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

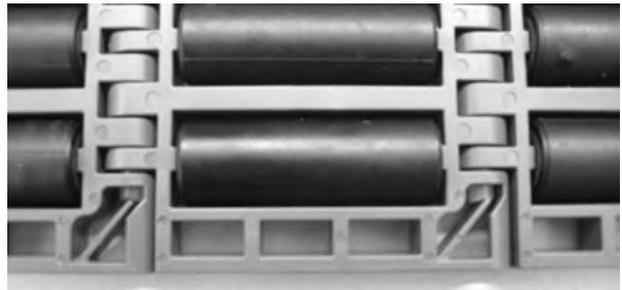


Figura 239: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde un borde de la banda, utilice un destornillador para empujar el sistema de retención de varillas hasta abrirlo.
2. En el borde opuesto de la banda, utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.

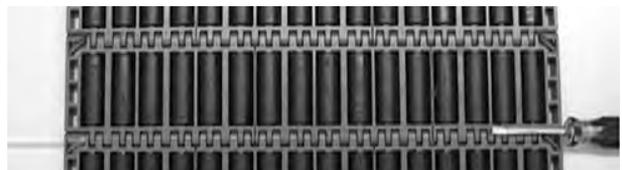


Figura 240: Sacar la varilla de la banda

SERIE 7050-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Transverse Roller de doble apilado

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.



Figura 241: Insertar la varilla en las bisagras

3. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 242: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

4. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 243: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

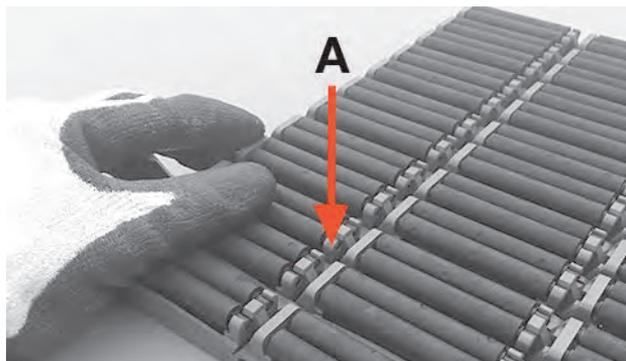
1. Desde un borde de la banda, utilice un destornillador para empujar el sistema de retención de varillas hasta abrirlo.
2. En el borde opuesto de la banda, utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.



Figura 244: Sacar la varilla de la banda

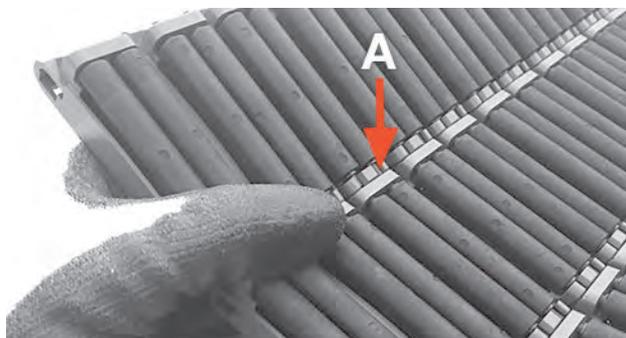
MANIPULACIÓN DE LA BANDA

Los mecanismos de retención del rodillo superior de la banda transversal de doble apilado S7050 pueden crear puntos de enganche si la banda hace una flexión inversa. Utilice guantes al manipular esta banda.



A Punto de enganche

Figura 245: Utilizar guantes para manipular la banda



A Punto de enganche

Figura 246: Los puntos de enganche se producen si la banda hace una flexión inversa

SERIE 7100-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Dual-Stacked Inline Roller

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla por los orificios alineados de las bisagras hasta el máximo posible.



Figura 247: Insertar la varilla en las bisagras

3. Utilice una varilla o un destornillador para empujar la varilla hasta rebasar el sistema de retención.



Figura 248: Introduzca la varilla hasta rebasar el sistema de retención

4. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 249: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

1. En uno de los bordes de la banda, utilice una varilla o un destornillador para abrir el sistema de retención.

2. En el borde opuesto de la banda, utilice una varilla o un destornillador para sacar la varilla de la banda.

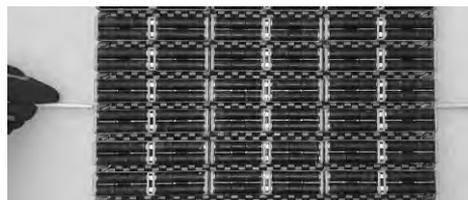


Figura 250: Sacar la varilla de la banda

SERIE 9000-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Flush Grid

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.



Figura 251: Insertar la varilla en las bisagras

3. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.

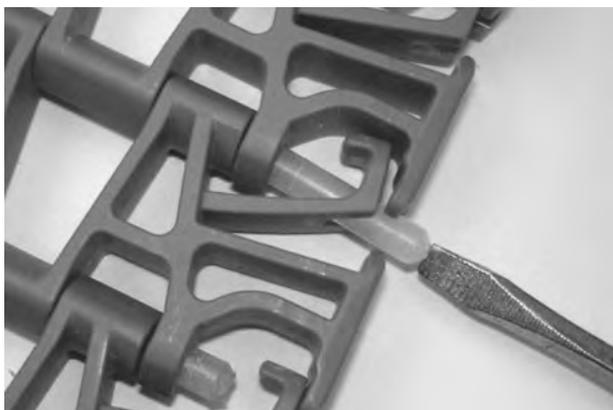


Figura 252: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

4. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 253: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte superior de la banda, introduzca un destornillador entre el sistema de retención y el borde de la banda.
2. Gire el destornillador hacia la derecha para mantener abierto el sistema de retención.



Figura 254: Girar el destornillador para mantener abierto el sistema de retención

3. En el borde opuesto de la banda, utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.



Figura 255: Sacar la varilla de la banda

DISEÑO ORIGINAL DE UNIÓN TÉRMICA CON DISEÑO ACTUALIZADO

El diseño de la S9000 Flush Grid se actualizó en octubre de 2012 para mejorar el rendimiento.

1. Corte las varillas con cabeza de 0,180 pulg. (4,6 mm) utilizadas en la sección de la banda original de 0,75 pulg. (19 mm) más cortas que el ancho total de la banda.
2. Acerque las dos secciones de la banda, pero no las una.
3. En la nueva sección de la banda (B), localice los sistemas de retención de varilla que apunten hacia la sección original de la banda (A).



A Sección original de la banda

B Sección nueva de la banda

Figura 256: Localizar los sistemas de retención de la varilla

4. Corte el sistema de retención de la varilla en ambos bordes de la sección nueva de la banda (B).



Figura 257: Cortar el sistema de retención

5. Una la sección original de la banda (A) con la sección nueva de la banda (B) de forma que las bisagras queden alineadas.
6. Inserte una varilla sin cabeza a través del sistema de retención en la sección original de la banda (A).
7. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.

8. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

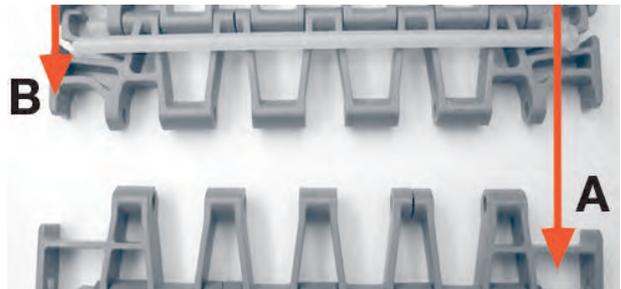


A Sección original de la banda

B Sección nueva de la banda

Figura 258: Asegurarse de que la varilla esté totalmente introducida

9. Para cerrar el otro extremo de la banda, una la nueva sección (B) con la sección original (A).



A Sección original de la banda

B Sección nueva de la banda

Figura 259: Unir la nueva sección (B) con la sección original (A)

10. Inserte una varilla con cabeza a través del sistema de retención en la sección nueva de la banda (B).
11. Use un destornillador para empujar la varilla más allá del sistema de retención en la sección nueva de la banda (B).
12. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 260: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

UNIÓN TÉRMICA DE BANDAS ANCHAS

Las varillas con cabeza preformada no están siempre disponibles para bandas anchas. Si es necesario, las varillas originales deben tener cabezas en ambos extremos para unir las secciones antigua y nueva de la banda.

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla a través de las bisagras, dejando sobresalir el extremo de la varilla.

NOTA: NO utilice llama directa para cerrar los orificios de las varillas.

3. Utilice un soldador de 80 vatios para formar la cabeza de la varilla. Asegúrese de que la cabeza de varilla terminada tenga alrededor de 0,25 pulg. (6,4 mm) de diámetro.
4. Asegúrese de que todas las varillas tengan formadas cabezas a ambos lados de la banda.

SERIE 10000-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Bricklay Flat Top
- Bricklay Non Skid Raised Rib
- Bricklay Non Skid Perforated

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SLIDELOX

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. En un borde de la banda, asegúrese de que el Slidelox esté cerrado. En caso de que no lo esté, utilice un destornillador para mover el cierre y bloquear el Slidelox.



Figura 261: Cerrar el Slidelox

2. En el borde opuesto de la banda, asegúrese de que el Slidelox esté abierto. Si no lo está, use un destornillador para pasar el cierre y abrir el Slidelox.



Figura 262: Abrir el Slidelox

3. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.

4. Introduzca la varilla para abrir el Slidelox.



Figura 263: Inserte la varilla

5. Asegúrese de que la varilla se introduce alrededor de 0,5 pulg. (12,7 mm) más allá del borde de la banda.
6. Una vez inserte la varilla, cierre el Slidelox. El Slidelox emite un chasquido cuando se cierra.

NOTA: Asegúrese de que todos los Slidelox estén cerrados tras la instalación.

RETIRADA DE LA VARILLA

NOTA: NO extraiga el Slidelox de los módulos de borde. Su extracción puede producir daños tanto en el Slidelox como en el módulo.

1. Utilice un destornillador para abrir los Slidelox en ambos bordes de la banda.

2. Utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.



Figura 264: Sacar la varilla de la banda

3. Una vez retirada la varilla, utilice un destornillador para pasar el cierre y bloquear el Slidelox. El Slidelox emite un chasquido cuando se cierra.

NOTA: Asegúrese de que **TODOS** los Slidelox estén cerrados tras la instalación.

SERIE 10000-2

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Mold to Width (MTW) Flat Top

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA Y RETENEDOR SLIDELOX

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. En el borde de la banda con el Slidelox, asegúrese de que Slidelox esté abierto. Si no lo está, use un destornillador para pasar el cierre y abrir el Slidelox.



Figura 265: Abrir el Slidelox

2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
3. Introduzca la varilla para abrir el Slidelox.



Figura 266: Inserte la varilla

4. Asegúrese de que la varilla se introduce alrededor de 0,5 pulg. (12,7 mm) más allá del borde de la banda.

5. Una vez inserte la varilla, cierre el Slidelox. El Slidelox emite un chasquido cuando se cierra.

NOTA: Asegúrese de que **TODOS** los Slidelox estén cerrados tras la instalación.

RETIRADA DE LA VARILLA

NOTA: **NO** extraiga el Slidelox de los módulos de borde. Su extracción puede producir daños tanto en el Slidelox como en el módulo.

1. Utilice un destornillador para abrir el Slidelox.



Figura 267: Abrir el Slidelox

2. En el borde opuesto de la banda, utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.



Figura 268: Sacar la varilla de la banda

- Una vez retirada la varilla, utilice un destornillador para pasar el cierre y bloquear el Slidelox. El Slidelox emite un chasquido cuando se cierra.

NOTA: Asegúrese de que **TODOS** los Slidelox estén cerrados tras la instalación.

DESPLAZAMIENTO DE ENGRANAJE MTW DE 100 MM

DIRECCIÓN DE FUNCIONAMIENTO DE LA BANDA

Utilice la información siguiente si cuando el Slidelox se encuentra a la izquierda el movimiento de la banda se aleja de usted.

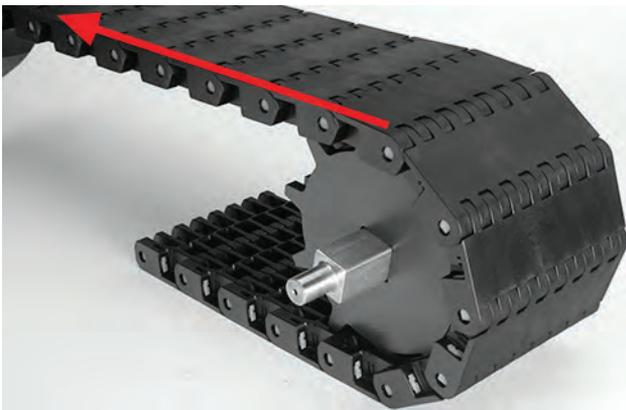


Figura 269: Slidelox a la izquierda

ACCIONAMIENTO DE LA BISAGRA

Utilice un máximo de dos engranajes con el desplazamiento de engranaje de la zona central de alineación de 0,25 pulg. (6,3 mm) a la izquierda del centro de la cadena.

ACCIONAMIENTO CENTRAL

La zona central de alineación de 1 engranaje debe tener un desplazamiento de 0,25 pulg. (6,3 mm) a la derecha del centro de la cadena.

DIRECCIÓN DE FUNCIONAMIENTO DE LA BANDA

Utilice la información siguiente cuando el Slidelox se encuentre a la derecha si el movimiento de la banda se aleja de usted.

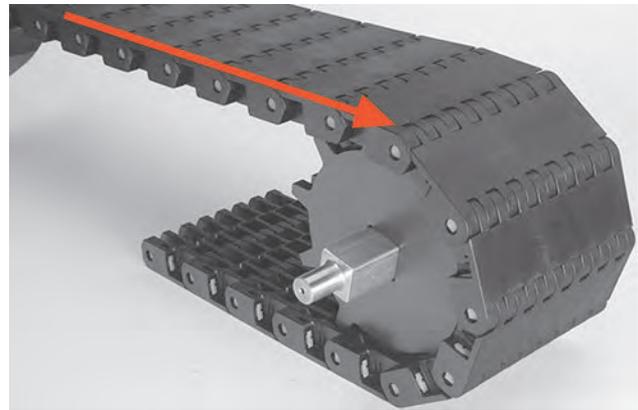


Figura 270: Dirección de funcionamiento

ACCIONAMIENTO DE LA BISAGRA

La zona central de alineación de 1 engranaje debe tener un desplazamiento de 0,25 pulg. (6,3 mm) a la izquierda del centro de la cadena.

ACCIONAMIENTO CENTRAL

La zona central de alineación de 1 engranaje debe tener un desplazamiento de 0,25 pulg. (6,3 mm) a la derecha del centro de la cadena.

DESPLAZAMIENTO DE ENGRANAJE MTW DE 200 MM

DIRECCIÓN DE FUNCIONAMIENTO DE LA BANDA

Utilice la información siguiente si cuando el Slidelox se encuentra a la izquierda el movimiento de la banda se aleja de usted.

ACCIONAMIENTO DE LA BISAGRA

Utilice un máximo de cuatro engranajes con el desplazamiento de engranaje central de 0,25 pulg. (6,3 mm) a la izquierda del centro de la cadena.

ACCIONAMIENTO CENTRAL

Utilice un máximo de tres engranajes con el desplazamiento de engranaje central de 0,25 pulg. (6,3 mm) a la derecha del centro de la cadena.

DIRECCIÓN DE FUNCIONAMIENTO DE LA BANDA

Utilice la información siguiente cuando el Slidelox se encuentre a la derecha si el movimiento de la banda se aleja de usted.

ACCIONAMIENTO DE LA BISAGRA

Utilice un máximo de tres engranajes con el desplazamiento de engranaje central de 0,25 pulg. (6,3 mm) a la izquierda del centro de la cadena.

ACCIONAMIENTO CENTRAL

Utilice un máximo de tres engranajes con el desplazamiento de engranaje central de 0,25 pulg. (6,3 mm) a la derecha del centro de la cadena.

BANDAS RADIALES

SERIE 2100-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- ZERO TANGENT™ Radius Flat Top

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

- Compruebe que la longitud de las varillas es la correcta.
- En la medida de lo posible, utilice las varillas precortadas suministradas con la banda. Si no dispone de varillas precortadas, asegúrese de que las varillas de nilón secas se corten 3,40 pulg. + ancho de la banda/ 80 pulg. (86,5 mm + ancho de la banda/80 mm) más cortas que la anchura global de la banda.
- Puesto que las varillas de nilón húmedas encogen a medida que se van secando, no las corte húmedas.
- Corte las varillas de polipropileno o acetal 0,50 pulg. (12,7 mm) más cortas que la anchura global de la banda.

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.



Figura 271: Inserte la varilla

3. Introduzca la varillita.
4. Use un destornillador para empujar la varillita a través del sistema de retención hasta introducirla completamente en la banda.



Figura 272: Empujar la varillita a través del sistema de retención

5. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte inferior de la banda, corte las cabezas de las varillitas.



Figura 273: Cortar la varillita

2. Utilice un cable rígido de 0,9 pulg. (24 mm) de diámetro para empujar y sacar la varilla y la varillita de la banda.



Figura 274: Sacar la varilla y la varillita de la banda

SERIE 2200-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Radius Flush Grid
- Radius Flush Grid High Deck
- Flush Grid (2.6) radial con rodillos insertados
- Radius Friction Top



Esta banda puede atrapar y lesionar los dedos. No toque nunca una banda en movimiento. Detenga el transportador antes de iniciar el servicio.

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

INSTALACIÓN DE LA BANDA

- La serie S2200 (sin accesorios) es reversible de la parte superior a la inferior, simétrica y bidireccional. Póngase en contacto con un ingeniero de espirales de Intralox para saber cuál es la mejor dirección de funcionamiento.
 - Es obligatorio usar guías de desgaste de sujeción en los bordes internos y externos en todos los giros para que la banda quede asegurada mientras gira.
 - Las guías laterales deben extenderse al menos durante la misma longitud que el ancho de la banda en los tramos rectos adyacentes para asegurar que el recorrido de la banda sea recto antes y después de cada curva.
- NOTA:** Asegúrese de que las guías de desgaste de sujeción estén instaladas en los bordes interno y externo de todos los giros.

VARILLA SIN CABEZA

- Las bandas de polipropileno y polietileno S2200 usan varillas de acetal de 0,24 pulg. (6,1 mm) de diámetro.
- Las bandas de acetal S2200 utilizan varillas de nilón o acetal.
- Las bandas de polipropileno S2200 para resistencia a productos químicos utilizan varillas de polipropileno.
- Con cada banda se proporcionan varillas adicionales.

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las varillas 0,44 pulg. (11 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.

3. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.

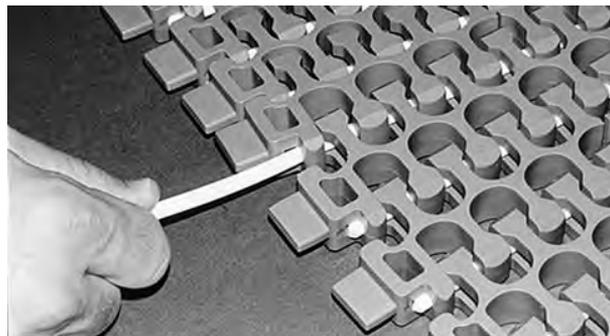


Figura 275: Inserte la varilla

4. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 276: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

5. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 277: Asegurarse de que la varilla esté totalmente introducida

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Utilice el pulgar para doblar el borde al ras del módulo hasta liberar la varilla del mecanismo de retención.



Figura 278: Soltar la varilla del sistema de retención

2. Agarre y tire de la varilla para abrir la banda.



Figura 279: Agarrar la varilla

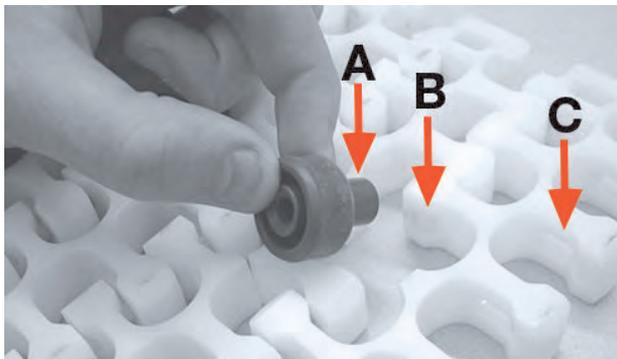


Figura 280: Tirar de la varilla

- Asegúrese de que los rodillos insertados entren en contacto con las guías de desgaste durante la instalación de la banda. Si su transportador ha sido diseñado según las especificaciones de la banda pero los rodillos insertados no entran en contacto con el recorrido de ida, voltee la banda.

S2200 CON RODILLOS INSERTADOS

- Cuando extraiga las varillas, conserve los rodillos para volver a colocarlos.
- Al cambiar un rodillo insertado, asegúrese de que el lado de menor diámetro se encuentre junto al eslabón con un agujero para varilla redondo, no alargado. La colocación incorrecta del rodillo puede repercutir sobre el radio de giro.



- A** Diámetro pequeño
- B** Orificio de varilla redondo
- C** Orificio alargado

Figura 281: Diámetro menor junto al orificio de varilla redondo

- Asegúrese de que todos los rodillos insertados estén colocados de forma que los laterales de menor diámetro estén orientados en la misma dirección cuando se sueldan térmicamente dos o más secciones de banda. Los rodillos orientados en direcciones opuestas pueden interferir con los engranajes.

SERIE 2200-2

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Radius con rodamiento de borde
- Flush Grid High Deck con rodamiento de borde



Esta banda puede atrapar y lesionar los dedos. No toque nunca una banda en movimiento. Detenga el transportador antes de iniciar el servicio.

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

DIRECCIÓN DE FUNCIONAMIENTO DE LA BANDA

La Radius/High Deck with Edge Bearing S2200 (sin accesorios) es reversible de la parte superior a la inferior. La dirección de funcionamiento recomendada es la que se muestra aquí.

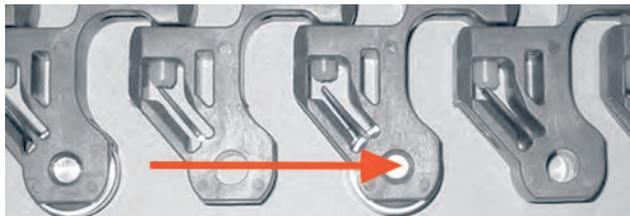


Figura 282: Dirección de funcionamiento

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.

3. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 283: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

4. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

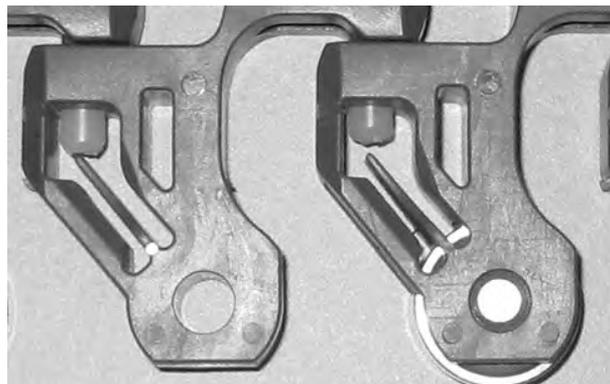


Figura 284: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde un borde de la banda, utilice un destornillador para empujar el sistema de retención de varillas hasta abrirlo.



Figura 285: Abrir el sistema de retención

2. En el borde opuesto de la banda, utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.



Figura 286: Sacar la varilla de la banda

SERIE 2300-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Flush Grid Nose-Roller Tight Turning
- Flush Grid Nose-Roller Tight Turning con rodamiento de borde
- Flush Grid Nose-Roller Dual Turning
- Flush Grid Nose-Roller Dual Turning con rodamiento de borde

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

- Compruebe que la longitud de las varillas es la correcta.
- En la medida de lo posible, utilice las varillas precortadas suministradas con la banda.

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.



Figura 287: Insertar la varilla en las bisagras

3. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 288: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

4. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 289: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte superior de la banda, introduzca un destornillador entre la varilla y la banda.
2. Gire el destornillador para doblar la varilla y empujarla a través del mecanismo de retención hasta sacarla de la banda.



Figura 290: Empujar la varilla a través del sistema de retención

3. Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.

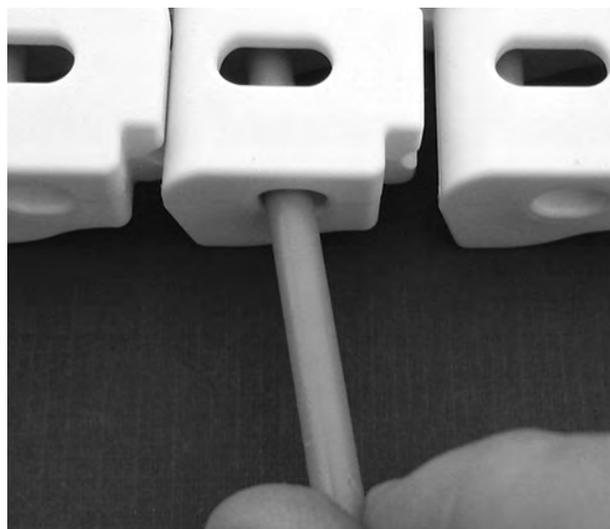


Figura 291: Saque la varilla de la banda

SERIE 2400-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Radius Flat Top
- Radius Flush Grid (Tight Turning Radius y 2.2)
- Radius Flush Grid (2.4 y 2.8) con rodillos insertados
- Radius Flush Grid High Deck
- Flush Grid High Deck con Load-Sharing Edge
- Radius Flush Grid con Load-Sharing Edge
- Radius Friction Top (2.2)
- Flush Grid Friction Top 2.2 con Load-Sharing Edge
- Radius Raised Rib
- High Radius Friction Top de 0,4 pulg.
- Radius Flush Grid con Heavy-Duty Edge
- Radius Friction Top con Heavy-Duty Edge
- High Radius Friction Top de 0,4 pulg. con Heavy-Duty Edge
- Radius Flush Grid High Deck con Heavy-Duty Edge

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

INSTALACIÓN DE LA BANDA

- La serie 2400 (sin empujadores, módulos de fricción ni guías de sujeción) es reversible de la parte superior a la inferior, simétrica y bidireccional. Póngase en contacto con un ingeniero de espirales de Intralox para saber cuál es la mejor dirección de funcionamiento.
- Es obligatorio usar guías de desgaste de sujeción en los bordes internos y externos en todos los giros para que la banda quede asegurada mientras gira.
- Las guías laterales deben extenderse al menos durante la misma longitud que el ancho de la banda en los tramos rectos adyacentes para asegurar que el recorrido de la banda sea recto antes y después de cada curva.

NOTA: Asegúrese de que las guías de desgaste de sujeción estén instaladas en los bordes interno y externo de todos los giros.

VARILLAS SIN CABEZA

- Las bandas de polipropileno S2400 usan varillas de acetal de 0,180 pulg. (4,6 mm) de diámetro.
- Para resistencia a productos químicos en bandas de polipropileno, utilice varillas de polipropileno.
- Con cada banda se proporcionan varillas adicionales.

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Corte las varillas 0,6 pulg. (15 mm) más cortas que la anchura total de la banda.

2. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
3. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.



Figura 292: Insertar la varilla en las bisagras

4. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 293: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

5. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

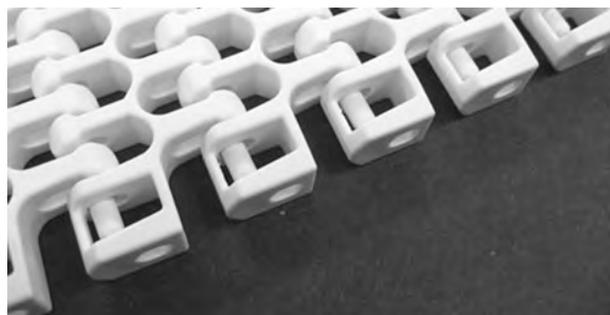


Figura 294: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde la parte superior de la banda, introduzca un destornillador entre la varilla y la banda.

2. Gire el destornillador para doblar la varilla y empujarla a través del mecanismo de retención hasta sacarla de la banda.

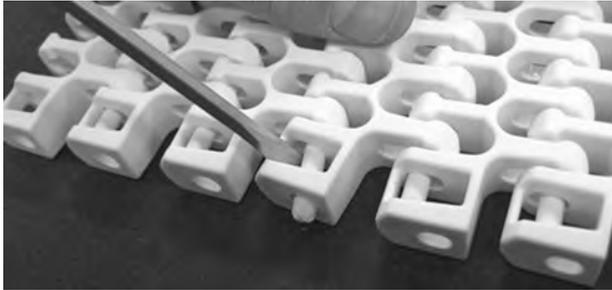


Figura 295: Empujar la varilla a través del sistema de retención

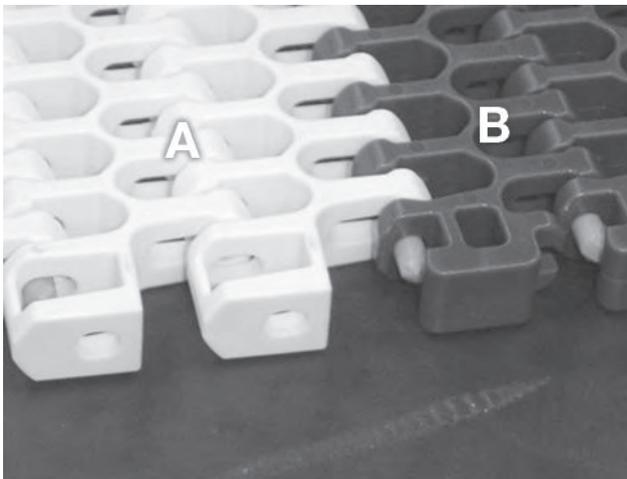
3. Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.



Figura 296: Saque la varilla de la banda

UNIÓN TÉRMICA DEL NUEVO BORDE AL RAS (A) CON EL ANTIGUO BORDE AL RAS (B)

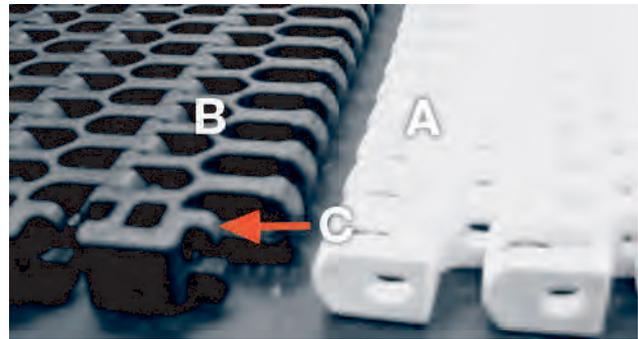
Cuando se conecta el borde delantero del nuevo diseño de borde al ras (A) al borde posterior del antiguo diseño de borde al ras (B), no es necesario realizar modificaciones.



- A Nuevo borde al ras
- B Antiguo borde al ras

Figura 297: Borde delantero A unido con borde posterior B

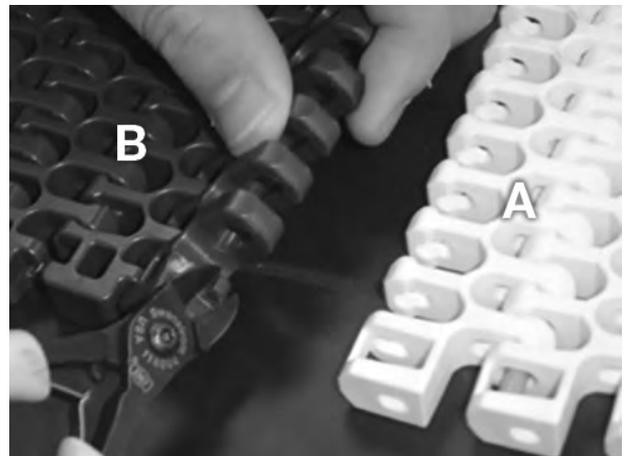
Cuando se conecta el borde delantero del antiguo diseño de borde al ras (A) al borde posterior del nuevo diseño de borde al ras (B), es necesario modificar el módulo antiguo.



- A Nuevo borde al ras
- B Antiguo borde al ras
- C Guías de la varilla

Figura 298: Borde delantero B unido con borde posterior A

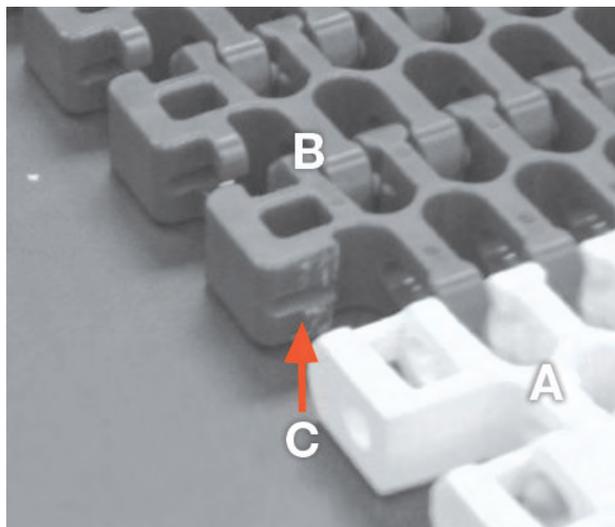
1. Utilice unas tijeras para recortar las varillas del antiguo módulo de diseño (B).



- A Nuevo borde al ras
- B Antiguo borde al ras

Figura 299: Recortar guías de la varilla del módulo de diseño antiguo (B)

- Una vez recortadas, asegúrese de que la superficie cortada esté suave.



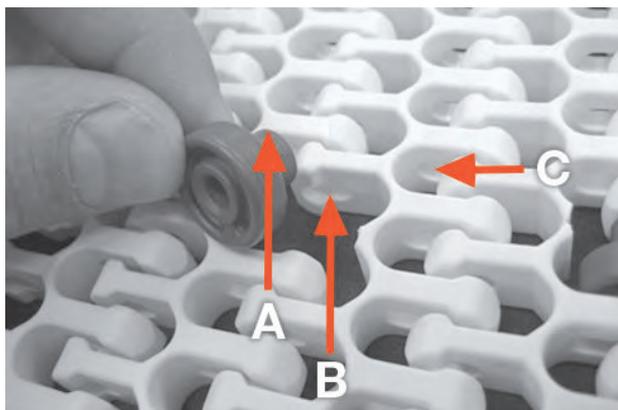
- A** Nuevo borde al ras
- B** Antiguo borde al ras
- C** Superficie cortada

Figura 300: Asegurarse de que la superficie cortada sea uniforme

- Consulte [Inserción de la varilla](#) para obtener información sobre el proceso de unión térmica.

S2400 CON RODILLOS INSERTADOS

- Cuando extraiga las varillas, conserve los rodillos para volver a colocarlos.
- Al cambiar un rodillo insertado, asegúrese de que el lado de menor diámetro se encuentre junto al eslabón con un agujero para varilla redondo, no alargado. La colocación incorrecta del rodillo puede repercutir sobre el radio de giro.



- A** Diámetro menor
- B** Orificio de varilla redondo
- C** Orificio alargado

Figura 301: Diámetro menor junto al orificio de varilla redondo

- Asegúrese de que todos los rodillos insertados estén colocados de forma que los laterales de menor diámetro estén orientados en la misma dirección cuando se sueldan térmicamente dos o más secciones de banda. Los rodillos orientados en direcciones opuestas pueden interferir con los engranajes.
- Asegúrese de que los rodillos insertados entren en contacto con las guías de desgaste durante la instalación de la banda. Si su transportador ha sido diseñado según las especificaciones de la banda pero los rodillos insertados no entran en contacto con el recorrido de ida, voltee la banda.

SERIE 2400-2

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Radius con rodamiento de borde
- Flush Grid High Deck con rodamiento de borde

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

DIRECCIÓN DE FUNCIONAMIENTO DE LA BANDA

La Radius S2400 con rodamiento de borde (sin accesorios) es reversible de la parte superior a la inferior. La dirección de funcionamiento recomendada es la que se muestra aquí.

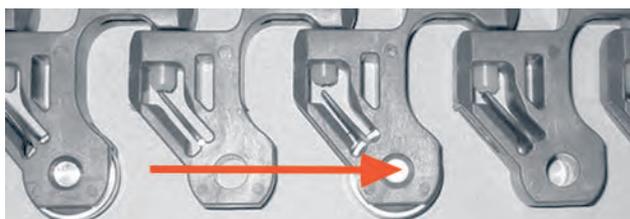


Figura 302: Radius S2400 con rodamiento de borde

VARILLA SIN CABEZA

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Desde un borde de la banda, utilice un destornillador para empujar el sistema de retención de varillas hasta abrirlo.



Figura 303: Abrir el sistema de retención

2. En el borde opuesto de la banda, utilice un destornillador para sacar la varilla de la banda.



Figura 304: Saque la varilla de la banda

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.
3. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 305: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

4. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

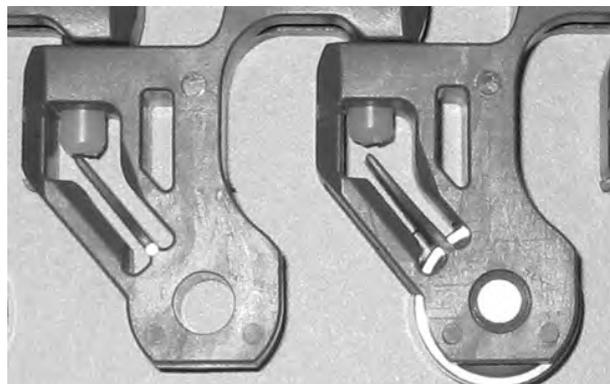


Figura 306: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

SERIE 3000-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Knuckle Chain
- Mesh Top

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

ESPIGA DE ACERO

Las bandas de estilo cadena S3000 son bidireccionales. La de cadena recta, S3000S, es también reversible de la parte superior a la inferior.

INSERCIÓN DE LA ESPIGA

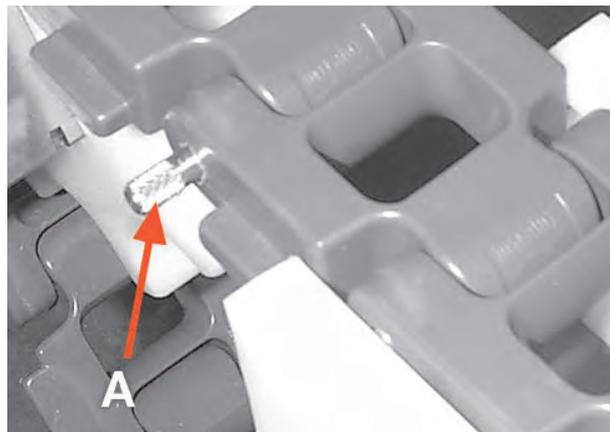
1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Inserte una espiga de acero en las bisagras (el extremo liso primero) y presiónela a través de ambos módulos lo máximo que pueda (normalmente hasta el extremo estriado).
3. Utilice un martillo pequeño o una herramienta similar para golpear el extremo estriado de la espiga e introducirlo en el módulo.
4. Asegúrese de que los extremos de la espiga estén al ras con los bordes de la banda. Preferiblemente, la espiga debe quedar ligeramente embutida por los dos bordes de la banda.

EXTRACCIÓN DE LA ESPIGA

1. Localice el extremo estriado de la espiga. La parte estriada deja pequeñas ranuras en el módulo cuando se inserta.

2. Desde el borde de la banda opuesto a la parte estriada, utilice un martillo y un punzón para golpear el extremo liso de la espiga y presionarla hasta extraerla del módulo.

NOTA: Las espigas dobladas pueden impedir que la banda encaje correctamente en los engranajes.



A Extremo estriado

Figura 307: Presionar la espiga hasta extraerla del módulo

REEMPLAZO DE SECCIÓN

- Si solo está reparando una pequeña sección de la banda, es más fácil extraer la banda del transportador y retirar las espigas de cada lado de la sección deteriorada.
- Las nuevas secciones de la banda pueden soldarse térmicamente a secciones viejas.
- Si la banda queda retenida o enganchada en la estructura o en otro objeto, es posible que se doblen las espigas de acero. Aunque no sea perceptible a simple vista, el accionamiento de una banda con espigas dobladas puede no encajar correctamente en los engranajes, lo que puede producir problemas de tracción.
- En caso de que haya espigas dobladas, pueden dañarse grandes secciones de la banda, lo que hará necesario cambiarla en su totalidad.

NOTA: Es obligatorio colocar las guías de desgaste de sujeción en los bordes interno y externo en todos los giros para que la banda quede asegurada mientras gira.

SERIE 4000-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- S4009 Flat Top
- S4009 Flush Grid
- S4014 Flat Top
- S4030 ProTrax Sideflexing Flat Top de 7,5 pulg. con lengüetas
- S4031 ProTrax Sideflexing Flat Top de 7,5 pulg. con lengüetas
- S4032 ProTrax Sideflexing Flat Top de 7,5 pulg. con lengüetas
- S4033 ProTrax Sideflexing Flat Top de 7,5 pulg.
- S4090 Sideflexing Flat Top
- S4091 Sideflexing Flat Top
- S4092 Sideflexing Flat Top
- S4092 Sideflexing Square Friction Top

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

ESPIGA DE ACERO

Las bandas de tipo cadena S4000 están diseñadas para funcionar en una sola dirección, que se indica a través de una pequeña flecha en la parte inferior del módulo. Cuando se acciona la banda en la dirección de movimiento inversa, se pueden producir enganches. Las espigas de acero que conectan los módulos encajan en estos a presión.

NOTA: Introduzca las espigas exclusivamente en la dirección indicada en la parte inferior del módulo.

INSERCIÓN DE LA ESPIGA

1. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
2. Inserte una espiga de acero en las bisagras (el extremo liso primero) y presiónela a través de ambos módulos lo máximo que pueda (normalmente hasta el extremo estriado).

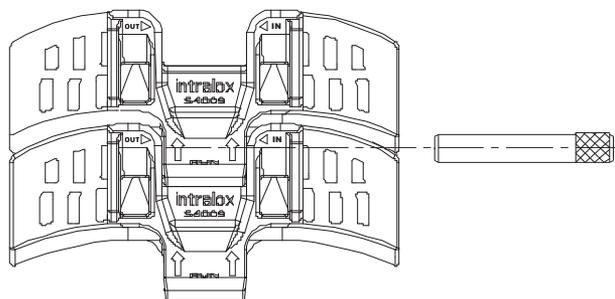


Figura 308: Insertar la espiga de acero en las bisagras

3. Utilice un martillo pequeño o una herramienta similar para golpear el extremo estriado de la espiga e introducirlo en el módulo.
4. Asegúrese de que los extremos de la espiga estén al ras con los bordes de la banda. Preferiblemente, la espiga debe quedar ligeramente embutida por los dos bordes de la banda.

EXTRACCIÓN DE LA ESPIGA

1. Localice el extremo estriado de la espiga. La parte estriada deja pequeñas ranuras en el módulo cuando se inserta.
2. Desde el borde de la banda opuesto a la parte estriada, utilice un martillo y un punzón para golpear el extremo liso de la espiga y presionarla hasta extraerla del módulo.

NOTA: La extracción de la espiga produce desgaste en las bisagras de plástico. NO retire la misma espiga más de una vez.

REEMPLAZO DE SECCIÓN

- Si solo está reparando una pequeña sección de la banda, es más fácil extraer la banda del transportador y retirar las espigas de cada lado de la sección deteriorada.
- Las nuevas secciones de la banda pueden soldarse térmicamente a secciones viejas.
- Si la banda queda retenida o enganchada en la estructura o en otro objeto, es posible que se doblen las espigas de acero. Aunque no sea perceptible a simple vista, el accionamiento de una banda con espigas dobladas puede no encajar correctamente en los engranajes, lo que puede producir problemas de tracción.
- En caso de que haya espigas dobladas, pueden dañarse grandes secciones de la banda, lo que hará necesario cambiarla en su totalidad.

NOTA: Es obligatorio colocar las guías de desgaste de sujeción en los bordes interno y externo en todos los giros para que la banda quede asegurada mientras gira.

BANDAS EN ESPIRAL

SERIE 2600-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Spiral (1.0, 1.1, 1.6, 2.0, 2.2, 2.5 y 3.2) Radius
- Spiral Rounded Friction Top



Esta banda puede atrapar y lesionar los dedos. No toque nunca una banda en movimiento. Detenga el transportador antes de iniciar el servicio.

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Asegúrese de que las varillas son varillas de acetato de 0,240 pulg. (6 mm) de diámetro.
2. Corte las varillas 0,5 pulg. (12,7 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
3. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
4. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.



Figura 309: Insertar la varilla en las bisagras

5. Alinee las bisagras del cuarto y el quinto eslabón.



Figura 310: Alinear las bisagras

6. Continúe introduciendo la varilla a través de las bisagras hasta que el extremo de la varilla esté cerca del borde de la banda.



Figura 311: Insertar la varilla en las bisagras

7. Empuje la varilla hasta que pase más allá del borde de la banda y enganche a presión el borde al ras por encima de la varilla en posición de cierre.



Figura 312: Empujar la varilla hasta que pase más allá del borde de la banda y enganchar a presión el borde al ras por encima de la varilla

8. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 313: Asegurarse de que la varilla esté totalmente introducida

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Sujete la varilla e introdúzcala en la banda.



Figura 314: Insertar la varilla en la banda

- Utilice el pulgar para doblar el borde al ras del módulo hasta liberar la varilla del mecanismo de retención.



Figura 315: Doblar el borde al ras del módulo hasta liberar la varilla

- Agarre y tire de la varilla para abrir la banda.



Figura 316: Agarrar la varilla



Figura 317: Saque la varilla de la banda

- Reemplace las varillas que muestren signos de daño o desgaste.

OUTER EDGE Y DUAL TURNING 2.0 S2600

INSERCIÓN DE LA VARILLA

- Asegúrese de que las varillas son varillas de acetal de 0,240 pulg. (6 mm) de diámetro.
- Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.

- Introduzca la varilla por el orificio ocluido.



Figura 318: Inserte la varilla

- Mientras mantiene los eslabones unidos para que las bisagras estén alineadas, introduzca la varilla a través de las bisagras lo máximo posible.



Figura 319: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

- Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.
- Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 320: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

- Agarre la varilla en la abertura situada cerca del borde de la banda.

- Empuje la varilla ligeramente hacia el costado y más allá del orificio ocluido.



Figura 321: Empujar la varilla hacia el costado y más allá del orificio

- Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.



Figura 322: Saque la varilla de la banda

INSTALACIÓN DEL ENGRANAJE EN ESPIRAL

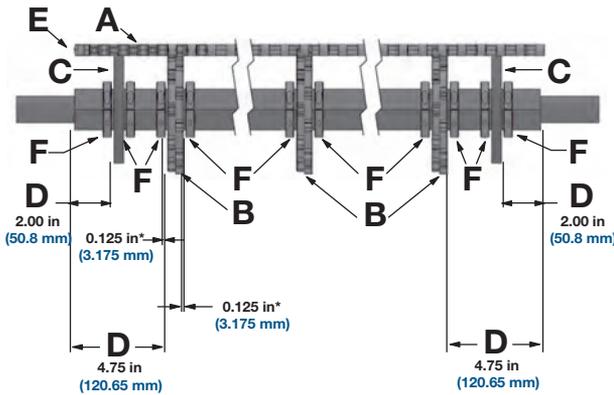
- Monte los engranajes en el eje motriz principal distribuidos de forma homogénea, con sus dientes alineados en la misma dirección a lo largo del eje.
- Asegúrese de que todas las aberturas de alineación del engranaje estén correctamente alineadas a lo largo de todo el eje. Consulte [Instalación de los engranajes](#) en [Descripción general de la instalación del equipo](#).

- Asegúrese de que los engranajes externos tengan los siguientes márgenes laterales mínimos de engranaje:
 - Radio de giro de la serie S2600 1.6, 2.2, 2.5, 3.2: margen lateral de 4,75 pulg. (120,7 mm) desde el borde interno y externo de la banda
 - Radio de giro de la serie S2600 1.0: margen lateral de 12,0 pulg. (304,8 mm) desde el borde interno y margen lateral de 4,75 pulg. (120,7 mm) desde el borde externo.
 - Radio de giro de la serie S2600 1.1: margen lateral de 9,0 pulg. (228,6 mm) desde el borde interno y margen lateral de 4,75 pulg. (120,7 mm) desde el borde externo.
- Instale dos rodillos de soporte en los bordes interno y externo de las bandas. Para los radios de giro de 1.1, es recomendable que un mínimo de 2 rodillos de apoyo estén bloqueados aproximadamente 2 pulg. (50,8 mm) y 6 pulg. (152,4 mm) desde el borde interno de la banda.
- Fije los dos lados de todos los engranajes por medio de los anillos de retención de collar bipartido de acero inoxidable.



Figura 323: Fijar los dos lados de todos los engranajes

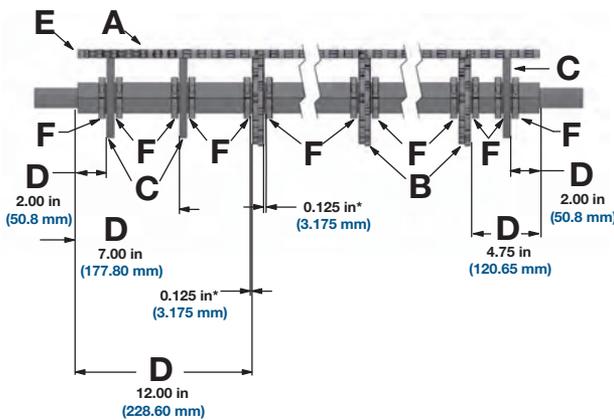
6. Asegúrese de que todos los engranajes estén correctamente acoplados en la banda y permita que la banda encuentre su trayectoria natural.



- A Banda
- B Engranaje
- C Rueda de soporte
- D Margen lateral del engranaje
- E Borde interno de la banda
- F Anillo de retención reforzado bipartido
- * Típico

NOTA: Todos los engranajes y ruedas de soporte necesitan anillos de retención reforzados bipartidos.

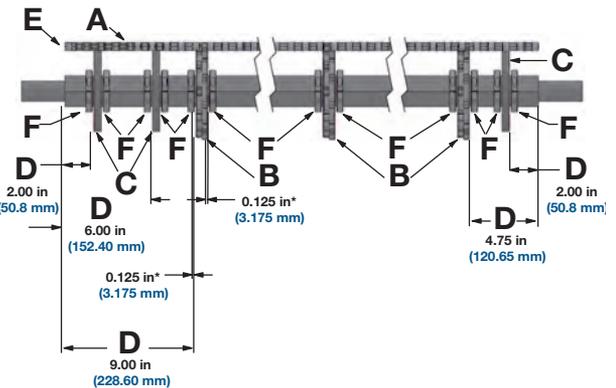
Figura 324: S2600-1.6, 2.2, 2.5, 3.2



- A Banda
- B Engranaje
- C Rueda de soporte
- D Margen lateral del engranaje
- E Borde interno de la banda
- F Anillo de retención reforzado bipartido
- * Típico

NOTA: Todos los engranajes y ruedas de soporte necesitan anillos de retención reforzados bipartidos.

Figura 325: S2600-1.0 > = 26 pulg. (660,4 mm)



- A Banda
- B Engranaje
- C Rueda de soporte
- D Margen lateral del engranaje
- E Borde interno de la banda
- F Anillo de retención reforzado bipartido
- * Típico

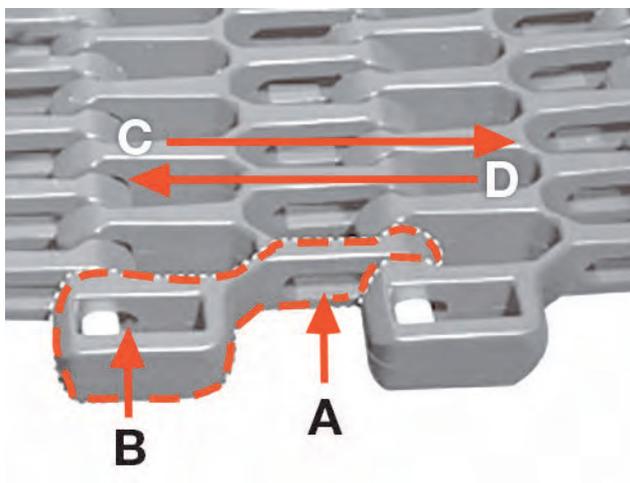
NOTA: Todos los engranajes y ruedas de soporte necesitan anillos de retención reforzados bipartidos.

Figura 326: S2600-1.1 > =26 pulg. (660,4 mm)

DIRECCIÓN DE DESPLAZAMIENTO EN ESPIRAL

Las bandas en espiral funcionan de forma bidireccional. Póngase en contacto con un ingeniero de espirales de Intralox para saber cuál es la mejor dirección de funcionamiento.

Intralox realiza la recomendación de movimiento adecuado de las bandas (ranuras delanteras u orificios delanteros) en función de los criterios de diseño del sistema de espiral.



- A Ranura
- B Orificio
- C Dirección de la ranura delantera
- D Dirección del orificio delantero

Figura 327: Dirección de desplazamiento en espiral

SERIE 2700-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Spiral (1.6, 2.2 y 2.7) Radius
- Spiral Rounded Friction Top
- Side Drive
- Side Drive V2



Esta banda puede atrapar y lesionar los dedos. No toque nunca una banda en movimiento. Detenga el transportador antes de iniciar el servicio.

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

1. Asegúrese de que las varillas son varillas de acetal de 0,240 pulg. (6 mm) de diámetro.
2. Corte las varillas 0,5 pulg. (12,7 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
3. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
4. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.

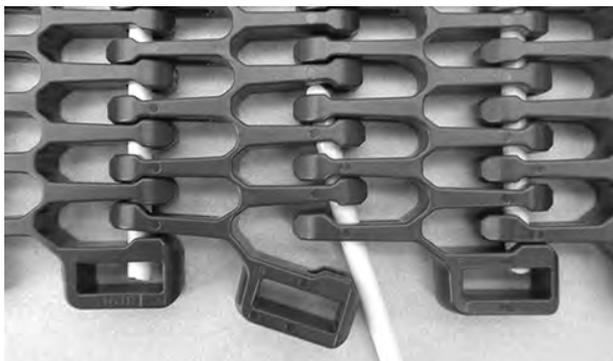


Figura 328: Insertar la varilla en las bisagras

5. Alinee las bisagras del cuarto y el quinto eslabón.

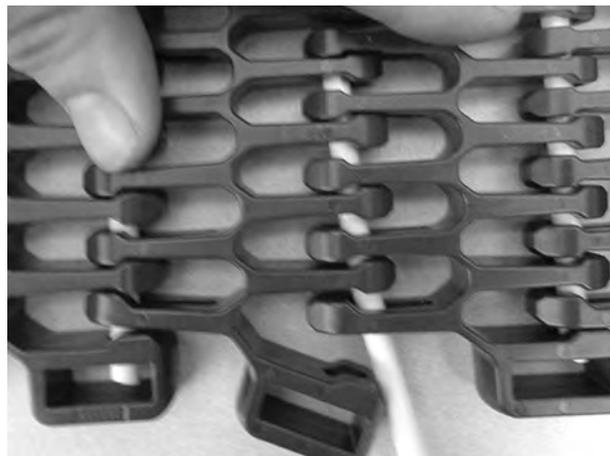


Figura 329: Alinear las bisagras

6. Continúe introduciendo la varilla a través de las bisagras hasta que el extremo de la varilla esté cerca del borde de la banda.
7. Empuje la varilla hasta que pase más allá del borde de la banda y enganche a presión el borde al ras por encima de la varilla en posición de cierre.



Figura 330: Empujar la varilla hasta que pase más allá del borde de la banda

8. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

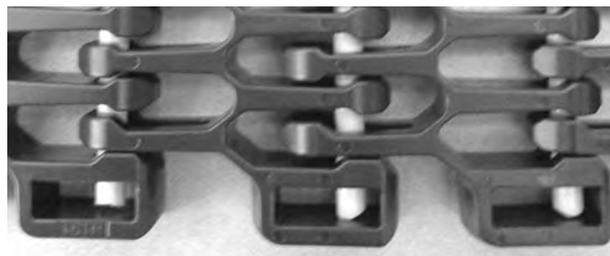


Figura 331: Asegurarse de que la varilla esté totalmente introducida

RETIRADA DE LA VARILLA

1. Sujete la varilla e introdúzcala en la banda.

- Utilice el pulgar para doblar el borde al ras del módulo hasta liberar la varilla del mecanismo de retención.

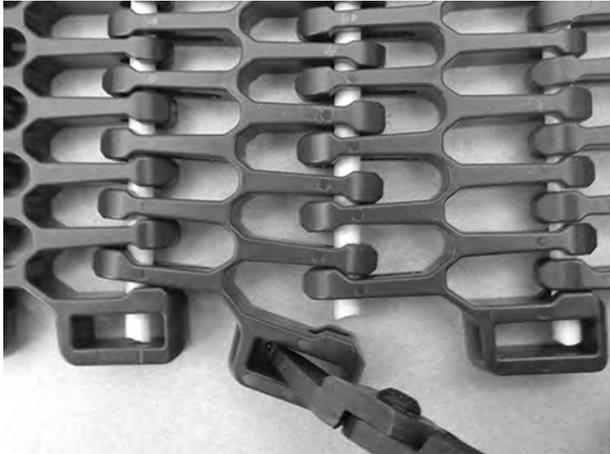


Figura 332: Doblar el borde al ras del módulo

- Agarre y tire de la varilla para abrir la banda.



Figura 333: Agarrar la varilla



Figura 334: Saque la varilla de la banda

RADIUS 2.2/2.7 S2700 CON ORIFICIOS OCLUIDOS EN BORDE AL RAS

INSERCIÓN DE LA VARILLA

NOTA: La DirectDrive™ S2700 requiere la inserción de todas las varillas en el exterior del borde de la banda.

- Asegúrese de que las varillas son varillas de acetal de 0,240 pulg. (6 mm) de diámetro.
- Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.

- Introduzca la varilla por el orificio ocluido.

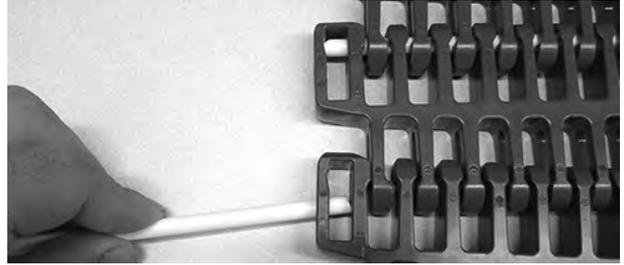


Figura 335: Inserte la varilla

- Mientras mantiene los eslabones unidos para que las bisagras estén alineadas, introduzca la varilla a través de las bisagras lo máximo posible.



Figura 336: Insertar la varilla en las bisagras

- Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.

- Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 337: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

- Agarre la varilla en la abertura situada cerca del borde de la banda.
- Empuje la varilla ligeramente hacia el costado y más allá del orificio ocluido.



Figura 338: Empujar la varilla hacia el costado y más allá del orificio ocluido

- Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.



Figura 339: Saque la varilla de la banda

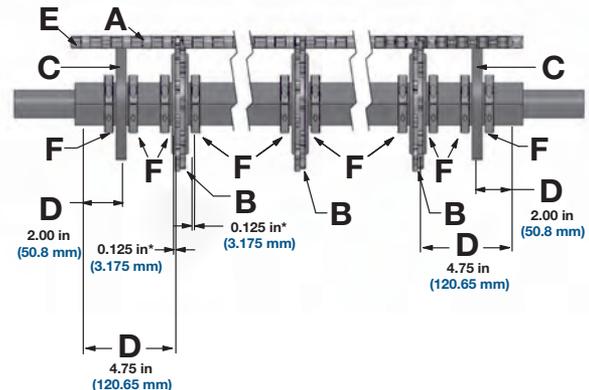
INSTALACIÓN DEL ENGRANAJE EN ESPIRAL

- Monte los engranajes en el eje motriz principal distribuidos de forma homogénea, con sus dientes alineados en la misma dirección a lo largo del eje.
- Asegúrese de que todas las aberturas de alineación del engranaje estén correctamente alineadas a lo largo de todo el eje. Consulte [Instalación de los engranajes](#) en [Descripción general de la instalación del equipo](#).
- Asegúrese de que los engranajes del borde externo tengan los siguientes márgenes laterales mínimos de engranaje: 4,75 pulg. (120,7 mm) desde el borde interno y externo de la banda.
- Instale dos rodillos de soporte en los bordes interno y externo de las bandas. Para los radios de giro de 1.1, es recomendable que un mínimo de 2 rodillos de apoyo estén bloqueados aproximadamente 2 pulg. (50,8 mm) y 6 pulg. (152,4 mm) desde el borde interno de la banda.
- Fije los dos lados de todos los engranajes por medio de los anillos de retención de collar bipartido de acero inoxidable.



Figura 340: Fijar los dos lados de todos los engranajes

- Asegúrese de que todos los engranajes estén correctamente acoplados en la banda y permita que la banda encuentre su trayectoria natural.



- A Banda
- B Engranaje
- C Rueda de soporte
- D Margen lateral del engranaje
- E Borde interno de la banda
- F Anillo de retención reforzado bipartido
- * Típico

NOTA: Todos los engranajes y ruedas de soporte necesitan anillos de retención reforzados bipartidos.

Figura 341: Asegurarse de que los engranajes estén correctamente acoplados en la banda

SERIE 2800-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- SpiralDirectDrive™
- Spiral GTech 1.6 Radius
- Spiral GTech 2.2 y 3.2
- Spiral GTech Rounded Friction Top



Esta banda puede atrapar y lesionar los dedos. No toque nunca una banda en movimiento. Detenga el transportador antes de iniciar el servicio.

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

NOTA: La Serie S2800 requiere la inserción de todas las varillas en el exterior del borde de la banda.

1. Asegúrese de que son varillas sin cabeza de 0,240 pulg. (6 mm) de diámetro.
2. Corte las varillas 0,6 pulg. (15,2 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
3. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
4. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.



Figura 342: Insertar la varilla en las bisagras

5. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.



Figura 343: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

6. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.



Figura 344: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

NOTA: La Serie S2800 requiere la extracción de todas las varillas en el exterior del borde de la banda.

1. Desde la parte inferior de la banda, agarre la varilla de la abertura situada cerca del borde de la banda.
2. Empuje la varilla ligeramente hacia el costado y más allá del mecanismo de retención.
3. Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.

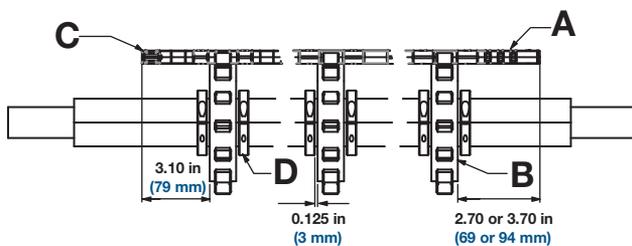


Figura 345: Saque la varilla de la banda

INSTALACIÓN DEL ENGRANAJE EN ESPIRAL

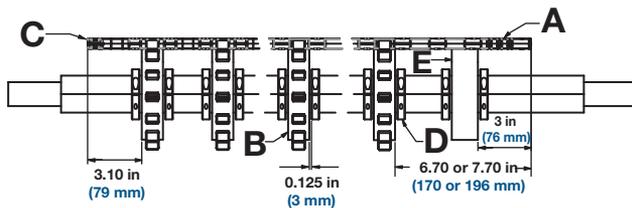
ESPIRAL GTECH S2800 1.6, 2.2, 3.2

- Todos los engranajes y ruedas de soporte necesitan anillos de retención reforzados bipartidos.
- Debe dejarse un espacio libre de 0,125 pulg. (3 mm) entre los anillos de retención y los engranajes/ruedas de soporte.
- Los engranajes deben instalarse de modo que los dientes del engranaje accionen la bisagra de la banda.
- La ubicación de instalación de los engranajes más externos depende de la orientación del módulo más externo.



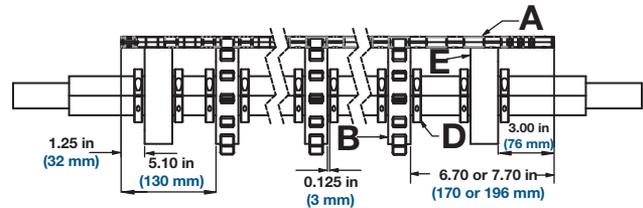
- A Banda
- B Engranaje
- C Borde interno de la banda
- D Anillo de retención reforzado bipartido

Figura 346: Ancho de banda de 24 pulg. (610 mm) e inferior



- A Banda
- B Engranaje
- C Borde interno de la banda
- D Anillo de retención reforzado bipartido
- E Rueda de soporte

Figura 347: Ancho de banda de 16 pulg. (407 mm) a 24 pulg. (610 mm)

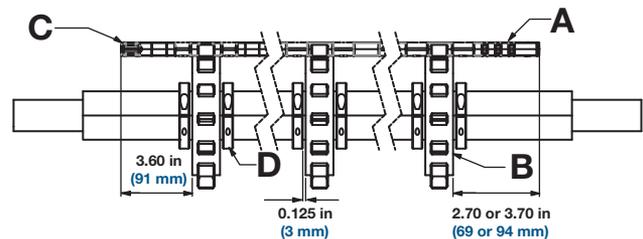


- A Banda
- B Engranaje
- C Borde interno de la banda
- D Anillo de retención reforzado bipartido
- E Rueda de soporte

Figura 348: Ancho de banda de 24 pulg. (610 mm) y superior

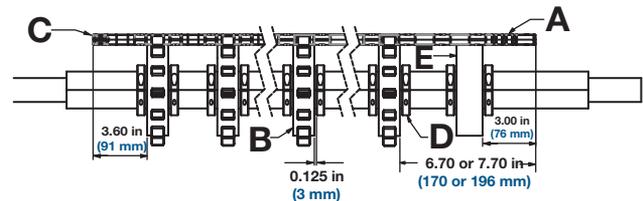
ESPIRAL DIRECTDRIVE S2800: ORIFICIOS DELANTEROS

- Todos los engranajes y ruedas de soporte necesitan anillos de retención reforzados bipartidos.
- Debe dejarse un espacio libre de 0,125 pulg. (3 mm) entre los anillos de retención y los engranajes/ruedas de soporte.
- Los engranajes deben instalarse de modo que los dientes del engranaje accionen la bisagra de la banda.



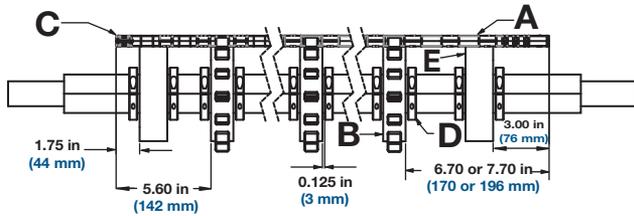
- A Banda
- B Engranaje
- C Borde interno de la banda
- D Anillo de retención reforzado bipartido

Figura 349: Ancho de banda de 16 pulg. (407 mm) e inferior



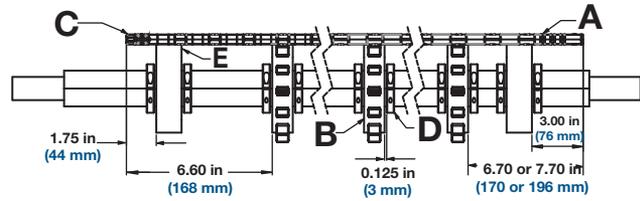
- A Banda
- B Engranaje
- C Borde interno de la banda
- D Anillo de retención reforzado bipartido
- E Rueda de soporte

Figura 350: Ancho de banda de 16 pulg. (407 mm) a 24 pulg. (610 mm)



- A Banda
- B Engranaje
- C Borde interno de la banda
- D Anillo de retención reforzado bipartido
- E Rueda de soporte

Figura 351: Ancho de banda de 24 pulg. (610 mm) y superior

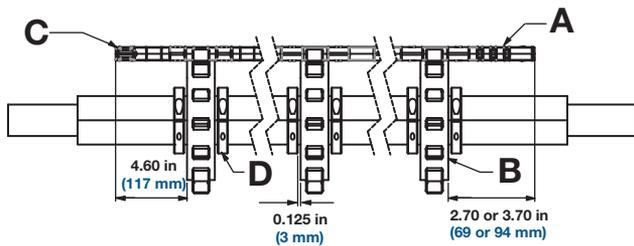


- A Banda
- B Engranaje
- C Borde interno de la banda
- D Anillo de retención reforzado bipartido
- E Rueda de soporte

Figura 354: Ancho de banda de 24 pulg. (610 mm) y superior

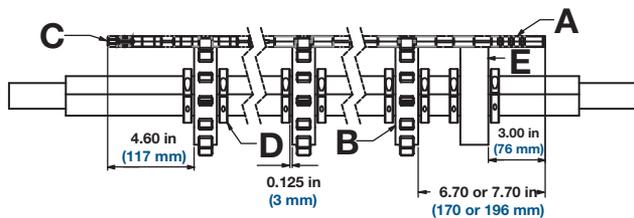
SPIRAL DIRECTDRIVE S2800: RANURAS DELANTERAS

- Todos los engranajes y ruedas de soporte necesitan anillos de retención reforzados bipartidos.
- Debe dejarse un espacio libre de 0,125 pulg. (3 mm) entre los anillos de retención y los engranajes/ruedas de soporte.
- Los engranajes deben instalarse de modo que los dientes del engranaje accionen la bisagra de la banda.



- A Banda
- B Engranaje
- C Borde interno de la banda
- D Anillo de retención reforzado bipartido

Figura 352: Ancho de banda de 16 pulg. (407 mm) e inferior



- A Banda
- B Engranaje
- C Borde interno de la banda
- D Anillo de retención reforzado bipartido
- E Rueda de soporte

Figura 353: Ancho de banda de 16 pulg. (407 mm) a 24 pulg. (610 mm)

SERIE 2850-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Apilador DirectDrive™



Esta banda puede atrapar y lesionar los dedos. No toque nunca una banda en movimiento. Detenga el transportador antes de iniciar el servicio.

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

NOTA: La Serie S2850 requiere la inserción de todas las varillas en el exterior del borde de la banda.

1. Asegúrese de que son varillas sin cabeza de 0,240 pulg. (6 mm) de diámetro.
2. Corte las varillas 0,6 pulg. (15,2 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
3. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
4. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.

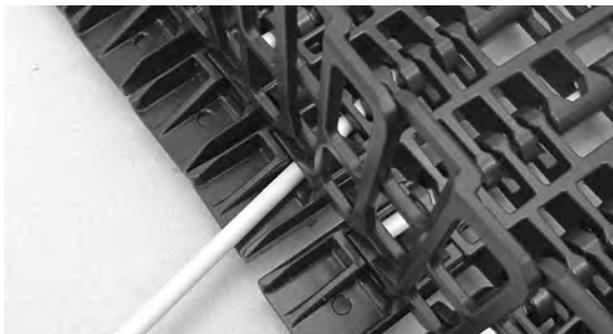


Figura 355: Insertar la varilla en las bisagras

5. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.

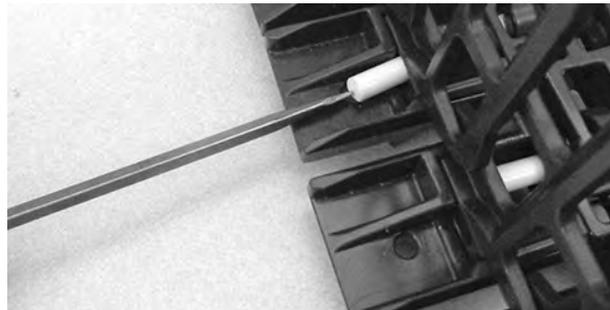


Figura 356: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

6. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

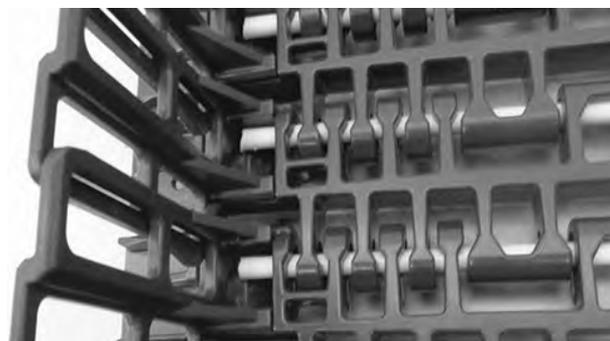


Figura 357: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

NOTA: La Serie S2850 requiere la extracción de todas las varillas del exterior del borde de banda.

1. Desde la parte inferior de la banda, agarre la varilla de la abertura situada cerca del borde de la banda.
2. Empuje la varilla ligeramente hacia el costado y más allá del mecanismo de retención.
3. Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.



Figura 358: Saque la varilla de la banda

SERIE 2900-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Spiral DirectDrive™
- Spiral 1.6 y 2.2



Esta banda puede atrapar y lesionar los dedos. No toque nunca una banda en movimiento. Detenga el transportador antes de iniciar el servicio.

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

NOTA: La Serie S2900 requiere la inserción de todas las varillas en el exterior del borde de la banda.

1. Asegúrese de que son varillas sin cabeza de 0,240 pulg. (6 mm) de diámetro.
2. Corte las varillas 0,95 pulg. (24,1 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
3. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
4. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.



Figura 359: Insertar la varilla en las bisagras

5. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.

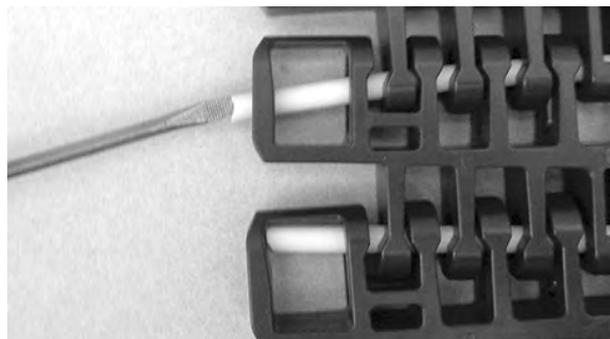


Figura 360: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

6. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

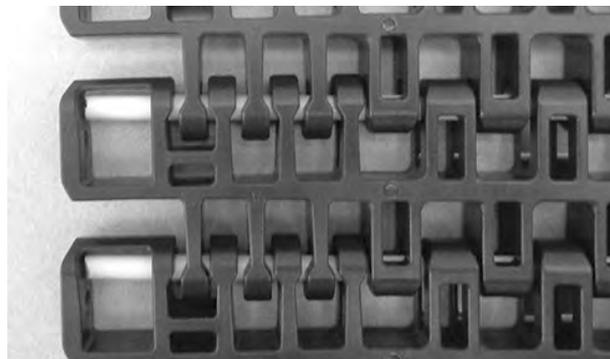


Figura 361: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

NOTA: La Serie S2900 requiere la extracción de todas las varillas del exterior del borde de banda.

1. Desde la parte inferior de la banda, agarre la varilla de la abertura situada cerca del borde de la banda.
2. Empuje la varilla ligeramente hacia el costado y más allá del mecanismo de retención.

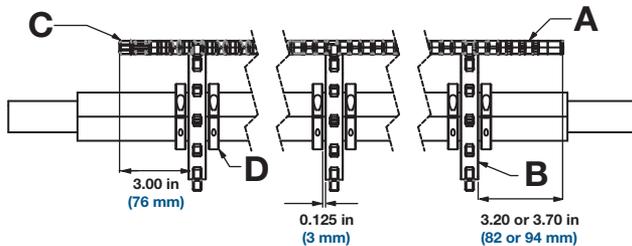
- Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.



Figura 362: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

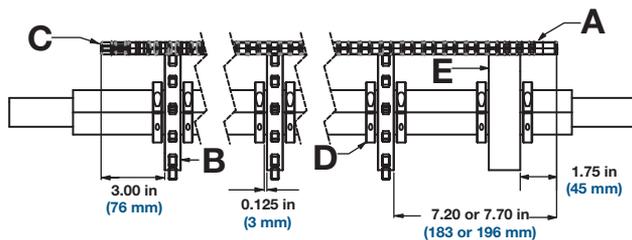
SPIRAL DIRECTDRIVE S2900

- Todos los engranajes y ruedas de soporte necesitan anillos de retención reforzados bipartidos.
- Debe dejarse un espacio libre de 0,125 pulg. (3 mm) entre los anillos de retención y los engranajes/ruedas de soporte.
- Los engranajes deben instalarse de modo que los dientes del engranaje accionen la bisagra de la banda.



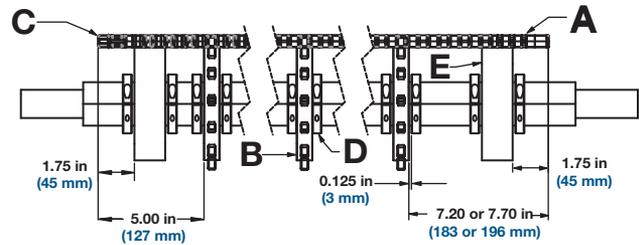
- A Banda
- B Engranaje
- C Borde interno de la banda
- D Anillo de retención reforzado bipartido

Figura 363: Ancho de banda de 16 pulg. (407 mm) e inferior



- A Banda
- B Engranaje
- C Borde interno de la banda
- D Anillo de retención reforzado bipartido
- E Rueda de soporte

Figura 364: Ancho de banda de 16 pulg. (407 mm) a 24 pulg. (610 mm)

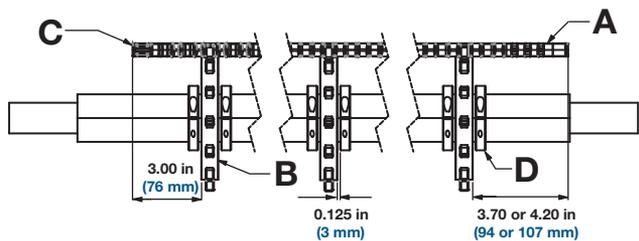


- A Banda
- B Engranaje
- C Borde interno de la banda
- D Anillo de retención reforzado bipartido
- E Rueda de soporte

Figura 365: Ancho de banda de 24 pulg. (610 mm) y superior

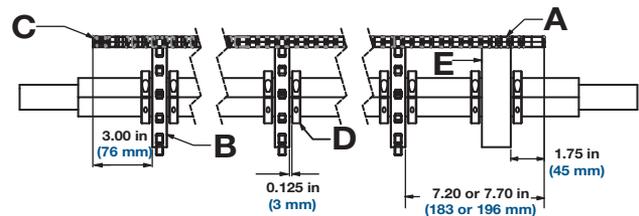
SPIRAL GTECH S2900 1.6 Y 2.2

- Todos los engranajes y ruedas de soporte necesitan anillos de retención reforzados bipartidos.
- Debe dejarse un espacio libre de 0,125 pulg. (3 mm) entre los anillos de retención y los engranajes/ruedas de soporte.
- Los engranajes deben instalarse de modo que los dientes del engranaje accionen la bisagra de la banda.



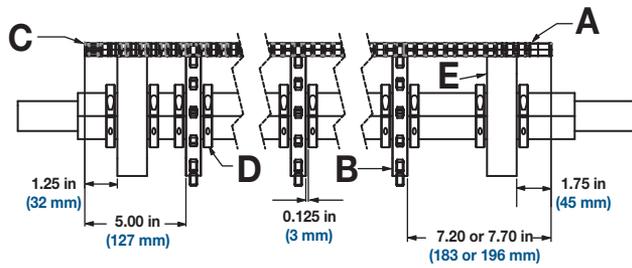
- A Banda
- B Engranaje
- C Borde interno de la banda
- D Anillo de retención reforzado bipartido

Figura 366: Ancho de banda de 16 pulg. (407 mm) e inferior



- A Banda
- B Engranaje
- C Borde interno de la banda
- D Anillo de retención reforzado bipartido
- E Rueda de soporte

Figura 367: Ancho de banda de 16 pulg. (407 mm) a 24 pulg. (610 mm)



- A Banda
- B Engranaje
- C Borde interno de la banda
- D Anillo de retención reforzado bipartido
- E Rueda de soporte

Figura 368: Ancho de banda de 24 pulg. (610 mm) y superior

SERIE 2950-1

BANDAS TRATADAS EN ESTA SECCIÓN

- Apilador DirectDrive™



Esta banda puede atrapar y lesionar los dedos. No toque nunca una banda en movimiento. Detenga el transportador antes de iniciar el servicio.

NOTA: Antes de utilizarse en aplicaciones con alimentos, siga las prácticas recomendadas de producción y limpie y desinfecte a fondo las bandas de conformidad con sus procedimientos operativos de limpieza.

VARILLA SIN CABEZA

INSERCIÓN DE LA VARILLA

NOTA: La Serie S2950 requiere la inserción de todas las varillas en el exterior del borde de la banda.

1. Asegúrese de que son varillas sin cabeza de 0,240 pulg. (6 mm) de diámetro.
2. Corte las varillas 0,95 pulg. (24,1 mm) más cortas que la anchura total de la banda.
3. Una los extremos de la banda de forma que las bisagras queden alineadas.
4. Introduzca la varilla en las bisagras lo máximo posible.

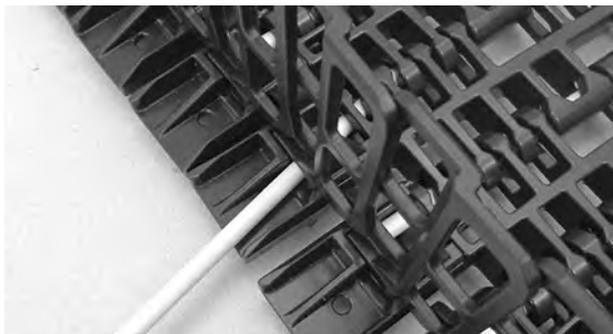


Figura 369: Insertar la varilla en las bisagras

5. Utilice un destornillador para empujar la varilla a través del sistema de retención.

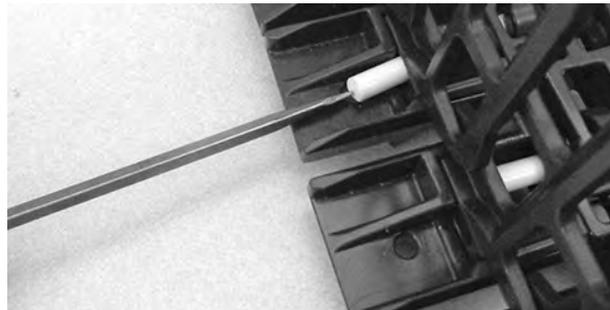


Figura 370: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

6. Asegúrese de que la varilla esté totalmente introducida.

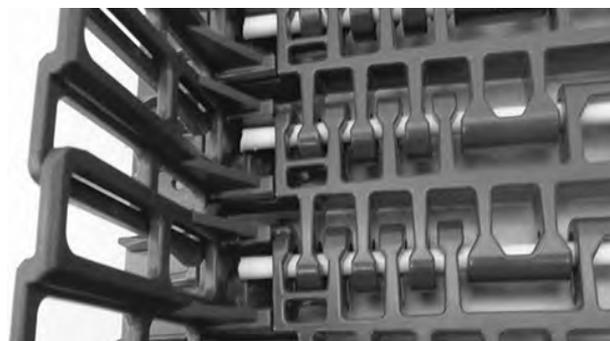


Figura 371: Asegurarse de que la varilla pasa más allá del sistema de retención

RETIRADA DE LA VARILLA

NOTA: La Serie S2950 requiere la extracción de todas las varillas del exterior del borde de banda.

1. Desde la parte inferior de la banda, agarre la varilla de la abertura situada cerca del borde de la banda.
2. Empuje la varilla ligeramente hacia el costado y más allá del mecanismo de retención.
3. Una vez que salga del borde de la banda, extraiga la varilla para abrir la banda.



Figura 372: Inserte la varilla hasta pasar el sistema de retención

RECOMENDACIONES PARA EL ALMACENAMIENTO DE BANDAS

La siguiente información proporciona algunas sugerencias básicas para garantizar que sus bandas Intralox permanecen en buen estado y evita posibles daños durante el almacenamiento. Para bandas de nilón más anchas, Intralox sugiere mantener una banda de repuesto completa en el inventario para minimizar el tiempo de inactividad en caso de emergencia.

NOTA: Póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox si tiene alguna pregunta acerca del correcto almacenamiento de las bandas.

SUGERENCIAS DE ALMACENAMIENTO

Almacene en un entorno climatizado: si es posible, almacene las bandas en un entorno climatizado para minimizar los daños por exceso de calor y humedad.

Mantenga embaladas las bandas: si es posible, almacene las bandas en su embalaje original para minimizar los daños causados por la luz directa, la acumulación de polvo y suciedad, y un movimiento excesivo.

ADVERTENCIAS DE ALMACENAMIENTO

Evite almacenar las bandas apiladas: si es posible, evite guardar las bandas apiladas para minimizar la fatiga mecánica de las bisagras.

NO apile las bandas con accesorios: no almacene las bandas con empujadores u otros accesorios en horizontal ni en capas apiladas, para evitar tensiones y deformaciones.

NO apile las bandas pesadas: no almacene las bandas de más de 100 lb (45 kg) en capas apiladas, para evitar tensiones, desviaciones y deformaciones.

Separe con cartón las bandas apiladas: si hay apiladas bandas con un peso de menos de 100 lb (45 kg), coloque cartón entre cada capa de bandas para minimizar los daños a los bordes de las bandas.

EXPANSIÓN DEL MATERIAL DE LA BANDA

Los materiales de las bandas, en particular el nilón, pueden expandirse o contraerse en función de las condiciones en las que se almacenen y utilicen. En entornos a altas temperaturas y con elevada concentración de humedad, es posible que las bandas se dilaten a lo largo y a lo ancho con el paso del tiempo. A menores temperaturas y con menores concentraciones de humedad, las bandas pueden contraerse. Intralox facilita anchuras y tolerancias de bandas en las que se han tenido en cuenta las posibles expansiones y contracciones que

se producen durante el proceso de montaje de las propias bandas. No se tienen en cuenta las condiciones de uso. Una vez que una banda abandona nuestras instalaciones de montaje, las condiciones ambientales pueden provocar modificaciones en la anchura de la banda. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.

BANDAS DE REPUESTO

Al solicitar bandas de repuesto, es importante que el ancho de la banda y el número de eslabones sean exactos. Intralox puede ayudarle a determinar esta información. Póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para obtener más información.

Deje que las secciones de la banda se aclimaten al entorno de funcionamiento durante unos dos días antes de la instalación. Si no se puede permitir un retraso o tiene dificultades con la unión térmica, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Para un correcto mantenimiento del sistema de bandas Intralox, lleve a cabo los procedimientos siguientes con la frecuencia indicada. Inicialmente, la realización de estas inspecciones una vez al mes le permite detectar cualquier tipo de desgaste y le ayudará a familiarizarse con las características de funcionamiento del transportador.

Repáre o reemplace cualquier componente dañado y solucione cualquier procedimiento que presente fallos.

Póngase en contacto con Intralox (oficina o representante del servicio de atención al cliente de Intralox más cercanos) para consultar cualquier problema no recogido aquí.

Técnicas Iniciales	Procedimiento de mantenimiento que se debe realizar	Intervalo mensual			
		1	3	6	12
	Inspecciones generales/de seguridad				
	Inspeccione la banda por si le falta algún módulo o hay alguno dañado. Repare o cambie las piezas según sea necesario.	x			
	Inspeccione los engranajes para asegurarse de que la alineación sea correcta y de que el eje no se desplace. Repare o cambie las piezas a medida que sea necesario para impedir un desgaste prematuro de la banda o los engranajes.	x			
	Inspeccione si faltan rodillos de retorno, zapatas o guías de desgaste, o si están dañados. Repare o cambie las piezas a medida que sea necesario para impedir un desgaste prematuro de la banda o los engranajes.	x			
	Inspeccione la banda para asegurarse de que no falten varillas y de que ninguna esté dañada o sobresalga. Repare o cambie las piezas según sea necesario.	x			
	Inspeccione todas las fuentes de alimentación del equipo (mangueras de aire, ajustes o conexiones) para asegurarse de que su estado sea correcto. Repare o cambie las piezas según sea necesario.	x			
	Fije todos los componentes que no estén bien alineados, que estén flojos, etc. Repare o sustituya las piezas según sea necesario.	x			

ALARGAMIENTO DEL PASO DE LA BANDA

Las bandas Intralox permiten un alargamiento del paso de la banda de hasta un 3 % sin que se produzcan problemas de acoplamiento de los engranajes. Una medición del paso de la banda igual o superior al 3 % indica que ha llegado el momento de sustituir la banda. Cuando el alargamiento del paso de la banda supera el 3 %, el paso de la banda ya no coincide con el paso de los engranajes. Este desajuste provoca el desengrane de los engranajes. En las fases iniciales del desengrane de los engranajes, los dientes de los engranajes desajustados pueden dañar la banda. Estos daños pueden reducir la vida útil de la banda y aumentar el riesgo de contaminación por materiales extraños.

CONTROL DEL ALARGAMIENTO DEL PASO DE LA BANDA

Utilice el siguiente procedimiento para controlar el alargamiento del paso de la banda.

NOTA: Los cambios de temperatura provocan la expansión y contracción de las bandas, por lo que es importante que la temperatura ambiente sea la misma en cada medición del paso de la banda. La comparación de mediciones tomadas a la misma temperatura resulta más útil que la comparación de mediciones tomadas a temperaturas diferentes.

1. Mida y registre el paso inicial de la banda y la temperatura ambiente inmediatamente después de instalar la banda. La medición del paso inicial de la banda proporciona la mayor precisión.
2. Mida y registre el paso real de la banda y la temperatura ambiente cada tres meses. Consulte .
3. Utilice la siguiente ecuación para calcular el alargamiento del paso de la banda. Si no se conoce el paso inicial de la banda, utilice en su lugar el paso nominal de la banda. Para conocer los pasos nominales de las bandas, consulte el *Manual de ingeniería de las bandas modulares de plástico de Intralox*.

NOTA: Intralox puede proporcionar una plantilla de hoja de cálculo para determinar el alargamiento de la banda. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.

4. Sustituya las bandas y los engranajes cuando el alargamiento del paso de la banda sea del 3 %. Sustituya siempre las bandas y los engranajes a la vez.

MEDICIÓN DEL PASO DE LA BANDA

Utilice el siguiente procedimiento para medir el paso de la banda.

1. Verifique que la temperatura ambiente sea similar a la registrada tras la instalación.
2. Prepare una cinta métrica, un bloc de notas y un bolígrafo o lápiz.
3. Retire todos los productos del equipo y hágalo funcionar durante varios segundos.



Lleve equipos de protección personal (gafas y guantes de seguridad) durante el uso del equipo.

4. Detenga el equipo y desactive la alimentación.



Bloquee/etiquete TODAS las fuentes de energía antes de realizar labores de mantenimiento en el equipo.

5. Una vez que el equipo se haya parado, estire manualmente la banda en el recorrido de ida para asegurarse de que la banda no esté comprimida.
6. Comenzando por el borde izquierdo o derecho de un módulo de la banda, elija un elemento fácilmente reconocible para el recuento.
7. Cuente hasta el mismo elemento del borde izquierdo o derecho de un módulo de la banda que tenga una separación de al menos 10 filas. La distancia mínima que se puede medir es de 10 filas. Para mejorar la precisión de la medición, realice la medición en tantas filas como sea posible.

NOTA: La distancia mínima que se puede medir es de 10 filas. Mida siempre la mayor distancia posible para garantizar que la medición sea precisa.

8. Vuelva a efectuar el recuento en la sección de filas de la banda para asegurarse de que el recuento coincide.

NOTA: Para que la medición sea precisa, cuente siempre hasta el mismo elemento en el último módulo en el que realice el recuento.

9. Anote el número de filas que ha contado.
10. Coloque el extremo de una cinta métrica en el primer módulo de banda desde el que se empieza a contar. Asegúrese de que encaja en el elemento del módulo elegido en el paso 6.
11. Extienda la cinta métrica por la banda hasta alcanzar el mismo elemento en el lado izquierdo o derecho del último módulo de banda utilizado para el recuento.
12. Anote la medición.
13. Divida el resultado de la medición por el número de filas contadas. De este modo se obtiene el paso real de la banda.

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Siga las siguientes directrices para diagnosticar y solucionar problemas mecánicos en transportadores con bandas Intralox. Los vídeos de instrucciones que dan respuesta a las preguntas más habituales sobre la resolución de problemas están disponibles en <https://www.intralox.com/resources/how-to-videos>. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener ayuda sobre la resolución y el diagnóstico de problemas relacionados con la banda.

BANDAS DE RECORRIDO RECTO

Problema	Causa posible	Solución
La banda no se acopla a los engranajes del eje motriz	Tensión de banda incorrecta alrededor de los engranajes del eje motriz	<ol style="list-style-type: none"> 1. Asegúrese de que el recorrido de retorno de la banda permita la flexión catenaria. 2. Vuelva a separar los rodillos para lograr la flexión adecuada; derive el retorno de la superficie de deslizamiento para lograr la flexión adecuada. 3. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.
	Dimensión A o B incorrectas	Compare la ubicación del eje existente con las dimensiones recomendadas para las dimensiones del transportador A y B en el <i>Manual de Ingeniería de Intralox</i> . Ajuste el eje motriz según sea necesario para cumplir con estas dimensiones.
	Diseño de recorrido de retorno de banda incorrecto	<ol style="list-style-type: none"> 1. Asegúrese de que el recorrido de retorno de la banda permita la flexión catenaria. 2. Vuelva a separar los rodillos para lograr la flexión adecuada; derive el retorno de la superficie de deslizamiento para lograr la flexión adecuada. 3. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.
	Los engranajes no están alineados correctamente en los ejes	Asegúrese de que los engranajes estén correctamente sincronizados y de que los dientes de los engranajes estén alineados a lo largo del eje. Consulte Instalación de los engranajes para obtener más información.
	La envoltura de la banda no es suficiente alrededor de los engranajes motrices	Acerque el rodillo de retorno al eje motriz de forma que al menos 180 grados de la banda se envuelva alrededor de los engranajes motrices. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Causa posible	Solución
La banda no avanza correctamente	Los ejes motrices y conducidos no están nivelados ni cuadrados	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste los ejes, nivélelos y cuádrelos. 2. Asegúrese de que los engranajes se mantengan en su lugar con los collares del eje.
	La estructura del transportador o los componentes no están nivelados o cuadrados	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cuadre y nivele la estructura del transportador. 2. Compruebe la alineación del eje después de ajustar la estructura. 3. Si es necesario, vuelva a nivelar y cuadrar los ejes.
	Los rodillos de retorno no están nivelados ni cuadrados con respecto a la estructura del transportador	Ajuste los rodillos de retorno para nivelarlos o cuadrarlos con respecto a la estructura del transportador.
	Los engranajes no están alineados correctamente en los ejes	Asegúrese de que los engranajes estén correctamente sincronizados y de que los dientes de los engranajes estén alineados a lo largo del eje. Consulte Instalación de los engranajes para obtener más información.
	Los engranajes fijos en los ejes motriz y conducidos no están correctamente alineados	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vuelva a alinear los engranajes fijos. 2. Asegúrese de que el engranaje del eje motriz esté alineado con el engranaje del eje conducido. Consulte Instalación de los engranajes para obtener más información.
	La acumulación de material en la parte inferior de la banda interfiere con el acople correcto de los dientes de los engranajes	Limpie la parte inferior de la banda para eliminar la suciedad que pueda interferir en el correcto acople de los dientes de los engranajes. Considere la instalación de cepillos, raspadores, ejes limpiadores conducidos u otro tipo de dispositivos para evitar la acumulación de materiales en el futuro.
	La banda no está correctamente instalada	A excepción de las bandas de la Serie 200, todos los bordes de banda deben estar al ras cuando se sueldan térmicamente. Consulte la información sobre la serie y el modelo de banda para obtener instrucciones específicas sobre soldado térmico.
	Faltan anillos de retención o no están correctamente instalados	<ol style="list-style-type: none"> 1. Instale los anillos de retención de forma que los engranajes fijos de los ejes motriz y los conducidos estén correctamente alineados. 2. Reponga cualquier anillo de retención que pueda faltar.
Desgaste excesivo de la banda	Bandas, engranajes o guías de desgaste expuestas a material abrasivo	<ul style="list-style-type: none"> • Elimine o reduzca la exposición de la banda, los engranajes y las guías de desgaste a material abrasivo. • Utilice aire comprimido para eliminar la suciedad del equipo o lávelo de forma regular.
	Material de las guías de desgaste inapropiado	Para asegurarse de que el material de las guías de desgaste sea adecuado, póngase en contacto con Intralox para obtener información sobre la selección de guías de desgaste.
	La banda se traba en el bastidor del transportador	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cuadre y nivele la estructura del transportador. 2. Retire cualquier obstrucción que pueda ocasionar que la banda se atasque o roce.
	Carga de producto desigual o incorrecta	<ul style="list-style-type: none"> • Añada soporte bajo el área de carga de la banda. • Considere añadir una rampa para orientar el material transportado de modo que se mueva en la misma dirección de la banda y a una velocidad similar. • Considere añadir una guía lateral al lado opuesto de la banda para transportadores de carga lateral. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.
	Velocidad excesiva de la banda	Si es posible, reduzca la velocidad de la banda. Las bandas de alta velocidad, especialmente aquellas con centros de ejes cortos, se desgastan más rápidamente que las bandas que trabajan a una velocidad más baja.
	Separación incorrecta de las guías de desgaste	Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información. El espacio entre las guías de desgaste varía con la carga que soporta la banda, el tipo de banda y la temperatura.
	Curvas cerradas en las guías de desgaste del recorrido de ida o de retorno	Bisele o redondee el borde delantero de las guías de desgaste de los recorridos de ida y de retorno, así como las superficies de deslizamiento, para una correcta marcha de la banda.

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Causa posible	Solución
Desgaste excesivo del engranaje	Los engranajes están expuestos a material abrasivo	<ul style="list-style-type: none"> • Elimine o reduzca la exposición de los engranajes a materiales abrasivos. • Utilice aire comprimido para eliminar la suciedad del equipo o lávelo de forma regular. • Varias de las series ofrecen engranajes anti-abrasivos. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.
	Tensión incorrecta en la banda	<ol style="list-style-type: none"> 1. Asegúrese de que la banda esté correctamente tensionada alrededor de los engranajes motrices. 2. Asegúrese de que el recorrido de retorno de la banda permita la flexión catenaria. 3. Vuelva a separar los rodillos para lograr la flexión adecuada; derive el retorno de la superficie de deslizamiento para lograr la flexión adecuada. 4. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.
	Velocidad excesiva de la banda	Si es posible, reduzca la velocidad de la banda. Las bandas de alta velocidad, especialmente aquellas con centros de ejes cortos, se desgastan más rápidamente que las bandas que trabajan a una velocidad más baja.
	Los ejes motrices y conducidos no están nivelados ni cuadrados	<ul style="list-style-type: none"> • Ajuste los ejes, nivélelos y cuádrelos. • Asegúrese de que los engranajes se mantengan en su lugar con los collares del eje.
	No hay suficientes engranajes	El transportador puede requerir una distribución de carga más equilibradas entre los engranajes. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.
	Los engranajes fijos en los ejes motriz y conducidos no están correctamente alineados	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vuelva a alinear los engranajes fijos. 2. Asegúrese de que el engranaje del eje motriz esté alineado con el engranaje del eje conducido. <p>Consulte Instalación de los engranajes para obtener más información.</p>
	Los engranajes no están alineados correctamente en los ejes	Asegúrese de que los engranajes estén correctamente sincronizados y de que los dientes de los engranajes estén alineados a lo largo del eje. Consulte Instalación de los engranajes para obtener más información.
	Dimensión A o B incorrectas	Compare la ubicación del eje existente con las dimensiones recomendadas para las dimensiones del transportador A y B en el <i>Manual de Ingeniería de Intralox</i> . Ajuste el eje motriz según sea necesario para cumplir con estas dimensiones.
	Deformación o torcimiento del eje	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspeccione si se produce deformación o torcimiento en los ejes. 2. Cambie cualquier eje que esté doblado o torcido. <p>Es posible que las bandas necesiten un cojinete intermedio. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.</p>

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Causa posible	Solución
Desgaste o deterioro excesivos en los bordes de la banda	Las bandas encuentran obstrucciones en el bastidor del transportador, el recorrido de retorno o el equipo adyacente	<ul style="list-style-type: none"> • Cuadre y nivele la estructura del transportador. • Retire cualquier obstrucción que pueda ocasionar que la banda se atasque o roce. • Asegúrese de que los engranajes fijos estén seguros. • Asegúrese de que los engranajes estén cuadrados.
	Incorrecta alineación de la banda, que no avanza correctamente	<ul style="list-style-type: none"> • Vuelva a alinear los engranajes fijos. • Alinee el engranaje del eje motriz con el del eje conducido. Consulte Instalación de los engranajes para obtener más información. • Cuadre y nivele la estructura del transportador. • Retire cualquier obstrucción que pueda ocasionar que la banda se atasque o roce. • Asegúrese de que los engranajes estén cuadrados.
	La expansión térmica hace que la banda roce en algún punto de la estructura del transportador	Asegúrese de que hay un espacio mínimo de 0,25 pulg. (6,4 mm) a cada lado de la banda cuando se encuentra en expansión térmica total (temperatura más alta).
	La estructura del transportador o los componentes no están nivelados o cuadrados	<ul style="list-style-type: none"> • Cuadre y nivele la estructura del transportador. • Retire cualquier obstrucción que pueda ocasionar que la banda se atasque o roce. • Asegúrese de que los engranajes fijos estén seguros. • Asegúrese de que los engranajes estén cuadrados.
	Los ejes no están sujetos correctamente con los collares, por lo que los ejes se desplazan hacia un costado	<ul style="list-style-type: none"> • Ajuste los ejes, nivélelos y cuádrelos. • Asegúrese de que los engranajes se mantengan en su lugar con los collares del eje.
	La banda no está correctamente instalada	A excepción de las bandas de la Serie 200, todos los bordes de banda deben estar al ras cuando se sueldan térmicamente. Consulte la información sobre la serie y el modelo de banda para obtener instrucciones específicas sobre soldado térmico.
	No hay guía para la banda en una aplicación bajo agua	Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información. Las bandas de Intralox flotan en la mayoría de las soluciones, por lo que es necesario controlar el recorrido de la banda para evitar el desgaste del borde.
Los engranajes se mueven lateralmente hacia el centro o hacia el borde de la banda	Los ejes motrices y conducidos no están nivelados ni cuadrados	<ul style="list-style-type: none"> • Ajuste los ejes, nivélelos y cuádrelos. • Asegúrese de que los engranajes se mantengan en su lugar con los collares del eje.
	Faltan anillos de retención o no están correctamente instalados	<ol style="list-style-type: none"> 1. Instale los anillos de retención de forma que los engranajes fijos de los ejes motriz y los conducidos estén correctamente alineados. 2. Reponga cualquier anillo de retención que pueda faltar.
	Los engranajes fijos en los ejes motriz y conducidos no están correctamente alineados	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vuelva a alinear los engranajes fijos. 2. Asegúrese de que el engranaje del eje motriz esté alineado con el engranaje del eje conducido. <p>Consulte Instalación de los engranajes para obtener más información.</p>
	Los engranajes no están alineados correctamente en los ejes	Asegúrese de que los engranajes estén correctamente sincronizados y de que los dientes de los engranajes estén alineados a lo largo del eje. Consulte Instalación de los engranajes para obtener más información.
	La acumulación de material en la parte inferior de la banda interfiere con el acople correcto de los dientes de los engranajes	Limpie la parte inferior de la banda para eliminar la suciedad que pueda interferir en el correcto acople de los dientes de los engranajes. Considere la instalación de cepillos, raspadores, ejes limpiadores conducidos u otro tipo de dispositivos para evitar la acumulación de materiales en el futuro.
	La banda no está correctamente instalada	A excepción de las bandas de la Serie 200, todos los bordes de banda deben estar al ras cuando se sueldan térmicamente. Consulte la información sobre la serie y el modelo de banda para obtener instrucciones específicas sobre soldado térmico.
	Deformación o torcimiento del eje	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspeccione si se produce deformación o torcimiento en los ejes. 2. Cambie cualquier eje que esté doblado o torcido. <p>Es posible que las bandas necesiten un cojinete intermedio. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.</p>

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Causa posible	Solución
La varilla de la banda se sale de la banda	Las varillas no están correctamente instaladas	Consulte la información sobre la serie y el modelo de banda para obtener instrucciones específicas sobre soldado térmico.
	Los ejes motrices y conducidos no están nivelados ni cuadrados	<ul style="list-style-type: none"> • Ajuste los ejes, nivélelos y cuádrelos. • Asegúrese de que los engranajes se mantengan en su lugar con los collares del eje.
Desgaste o daño en guardas laterales (incluso roturas)	Los guardas laterales encuentran obstrucciones en la estructura del transportador, el recorrido de retorno o el equipo adyacente.	<ul style="list-style-type: none"> • Elimine cualquier obstrucción del recorrido de las guardas laterales. • Cuadre y nivele la estructura del transportador. • Retire cualquier obstrucción que pueda ocasionar que la banda se atasque o roce. • Asegure los engranajes fijos. • Asegúrese de que los engranajes estén cuadrados.
	Carga de producto desigual o incorrecta	<ul style="list-style-type: none"> • Añada soporte bajo el área de carga de la banda. • Considere añadir una rampa para orientar el material transportado de modo que se mueva en la misma dirección de la banda y a una velocidad similar. • Considere añadir una guía lateral al lado opuesto de la banda para transportadores de carga lateral. <p>Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.</p>
Empujador desgastado o dañado	Los empujadores encuentran obstrucciones en el bastidor del transportador, el recorrido de retorno o el equipo adyacente	<ul style="list-style-type: none"> • Limpie la suciedad que pueda bloquear el recorrido de los empujadores. • Cuadre y nivele la estructura del transportador. • Retire cualquier obstrucción que pueda ocasionar que la banda se atasque o roce. • Asegure los engranajes fijos. • Asegúrese de que los engranajes estén cuadrados.
	Carga de producto desigual o incorrecta	<ul style="list-style-type: none"> • Añada soporte bajo el área de carga de la banda. • Considere añadir una rampa para orientar el material transportado de modo que se mueva en la misma dirección de la banda y a una velocidad similar. • Considere añadir una guía lateral al lado opuesto de la banda para transportadores de carga lateral. <p>Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.</p>
	Alto impacto en la zona de alimentación	Añada una placa de impacto o una rampa sobre la banda para absorber el impacto inicial y reducir o eliminar el impacto de la banda. Monte la placa de impacto en ángulo de forma que el producto se mueva de forma fluida hasta la banda.
	Soporte inapropiado de los empujadores en el recorrido de retorno	Asegúrese de que los rieles de retorno soporten bandas con empujadores en ambos lados a lo largo del recorrido de retorno y, si es necesario, a lo ancho de la banda. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.
Daños de impacto en la banda	Carga de producto desigual o incorrecta	<ul style="list-style-type: none"> • Añada soporte bajo el área de carga de la banda. • Considere añadir una rampa para orientar el material transportado de modo que se mueva en la misma dirección de la banda y a una velocidad similar. • Considere añadir una guía lateral al lado opuesto de la banda para transportadores de carga lateral. <p>Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.</p>
	Material de la banda inapropiado	Asegúrese de que el material de la banda sea adecuado para el uso que se le va a dar. Consulte el <i>Proceso de selección de bandas</i> en el <i>Manual de ingeniería de las bandas transportadoras modulares de plástico de Intralox</i> o póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener ayuda.
	Puede que el uso que se le vaya a dar quede fuera del rango de desempeño de bandas transportadoras de plástico	Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Causa posible	Solución
Daño en la placa de uñeta de transferencia	Montaje incorrecto de la placa de uñeta de transferencia	<ul style="list-style-type: none"> Asegúrese de que las placas de uñeta de transferencia no estén excesivamente apretadas a la superficie del soporte de montaje. Asegúrese de que las placas de uñeta de transferencia estén montadas rectas, niveladas y que no se doblen ni se retuerzan. Consulte las <i>Directrices de diseño</i> del <i>Manual de ingeniería de las bandas transportadoras modulares de plástico de Intralox</i> para obtener la información adecuada sobre las dimensiones y la instalación.
	Calor excesivo en la zona de la placa de uñeta de transferencia	Si las bandas de una zona de alta temperatura se expanden más allá de lo permitido por los agujeros alargados de las placas de uñeta de transferencia, póngase en contacto con el servicio de asistencia de Intralox.
	La banda Raised Rib no está alineada correctamente	Corrija la alineación de la banda. Consulte Resolución de problemas .
	Acumulación de material entre las costillas elevadas	<ul style="list-style-type: none"> De ser posible, elimine el origen de la acumulación de materiales. Inspeccione y limpie regularmente cualquier tipo de suciedad de la banda.
	Dimensiones A o B incorrectas	Compare la ubicación del eje existente con las dimensiones recomendadas para las dimensiones del transportador A y B en el <i>Manual de Ingeniería de Intralox</i> . Ajuste el eje motriz según sea necesario para cumplir con estas dimensiones.
	Deformación o torcimiento del eje	<ol style="list-style-type: none"> Inspeccione si se produce deformación o torcimiento en los ejes. Cambie cualquier eje que esté doblado o torcido. <p>Es posible que las bandas necesiten un cojinete intermedio. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.</p>
	Los engranajes no están alineados correctamente en los ejes	Asegúrese de que los engranajes estén correctamente sincronizados y de que los dientes de los engranajes estén alineados a lo largo del eje. Consulte Instalación de los engranajes para obtener más información.
La banda desarrolla una flexión catenaria excesiva	Longitud total de la banda incorrecta	<ul style="list-style-type: none"> Inspeccione la flexión catenaria a la menor temperatura de funcionamiento de la banda. Si fuera necesario, elimine filas de los módulos para acortar la banda y reducir el exceso de flexión catenaria. <p>NOTA: Algunas bandas solo se pueden acortar en incrementos de dos filas.</p>
	Insuficiente tensión de banda en aplicaciones de alta temperatura	Si el exceso de flexión catenaria se debe a la expansión térmica que se produce por la temperatura de funcionamiento y no es excesiva cuando está fría, puede ser necesaria la adición de un dispositivo para acortarla/tensionarla en el transportador y, de esa forma, compensar la expansión debida al aumento de temperatura. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.
	Alargamiento de la banda debido a cargas pesadas o a que se acaba de iniciar	<ul style="list-style-type: none"> Las bandas se expanden durante el período de asentamiento inicial. Esta es una parte natural del ajuste de la banda a la aplicación y es más apreciable con cargas pesadas. Deje que la banda se ajuste a las condiciones de funcionamiento antes de acortarla. Controle la banda durante este período de asentamiento para evitar que se atasque o roce.

BANDAS RADIALES

Problema	Causas posibles	Soluciones
La banda no engancha con los engranajes motrices	Tensión de banda incorrecta alrededor de los engranajes del eje motriz	Las Series 2200 y 2400 necesitan poca tensión, pero la longitud de la banda cambia y la dinámica del recorrido de retorno puede hacer que la banda se desacople de los engranajes. Se recomienda el uso de un rodillo de apoyo para mantener la banda enrollada al menos 180° alrededor del engranaje.
	Es necesario realizar ajustes en la longitud de la banda debido a los cambios de temperatura, carga o desgaste	Si el exceso de holgura tras los engranajes motrices hace que la banda se suelte de ellos, instale un rodillo de apoyo para evitarlo. También puede ser necesario un tensor de gravedad antes del primer giro.

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Causas posibles	Soluciones
La banda no engancha con los engranajes motrices	La sección recta de la banda desde la curva hasta el eje de accionamiento es menos de 1,5 veces el ancho de la banda. Esta diferencia hace que la banda tenga diferentes pasos en los dos bordes de la banda, lo que hace que se desplace hacia el exterior de la última curva.	Asegúrese de que la sección recta esté al menos a 1,5 veces el ancho de la banda.
	Borde de banda no apoyado que conduce a los engranajes motrices	Instale un riel guía en el borde exterior de la banda que conduce al eje motriz para impedir que la banda se salga en el último giro.
	La sección de retorno no está verticalmente paralela con la del recorrido de ida, lo que fuerza la rotación del engranaje fuera de la línea con el desplazamiento de la banda	Asegúrese de que tanto el recorrido de ida como el de retorno sean paralelos verticalmente.
	Los engranajes fijos y guías sujetadoras ejercen una presión excesiva sobre la banda	Asegúrese de que se utilice solo un método de alineación, ya sean engranajes fijos o guías sujetadoras. NOTA: NO utilice engranajes sujetadores NI fijos en la bandas de la Serie 2200 o 2400.
Desgaste excesivo de las guías de desgaste, especialmente en los giros.	Se supera el valor del material PV para guías de desgaste del riel	<ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe la temperatura de la guía de desgaste del riel en la transición entre las secciones rectas y las de giro. Un incremento pronunciado de la temperatura indica que el material de la guía de desgaste no es suficiente para el uso que se le está dando. 2. Instale guías de desgaste del riel con un valor de PV mayor. NOTA: Finalmente, la guía de desgaste del riel deja de desgastarse y comienza a hacerlo el borde de la banda. Es mejor cambiar las guías de desgaste que las bandas.
	La separación de la banda a lo largo de la sección no es suficiente; si la banda está unida por medio de una sección, se aplican cargas adicionales de compresión y de tensión a la guía de desgaste	<ul style="list-style-type: none"> • Antes de la instalación de la banda, pase manualmente una pieza de la banda por todas las secciones y guías de desgaste para garantizar una correcta separación. • Asegúrese de respetar la separación recomendada por Intralox. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.
	Las guías de desgaste en los giros no son suaves o no están igualadas	<ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe la temperatura de la guía de desgaste del riel en los giros. Una temperatura mayor en estas guías de desgaste indica que la guía no funciona de forma uniforme. 2. Cambie las guías de desgaste dañadas, desgastadas o incompatibles. 3. Asegúrese de que las guías de separación conforman un arco suave para cada giro.
Desgaste excesivo del engranaje	Borde de banda no apoyado que conduce a los engranajes motrices	Instale un riel guía en el borde exterior de la banda que conduce al eje motriz para impedir que la banda se salga en el último giro.
	La sección de retorno no está verticalmente paralela con la del recorrido de ida, lo que fuerza la rotación del engranaje fuera de la línea con el desplazamiento de la banda	Asegúrese de que tanto el recorrido de ida como el de retorno sean paralelos verticalmente.
	Los engranajes fijos y guías sujetadoras ejercen una presión excesiva sobre la banda	Asegúrese de que se utilice solo un método de alineación, ya sean engranajes fijos o guías sujetadoras. NOTA: NO utilice engranajes sujetadores NI fijos en la bandas de la Serie 2200 o 2400.

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Causas posibles	Soluciones
Desgaste o deterioro excesivos en los bordes de la banda	Un punto de roce en el riel guía o la guía de desgaste sujetadora inferior está rozando con el borde	<ul style="list-style-type: none"> • Elimine los puntos de atasco y los puntos de roce o de bordes agudos de todas las guías de desgaste del riel. • Asegúrese de que exista separación entre las guías de desgaste sujetadoras externas y la banda cuando esta se encuentre a su temperatura de funcionamiento máxima. • Asegúrese de que las guías de desgaste sujetadoras externas no atrapen la banda.
	Material de la guía de desgaste del riel guía inapropiado	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe que la guía de desgaste del riel no esté desgastada. Las guías de desgaste con un pequeño desgaste pueden tener un valor de PV demasiado alto para la banda. • Cambie cualquier guía de desgaste de acetal, nilón, PTFE, etc. por una guía de desgaste UHMW plana o lubricada. <p>NOTA: Finalmente, la guía de desgaste del riel deja de desgastarse y comienza a hacerlo el borde de la banda. Es mejor cambiar las guías de desgaste que las bandas.</p>
La varilla de la banda se sale de la banda	Instalación incorrecta de las varillas	Vuelva a instalar la varilla. Consulte la información sobre la serie y el modelo de banda para obtener instrucciones específicas sobre soldado térmico.
La varilla de la banda sale de la banda	Varilla dañada o desgastada	<ul style="list-style-type: none"> • Inspeccione la banda a fin de verificar si hay signos de daños. • Cambie cualquier varilla o módulo de borde de la banda que pueda estar dañado. • Repare cualquier obstrucción de la estructura del transportador.
	En el caso de las bandas de la serie 2200 o 2400, la punta de la varilla presenta un ángulo agudo.	No corte las varillas con secciones agudas. Los cortes agudos pueden hacer que la punta de la varilla supere el mecanismo de retención.

Intralox, L.L.C. USA, Nueva Orleans, LA • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463
Intralox, L.L.C. Europe, Ámsterdam, Países Bajos • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00
Intralox Shanghai LTD. Shanghái, China • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Para obtener la información de contacto específica de cada país y sector, consulte www.intralox.com.