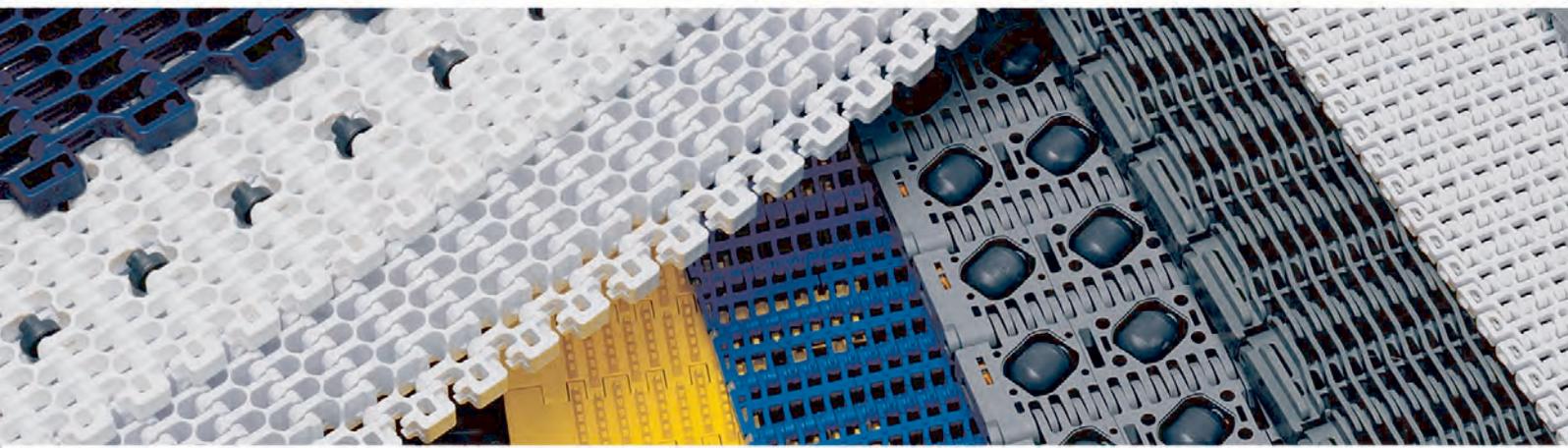


intralox[®]



HANDBUCH INSTALLATION, WARTUNG UND FEHLERBEHEBUNG 2024
MODULARE KUNSTSTOFFBÄNDER

Garantie – Intralox, L.L.C. übernimmt die Garantie für seine eigenen Produkte für den Zeitraum eines Jahres ab Versandtermin dahingehend, dass Intralox, L.L.C. alle Produkte mit Material- oder Verarbeitungsfehlern, die sich während des Normalbetriebs herausgestellt haben, repariert oder ersetzt. Eine weiterführende Garantie wird weder ausdrücklich noch stillschweigend gewährt, soweit sie nicht schriftlich vereinbart und von einer von Intralox, L.L.C. zur Abgabe einer solchen Garantie bevollmächtigten Person genehmigt wurde.

Achtung – Intralox, L.L.C. garantiert nicht, dass die Konstruktion und/oder der Einsatz einer Maschine, in die Produkte von Intralox, L.L.C. eingebaut sind oder eingebaut werden sollen, den örtlichen, länderspezifischen und/oder nationalen Vorschriften und Normen für öffentliche Sicherheit, Sicherheit am Arbeitsplatz, Schutz-, Hygiene- und Brandschutzbestimmungen bzw. jeglichen anderen Sicherheitsvorschriften entsprechen. **JEDER KÄUFER UND ANWENDER IST ANGEHALTEN, SICH ÜBER DIE JEWEILIGEN ÖRTLICHEN, LÄNDERSPEZIFISCHEN UND NATIONALEN SICHERHEITSBESTIMMUNGEN UND NORMEN ZU INFORMIEREN.**

Hinweis – Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen sind nur als Unterstützung für unsere Kunden und als Serviceleistung zu verstehen. Intralox, L.L.C. sichert weder die Richtigkeit noch die Genauigkeit der enthaltenen Informationen zu und übernimmt insbesondere keine Haftung für Sach- und/oder Personenschäden, mittelbare oder unmittelbare Schäden und/oder Fehler aufgrund fehlerhafter Konstruktion und Anwendung, fehlerhaftem Einbau und Betrieb der Maschinen, übermäßiger Beanspruchung und/oder Missbrauch der Produkte, unabhängig davon, ob sie auf in diesem Handbuch enthaltenen Informationen beruhen oder nicht.

Warnung – Intralox-Produkte werden aus Kunststoff hergestellt und sind brennbar. Sie können zerfallen und giftige Dämpfe freisetzen, wenn sie einer offenen Flamme oder Temperaturen ausgesetzt werden, die die Vorgaben von Intralox überschreiten. Setzen Sie Intralox-Förderbänder keinen extremen Temperaturen oder offenem Feuer aus. In einigen Serien sind Bänder aus schwer entflammbarem Werkstoff erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Wartung – Vor dem Einbau, der Reinigung, dem Schmieren oder der Durchführung von Wartungsarbeiten an einem Förderband, Zahnrad oder System hat der betreffende Anwender sich zuerst über die jeweiligen örtlichen, länderspezifischen und nationalen Bestimmungen bezüglich des Umgangs mit Starkstrom und/oder Kraftspeichern (Abschaltung/Außerbetriebnahme) zu informieren.

Eine Tochtergesellschaft der Laitram, L.L.C. Alle Rechte sind weltweit vorbehalten. Intralox ist ein eingetragenes Warenzeichen der Laitram, L.L.C.

Kontaktinformationen von Kundendienst und Technik finden Sie unter www.intralox.com.

Der Inhalt dieses Dokuments ist Eigentum von Intralox. Die Offenlegung gegenüber Dritten ist ausschließlich mit vorheriger schriftlicher Genehmigung von Intralox, L.L.C gestattet. Zudem dürfen die Inhalte nur in Zusammenhang mit Intralox-Produkten genutzt werden.

INHALTSVERZEICHNIS

SICHERHEIT	6	SERIE 800-3	40
SICHERHEITSHINWEISE.....	6	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	40
ÜBERSICHT ÜBER DIE SYSTEMMONTAGE	7	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	40
ÜBERSICHT.....	7	SERIE 800-4	42
MONTAGE DER WELLE.....	7	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	42
MONTAGE VON ZAHNRÄDERN.....	7	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	42
MONTAGE DES GLEITPROFILS.....	12	SERIE 800-5	43
MONTAGE DES BANDES.....	13	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	43
MONTAGE DES BREITEN BANDES.....	16	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	43
FINGERÜBERGABEPLATTEN.....	17	SERIE 850-1	44
MONTAGE DER ÜBERGABEPLATTE.....	19	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	44
MONTAGE ABRIEBFESTER SCHARNIERSTÄBE.....	22	VORGEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF.....	44
GERADE BÄNDER	23	SERIE 888-1	46
SERIE 100-1	24	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	46
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	24	ÜBERPRÜFEN DER BANDAUSRICHTUNG.....	46
VORGEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF.....	24	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	46
ABRIEBFESTER SCHARNIERSTAB.....	24	MONTAGE VON ZAHNRÄDERN IN DAS MEDIUM SLOT (OHNE VERBINDUNGSGLIEDER AUS EDELSTAHL).....	47
VERSPLEISSEN EINES NEUEN BANDES MIT DEM URSPRÜNGLICHEN BAND.....	24	MONTAGE VON ZAHNRÄDERN IN DAS MEDIUM UND LARGE SLOT (MIT VERBINDUNGSGLIEDERN AUS EDELSTAHL).....	47
SERIE 200-1	26	SERIE 888-2	48
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	26	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	48
THERMISCH GEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF	26	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	48
ABRIEBFESTER SCHARNIERSTAB.....	26	SERIE 900-1	49
MONTAGE UND DREHRICHTUNG DES ZAHNRADS.....	27	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	49
BANDVERBINDUNGEN.....	27	VORGEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF.....	49
SERIE 400-1	28	ABRIEBFESTER SCHARNIERSTAB.....	49
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	28	ANFORDERUNGEN AN DEN UNTERTRUM DES FRICTION TOP-BANDES.....	50
VORGEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF.....	28	ZAHNRADPOSITION BEI MOLD TO WIDTH (MTW)- BÄNDERN.....	50
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SLIDELOX- HALTER.....	28	SERIE 900-2	51
ABRIEBFESTER SCHARNIERSTAB.....	29	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	51
VERBINDUNG VON BÜNDIGEN UND URSPRÜNGLICHEN BANDKANTEN.....	30	NYLONSCHARNIERSTAB - ÜBERSICHT.....	51
SERIE 400-2	31	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	51
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	31	POSITION DES ARRETIERTEN ZAHNRADS.....	53
THERMISCH GEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF	31	SERIE 900-3	57
SERIE 400-3	32	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	57
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	32	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	57
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	32	SERIE 1000-1	58
SERIE 560-1	33	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	58
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	33	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	58
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	33	SERIE 1000-2	60
SERIE 800-1	35	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	60
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	35	VORGEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF.....	60
VORGEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF.....	35	SERIE 1100-1	61
ABRIEBFESTER SCHARNIERSTAB.....	35	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	61
SERIE 800-2	37	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	61
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	37	SPLEISSEN URSPRÜNGLICHER KANTEN (VERSION 1) MIT NEUEN KANTEN (VERSION 3).....	62
VORGEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF.....	37	SPLEISSEN URSPRÜNGLICHER KANTEN (VERSION 2) MIT NEUEN KANTEN (VERSION 3).....	62
SPLEISSEN DES NEUEN OPEN HINGE FLUSH EDGE (A) MIT ALTEM FLUSH EDGE (B).....	38		

SERIE 1100-2	64	POSITION DES ARRETIERTEN ZAHNRADS.....	95
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	64	SERIE 4400-1	97
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	64	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	97
SPLEISSEN URSPRÜNGLICHER KANTEN (VERSION 1)		ÜBERSICHT.....	97
MIT NEUEN KANTEN (VERSION 3).....	65	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	97
SPLEISSEN URSPRÜNGLICHER KANTEN (VERSION 2)		SERIE 4500-1	99
MIT NEUEN KANTEN (VERSION 3).....	65	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	99
SERIE 1200-1	67	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	99
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	67	BANDHANDHABUNG.....	99
BANDLAUFRICHTUNG.....	67	SERIE 4550-1	101
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SLIDELOX-		BÄNDER IN ABSCHNITT.....	101
HALTER.....	67	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	101
POSITION DES ARRETIERTEN ZAHNRADS.....	68	BANDHANDHABUNG.....	101
SERIE 1400-1	70	SERIE 7000-1	103
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	70	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	103
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SLIDELOX-		KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	103
HALTER.....	70	SERIE 7050-1	104
ZAHNRADPOSITION MTW.....	71	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	104
POSITION DES ARRETIERTEN ZAHNRADS.....	71	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	104
SERIE 1500-1	73	BANDHANDHABUNG.....	104
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	73	SERIE 7100-1	105
BANDLAUFRICHTUNG.....	73	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	105
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	73	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	105
SPLEISSEN VON BÄNDERN MIT ABGESCHLOSSENER		SERIE 9000-1	106
KANTE MIT ORIGINALBÄNDERN.....	74	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	106
POSITION DES ARRETIERTEN ZAHNRADS.....	74	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	106
SERIE 1600-1	82	SPLEISSEN DES ORIGINALDESIGNS MIT	
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	82	ÜBERARBEITETEM DESIGN.....	106
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	82	SPLEISSEN BREITER BÄNDER.....	107
SERIE 1650-1	84	SERIE 10000-1	109
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	84	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	109
VORGEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF.....	84	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SLIDELOX-	
SERIE 1700-1	86	HALTER.....	109
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	86	SERIE 10000-2	111
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SLIDELOX-		BÄNDER IN ABSCHNITT.....	111
HALTER.....	86	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SLIDELOX-	
SERIE 1700-2	88	HALTER.....	111
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	88	100 MM ZAHNRADVERSATZ MTW.....	112
ÜBERSICHT.....	88	200 MM ZAHNRADVERSATZ MTW.....	112
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	88	RADIUSBÄNDER	113
ÜBERPRÜFEN DES FÖRDERERS.....	89	SERIE 2100-1	114
SERIE 1750-1	90	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	114
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	90	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	114
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SLIDELOX-		SERIE 2200-1	116
HALTER.....	90	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	116
SERIE 1800-1	92	MONTAGE DES BANDES.....	116
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	92	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	116
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	92	S2200 MIT ROLLENEINSÄTZEN.....	117
SERIE 1800-2	93	SERIE 2200-2	118
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	93	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	118
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SLIDELOX-		BANDLAUFRICHTUNG.....	118
HALTER.....	93	KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	118
SERIE 1900-1	95	SERIE 2300-1	119
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	95	BÄNDER IN ABSCHNITT.....	119
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SHUTTLEPLUG-		KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	119
HALTER.....	95		

SERIE 2400-1	121	INDEX	
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	121		
MONTAGE DES BANDES.....	121		
KOPFLOSE SCHARNIERSTÄBE.....	121		
SPLEISSEN DES NEUEN FLUSH EDGE (A) MIT ALTEM FLUSH EDGE (B).....	122		
S2400 MIT ROLLENEINSÄTZEN.....	123		
SERIE 2400-2	124		
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	124		
BANDLAUFRICTUNG.....	124		
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	124		
SERIE 3000-1	125		
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	125		
STAHLVERBINDUNGSSTIFT.....	125		
AUSTAUSCH VON ABSCHNITTEN.....	125		
SERIE 4000-1	126		
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	126		
STAHLVERBINDUNGSSTIFT.....	126		
AUSTAUSCH VON ABSCHNITTEN.....	126		
SPIRAL-BÄNDER	127		
SERIE 2600-1	128		
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	128		
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	128		
S2600 OUTER EDGE & DUAL TURNING 2.0.....	129		
MONTAGE VON SPIRAL-ZAHNRÄDERN.....	130		
LAUFRICTUNG DER SPIRAL-BÄNDER.....	131		
SERIE 2700-1	132		
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	132		
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	132		
S2700 2.2/2.7 RADIUS MIT VERDECKTEN ÖFFNUNGEN AUF DER BÜNDIGEN KANTE.....	133		
MONTAGE VON SPIRAL-ZAHNRÄDERN.....	134		
SERIE 2800-1	135		
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	135		
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	135		
MONTAGE VON SPIRAL-ZAHNRÄDERN.....	136		
SERIE 2850-1	138		
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	138		
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	138		
SERIE 2900-1	139		
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	139		
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	139		
S2900 SPIRAL-DIRECTDRIVE.....	140		
S2900 SPIRAL GTECH 1.6 UND 2.2.....	140		
SERIE 2950-1	142		
BÄNDER IN ABSCHNITT.....	142		
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB.....	142		
EMPFEHLUNGEN ZUR LAGERUNG VON FÖRDERBÄNDERN	143		
EMPFEHLUNGEN ZUR LAGERUNG.....	143		
WARNUNGEN ZUR LAGERUNG.....	143		
VORBEUGENDE WARTUNG	144		
BANDTEILUNGS-LÄNGUNG.....	144		
FEHLERBEHEBUNG	146		
GERADE BÄNDER.....	146		
RADIUSBÄNDER.....	151		

SICHERHEIT

SICHERHEITSHINWEISE

Beachten Sie die folgenden Sicherheitshinweise vor dem Einbauen, Ausbauen, Warten oder Instandsetzen von Intralox-Bändern.

Bestimmte Bänder stellen eine Einklemmgefahr dar. Für diese Bänder ist eine Sicherheitswarnung im entsprechenden Abschnitt dieser Anleitung enthalten. Vollständige Informationen zu dieser Gefährdung finden Sie auf einem mit den Bändern gelieferten Warnschild.

Symbol	Hinweis	Symbol	Hinweis
	WARNUNG Bei diesem Förderband besteht Verletzungsgefahr für Hände und Finger. Niemals in ein laufendes Förderband greifen! Vor der Wartung den Förderer anhalten.		Halten Sie Hände und Finger von beweglichen Teilen fern.
	Befolgen Sie alle Anweisungen zu Abschaltung/Außerbetriebnahme sowie alle Sicherheitsvorschriften, und verwenden Sie eine geeignete PSA.		

ÜBERSICHT ÜBER DIE SYSTEMMONTAGE

ÜBERSICHT

Vor der Montage eines Intralox-Bandes müssen die Wellen, die Zahnräder und die verschiedenen anderen Komponenten montiert werden.

ZUSÄTZLICHE RESSOURCEN

Anleitungsvideos mit Antworten auf häufig gestellte Fragen zu Installation und Wartung finden Sie unter www.intralox.com/resources/how-to-videos.

MONTAGE DER WELLE

- Prüfen Sie die Ausrichtung der Welle mithilfe der Dreiecksmethode, um sicherzustellen, dass die Wellen auch dann parallel verlaufen, wenn der Fördererrahmen nicht quadratisch ist.

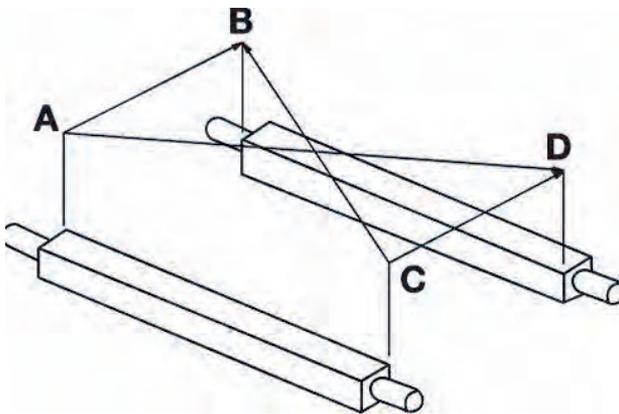


Abbildung 1: Wenn die Abstände **AD** und **BC** sowie die Abstände **AB** und **CD** gleich lang sind, stehen die Wellen im rechten Winkel zueinander.

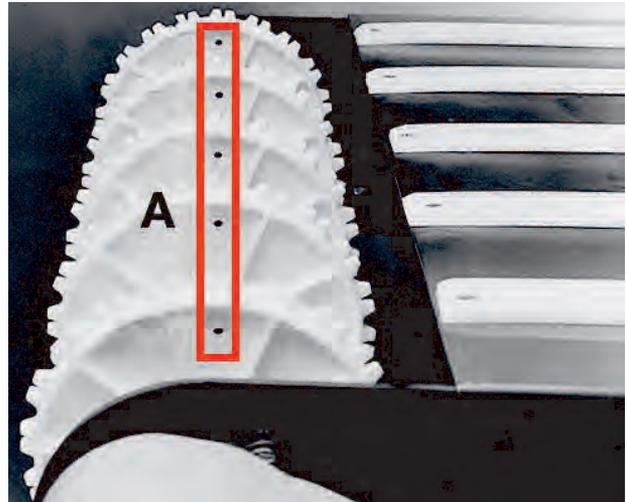
- Richten Sie die Wellen auf der gesamten Länge des Förderers in der gleichen relativen Position aus, damit das Band spurtreu läuft.

MONTAGE VON ZAHNRÄDERN

AUSRICHTUNG DER ZAHNRÄDER

- Richten Sie die Zahnradzähne in der gleichen Position aus. Überprüfen Sie sie, indem Sie entlang der Welle schauen.

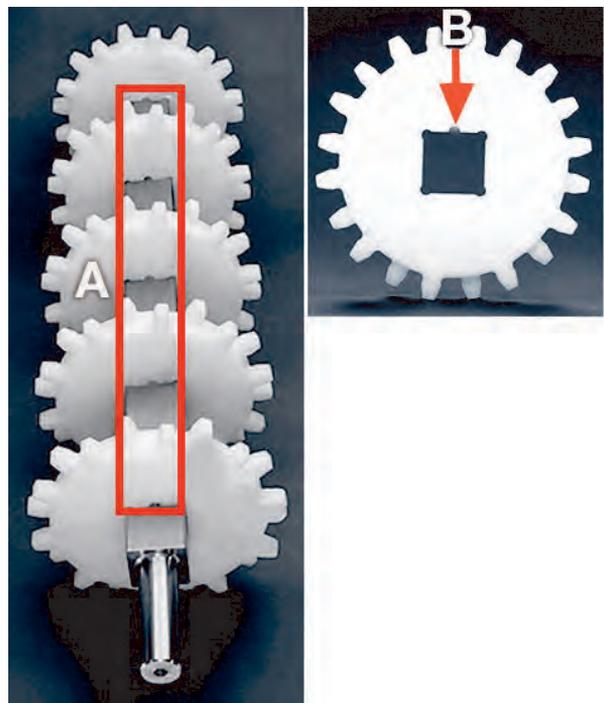
- Stellen Sie sicher, dass die Vorbohrungen bei allen Zahnrädern mit einer ungeraden Anzahl an Zähnen auf die gleiche Seite der Welle ausgerichtet sind.



A Stellen Sie sicher, dass die Vorbohrungen ausgerichtet sind.

Abbildung 2: Welle mit ausgerichteten Zahnrädern

- Stellen Sie bei der Montage von Zahnrädern mit einer Anzahl an Zähnen auf einer Vierkantwelle, die sich nicht durch 4 teilen lässt, sicher, dass die Zahnradausrichtungskerven auf die gleiche Seite der Welle ausgerichtet sind.



A Kerben ausgerichtet

B Zahnradausrichtungskerven

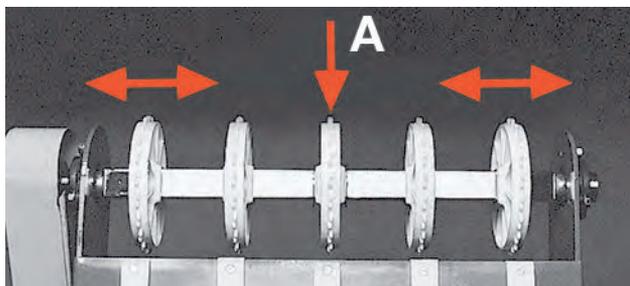
Abbildung 3: Zahnradausrichtungskerven müssen ausgerichtet sein

ÜBERSICHT ÜBER DIE SYSTEMMONTAGE

ZAHNRADPOSITIONEN AUF DER WELLE

HINWEIS: Diese Informationen gelten nicht für die Serien 888, 2600, 2700, 2800 und 2900. Informationen dazu finden Sie in den entsprechenden Abschnitten auf den folgenden Seiten.

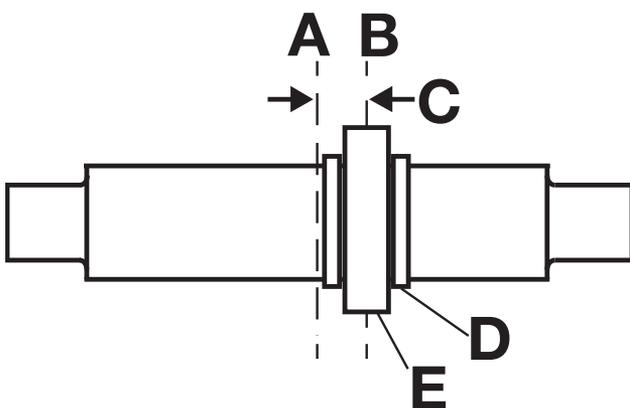
- Arretieren Sie ein Zahnrad an jeder Antriebs- und Umlenkswelle, um eine ordnungsgemäße Spurführung aufrechtzuerhalten.



A Arretiertes Zahnrad

Abbildung 4: Arretieren je eines Zahnrads auf der Antriebs- und Umlenkswelle

- Positionieren Sie die arretierten Zahnräder bei jeder Welle an der gleichen Position.
- Stellen Sie sicher, dass die nicht arretierten Zahnräder auf der Welle der Dehnung und Kontraktion des Bandes frei folgen können.
- Wenn nur zwei Zahnräder pro Welle vorhanden sind, arretieren Sie nur die Zahnräder auf der Antriebszapfenseite.



- A Mittellinie der Welle
- B Mittellinie des Zahnrads
- C Mittelzahnrad-Versatz
- D Haltering
- E Zahnrad

Abbildung 5: Position des arretierten Zahnrads

- Entnehmen Sie den Versatz des Mittelzahnrad sowie den maximalen Abstand der Zahnräder der folgenden Tabelle.

Mittelzahnrad-Versatz						
Serie	Anzahl der Glieder	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
100	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,12	3	6	152	
200	gerade, ungerade	0	0	7,5	191	
200 Raised Rib	gerade, ungerade	0,09	2,3	7,5	191	
400	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,16	4	6	152	

ÜBERSICHT ÜBER DIE SYSTEMMONTAGE

Mittelzahnrad-Versatz						
Serie	Anzahl der Glieder	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	Siehe Mittelzahnrad-Versatz bei Rollenbändern .					
560	gerade	0,5	12,7	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
800	gerade, ungerade	0	0	6	152	
800 Angled EZ Clean-Zahnräder	gerade, ungerade	0,16	4	6	152	Sorgen Sie dafür, dass die Zahnräder mit 6, 10 und 16 Zähnen auf der Mittellinie des Bandes positioniert werden.
800 Raised Rib	gerade	3	76	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
850	gerade, ungerade	0	0	6	152	
888	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Montage von Zahnrädern in das Medium Slot (ohne Verbindungsglieder aus Edelstahl) oder Montage von Zahnrädern in das Medium und Large Slot (mit Verbindungsgliedern aus Edelstahl) .					
900	gerade	0	0	4	102	
	ungerade	0,16	4	4	102	
900 Open Flush Grid	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Position des arretierten Zahnrad .					
1000	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,25	6,44	6	152	
1000 Insert Roller, High Density Insert Roller	gerade	1,5	38,1	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
1000 High Density Insert Roller 85 mm	gerade	1,67	42,5	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
1100	gerade (ganzzahlig)	0	0	4	102	Die Stahl-Zahnräder mit 8 und 12 Zähnen können auf der Mittellinie des Bandes positioniert werden.
	ungerade (ganzzahlig)	0,5	12,7	4	102	
	gerade, ungerade	0,25	6,35	4	102	Gerade oder ungerade Anzahl an Gliedern in Abstufungen von 0,5 Zoll (12,7 mm). Die Stahl-Zahnräder mit 8 und 12 Zähnen können auf der Mittellinie des Bandes positioniert werden.
1100 EZ Track-Zahnräder	gerade (ganzzahlig)	0,19	4,8	4	102	
	ungerade (ganzzahlig)	0,31	7,9	4	102	
	gerade, ungerade	0,06	1,52	4	102	Gerade oder ungerade Anzahl an Gliedern in Abstufungen von 0,5 Zoll (12,7 mm)
1200				6	152	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Position des arretierten Zahnrad .
1400	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,5	12,7	6	152	
1400 FG				6	152	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Position des arretierten Zahnrad .
1500				6	152	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Position des arretierten Zahnrad .
1600	gerade, ungerade	0	0	4	102	
1650	gerade, ungerade	0,25	6,4	4	102	Das Zahnrad mit 20 Zähnen hat keinen Versatz.
1700	gerade	0,5	12,7	4	102	
	ungerade	0	0	4	102	
1750	gerade	0	0	4	102	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen.
	ungerade	0,5	12,7			
1800	gerade, ungerade	0	0	6	152	
1900				3	76	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Position des arretierten Zahnrad .
2100	gerade, ungerade	1,97	50	3,94	100	

ÜBERSICHT ÜBER DIE SYSTEMMONTAGE

Mittelzahnrad-Versatz						
Serie	Anzahl der Glieder	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
2200	gerade	0,25	6,4	4	102	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,25	6,4	4	102	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
2300	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1,5	38	6	152	
2400	gerade	0,125	3,2	6	152	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,125	3,2	6	152	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
2600	gerade, ungerade	0	0	8	203	
2700	gerade, ungerade	0	0	8	203	
2800	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,5	12,7	6	152	
4400	gerade, ungerade	0,5	12,7	9	229	
4500	gerade	0,5	12,7	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
4500 Dual Tooth-Zahnräder	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,5	12,7	6	152	
9000	gerade	0,5	12,7	4	102	
	ungerade	0	0	4	102	
10000 Hinge Drive (bevorzugt)	gerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
10000 Center Drive	gerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	Anzahl Rollen pro Reihe					
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	

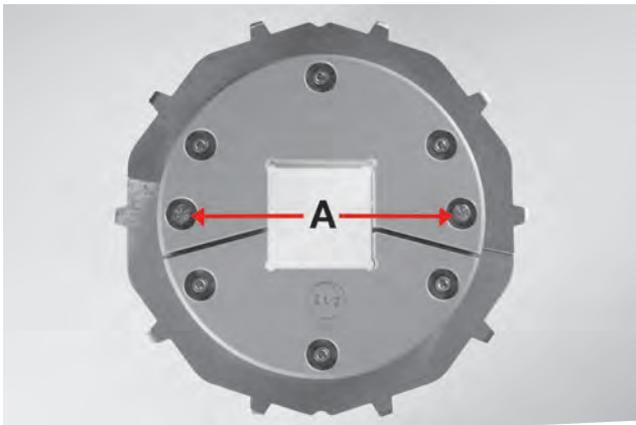
MITTELZAHNRAD-VERSATZ BEI ROLLENBÄNDERN

Mittelzahnrad-Versatz bei Rollenbändern						
Serie	Anzahl der Rollen	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
400	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	
4500	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	
4550	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	
7000	Durch 4 teilbar	1	25,4	6	152	Anzahl der Rollen = Bandbreite in Zoll – 1 (Bandbreite in mm/25,4 – 1)
	Nicht durch 4 teilbar	0	0	6	152	
7050	Durch 8 teilbar	1	25,4	6	152	
7050	Nicht durch 8 teilbar	0	0	6	152	

SPEZIFIKATIONEN DREHMOMENT BEI GETEILTEN ZAHNRÄDERN

Stellen Sie sicher, dass die geteilten Zahnräder wie folgt festgezogen werden: 8,3 - 10,4 lb ft (11,3 - 14,1 Nm).

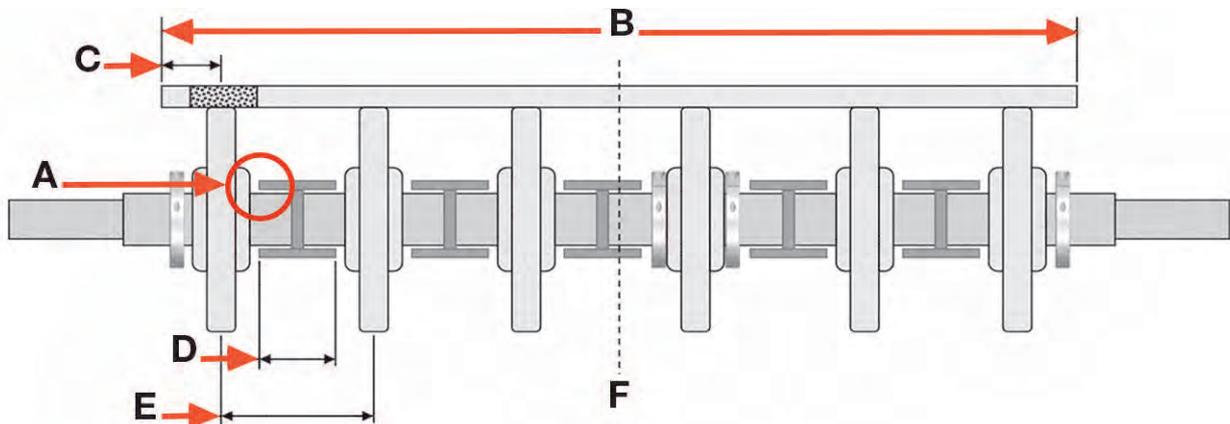
HINWEIS: Ziehen Sie bei den geteilten Zahnrädern der Serie 7000 die zwei (2) Innensechskantschrauben von Intralox NICHT fest und verstellen Sie diese nicht. Die sechs (6) Sechskantschrauben können nach Bedarf angepasst werden.



A Innensechskantschrauben

Abbildung 6: Geteiltes Zahnrad der Serie 7000

ZAHNRAD-DISTANZSTÜCKE



A Abstand zwischen Zahnrad und Abstandstück

B Bandbreite

C Zahnradversatz

D Breite Zahnrad-Abstandstück

E Abstand zwischen den Zahnrädern

F Mittellinie der Welle

Abbildung 8: Beispiel Antriebswellenspezifikation

EINRICHTUNG

1. Entfernen Sie die Welle vom Fördererrahmen.
2. Entfernen Sie alle vorhandenen Zahnräder und Halteringe von der Welle, bevor ein Förderer nachgerüstet wird.

ÜBERSICHT

Mit Zahnrad-Distanzstücken von Intralox lässt sich der empfohlene Abstand zwischen den Zahnrädern kostengünstig und lebensmittelsicher einhalten.



Abbildung 7: Zahnrad-Distanzstück auf der Welle

EINRICHTUNG

1. Technische Daten für Ihre Anwendung mit Zahnrad-Distanzstücken erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. Siehe [Technische Daten für Zahnrad-Distanzstücke](#) für Beispielspezifikationen.
2. Ermitteln Sie die Wellenmittellinie.

TECHNISCHE DATEN FÜR ZAHNRAD-DISTANZSTÜCKE

Die folgende Abbildung dient nur als Beispiel. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, um genaue technische Daten und die Stückzahl der Teile für Ihre Anwendung zu erfahren.

3. Bringen Sie einen Haltering an einem Wellenende an. Ermitteln Sie anhand der vom Intralox-Kundendienst bereitgestellten technischen Daten die richtige Position.
4. Platzieren Sie das äußerste Zahnrad auf der Welle.
5. Platzieren Sie ein Zahnrad-Distanzstück auf der Welle.

ÜBERSICHT ÜBER DIE SYSTEMMONTAGE

6. Stellen Sie sicher, dass das Distanzstück mit der flachen Fläche an der flachen Seite der Welle anliegt.
10. Platzieren Sie einen Haltering auf der Wellenmittellinie gemäß den bereitgestellten technischen Daten.

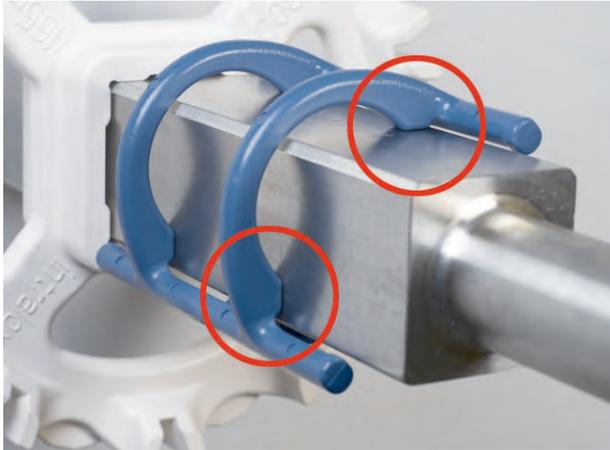
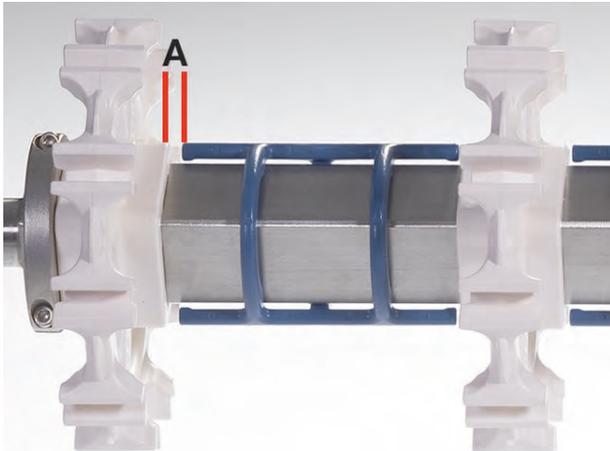


Abbildung 9: Stellen Sie sicher, dass das Distanzstück flach an der Welle anliegt.

7. Schieben Sie das Zahnrad-Distanzstück zum Zahnrad. Ermitteln Sie den empfohlenen Abstand zwischen dem Zahnrad und dem Distanzstück anhand der vom Intralox-Kundendienst bereitgestellten technischen Daten.



A Abstand zwischen Zahnrad und Distanzstück

Abbildung 10: Abstand zwischen Zahnrad und Distanzstück

8. Schieben Sie ein Zahnrad auf die Welle, und halten Sie dabei den empfohlenen Abstand zwischen den Zahnradern ein.
9. Schieben Sie die Zahnräder und Distanzstücke weiter auf die Welle bis zur Wellenmittellinie, und halten Sie dabei den empfohlenen Abstand zwischen den einzelnen Zahnradern und Distanzstücken ein.

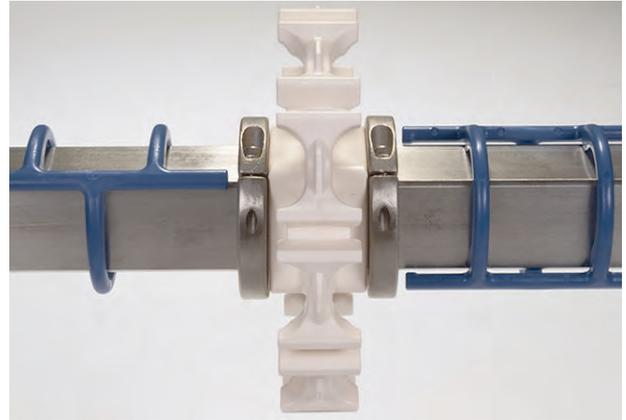


Abbildung 11: Platzieren Sie den Haltering auf der Mittellinie.

11. Platzieren und arretieren Sie das Mittelzahnrad.
12. Platzieren Sie einen Haltering auf der Welle.
13. Platzieren Sie weitere Distanzstücke und Zahnräder auf der Welle, und halten Sie dabei den gleichen Abstand zwischen den einzelnen Zahnradern und Distanzstücken ein, bis alle Zahnräder und Distanzstücke auf der Welle angebracht sind.
14. Bringen Sie einen Haltering am Ende der Welle an.
15. Befestigen Sie die Welle auf dem Fördererrahmen.

MONTAGE DES GLEITPROFILS

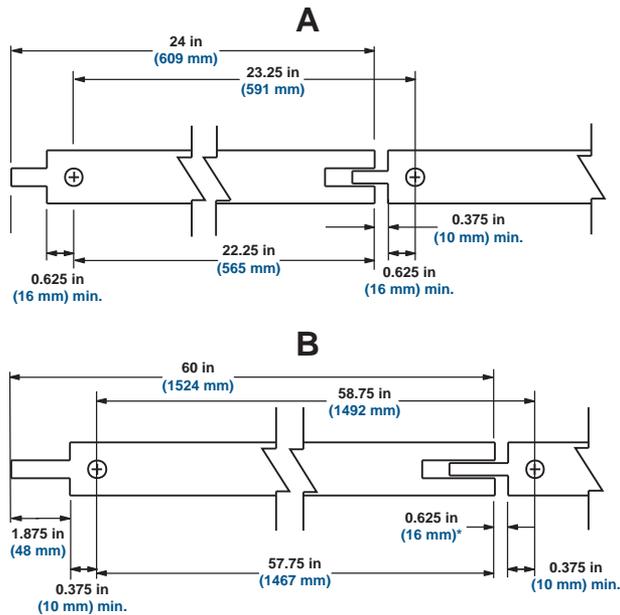
Bei der Montage von Kunststoff-Gleitprofilen müssen die Wärmeausdehnung und die Kontraktion berücksichtigt werden.

FLACHGLEITPROFILE MIT NUT UND FEDER

1. Beginnen Sie am Umlenkende des Förderers. Schneiden Sie die Federn der ersten Gleitprofile ab, und schrägen Sie die Enden ab.
2. Positionieren Sie die Gleitprofile.
3. Bohren Sie ein 0,25 Zoll (6 mm) großes Loch in das Gleitprofil und den Rahmen.
HINWEIS: Stellen Sie vor der Montage sicher, dass zwischen den Federn und Nuten ausreichend Spielraum besteht. Achten Sie darauf, dass alle Federn in Richtung der Umlenkwellen zeigen.
4. Befestigen Sie die Gleitprofile mit Kunststoffschrauben und -muttern am Rahmen.
5. Fahren Sie mit diesem Prozess in Richtung Antriebsseite des Förderers fort.

ÜBERSICHT ÜBER DIE SYSTEMMONTAGE

6. Schneiden Sie die überflüssigen Gleitprofile an der Antriebsseite ab, und befestigen Sie sie am Rahmen.



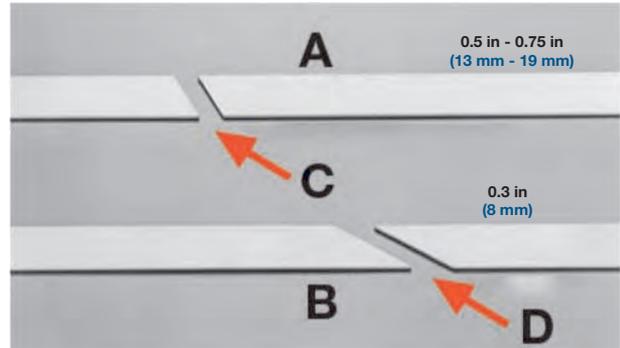
- A** Umlenkende
- B** Antriebsende
- * Minimum

Abbildung 12: Flachgleitprofile mit Nut und Feder

GERADE UND ABGEWINKELTE GLEITPROFILE

- Kanten Sie die gegenüberliegenden Enden der Gleitprofile ab.
 - Ein 30-Grad-Winkel zur Horizontalen und ein Abstand von 0,30 Zoll (8 mm) eignen sich in der Regel am besten.

- Unter extremen Bedingungen ist ein 60-Grad-Winkel erforderlich. Die Breite der Lücke muss anhand von Berechnungen der thermischen Ausdehnung bestimmt werden.



- A** Betriebstemp. von 100 °F (37 °C) oder mehr
- B** Betriebstemp. von 100 °F (37 °C) oder weniger
- C** 60,00 Grad
- D** 30,00 Grad

Abbildung 13: Schrägschneiden der gegenüberliegenden Gleitprofil-Enden

- Positionieren Sie die Gleitprofile, und staffeln Sie die Gleitprofilverbindungen für einen reibungslosen Betrieb des Bandes.
- Bohren Sie ein 0,25 Zoll (6 mm) großes Loch in die Gleitprofile und den Rahmen am Umlenkende des Förderers.
- Befestigen Sie die Gleitprofile mit Kunststoffschrauben und -muttern am Rahmen.
- Bohren Sie auf den Mittellinien in Richtung Antriebsseite des Förderers im Abstand von 2 Fuß (0,61 m) bis 5 Fuß (1,52 m) Schlitzlöcher durch die Gleitprofile und den Rahmen.
- Schneiden Sie die überflüssigen Gleitprofile an der Antriebsseite ab, und befestigen Sie sie am Rahmen.

MONTAGE DES BANDES

VORBEREITUNG

Die folgenden Verfahren sind grundlegende Anweisungen für die Montage des Intralox-Förderbandes. Nicht alle Förderer sind identisch. Jeder Fördererrahmen und jede Anwendung sind ggf. auf ihre jeweiligen Besonderheiten zu untersuchen. Lesen Sie die folgenden Informationen vor Montage oder Austausch eines Bandes durch.

- Bei den meisten Nachrüstungen kann das Intralox-Förderband direkt auf dem gleichen Obertrum wie das ausgetauschte Band laufen.
- Stellen Sie sicher, dass das Obertrum sauber und in gutem Zustand ist, keine Riefen durch Bandverschleiß aufweist und frei von Fremdkörpern ist.
- Stellen Sie sicher, dass das vorhandene Gleitfilmmaterial mit dem neuen Band kompatibel ist.

ÜBERSICHT ÜBER DIE SYSTEMMONTAGE

- Ersetzen Sie beschädigte, abgenutzte oder nicht kompatible Gleitprofile bei Bedarf.

ÜBERPRÜFUNG DER OBER- UND DER UNTERSEITE

Wenn die Geometrie des Bandes oben und unten nicht symmetrisch ist, muss vor der Montage des Bandes eine Oberseite (Produkt-Transportoberfläche) und eine Unterseite (Antriebszahnrad-Oberfläche) festgelegt werden. Einige charakteristische Merkmale bei Bändern im offenen Bereich:

- Die Unterseite hat eine Geometrie, die für das Eingreifen der Zahnradzähne konzipiert ist (Antriebsstange, Antriebstaschen).
- Die Oberseite hat ein geschlossenes und die Unterseite ein Open Hinge-Design.
- Mittelstangen/Wirbelsäulen sind auf der Oberseite breiter als auf der Unterseite.
- Das Ende des Scharnierstabes ist in der Regel auf der unteren Seite weiter freigelegt.

Wenn noch Zweifel bestehen, finden Sie Details zu Serien und Ausführungen in der Bänderzeichnung sowie im *Technischen Handbuch für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox*.

MONTAGE DES STANDARDBANDES

1. Falls eine Wellenspannvorrichtung vorhanden ist, entspannen Sie diese vollständig.
2. Führen Sie das Band vom Förderer-Antriebsende am Obertrum entlang nach unten.



Abbildung 14: Verlegung des Bandes am Antriebsende

3. Zentrieren Sie das Band auf dem Fördererrahmen, und achten Sie auf die Position des arretierten Zahnrads.

4. Stellen Sie sicher, dass zwischen den Bandkanten und dem Fördererrahmen Platz für die Ausdehnung des Bandes vorhanden ist.

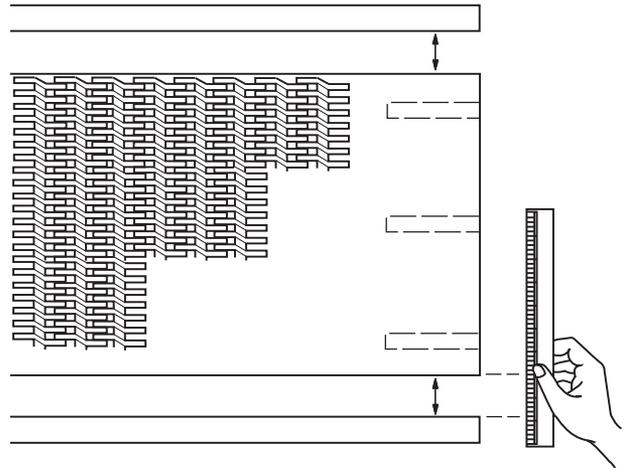


Abbildung 15: Messen des Abstands zwischen Bandkante und Rahmen

5. Legen Sie das Band um die Umlenkzahnräder, und stellen Sie sicher, dass Ausrichtung und Position erhalten bleiben. Die beiden äußeren Zahnräder müssen von den äußeren Bandkanten her 1,5 Zoll (38 mm) bis 2 Zoll (51 mm) in das Band eingreifen.

HINWEIS: Bei den Bändern der Serie 1100 müssen die beiden äußeren Zahnräder in einem Abstand von 1 Zoll (25,4 mm) von der Außenkante des Bandes angebracht werden.

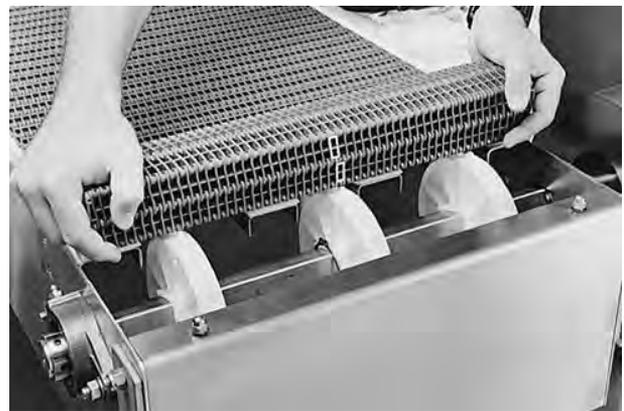


Abbildung 16: Umwickeln der Umlenkzahnräder mit dem Band

ÜBERSICHT ÜBER DIE SYSTEMMONTAGE

6. Sobald das Band um die Umlenkzahnräder gelegt wurde, führen Sie es am Untertrum entlang nach unten, bis es die Antriebszahnräder erreicht.



Abbildung 17: Verlegen des Bandes am Untertrum

7. Legen Sie das Band um die Antriebszahnräder, und halten Sie das Antriebsende und die arretierten Umlenkzahnräder in der gleichen seitlichen Stellung.

HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass das Band das Antriebs- und das arretierte Umlenkzahnrad in der gleichen Position erfasst. Eine Nichtbeachtung kann ggf. einen Versatz des Bandes verursachen.

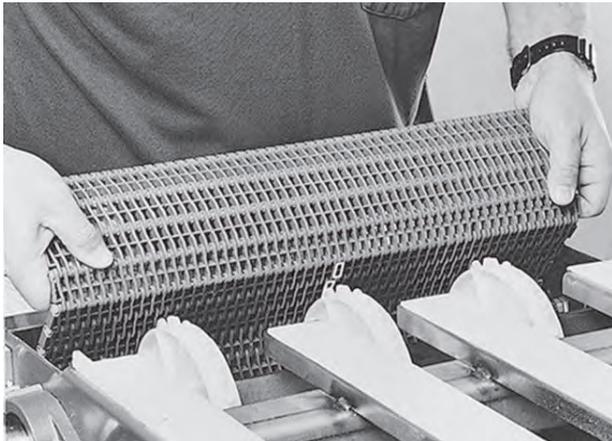


Abbildung 18: Umwickeln der Antriebszahnräder mit dem Band

8. Drücken Sie die Bandenden zusammen, damit die Glieder einrasten. Achten Sie dabei darauf, dass die Kanten ordnungsgemäß ausgerichtet sind.



Abbildung 19: Zusammendrücken der Bandenden

9. Das Einführen der Scharnierstäbe wird erleichtert, wenn Sie sie abschrägen.



Abbildung 20: Gewinkeltes Einklemmen des Scharnierstabes

10. Führen Sie nach allen abschließenden Anpassungen einen Scharnierstab ein, um die Bandenden zu verbinden (beachten Sie die besonderen Anweisungen für Ihre Bandserie und -ausführung).



Abbildung 21: Einführen des Stabes

11. Messen und notieren Sie die anfängliche Bandteilung. Zur Überwachung der Bandteilung ist es erforderlich, die anfängliche Bandteilung zu messen und zu notieren. Weitere Informationen finden Sie unter [Bandteilungs-Längung](#).

ÜBERPRÜFUNG DER MONTAGE

1. Lassen Sie den Förderer langsam fahren, oder schieben Sie das Band per Hand vorwärts, damit sich die Antriebswelle einige Male dreht.
2. Während sich das Band bewegt, stellen Sie sicher, dass die Antriebs- und Umlenkwellenzahnräder vollständig in das Band eingreifen und das Band spurtreu läuft.



Halten Sie Hände und Finger von beweglichen Teilen fern.

3. Wenn die Zahnräder ordnungsgemäß in das Band eingreifen und das Band spurtreu läuft, stellen Sie sicher, dass die Wellenlager und der Fördererrahmen korrekt ausgerichtet sind.
 - a. Wenn Band und Zahnräder nicht korrekt ineinandergreifen, wiederholen Sie die Verfahren [Montage von Zahnrädern](#) und [Montage des Bandes](#), die in diesem Abschnitt beschrieben werden.
 - b. Wenn das Band nicht spurtreu läuft, überprüfen Sie an beiden Wellen die Position des Zahnrads. Siehe [Montage von Zahnrädern](#) in diesem Abschnitt.

ÄNDERUNGEN DER BANDLÄNGE

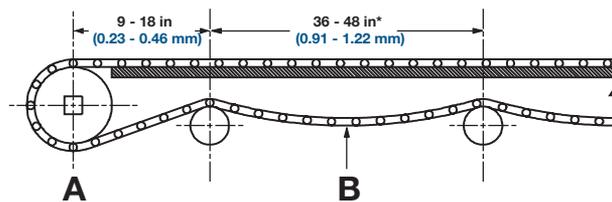
Maßänderungen sind bei modularen Kunststoffbänder normal. Verwenden Sie die folgenden Vorgaben, um Änderungen der Bandlänge zu überwachen und zu kontrollieren.

- Messen Sie regelmäßig den Banddurchhang, und passen Sie ihn an, um vorübergehende Längenänderungen zu berücksichtigen. Siehe [Banddurchhang](#).
- Messen Sie regelmäßig die Bandteilung und passen Sie die Bandlänge an, um dauerhafte Längenänderungen zu berücksichtigen. Siehe [Bandteilungs-Längung](#).
- Messen Sie während der Einlaufphase häufiger den Banddurchhang und die Bandteilung. Siehe [Einlaufzeit](#).

BANDDURCHHANG

1. Im Bedarfsfall müssen Sie Bandreihen hinzufügen oder entfernen oder die Spannvorrichtung anpassen, um einen angemessenen Banddurchhang zur Bandspannung zu gewährleisten.

HINWEIS: Weitere Informationen zur Berechnung des korrekten Banddurchhangs finden Sie unter [Konstruktionsrichtlinien im Technischen Handbuch für Intralox-Förderbänder](#).



A Antriebszahnrad

B Banddurchhang: justiert auf 1 Zoll (25,4 mm) bis 6 Zoll (152 mm) bei Betriebstemperatur.

* Gilt für alle Serien außer Serie 100, 400 und 1200. Diese Serien sollten Rollen mit einem Abstand von 48 Zoll (1219 mm) bis 60 Zoll (1524 mm) haben.

Abbildung 22: Richtiger Banddurchhang

Rollendurchmesser	
Bandteilung	Rollen-Mindestdurchmesser
0,6 Zoll, 1,0 Zoll	2 Zoll (51 mm)
1,25 Zoll, 1,5 Zoll, 2,0 Zoll, 2,5 Zoll	4 Zoll (102 mm)

2. Sobald der Riemen ordnungsgemäß gespannt ist und leichtgängig läuft, sichern Sie den Scharnierstab. (Siehe spezifische Anweisungen für Ihre Serie und Bandausführung.)

EINLAUFZEIT

Die Einlaufzeit erfolgt in der Regel in den ersten Tagen nach der Inbetriebnahme. Je nach Anwendung und Umgebung dehnt sich das Band während der Einlaufzeit um 0,5 bis 1 % seiner Gesamtlänge aus.

Bei einer zu starken Ausdehnung des Bandes entfernen Sie ein oder zwei Modulreihen, um den korrekten Banddurchhang und die korrekte Bandspannung aufrechtzuerhalten. Bei Bändern mit Ziegelverbundmuster fügen Sie zum Anpassen der Bandlänge eine gerade Anzahl von Bandreihen hinzu oder entfernen Sie eine solche. Das Hinzufügen oder Entfernen einer geraden Anzahl von Reihen behält das Ziegelverbundmuster bei.

MONTAGE DES BREITEN BANDES

Die Montage von Förderbändern bei breiten Förderern ist komplizierter als bei schmalen Förderern. Es kann die Montage erleichtern, das Band mit dem Motor des Förderers zu ziehen.

HINWEIS: Bei Bedarf sind Band-Anzieher bei Intralox erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom [Intralox-Kundenservice](#).

1. Bringen Sie auf der gesamten Breite des Bandes Stützen zwischen den Kufen oder Rollen an, um zu verhindern, dass das Band einen Banddurchhang bildet, bevor die Bandenden zusammengeführt werden.



Abbildung 23: Positionieren der Stützen auf der Breite des Bandes

2. Schieben Sie das Band am Umlenkende beginnend über das Obertrum.
3. Legen Sie das Band um die Antriebszahnräder.
4. Sobald das Band um die Zahnräder gelegt wurde, sollten Sie das Band nach Möglichkeit mit Hilfe des Motors am Obertrum entlang ziehen.
5. Während Sie das Band am Obertrum entlang ziehen, führen Sie das Band manuell durch das Untertrum, und fügen Sie dem Band weitere Bandabschnitte hinzu.
6. Wenn das Band im Untertrum das Umlenkende des Förderers erreicht, ziehen Sie es nach oben, und legen Sie es um die Umlenkzahnräder. Ziehen Sie das Band ausreichend weit nach oben, damit es nicht zurückrutscht.
7. Arretieren Sie die Umlenkwellen, damit sie sich nicht bewegen kann.
8. Wenn das Band die passende Länge hat und sich die Bandenden angenähert haben, richten Sie die Scharniere aus.

9. Führen Sie einen Scharnierstab ein, um die Bandenden zu verbinden (beachten Sie die besonderen Anweisungen für Ihre Bandserie und -ausführung).
10. Sobald das Band zusammengefügt wurde, ändern Sie die Laufrichtung des Motors, und ziehen Sie das Band fest.
11. Stellen Sie den Motor wieder auf die normale Laufrichtung um.
12. Stellen Sie die Spannvorrichtung ein (falls vorhanden), bevor Sie Bandreihen hinzufügen oder entfernen, um den richtigen Banddurchhang zu erreichen.
13. Entfernen Sie die in Schritt 1 hinzugefügten Stützen.
14. Sichern Sie den Scharnierstab nach allen abschließenden Anpassungen (siehe spezifische Anweisungen für Ihre Bandausführung).
15. Sobald das Band geschlossen ist, lassen Sie den Förderer laufen, um sicherzustellen, dass das Band spurtreu läuft.

HINWEIS: Die Schlitzlöcher in den Fingerübergabeplatten ermöglichen eine begrenzte Ausdehnung. Wenn breite Bänder bei großen Temperaturschwankungen verwendet werden, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

- Bei einer geraden Anzahl von Fingerübergabeplatten messen Sie von der Mittellinie des Bandes aus. Bei einer ungeraden Anzahl von Platten liegt die Mittellinie nicht in der Mitte des Bandes. Die Fingerübergabeplatte muss mit dem Band +0,03 Zoll (0,8 mm), -0,00 bündig sein, wenn sich die Scharnierstabböhrung am oberen Totpunkt befindet.

FINGERÜBERGABEPLATTEN

Für den reibungslosen Betrieb muss die Fingerübergabeplatte ordnungsgemäß montiert sein. Eine ordnungsgemäße Montage ist besonders bei Anlagen mit hohen Temperaturschwankungen wichtig, die eine erhebliche thermische Ausdehnung der Bänder verursachen.

Intralox-Fingerübergabeplatten werden mit Schlitzlöchern für die entsprechenden Kunststoff-Bandschrauben von Intralox hergestellt.

HINWEIS: Intralox-Fingerübergabeplatten werden in Verbindung mit Raised Rib-Bändern verwendet.

- Bringen Sie die Fingerübergabeplatten nur mit Intralox-Kunststoffschrauben in den Plattenschlitz an.

HINWEIS: Verwenden Sie NUR Kunststoff-Bandschrauben von Intralox. Alle anderen Bandschrauben können das System beschädigen.



Abbildung 24: Montage der Fingerübergabeplatten mit Intralox-Kunststoffschrauben

- Ziehen Sie sie nicht zu fest an. Die lockere Verschraubung ermöglicht eine seitliche Bewegung der Platten, die für die Ausdehnung und Schrumpfung des Bandes erforderlich ist.

ÜBERSICHT ÜBER DIE SYSTEMMONTAGE

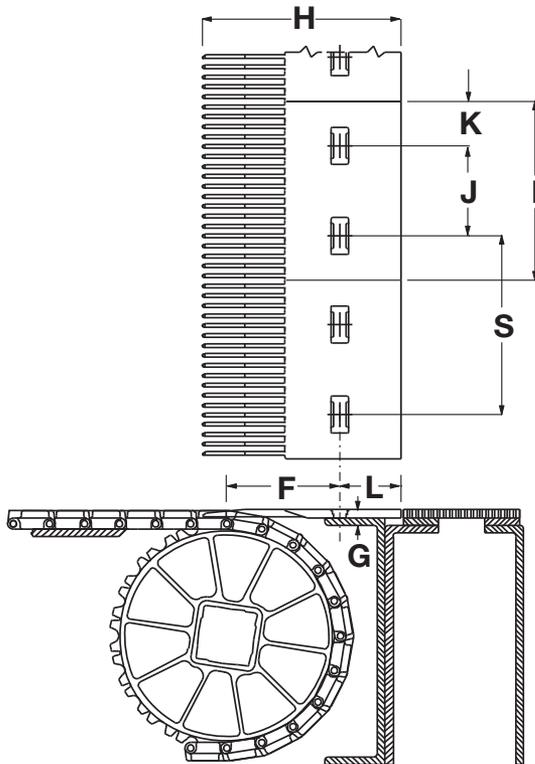


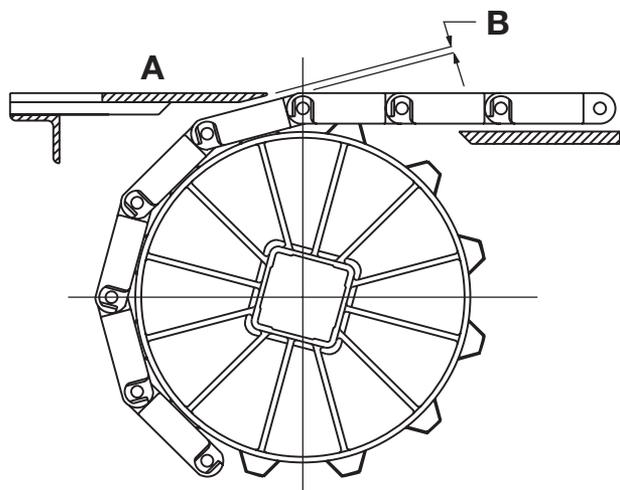
Abbildung 25: Lage der Fingerübergabeplatten

Erforderliche Abmessungen für die Montage von Fingerübergabeplatten																		
	Serienmäßig											Glasbeförderung						
	S100 und S2400		S400		S1200		S900				S1900		S400		S1200		S1900	
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	6 in (152 mm)		4 Zoll (102 mm) Nachrüstung		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	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	Abstand bei Umgebungstemperatur																	
	PP 3,979 (101,1)	PP 5,952 (151,2)	Verbundwerkstoff PP 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)	Verbundwerkstoff PP 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)								

MONTAGE DER ÜBERGABEPLATTE

ÜBERGABEPLATTEN MIT SPALT

1. Zur ordnungsgemäßen Montage der Übergabeplatte muss das Band so positioniert werden, dass sich ein Scharnierstab direkt über der Mittellinie der Welle befindet.
2. Befestigen Sie die Übergabeplatte so, dass der kleinstmögliche in den folgenden Tabellen angegebene Spalt erreicht wird. Beim Betrieb des Förderers verhindert bereits die kleinste Lücke den Kontakt zwischen dem Band und der Übergabeplatte.



A Die Oberfläche der Übergabeplatte befindet sich in der Regel 0,031 Zoll (0,8 mm) über der Bandoberfläche bei der Produktübergabe auf das Band und 0,031 Zoll (0,8 mm) unter der Bandoberfläche bei der Abgabe des Produkts vom Band.

B Spalt zur Übergabeplatte

Abbildung 26: Montage der Übergabeplatte mit minimalem Abstand

Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	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, Azetal)	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, Azetal)	0,121	3,1

ÜBERSICHT ÜBER DIE SYSTEMMONTAGE

Spalt zur Übergabepatte				
Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	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

ÜBERSICHT ÜBER DIE SYSTEMMONTAGE

Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	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
Serie 2600 und 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

Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Spalt	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	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

ÜBERGABEPLATTEN OHNE SPALT

Bei einigen Anlagen muss die Spitze der Übergabeplatte ggf. das Band berühren, anstatt einen Abstand aufrechtzuerhalten. Dazu wird die Halterung der Übergabeplatte drehbar gelagert, sodass sie sich bewegt, wenn das Band durchläuft.

HINWEIS: Es gibt eine kleine oszillierende Bewegung, die dazu führen könnte, dass empfindliche Produktbehälter umkippen.

MONTAGE ABRIEBFESTER SCHARNIERSTÄBE

Die abriebfesten Intralox-Scharnierstäbe verbessern die Leistung der Intralox-Bänder bei abrasiven oder staubigen Anwendungen. Diese Scharnierstäbe werden an beiden Enden von kurzen Stäben aus abriebfestem Kunststoff mit vorgeformten Köpfen gehalten, die als Rodlets bezeichnet werden.

Weitere Anweisungen zur Montage der abriebfesten Scharnierstäbe finden Sie in den speziellen Abschnitten zu jeder Serie.

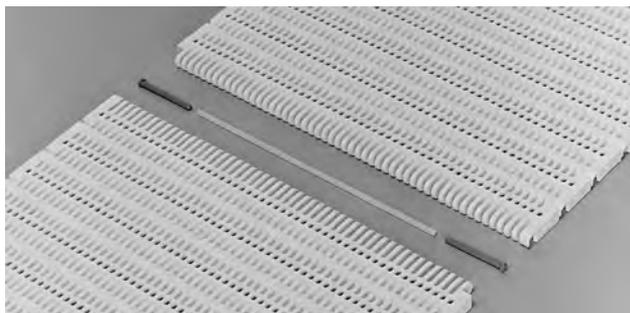


Abbildung 27: Abriebfeste Scharnierstäbe und Rodlets

GERADE BÄNDER

SERIE 100-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Flush Grid
- Raised Rib

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

VORGEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab durch die Scharniere ein, bis der Scharnierstabskopf die Bandkante berührt.
3. Drücken Sie den Scharnierstabskopf mit einem Schraubendreher nach unten in das Band und vom Schnappverschluss weg.



Abbildung 28: Eindrücken des Scharnierstabes in das Band



Abbildung 29: Kopf des Scharnierstabes muss Schnappverschluss überragen

4. Nachdem Sie den Scharnierstab ordnungsgemäß eingeführt haben, schneiden Sie das gegenüberliegende Stabende bündig zur Bandkante ab.



Abbildung 30: Abschneiden des Scharnierstabes bündig zur Bandkante

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie an der Unterseite des Bandes die Scharnierstabsköpfe ab.
2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher aus dem Band heraus.

ABRIEBFESTER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstabsköpfe von den alten Scharnierstangen ab. Anleitung siehe [Entfernen des Scharnierstabes](#).
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
3. Führen Sie den neuen abriebfesten Scharnierstab so weit wie möglich in die Scharniere ein.
4. Setzen Sie die Rodlets auf beiden Bandseiten ein.
5. Drücken Sie den Rodlet-Kopf mit einem Schraubendreher in das Band, und üben Sie dabei Druck nach unten und weg vom Schnappverschluss aus.

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie an der Unterseite des Bandes die Scharnierstabsköpfe ab.
2. Drücken Sie den alten Scharnierstab mit dem neuen abriebfesten Scharnierstab aus dem Band heraus. Anleitung siehe [Einführen des Scharnierstabes](#).

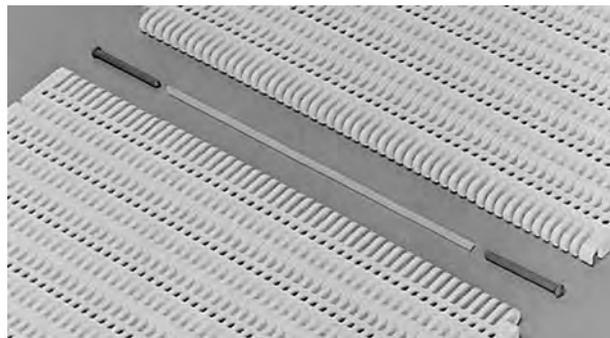


Abbildung 31: Abriebfeste Scharnierstäbe und Rodlets

VERSPLEISSEN EINES NEUEN BANDES MIT DEM URSPRÜNGLICHEN BAND

Ein Abschnitt des neuen Bandes der Serie 100 Flush Grid kann mit einem vorhandenen Band verspleißt werden. Änderungen sind nur an den Originalreihen erforderlich.

1. An der Kante des alten Bandes der Serie 100 Flush Grid oder Raised Rib ist das äußere Glied des ursprünglichen Randmoduls abzuschneiden.



Abbildung 32: Ausschneiden des äußersten Glieds

2. Schneiden Sie den dreieckigen Abstandhalter am zweiten Glied ab.



Abbildung 33: Abschneiden des Abstandhalters

3. Wiederholen Sie Schritt 1 und 2 an der gegenüberliegenden Bandkante.
4. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
5. Führen Sie den Scharnierstab durch die Scharniere ein. Beginnen Sie auf der Seite des neuen Flush Grid-Moduls mit dem Schnappverschluss.



Abbildung 34: Einführen des Stabes

6. Wiederholen Sie die Schritte 1 bis 5, um die andere Seite des neuen Bandes mit dem Originalabschnitt des Bandes zu verspleißen.

SERIE 200-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Open Grid
- Flush Grid
- Open Hinge

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

THERMISCH GEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab durch die Scharniere, sodass er noch 0,25 Zoll (6 mm) übersteht.
HINWEIS: Verwenden Sie KEINE offene Flamme, um die Scharnierstaböffnungen zu schließen.
3. Versehen Sie den Scharnierstab mithilfe eines 80-Watt-LötKolbens mit einem Kopf. Der fertige Scharnierstabkopf sollte einen Durchmesser von ca. 0,312 Zoll (8 mm) aufweisen.



Abbildung 35: Scharnierstab mit Kopf

4. Vergewissern Sie sich, dass alle Scharnierstäbe auf beiden Seiten des Bandes mit einem Kopf versehen sind.

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie an der Unterseite des Bandes die Scharnierstabköpfe ab.
2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher aus dem Band heraus.

ABRIEBFESTER SCHARNIERSTAB

Bei Bändern der Serie 200 mit abriebfesten Scharnierstäben wird jeder Scharnierstab durch Schmelzen der Scharnierstaböffnung an beiden Bandkanten gehalten. Das geschmolzene Modulmaterial verschließt teilweise die Scharnierstaböffnung.

HINWEIS: Verwenden Sie bei den Bändern der Serie 200 Open Hinge keine abriebfesten Scharnierstäbe.

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den neuen abriebfesten Scharnierstab so weit wie möglich in die Scharniere ein.

HINWEIS: Verwenden Sie KEINE offene Flamme, um die Scharnierstaböffnungen zu schließen. Versehen Sie die abriebfesten Scharnierstäbe NICHT mit einem Kopf.

3. Schließen Sie mit einem 80-Watt-LötKolben die Öffnung teilweise mit dem Modulmaterial.



Abbildung 36: Verschließen der Scharnierstaböffnung

4. Wiederholen Sie Schritt 3 an der Staböffnung auf der gegenüberliegenden Bandkante.

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Öffnen Sie die teilweise geschlossene Öffnung des Scharnierstabes mit einem scharfen Werkzeug.

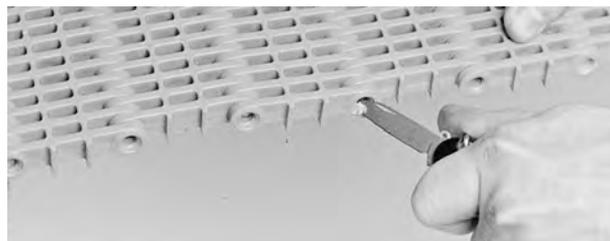


Abbildung 37: Öffnen der Scharnierstaböffnung

- Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher an der gegenüberliegenden Bandkante aus dem Band heraus.

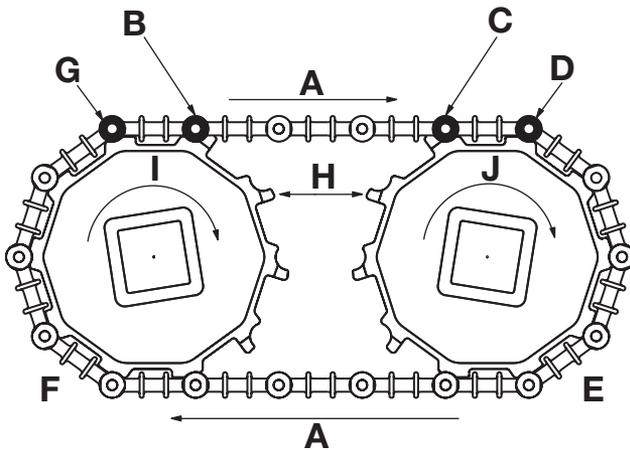
HINWEIS: Verwenden Sie **KEINE** scharfen Gegenstände, um den Scharnierstab herauszudrücken. Scharfe Gegenstände können dazu führen, dass sich der Scharnierstab weitet und sich nur schwer entfernen lässt.



Abbildung 38: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

MONTAGE UND DREHRICHTUNG DES ZAHNRADS

S200-Zahnräder sind asymmetrisch. Sie verfügen über eine *Antriebs-* und eine *Umlenkdrehrichtung*. Diese Zahnräder müssen wie in der folgenden Abbildung gezeigt auf den Wellen befestigt werden.



- A Bandlaufrichtung
- B Beachten Sie das Zahnprofil in der Umlenkposition. Der runde Scharnierteil des Bandes passt in den Sattel hinter dem Zahnradzahn.
- C Beachten Sie das Zahnprofil in der Antriebsposition. Der runde Scharnierteil des Bandes passt in den Sattel vor dem Zahnradzahn.
- D In der Antriebsposition treibt das Zahnrad das Band.
- E Antriebszahnrad
- F Leerlauf- oder Spannzahnrad
- G In der Umlenkposition treibt das Band das Zahnrad an.
- H Hinweis: Die Zähne der Antriebs- und Umlenkzahnrad stehen sich in umgekehrter Richtung gegenüber.
- I Umlenkdrehrichtung
- J Antriebsdrehrichtung

Abbildung 39: Montage von Zahnradern

- Alle Zahnräder müssen identisch getaktet werden. Stellen Sie sicher, dass alle Zähne des Zahnrads in radialer Richtung entlang der Welle eine Flucht bilden.

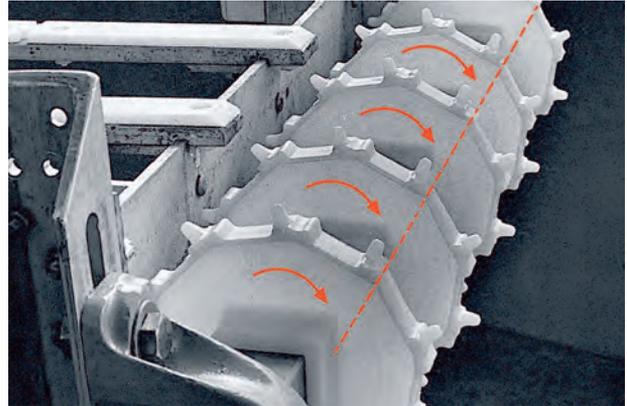


Abbildung 40: Ausrichten der Zahnradzähne

- Bei Förderern mit Mitteltrieb und bei Druck-/Zug-Reversierförderern muss jedes zweite Zahnrad auf der Welle umgedreht werden.

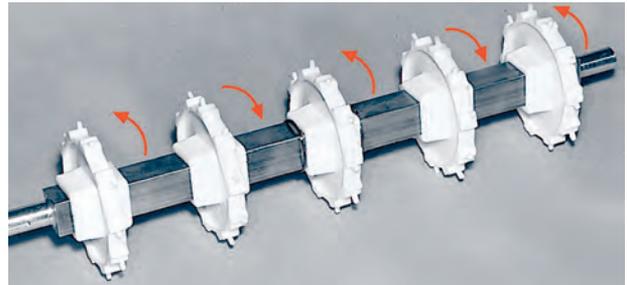
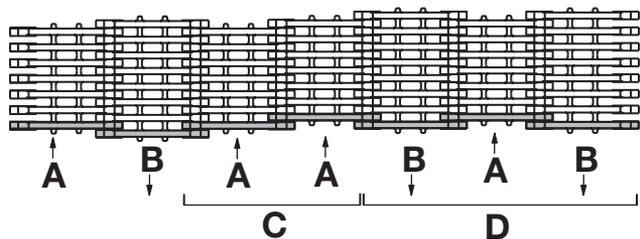


Abbildung 41: Umdrehen jedes zweiten Zahnrades

BANDVERBINDUNGEN

Die Kanten der S200-Bänder können nicht bündig ausgerichtet werden. Die Kanten müssen ein „Vorsprung-Lücke“-Muster aufweisen.

HINWEIS: Bänder der Serie 200 müssen in Schritten von je zwei Reihen entfernt werden, um die „Vorsprung-Lücke“-Bandkante aufrechtzuerhalten. Alle Bänder der Serie 200 müssen eine gerade Anzahl von Modulreihen besitzen.



- A Lücke
- B Vorsprung
- C Falsche Überlappung
- D Richtige Überlappung

Abbildung 42: Bandkanten dürfen nicht bündig sein

SERIE 400-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Transverse Roller Top™ (TRT™) mit 0,85-in-Durchmesser
- Ball Belt
- Flush Grid
- Non Skid
- Raised Rib
- Roller Top
- Transverse Roller Top

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

VORGEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab durch die Scharniere ein, bis der Scharnierstabskopf die Bandkante berührt.
3. Drücken Sie den Scharnierstabskopf mit einem Schraubendreher nach unten in das Band und vom Schnappverschluss weg.

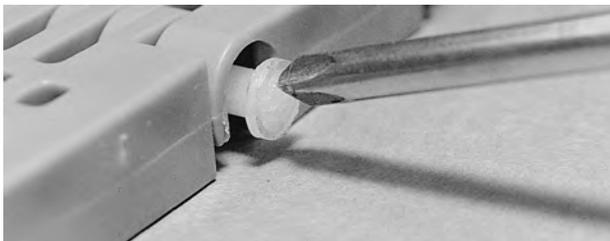


Abbildung 43: Eindrücken des Scharnierstabes in das Band

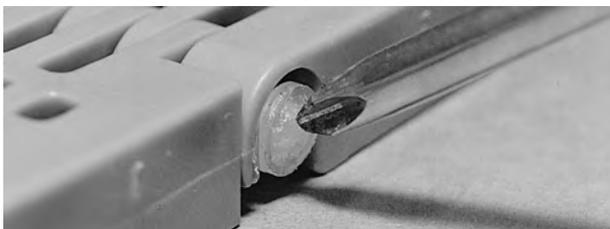


Abbildung 44: Kopf des Scharnierstabes muss Schnappverschluss überragen

4. Nachdem Sie den Scharnierstab ordnungsgemäß eingeführt haben, schneiden Sie das gegenüberliegende Stabende bündig zur Bandkante ab.



Abbildung 45: Abschneiden des Scharnierstabes bündig zur Bandkante

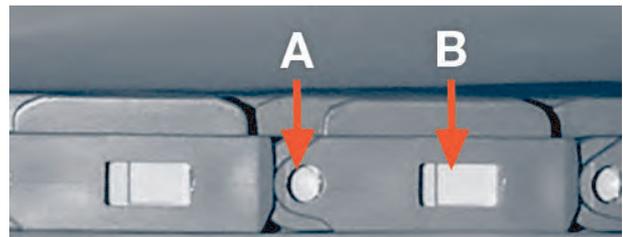
ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie an der Unterseite des Bandes die Scharnierstabsköpfe ab.
2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher aus dem Band heraus.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SLIDELOX-HALTER

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Achten Sie darauf, dass der Slidelox an einer Bandkante geschlossen ist. Wenn das nicht der Fall ist, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubenzieher zur Seite, um den Slidelox zu schließen.



A Slidelox in geschlossener Position

B Verriegelung

Abbildung 46: Slidelox-Komponenten

2. Vergewissern Sie sich an der gegenüberliegenden Bandkante, dass der Slidelox geöffnet ist. Wenn das nicht der Fall ist, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubenzieher zur Seite, um den Slidelox zu öffnen.
3. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.

- Führen Sie den Scharnierstab durch den offenen Slidelox ein.



Abbildung 47: Einführen des Stabes

- Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab etwa 0,5 Zoll (12,7 mm) über die Bandkante hinaus eingeführt wurde.
- Wenn der Scharnierstab eingeführt wurde, schließen Sie den Slidelox. Der Slidelox rastet ein, wenn er geschlossen wird.

HINWEIS: Stellen Sie nach der Montage sicher, dass **ALLE** Slidelox geschlossen sind.



Abbildung 48: Schließen des Slidelox

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

- Öffnen Sie den Slidelox auf beiden Bandkanten mit einem Schraubendreher.



Abbildung 49: Öffnen des Slidelox

- Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher aus dem Band heraus.



Abbildung 50: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

- Nachdem der Scharnierstab entfernt wurde, schieben Sie den Riegel hinüber, um den Slidelox zu schließen. Der Slidelox rastet ein, wenn er geschlossen wird.

HINWEIS: Stellen Sie nach der Montage sicher, dass **ALLE** Slidelox geschlossen sind.

ABRIEBFESTER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

- Schneiden Sie die Scharnierstabsköpfe von den alten Scharnierstangen ab. Anleitung siehe [Entfernen des Scharnierstabes](#).
- Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
- Führen Sie den neuen abriebfesten Scharnierstab so weit wie möglich in die Scharniere ein.
- Setzen Sie die Rodlets auf beiden Bandseiten ein.
- Drücken Sie den Rodlet-Kopf mit einem Schraubendreher in das Band, und üben Sie dabei Druck nach unten und weg vom Schnappverschluss aus.

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

- Schneiden Sie an der Unterseite des Bandes die Scharnierstabsköpfe ab.
- Drücken Sie den alten Scharnierstab mit dem neuen abriebfesten Scharnierstab aus dem Band heraus. Anleitung siehe [Einführen des Scharnierstabes](#).

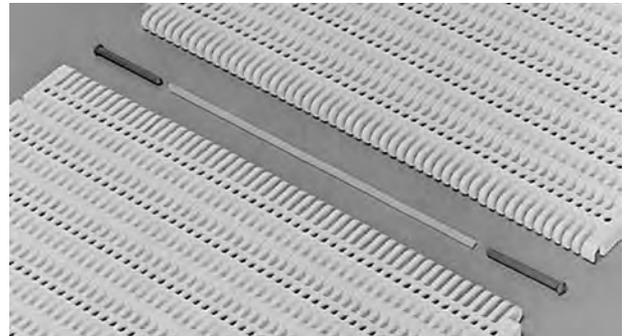


Abbildung 51: Abriebfeste Scharnierstäbe und Rodlets

SPLEISSEN EINES SLIDELOX-BANDES MIT EINEM BAND MIT SCHARNIERSTAB MIT KOPF

Wenn die vorhandenen Verschlussysteme in gutem Zustand erscheinen und Scharnierstäbe mit Köpfen verfügbar sind, führen Sie die folgenden Schritte aus:

- Führen Sie einen Scharnierstab mit Kopf in das Band auf der dem Slidelox gegenüberliegenden Seite ein, und lassen Sie den Scharnierstab im Verschlussystem einrasten.
- Wenn der Scharnierstab eingeführt wurde, schließen Sie den Slidelox. Wenn das vorhandene Verschlussystem des Moduls nicht in gutem Zustand ist oder keine Scharnierstäbe mit Köpfen verfügbar sind, führen Sie die folgenden Schritte aus:
 - Schließen Sie den Slidelox an einer Seite des Bandes.

- b. Führen Sie einen Scharnierstab ohne Kopf von der gegenüberliegenden Seite des Bandes her ein. Der Scharnierstab muss 1 Zoll (25,4 mm) kürzer als die Bandbreite sein.
- c. Verschmelzen Sie mit einem stumpfkantigen LötKolben oder einem erhitzten Rundstab den Kunststoff rund um die Öffnung, bis diese zumindest teilweise verschlossen ist.

VERBINDUNG VON BÜNDIGEN UND URSPRÜNGLICHEN BANDKANTEN

Ein neuer Abschnitt eines Bandes der Serie 400 Flush Grid oder Raised Rib kann mit Bändern ähnlicher Bauart verspleißt werden.

1. Bringen Sie die beiden Bandenden eng zusammen, aber verbinden Sie sie nicht.
2. Schneiden Sie auf beiden Seiten des Bandes das äußerste Glied vom Original-Kantenmodul.



Abbildung 52: Ausschneiden des äußersten Glieds

3. Schneiden Sie beim Spleißen eines Raised Rib-Bandes auf beiden Seiten des Bandes die äußerste Rippe aus dem Original-Modul, um eine Rückbiegung zu ermöglichen. Wenn nicht, fahren Sie mit dem nächsten Schritt fort.



Abbildung 53: Abschneiden der äußersten Rippe

4. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
5. Beginnen Sie auf der Seite des neuen Flush Edge-Moduls mit dem Schnappverschluss, und führen Sie den Scharnierstab durch die Scharniere, sodass nur noch der Scharnierstabkopf herausragt.

6. Drücken Sie den Scharnierstabkopf mit einem Schraubendreher nach unten in das Band und vom Schnappverschluss weg.



Abbildung 54: Vorbeischieben des Scharnierstabes am Verschlusssystem

7. Nachdem Sie den Scharnierstab ordnungsgemäß eingeführt haben, schneiden Sie das gegenüberliegende Stabende bündig zur Bandkante ab.

SERIE 400-2

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Open Hinge

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

THERMISCH GEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab durch die Scharniere, sodass er noch 0,25 Zoll (6 mm) übersteht.
HINWEIS: Verwenden Sie KEINE offene Flamme, um die Scharnierstaböffnungen zu schließen.
3. Versehen Sie den Scharnierstab mithilfe eines 80-Watt-Lötkolbens mit einem Kopf. Der fertige Scharnierstabkopf sollte einen Durchmesser von ca. 0,312 Zoll (8 mm) aufweisen.
4. Vergewissern Sie sich, dass alle Scharnierstäbe auf beiden Seiten des Bandes mit einem Kopf versehen sind.

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie an der Unterseite des Bandes die Scharnierstabköpfe ab.
2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher aus dem Band heraus.

SERIE 400-3

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Angled Roller™ mit 90°-Winkel und 0,78-in-Durchmesser
- Angled Roller mit 0°-, 30°-, 45°-, 60°- und 90°-Winkel

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 1,75 Zoll (44,5 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
3. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.

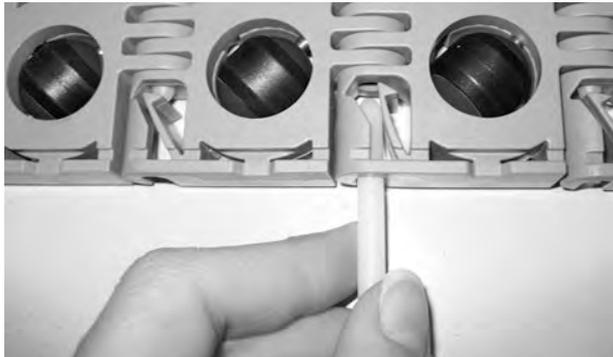


Abbildung 55: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

4. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.

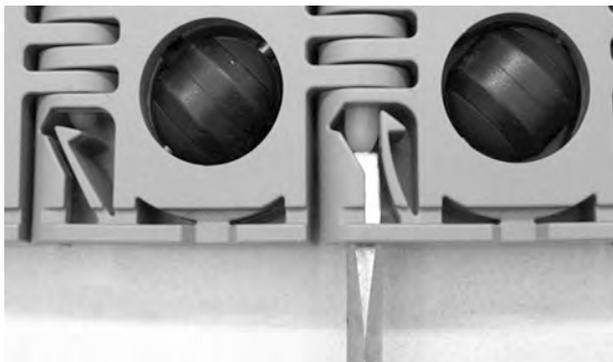


Abbildung 56: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

5. Stellen Sie sicher, dass das Verschlussystem vollständig geschlossen ist.

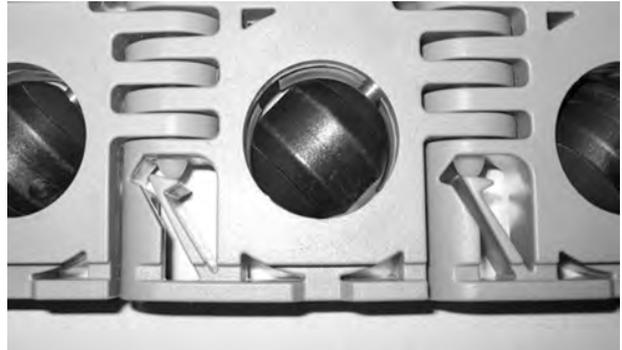


Abbildung 57: Prüfen des Verschlussystems

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Öffnen Sie das Verschlussystem an einer Bandkante mit einem Schraubendreher.
2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher an der gegenüberliegenden Bandkante aus dem Band heraus.

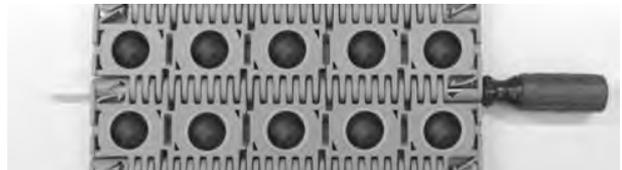


Abbildung 58: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

SERIE 560-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Flat Top
- Flush Grid

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.



Abbildung 59: Einführen des Stabes

3. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.



Abbildung 60: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

4. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab bis hinter dem Verschlussystem sitzt.

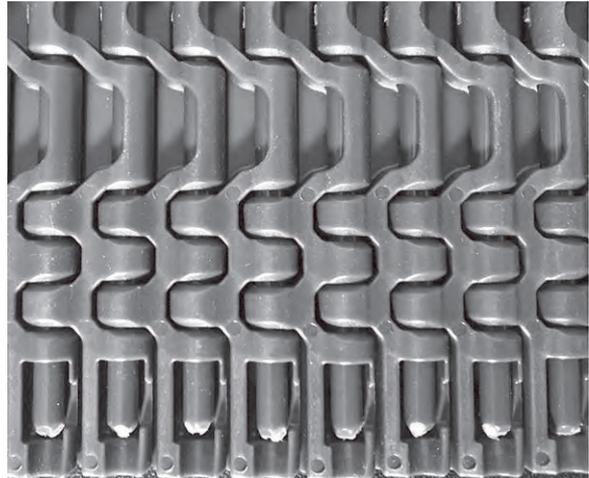


Abbildung 61: Scharnierstab muss hinter dem Verschlussystem sitzen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Führen Sie an der Unterseite des Bandes einen Schraubendreher zwischen den Scharnierstab und das Band ein.
2. Drehen Sie den Schraubendreher, um den Scharnierstab über das Verschlussystem anzuheben. Wiederholen Sie diesen Vorgang, bis die Stabspitze über die Bandkante herausragt.

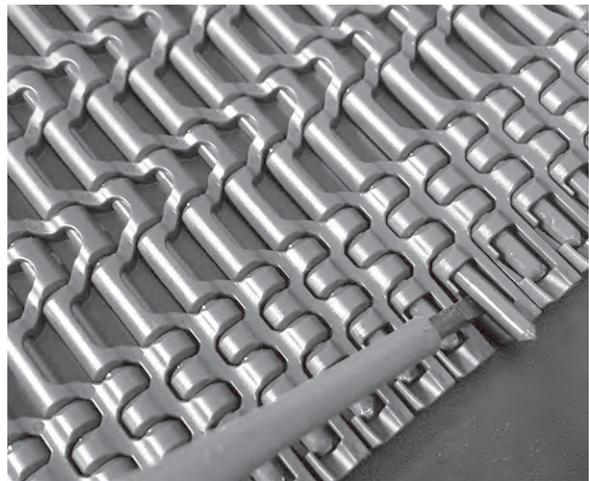


Abbildung 62: Heben des Scharnierstabes über das Verschlussystem

3. Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.

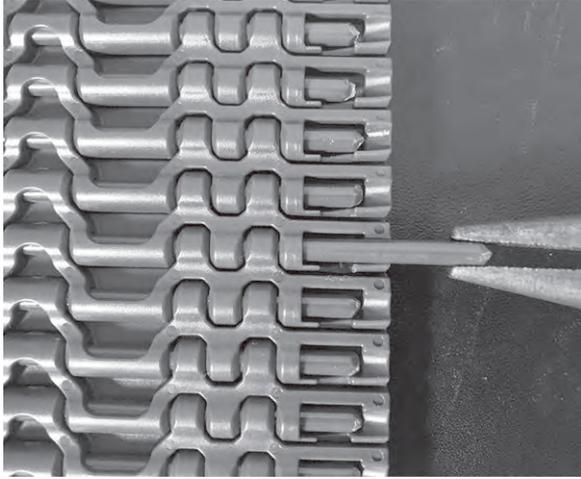


Abbildung 63: Scharnierstab herausziehen

SERIE 800-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- 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

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

VORGEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab durch die Scharniere ein, bis der Scharnierstabkopf die Bandkante berührt.
3. Drücken Sie den Scharnierstabkopf mit einem Schraubendreher nach unten in das Band und vom Schnappverschluss weg.



Abbildung 64: Eindrücken des Scharnierstabes in das Band

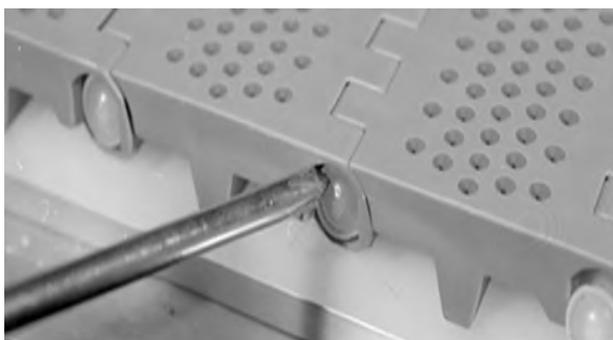


Abbildung 65: Kopf des Scharnierstabes muss Schnappverschluss überragen

4. Nachdem Sie den Scharnierstab ordnungsgemäß eingeführt haben, schneiden Sie das gegenüberliegende Stabende bündig zur Bandkante ab.

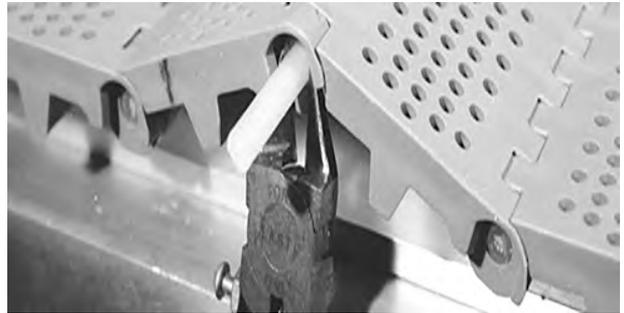


Abbildung 66: Abschneiden des Scharnierstabes bündig zur Bandkante

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie an der Unterseite des Bandes die Scharnierstabköpfe ab.
2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher aus dem Band heraus.

ABRIEBFESTER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstabköpfe von den alten Scharnierstangen ab. Anleitung siehe [Entfernen des Scharnierstabes](#).
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
3. Führen Sie den neuen abriebfesten Scharnierstab so weit wie möglich in die Scharniere ein.
4. Setzen Sie die Rodlets auf beiden Bandseiten ein.
5. Drücken Sie den Rodlet-Kopf mit einem Schraubendreher in das Band, und üben Sie dabei Druck nach unten und weg vom Schnappverschluss aus.

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie an der Unterseite des Bandes die Scharnierstabköpfe ab.

2. Drücken Sie den alten Scharnierstab mit dem neuen abriebfesten Scharnierstab aus dem Band heraus.
Anleitung siehe [Einführen des Scharnierstabes](#).

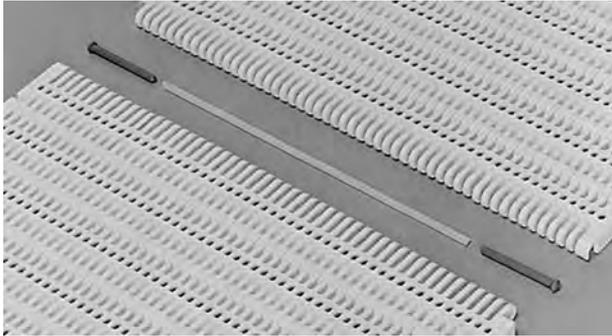


Abbildung 67: Abriebfeste Scharnierstäbe und Rodlets

SERIE 800-2

BÄNDER IN ABSCHNITT

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

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

VORGEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,75 Zoll (19 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
3. Führen Sie den Scharnierstab durch die Scharniere ein, bis der Scharnierstabkopf die Bandkante berührt.

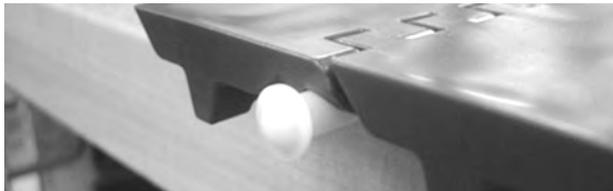


Abbildung 68: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

4. Drücken Sie den Scharnierstabkopf mit dem Daumen nach vorne, bis er im Verschlussystem einrastet.

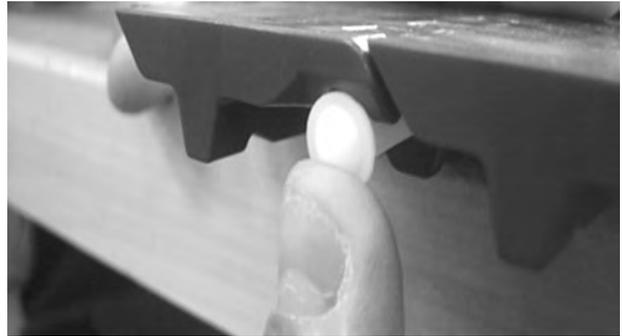


Abbildung 69: Eindrücken des Scharnierstabes mit dem Daumen



Abbildung 70: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 71: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie an der Unterseite des Bandes die Scharnierstabsköpfe ab.



Abbildung 72: Abschneiden des Scharnierstabes

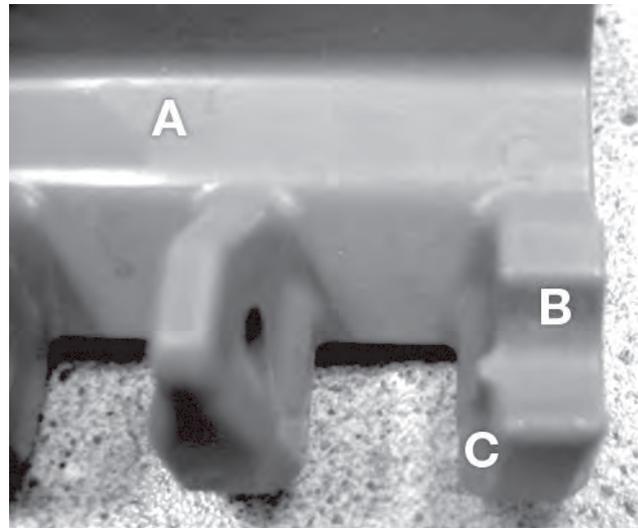
2. Greifen Sie den Scharnierstab, und ziehen Sie ihn heraus, um das Band zu öffnen.



Abbildung 73: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

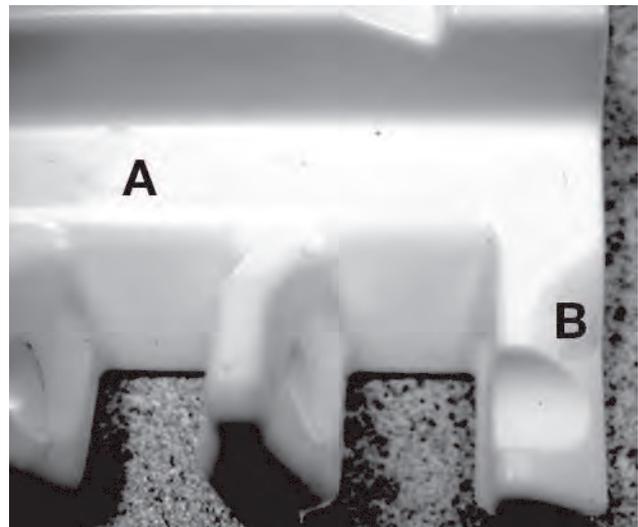
SPLEISSEN DES NEUEN OPEN HINGE FLUSH EDGE (A) MIT ALTEM FLUSH EDGE (B)

Das Verbinden der Kante des überarbeiteten Typs (A) mit der Kante des ursprünglichen Typs (B) ermöglicht eine problemlose Montage.



- A Alte Konstruktion
- B Größere vertikale Fläche
- C Vertikaler Vorsprung

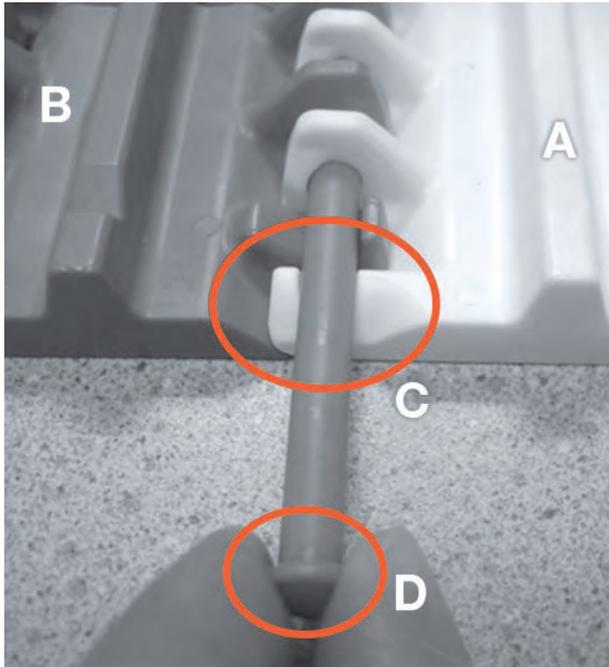
Abbildung 74: Ursprüngliche Flush Edge-Scharniere



- A Überarbeitete Konstruktion
- B Kürzere abgeschrägte Fläche

Abbildung 75: Überarbeitete Open Hinge Flush Edge-Scharniere

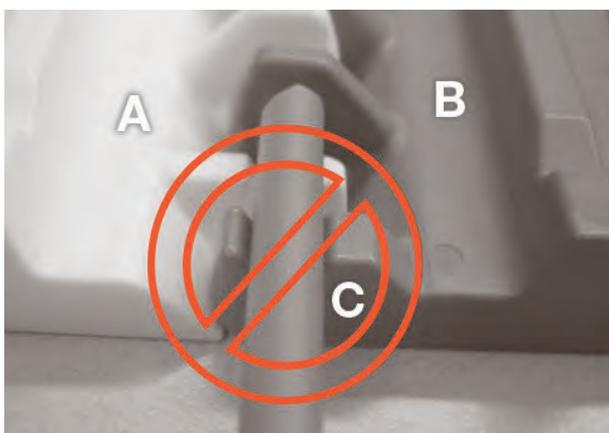
1. Verbinden Sie die alten (B) und neuen (A) Abschnitte, sodass sich der alte Abschnitt (B) auf der linken Seite und der neue Abschnitt (A) auf der rechten Seite befindet.



- A Überarbeitete Konstruktion
- B Ursprüngliche Konstruktion
- C Neues Scharnierstabverschlussystem
- D Scharnierstabkopf

Abbildung 76: Richtiges Positionieren der Bandabschnitte

HINWEIS: Verwenden Sie KEINE Scharnierstäbe ohne Kopf. Stellen Sie sicher, dass die alten und neuen Abschnitte ordnungsgemäß ausgerichtet sind, bevor Sie den Scharnierstab einführen.



- A Überarbeitete Konstruktion
- B Ursprüngliche Konstruktion
- C Altes Scharnierstabverschlussystem

Abbildung 77: Richtiges Positionieren der Bandabschnitte

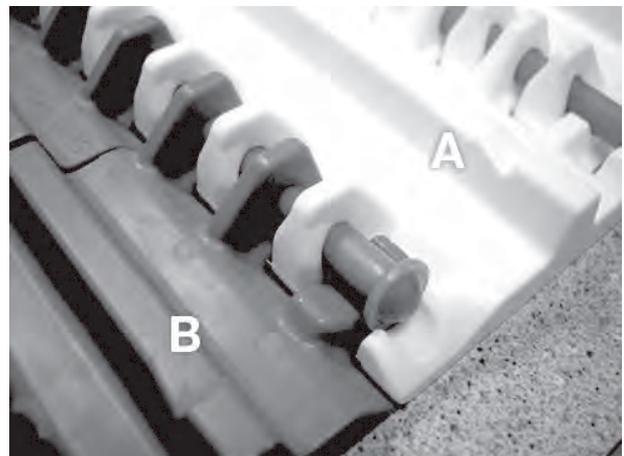
2. Führen Sie den Scharnierstab durch die Scharniere ein, bis der Scharnierstabkopf die Bandkante berührt.

3. Drücken Sie den Scharnierstabkopf mit dem Daumen nach vorne, bis er im Verschlussystem einrastet.



Abbildung 78: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

4. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist (siehe Abbildung).



- A Überarbeitete Konstruktion
- B Ursprüngliche Konstruktion

Abbildung 79: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

SERIE 800-3

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top™

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,5 Zoll (12,7 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
3. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.

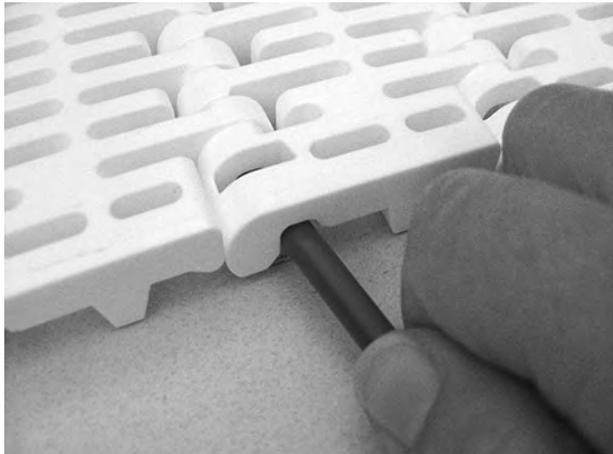


Abbildung 80: Eindrücken des Scharnierstabes in das Band

4. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.

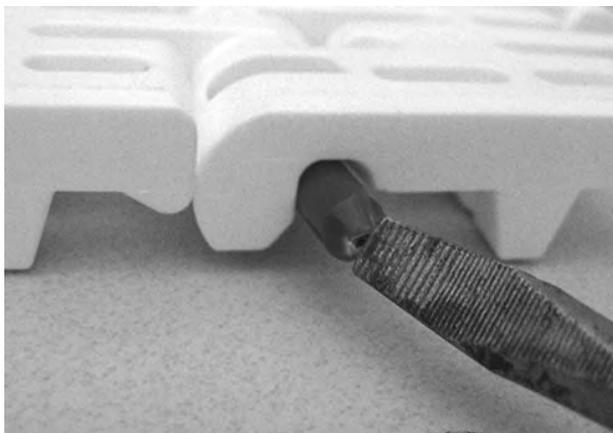


Abbildung 81: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

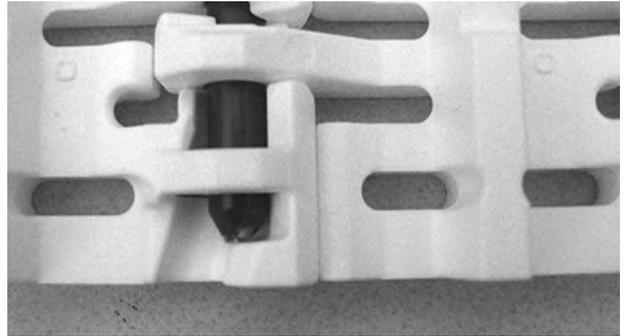


Abbildung 82: Scharnierstab muss vollständig eingeführt sein

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Führen Sie an der Unterseite des Bandes einen Schraubendreher zwischen den Scharnierstab und das Band ein.
2. Drehen Sie den Schraubendreher, um den Scharnierstab über das Verschlussystem anzuheben. Wiederholen Sie diesen Vorgang, bis die Stabspitze über die Bandkante herausragt.

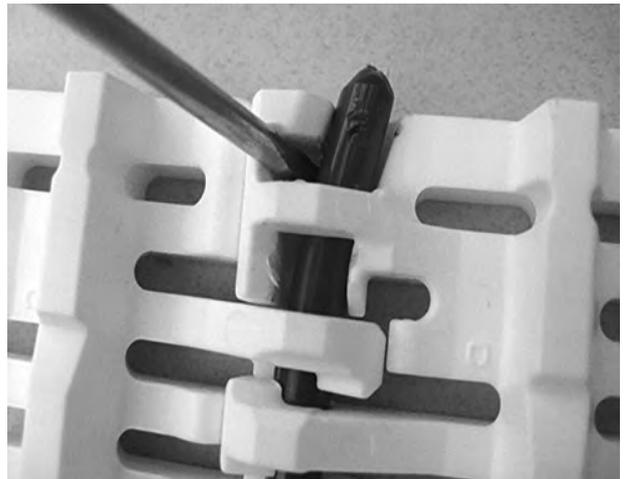


Abbildung 83: Einschieben des Scharnierstabes über das Verschlussystem hinaus

3. Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.

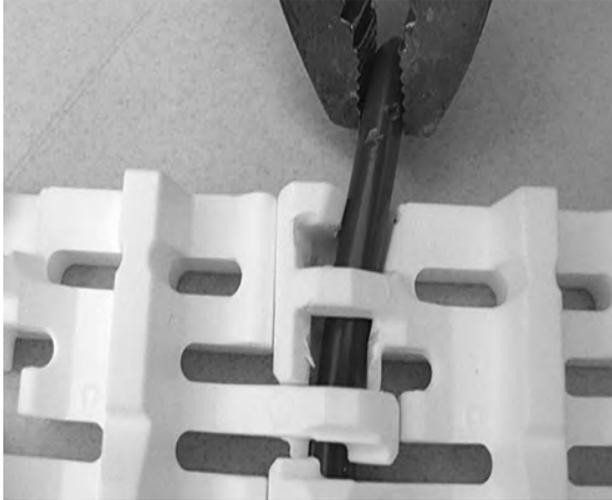


Abbildung 84: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

SERIE 800-4

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Raised Rib

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.



Abbildung 85: Eindrücken des Scharnierstabes in das Band

3. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.



Abbildung 86: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

4. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

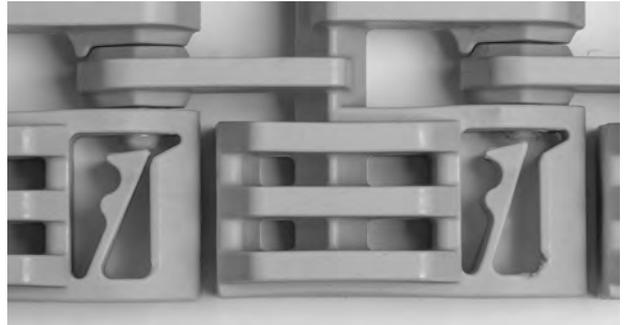


Abbildung 87: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Öffnen Sie das Verschlussystem an einer Bandkante mit einem Schraubendreher.
2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher an der gegenüberliegenden Bandkante aus dem Band heraus.

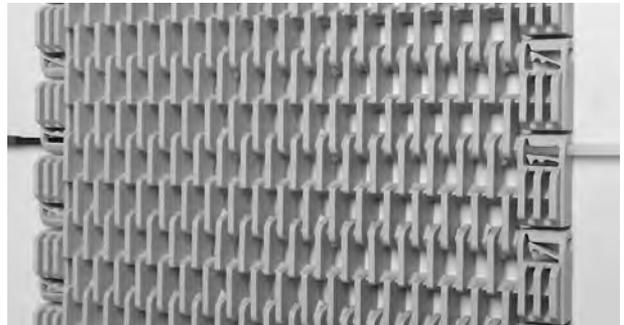


Abbildung 88: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

SERIE 800-5

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Open Hinge Flat Top mit Heavy Duty Bandkante
- Perforated 11/32 Zoll Rundloch mit Heavy Duty Bandkante

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Biegen Sie den Scharnierstab leicht, und führen Sie ihn durch die Scharniere, bis er vollständig innerhalb der Kante sitzt.



Abbildung 89: Leichtes Biegen und Einführen des Scharnierstabes durch die Scharniere

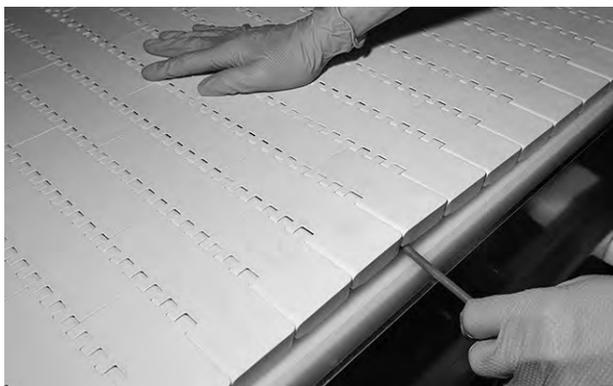


Abbildung 90: Drücken des Scharnierstabes bis zum Anschlag durch die Scharniere

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Schieben Sie auf der Bandunterseite das breite Ende eines Schlitzschraubendrehers unter den Scharnierstab.

2. Drehen Sie den Schlitzschraubendreher nach außen von der Bandmitte weg, bis sich der Scharnierstab über die Bandkante hinaus bewegt.



Abbildung 91: Verdrehen des Schraubendrehers

3. Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.

SERIE 850-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

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

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

VORGEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,75 Zoll (19 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
3. Führen Sie den Scharnierstab durch die Scharniere ein, bis der Scharnierstabkopf die Bandkante berührt.



Abbildung 92: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

4. Drücken Sie den Scharnierstabkopf mit dem Daumen nach vorne, bis er im Verschlussystem einrastet.



Abbildung 93: Eindrücken des Scharnierstabes mit dem Daumen



Abbildung 94: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 95: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie an der Unterseite des Bandes die Scharnierstabsköpfe ab.



Abbildung 96: Abschneiden des Scharnierstabes

2. Greifen Sie den Scharnierstab, und ziehen Sie ihn heraus, um das Band zu öffnen.



Abbildung 97: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

SERIE 888-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

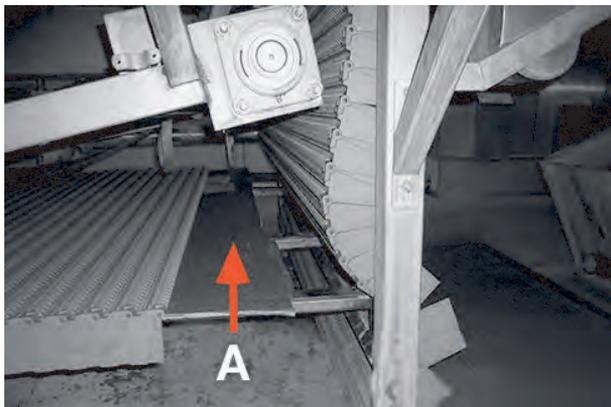
- Medium Slot
- Medium Slot Stainless Steel Link (SSL)
- Large Slot Stainless Steel Link (SSL)

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

ÜBERPRÜFEN DER BANDAUSRICHTUNG

Stellen Sie vor dem Verbinden von Bandenden sicher, dass die Module und die Verbindungsglieder aus Edelstahl (bei Medium oder Large Slot SSL) ordnungsgemäß entlang der Länge des Bandes ausgerichtet sind.

1. Platzieren Sie eine Schicht aus flachem Material über dem Untertrum und unterhalb des Bandes.



A Flaches Material über dem Untertrum

Abbildung 98: Positionieren des Materials über dem Untertrum

2. Prüfen Sie die Module auf der gesamten Bandlänge, und stellen Sie sicher, dass die Module und alle Verbindungsglieder aus Edelstahl ordnungsgemäß ausgerichtet sind.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.

2. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.



Abbildung 99: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

3. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.



Abbildung 100: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

4. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 101: Verschlussystem muss geschlossen sein

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Öffnen Sie das Verschlussystem an einer Bandkante mit einem Schraubendreher.

2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher an der gegenüberliegenden Bandkante aus dem Band heraus.



Abbildung 102: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

MONTAGE VON ZAHNRÄDERN IN DAS MEDIUM SLOT (OHNE VERBINDUNGSGLIEDER AUS EDELSTAHL)

Zahnräder der Serie 888 haben kein Spurführungselement, und für Bänder der Serie 888 gibt es keine bestimmte Mittelzahnradposition.

1. Positionieren Sie die Antriebs- und Umlenzzahnräder mindestens 2 Zoll (51 mm) von der Bandkante entfernt, und arretieren Sie sie mit Halterungen. Das Verschlussystem für die Kantenmodule verhindert einen Zahnradeingriff in diesem 2 Zoll (51 mm) breiten Bereich.
2. Achten Sie darauf, dass alle anderen Zahnräder im gleichmäßigen Abstand von ca. 4 Zoll (100 mm) positioniert sind.
3. Arretieren Sie alle Zahnräder mit zwei Halterungen pro Zahnrad.

MONTAGE VON ZAHNRÄDERN IN DAS MEDIUM UND LARGE SLOT (MIT VERBINDUNGSGLIEDERN AUS EDELSTAHL)

- Die Serien 888 Medium und Large Slot SSL weisen einige Verbindungsglieder aus Edelstahl auf der gesamten Bandbreite auf. Es ist sehr wichtig, dass die Zahnräder keines dieser Verbindungsglieder aus Edelstahl behindern.

- Die genaue Betriebsbreite des Bandes und die Position der Verbindungsglieder aus Edelstahl hängen von folgenden Faktoren ab:

- Dem Ziegelmuster jeder Bandbreite. Die Bänder sind mit Abstufungen von 0,66 Zoll (16,8 mm) erhältlich.
- Wärmeausdehnung der Bandbreite (berücksichtigen Sie die max. Temperaturen bei Produktion und Reinigung)
- Bandaufbautoleranzen

1. Platzieren Sie einen Bandabschnitt neben der Welle, und verwenden Sie diesen Bandabschnitt zur Positionierung aller Zahnräder.
2. Markieren Sie mit einem Stift die Bandlaufrichtung auf diesem Bandabschnitt, um sicherzustellen, dass die Zahnräder auf den Antriebs- und Umlenkwellen in derselben Ausrichtung platziert werden.

HINWEIS: Das Band ist bidirektional, aber die Muster sind normalerweise nicht entlang der Mittellinie symmetrisch. Die Verbindungsglieder aus Edelstahl müssen in derselben Richtung ausgerichtet werden. Wenn die Enden eines Abschnitts vertauscht werden, passt dieser nicht mehr an den nächsten Abschnitt.

3. Ordnen Sie anhand der Position der Verbindungsglieder aus Edelstahl und der Bandlaufrichtung die Seven-Link-Module in jeder zweiten Reihe des Bandes so dicht wie möglich an der Mittellinie des Förderers an.
4. Platzieren Sie zwei Zahnräder nahe den Verbindungsgliedern aus Edelstahl an den gegenüberliegenden Enden des zentralen Seven-Link-Moduls.
5. Positionieren Sie je nach Bandbreite drei oder vier Zahnräder im Abstand von etwa 4 Zoll (100 mm) auf beiden Seiten der ersten zwei Zahnräder (von der Bandmitte gezählt).
6. Platzieren Sie bei Bedarf zusätzliche Zahnräder außerhalb jedes äußeren von zwei Verbindungsgliedern aus Edelstahl, aber lassen Sie dabei ca. 1 Zoll (25 mm) Spielraum.
7. Wenn Sie die Zahnräder (ohne jeden Spielraum) arretiert haben, schlingen Sie den Bandabschnitt um die Zahnräder, um sicherzustellen, dass sie keines der Verbindungsglieder aus Edelstahl behindern und genug Spielraum für eine Ausdehnung vorhanden ist.

SERIE 888-2

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Round Hole Enhanced

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.
3. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.

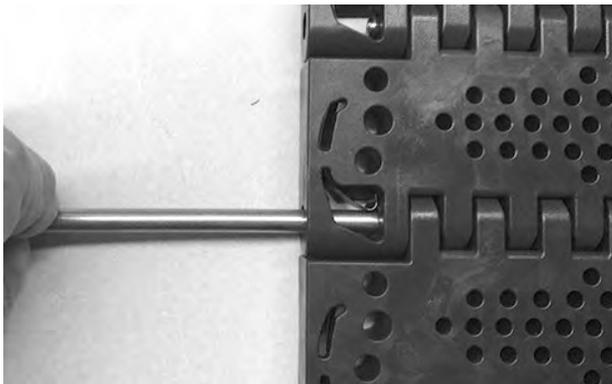


Abbildung 103: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

4. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

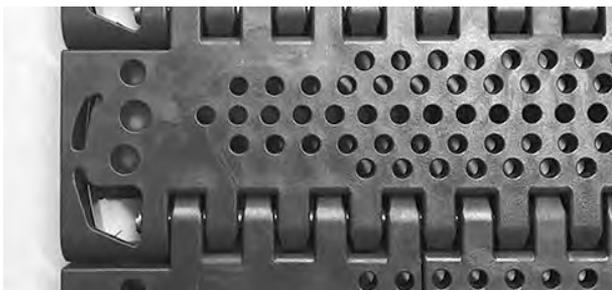


Abbildung 104: Scharnierstab muss vollständig eingeführt sein

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Öffnen Sie das Verschlussystem an einer Bandkante mit einem Schraubendreher.

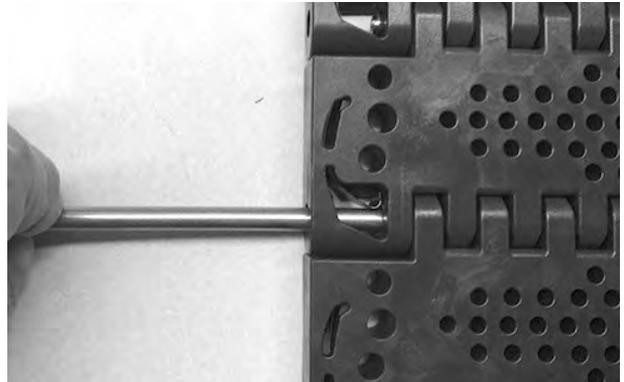


Abbildung 105: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher an der gegenüberliegenden Bandkante aus dem Band heraus.

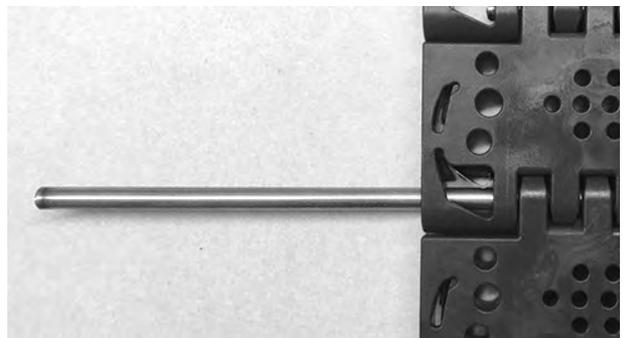


Abbildung 106: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

SERIE 900-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Diamond Friction Top
- Flat Friction Top
- Flat Top
- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top™
- Flush Grid mit integrierten Rollen
- Flush Grid mit Heavy-Duty Edge
- Mesh Top™
- Mold to Width 29 mm Square Friction Top
- Mold to Width Flat Top
- Mold to Width Flat Top mit Bohrungen
- 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
- Square Friction Top

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

VORGEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab durch die Scharniere ein, bis der Scharnierstabkopf die Bandkante berührt.

3. Drücken Sie den Scharnierstabkopf mit einem Schraubendreher nach unten in das Band und vom Schnappverschluss weg.



Abbildung 107: Eindrücken des Scharnierstabes in das Band



Abbildung 108: Scharnierstab muss Schnappverschluss überragen

4. Nachdem Sie den Scharnierstab ordnungsgemäß eingeführt haben, schneiden Sie das gegenüberliegende Stabende bündig zur Bandkante ab.



Abbildung 109: Abschneiden des Scharnierstabes bündig zur Bandkante

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie an der Unterseite des Bandes die Scharnierstabköpfe ab.
2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher aus dem Band heraus.

ABRIEBFESTER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstabköpfe von den alten Scharnierstangen ab. Anleitung siehe [Entfernen des Scharnierstabes](#).
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.

3. Führen Sie den neuen abriebfesten Scharnierstab so weit wie möglich in die Scharniere ein.
4. Setzen Sie die Rodlets auf beiden Bandseiten ein.
5. Drücken Sie den Rodlet-Kopf mit einem Schraubendreher in das Band, und üben Sie dabei Druck nach unten und weg vom Schnappverschluss aus.

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie an der Unterseite des Bandes die Scharnierstabsköpfe ab.
2. Drücken Sie den alten Scharnierstab mit dem neuen abriebfesten Scharnierstab aus dem Band heraus. Anleitung siehe [Einführen des Scharnierstabes](#).

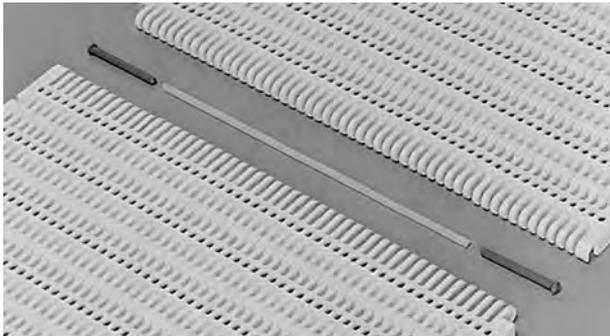


Abbildung 110: Abriebfeste Scharnierstäbe und Rodlets

ANFORDERUNGEN AN DEN UNTERTRUM DES FRICTION TOP-BANDES

- Es wird empfohlen, bei Förderern mit S900 Friction Top-Bändern wegen der hohen Reibung der Bandoberfläche ein Reiben oder Schleifen im Untertrum zu vermeiden.
- Verwenden Sie an den äußeren Bandkanten Kufen oder Rollen sowie Kantenmodule ohne Gummioberfläche.

ZAHNRADPOSITION BEI MOLD TO WIDTH (MTW)-BÄNDERN

- Führungsstege an MTW-Bändern sorgen für die notwendige Spurtreue. Diese Führungsstege können zwischen Gleitprofilen geführt werden, die in einem Abstand von 1,75 Zoll (44,5 mm) angebracht sind.

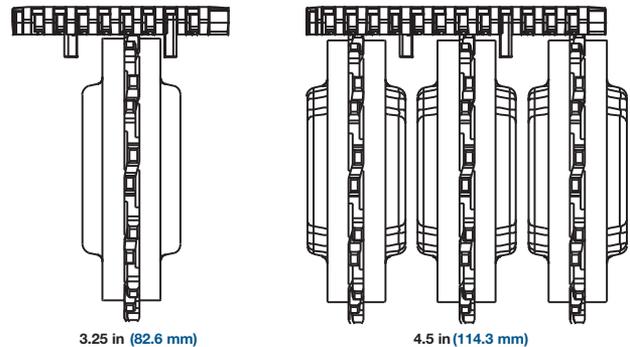


Abbildung 111: Zahnrad-Führungsstege

- Wenn die Führung des Bandes nicht mithilfe von Führungsstegen erfolgt, befestigen Sie das mittlere Zahnrad in der Mitte des Bandes.
- Bei S900 MTW mit Breiten von 3,25 Zoll (83 mm) und 4,5 Zoll (114,3 mm) beträgt der Versatz des Mittelzahnrad 0,16 Zoll (4 mm).

SERIE 900-2

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Open Flush Grid

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

NYLONSCHARNIERSTAB - ÜBERSICHT

Die Bänder S900 Open Flush Grid sind für die Ausdehnung der Nylonscharnierstäbe in Verbindung mit Bändern bis zu einer Breite von 42 Zoll (1067 mm) konzipiert. Die Lage des Scharnierstabes ändert sich bei auftretender Vergrößerung im Bereich der bündigen Kante.

- Wenn ein trockener Nylonscharnierstab auf eine Seite des Bandes verschoben wird, bewegt sich das Stangenende auf der anderen Bandseite von der bündigen Kante aus leicht nach innen.



Abbildung 112: Stangen bewegen sich innerhalb bündiger Kante

- Bei zunehmender Ausdehnung des Scharnierstabes bewegt sich dieser nach außen, um die bündige Kante auf beiden Seiten des Bandes auszufüllen. Die Ausdehnung des Scharnierstabes hängt von der Bandbreite und der Wassermenge ab, die der Stab aufnimmt.



Abbildung 113: Stange geht in bündige Kante über

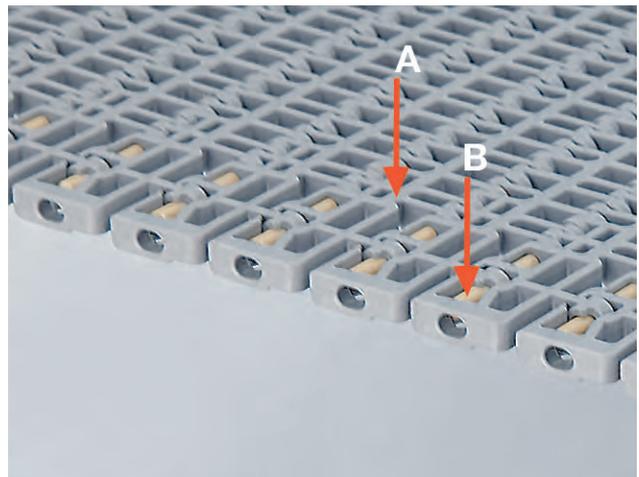
KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

- Achten Sie auf die korrekte Länge der Scharnierstäbe.

- Wenn möglich, sollten Sie die mit dem Band mitgelieferten fertig zugeschnittenen Stäbe verwenden. Wenn keine fertig zugeschnittenen Scharnierstäbe zur Verfügung stehen, achten Sie darauf, dass die trockenen Nylonscharnierstäbe $1,40 \pm 0,05$ Zoll (35,7 mm) kürzer als die Gesamtbreite des Bandes abgeschnitten werden.
- Da nasse Nylonstäbe beim Trocknen schrumpfen, dürfen die Stäbe nicht im nassen Zustand zugeschnitten werden.
- Schneiden Sie Scharnierstäbe aus Polypropylen oder Azetal $0,60 \pm 0,05$ Zoll (15,2 mm) kürzer als die Gesamtbreite des Bandes.

FESTLEGEN VON OBER- UND UNTERSEITE

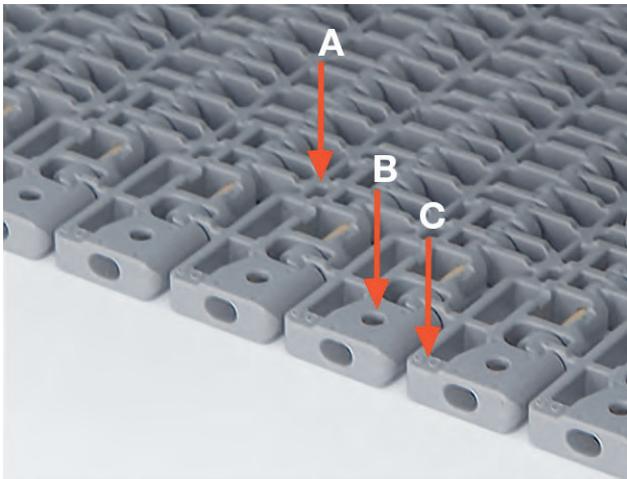
Stellen Sie sicher, dass der Riemen mit der Oberseite nach oben montiert wird. Verwenden Sie die folgenden Abbildungen, um die Ober- und Unterseite des Riemens zu identifizieren.



A bündige Oberfläche

B zugänglicher Scharnierstab

Abbildung 114: S900 Open Flush Grid, Oberseite



- A Oberfläche nicht bündig
- B Scharnierstabende geschützt
- C Nummer

Abbildung 115: S900 Open Flush Grid, Unterseite

VERBINDUNG DER STABLOSEN GLIEDER

Die stablosen Glieder auf beiden Seiten des Bandes müssen vor dem Einführen des Scharnierstabes korrekt verbunden werden.

HINWEIS: 6,0- und 6,3-Zoll-Module mit bündiger Kante lassen sich nicht gemeinsam auf der gleichen Bandkante verbinden. Es dürfen für jede Bandkante entweder NUR 6,0-Zoll-Module oder NUR 6,3-Zoll-Module mit bündiger Kante verwendet werden.

1. Kantenmodule haben Geometrien mit einer oder zwei Öffnungen, die an die zweite Nische des Verbindungsstücks von der Kante angrenzen. Stellen Sie sicher, dass die Kantenmodule die gleiche Geometrie der Öffnungen aufweisen, bevor Sie mit dem Verbinden fortfahren.

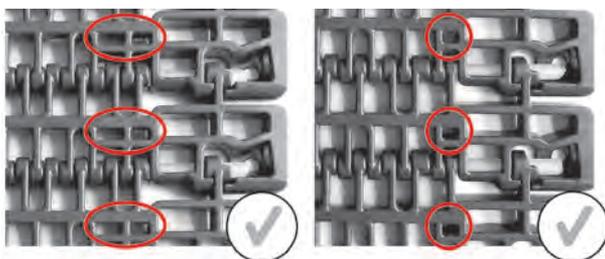
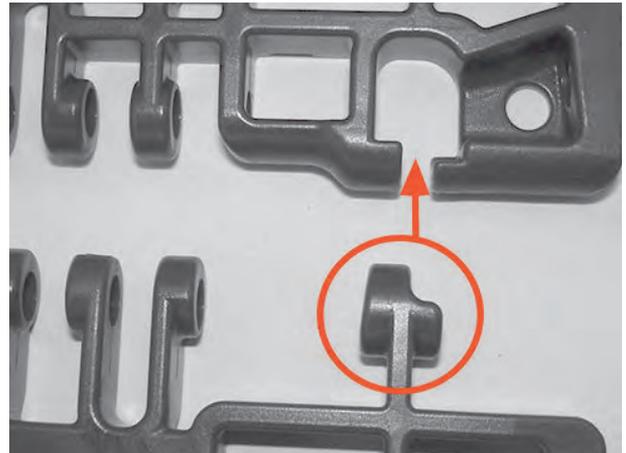


Abbildung 116: Ordnungsgemäß verbundene Module

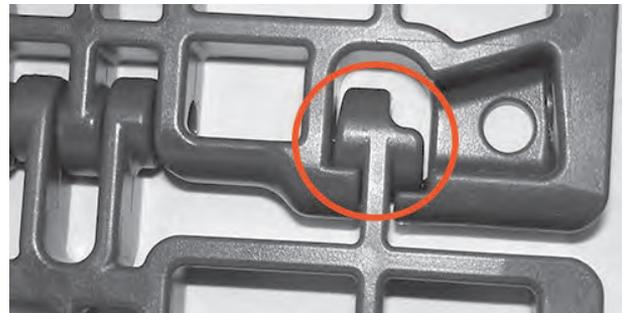
2. Heben Sie das stablose Glied an, und schieben Sie es bis zur Nische des Verbindungsstücks auf dem nächsten Modul.



A Glied ohne Scharnierstab

Abbildung 117: Versetzen des stablosen Gliedes in der Nische des Verbindungsstückes

3. Drücken Sie das stablose Glied nach unten, bis es sicher in der Nische einrastet.
4. Geben Sie das Glied langsam frei, damit es von der Bandspannung gehalten wird. Bei der normalerweise auftretenden Spannung hält das Glied das Band auch ohne Scharnierstab so lange zusammen, bis ein Stab korrekt eingeführt wird.



A Glied ohne Scharnierstab

Abbildung 118: Ordnungsgemäß positioniertes Glied

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Stellen Sie sicher, dass die stablosen Glieder verbunden sind. Weitere Informationen finden Sie unter [Verbindung der stablosen Glieder](#).

- Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.

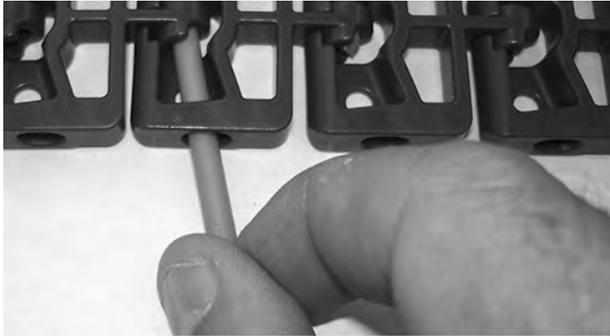


Abbildung 119: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

- Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussssystem vorbei.



Abbildung 120: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

- Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 121: Scharnierstab muss vollständig eingeführt sein

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

- Führen Sie an der Bandoberseite einen Schraubendreher zwischen den Scharnierstab und das Band ein.

- Drehen Sie den Schraubenzieher, um den Scharnierstab zu biegen, und drücken Sie den Scharnierstab durch das Verschlussystem und aus dem Band.



A Verschlussystem

Abbildung 122: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

- Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.



Abbildung 123: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

- Heben Sie das stablose Glied aus der Nische des Verbindungsstückes, um das Band zu öffnen.

POSITION DES ARRETIERTEN ZAHNRADS

HINWEIS: Stellen Sie bei einem Mittelzahnrad-Versatz, der mit einem Sternchen (*) gekennzeichnet ist, sicher, dass sich das 6,3-Zoll-Modul mit bündiger Kante an der linken Bandkante in der bevorzugten Laufrichtung befindet, bevor Sie die Position des arretierten Zahnrads bestimmen.

Anzahl Glieder	Nominaler Band- breitenbereich		Mitte ab Kante		Mittelzahnrad-Versatz
	Zoll	mm	Zoll	mm	
30	10	254,0	5,0	127,0	0,5 Zoll (12,7 mm)
31	10,3	261,6	5,2	130,8	0,35 Zoll (8,9 mm) nach links*
32	10,7	271,8	5,4	135,9	0,5 Zoll (12,7 mm)
33	11	279,4	5,5	139,7	0
34	11,3	287,0	5,7	143,5	0,85 Zoll (21,6 mm) nach links*
35	11,7	297,2	5,9	148,6	0
36	12	304,8	6	152,4	0,5 Zoll (12,7 mm)
37	12,3	313,3	6,2	156,6	0,35 Zoll (8,9 mm) nach links*
38	12,7	321,7	6,3	160,9	0,5 Zoll (12,7 mm)
39	13	330,2	6,5	165,1	0
40	13,3	338,7	6,7	169,3	0,85 Zoll (21,6 mm) nach links*
41	13,7	347,1	6,8	173,6	0
42	14	355,6	7	177,8	0,5 Zoll (12,7 mm)
43	14,3	364,1	7,2	182	0,35 Zoll (8,9 mm) nach links*
44	14,7	372,5	7,3	186,3	0,5 Zoll (12,7 mm)
45	15	381	7,5	190,5	0
46	15,3	389,5	7,7	194,7	0,85 Zoll (21,6 mm) nach links*
47	15,7	397,9	7,8	199	0
48	16	406,4	8	203,2	0,5 Zoll (12,7 mm)
49	16,3	414,9	8,2	207,4	0,35 Zoll (8,9 mm) nach links*
50	16,7	423,3	8,3	211,7	0,5 Zoll (12,7 mm)
51	17	431,8	8,5	215,9	0
52	17,3	440,3	8,7	220,1	0,85 Zoll (21,6 mm) nach links*
53	17,7	448,7	8,8	224,4	0
54	18	457,2	9	228,6	0,5 Zoll (12,7 mm)
55	18,3	465,7	9,2	232,8	0,35 Zoll (8,9 mm) nach links*
56	18,7	474,1	9,3	237,1	0,5 Zoll (12,7 mm)
57	19,0	482,6	9,5	241,3	0
58	19,3	491,1	9,7	245,5	0,85 Zoll (21,6 mm) nach links*
59	19,7	499,5	9,8	249,8	0
60	20	508	10	254	0,5 Zoll (12,7 mm)
61	20,3	516,5	10,2	258,2	0,35 Zoll (8,9 mm) nach links*
62	20,7	524,9	10,3	262,5	0,5 Zoll (12,7 mm)
63	21,0	533,4	10,5	266,7	0

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

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

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

Anzahl Glieder	Nominaler Band- breitenbereich		Mitte ab Kante		Mittelzahnrad-Versatz
	Zoll	mm	Zoll	mm	
167	55,7	1413,9	27,8	707,0	0
168	56,0	1422,4	28,0	711,2	0,5 Zoll (12,7 mm)
169	56,3	1430,9	28,2	715,4	0,35 Zoll (8,9 mm) nach links*
170	56,7	1439,3	28,3	719,7	0,5 Zoll (12,7 mm)
171	57,0	1447,8	28,5	723,9	0
172	57,3	1456,3	28,7	728,1	0,85 Zoll (21,6 mm) nach links*
173	57,7	1464,7	28,8	732,4	0
174	58,0	1473,2	29,0	736,6	0,5 Zoll (12,7 mm)
175	58,3	1481,7	29,2	740,8	0,35 Zoll (8,9 mm) nach links*
176	58,7	1490,1	29,3	745,1	0,5 Zoll (12,7 mm)
177	59,0	1498,6	29,5	749,3	0
178	59,3	1507,1	29,7	753,5	0,85 Zoll (21,6 mm) nach links*
179	59,7	1515,5	29,8	757,8	0
180	60,0	1524,0	30,0	762,0	0,5 Zoll (12,7 mm)
181	60,3	1532,5	30,2	766,2	0,35 Zoll (8,9 mm) nach links*
182	60,7	1540,9	30,3	770,5	0,5 Zoll (12,7 mm)
183	61,0	1549,4	30,5	774,7	0
184	61,3	1557,9	30,7	778,9	0,85 Zoll (21,6 mm) nach links*
185	61,7	1566,3	30,8	783,2	0
186	62,0	1574,8	31,0	787,4	0,5 Zoll (12,7 mm)

*Achten Sie darauf, dass sich das 6,3-Zoll-Modul mit bündiger Kante an der linken Bandkante in der bevorzugten Laufrichtung befindet, bevor Sie die Position des arretierten Zahnrads bestimmen.

SERIE 900-3

BÄNDER IN ABSCHNITT

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

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab unter die bündige Kante ein, bis der Scharnierstab in das Band eingreift.



Abbildung 124: Scharnierstab unter bündiger Kante einführen

3. Schieben Sie den Scharnierstab, bis er in die bündige Kante einrastet.

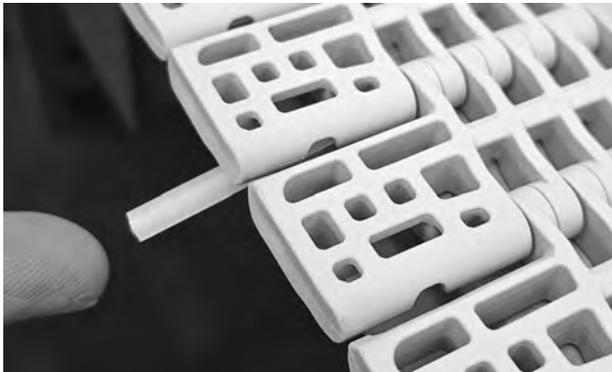


Abbildung 125: Scharnierstab schieben, bis er in die bündige Kante einrastet

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Verwenden Sie ein Scharnierstabwerkzeug von Intralox, um den Scharnierstab von unterhalb des Bandes zu greifen.



Abbildung 126: Scharnierstabwerkzeug zum Greifen des Scharnierstabs verwenden

2. Ziehen Sie den Scharnierstab nach unten und aus dem Band heraus.

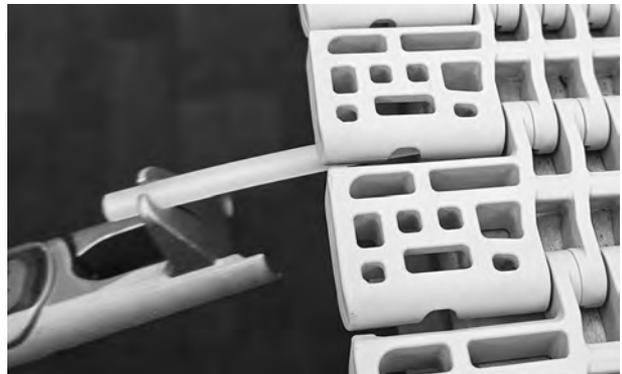


Abbildung 127: Scharnierstab nach unten und aus dem Band herausziehen

SERIE 1000-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Flat Friction Top
- Flat Friction Top 85 mm
- Flat Top
- Flat Top 85 mm
- Integrierte Rollen
- Hochdichte integrierte Rollen
- High Density Roller 85 mm
- Non Skid Raised Rib

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

- S1000-Bänder haben eine geschlossene Kante und eine offene Kante. Scharnierstäbe müssen in die offene Bandkante eingeführt werden.
- Achten Sie auf die korrekte Länge der Scharnierstäbe.
- Wenn möglich, sollten Sie die mit dem Band mitgelieferten fertig zugeschnittenen Stäbe verwenden.
- Da nasse Nylonstäbe beim Trocknen schrumpfen, dürfen die Stäbe nicht im nassen Zustand zugeschnitten werden.

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstäbe kürzer als die gesamte Bandbreite.
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
3. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.



Abbildung 128: Einführen des Scharnierstabes durch das Scharnier

4. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.

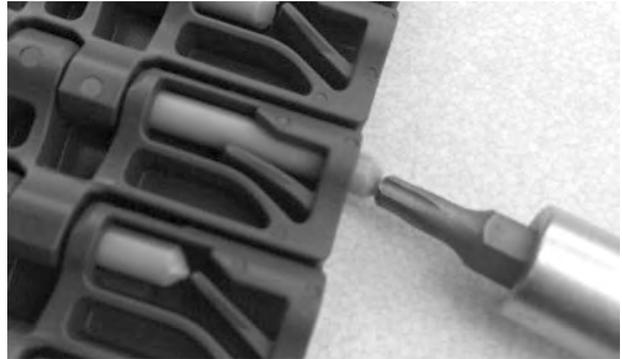


Abbildung 129: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Öffnen Sie das Verschlussystem an der offenen Bandkante mit einem Schraubendreher oder Scharnierstab.

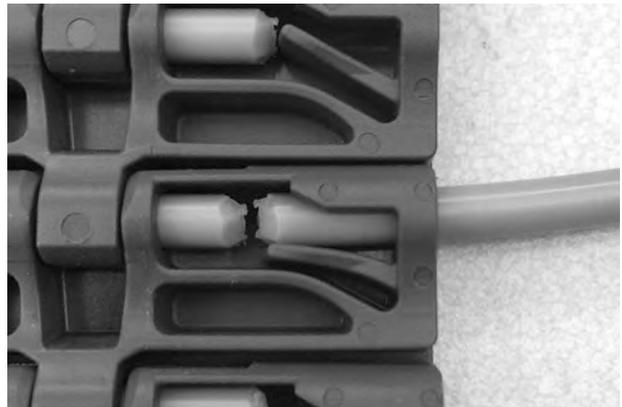


Abbildung 130: Aufdrücken des Verschlussystems

2. Schieben Sie den Scharnierstab an der geschlossenen Bandkante mit einem kleinen Schraubendreher oder Draht über die Bandkante.

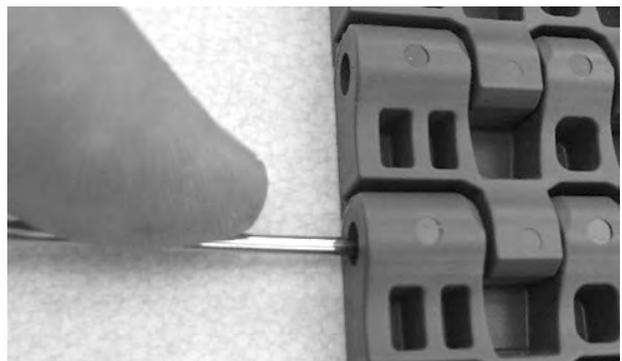


Abbildung 131: Hinausschieben des Scharnierstabes über die Bandkante

3. Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.



Abbildung 132: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

SERIE 1000-2

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Mold to Width Übergabekante
- Mold to Width Flat Top
- Mold to Width Flat Friction Top

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

VORGEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab durch die Scharniere ein, bis der Scharnierstabkopf die Bandkante berührt.
3. Drücken Sie den Scharnierstabkopf mit einem Schraubendreher nach unten in das Band und vom Schnappverschluss weg.

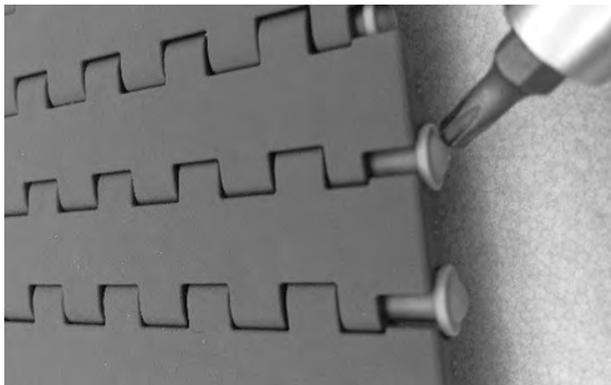


Abbildung 133: Scharnierstab am Verschlusssystem vorbei schieben

4. Nachdem Sie den Scharnierstab ordnungsgemäß eingeführt haben, schneiden Sie das gegenüberliegende Stabende bündig zur Bandkante ab.

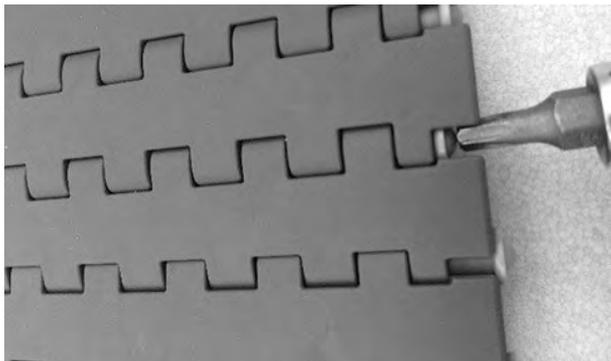


Abbildung 134: Zuschneiden des gegenüberliegenden Scharnierstabendes

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie an der Unterseite des Bandes die Scharnierstabköpfe ab.

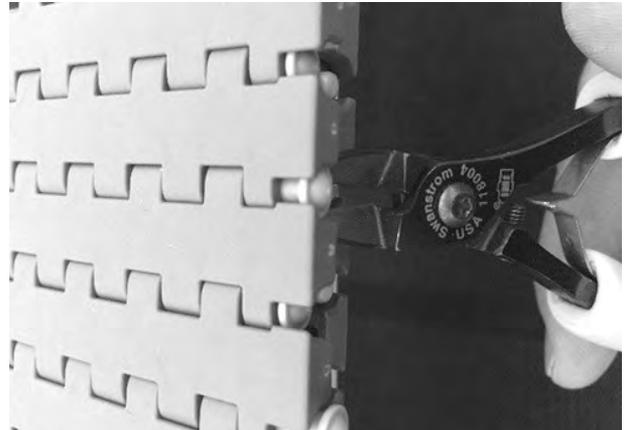


Abbildung 135: Abschneiden des Scharnierstabes

2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher aus dem Band heraus.

SERIE 1100-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- 38 mm & 46 mm breit
- 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

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,3 Zoll (8 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
3. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.



Abbildung 136: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

4. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.



Abbildung 137: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 138: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Führen Sie einen Schraubendreher zwischen zwei bündige Kanten ein.
2. Drehen Sie den Schraubenzieher, um den Scharnierstab zu biegen, und drücken Sie den Scharnierstab durch das Verschlussystem und aus dem Band.



Abbildung 139: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

3. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher an der gegenüberliegenden Bandkante heraus.

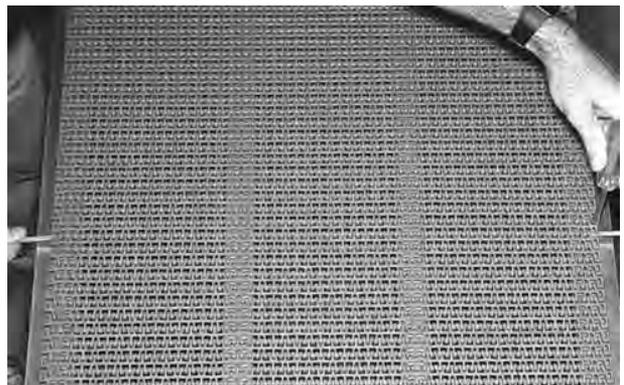


Abbildung 140: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

SPLEISSEN URSPRÜNGLICHER KANTEN (VERSION 1) MIT NEUEN KANTEN (VERSION 3)

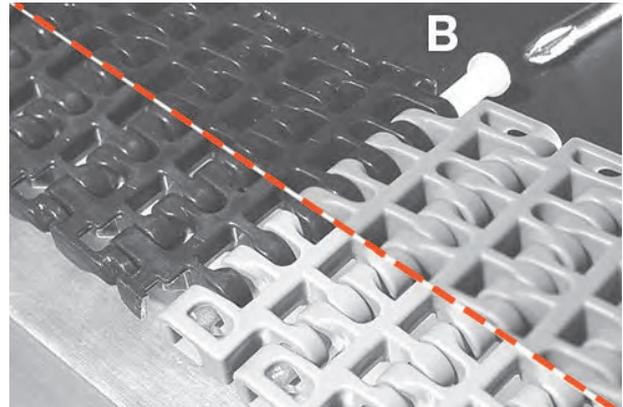
1. Nehmen Sie 2 Scharnierstäbe mit Kopf aus dem gleichen Material wie die montierten Scharnierstäbe. Scharnierstäbe mit Kopf sind beim Intralox-Kundenservice erhältlich.
2. Schneiden Sie die neuen Scharnierstäbe mit Kopf und 18 Zoll (4,6 mm) Durchmesser 0,25 Zoll (6 mm) kürzer als die Bandbreite ab.
3. Bringen Sie die beiden Bandenden eng zusammen, aber verbinden Sie sie nicht.
4. Legen Sie den alten Bandabschnitt (Version 1) mit dem alten, flexiblen Bandkantenglied an das neue Bandkantenglied des neuen Bandes (Version 3).
5. Schneiden Sie die Hälfte des flexiblen Bandkantenglieds am alten Band ab.



Abbildung 141: Abschneiden der Hälfte der Kante

6. Wiederholen Sie die Schritte 4 und 5 an der gegenüberliegenden Bandkante.
7. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
8. Führen Sie einen der zugeschnittenen Scharnierstäbe mit Kopf von der dem abgeschnittenen flexiblen Bandkantenglied gegenüberliegenden Seite ein (Seite B).

9. Drücken Sie den Scharnierstabkopf mit einem Schraubendreher über die Kante des älteren Moduls hinaus.



B Älteres Modul

Abbildung 142: Hinausschieben des Scharnierstabes über die Kante des älteren Moduls

SPLEISSEN URSPRÜNGLICHER KANTEN (VERSION 2) MIT NEUEN KANTEN (VERSION 3)

1. Nehmen Sie 2 kopflose Scharnierstäbe aus dem gleichen Material wie die montierten Scharnierstäbe.
2. Schneiden Sie die neuen Scharnierstäbe mit 0,18 Zoll (4,6 mm) Durchmesser 0,3 Zoll (8 mm) kürzer als die Bandbreite ab.
3. Bringen Sie die beiden Bandenden eng zusammen, aber verbinden Sie sie nicht.
4. Schneiden Sie die Lippe am alten Band (Version 2) ab.



Abbildung 143: Abschneiden der Kante vom Band

5. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
6. Führen Sie einen der zugeschnittenen kopflosen Scharnierstäbe so weit wie möglich ein.

7. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.

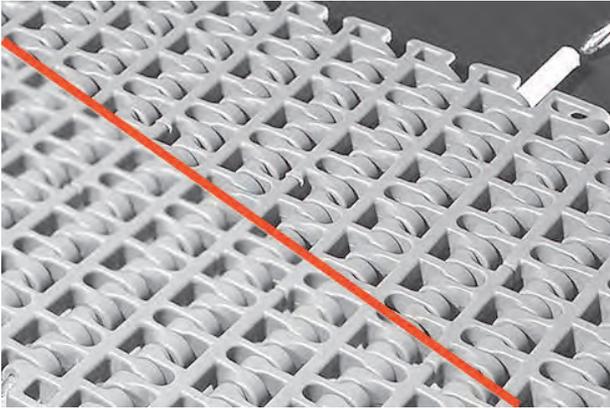


Abbildung 144: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

SERIE 1100-2

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Flat Top
- Perforated Flat Top

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,3 Zoll (8 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
3. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.



Abbildung 145: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

4. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.



Abbildung 146: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 147: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Greifen Sie auf der Unterseite des Bandes den Scharnierstab in der Öffnung nahe der Bandkante.

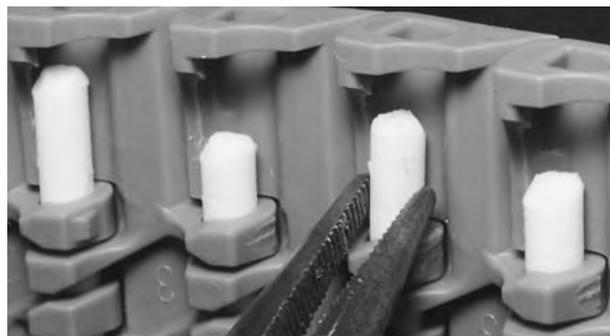


Abbildung 148: Ergreifen des Scharnierstabes

2. Schieben Sie den Scharnierstab leicht zur Seite und am Verschlussystem vorbei.

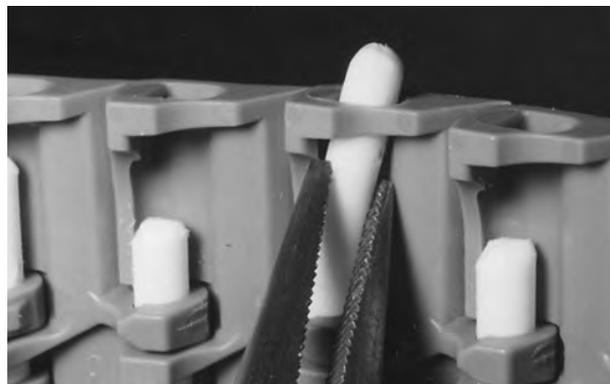


Abbildung 149: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

3. Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.



Abbildung 150: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

SPLEISSEN URSPRÜNGLICHER KANTEN (VERSION 1) MIT NEUEN KANTEN (VERSION 3)

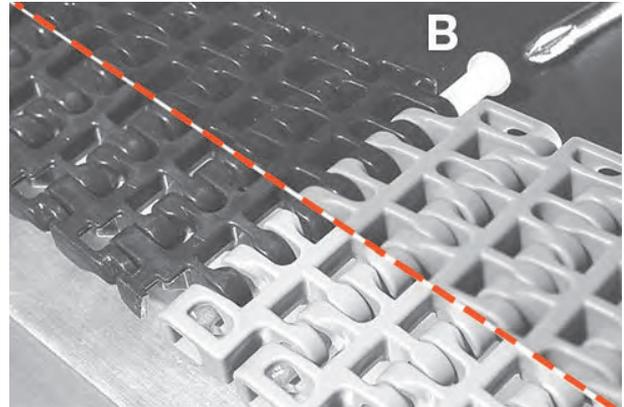
1. Nehmen Sie 2 Scharnierstäbe mit Kopf aus dem gleichen Material wie die montierten Scharnierstäbe. Scharnierstäbe mit Kopf sind beim Intralox-Kundenservice erhältlich.
2. Schneiden Sie die neuen Scharnierstäbe mit Kopf und 18 Zoll (4,6 mm) Durchmesser 0,25 Zoll (6 mm) kürzer als die Bandbreite ab.
3. Bringen Sie die beiden Bandenden eng zusammen, aber verbinden Sie sie nicht.
4. Legen Sie den alten Bandabschnitt (Version 1) mit dem alten, flexiblen Bandkantenglied an das neue Bandkantenglied des neuen Bandes (Version 3).
5. Schneiden Sie die Hälfte des flexiblen Bandkantenglieds am alten Band ab.



Abbildung 151: Abschneiden des Kantenglieds

6. Wiederholen Sie die Schritte 4 und 5 an der gegenüberliegenden Bandkante.
7. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.

8. Führen Sie einen der zugeschnittenen Scharnierstäbe mit Kopf von der dem abgeschnittenen flexiblen Bandkantenglied gegenüberliegenden Seite ein (Seite B).
9. Drücken Sie den Scharnierstabkopf mit einem Schraubendreher über die Kante des älteren Moduls hinaus.



B Verschlussystem

Abbildung 152: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

SPLEISSEN URSPRÜNGLICHER KANTEN (VERSION 2) MIT NEUEN KANTEN (VERSION 3)

1. Nehmen Sie zwei kopflose Scharnierstäbe aus dem gleichen Material wie die montierten Scharnierstäbe.
2. Schneiden Sie die neuen Scharnierstäbe mit 0,18 Zoll (4,6 mm) Durchmesser 0,3 Zoll (8 mm) kürzer als die Bandbreite ab.
3. Bringen Sie die beiden Bandenden eng zusammen, aber verbinden Sie sie nicht.
4. Schneiden Sie die Lippe am alten Band (Version 2) ab.



Abbildung 153: Abschneiden der Kante vom Band

5. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
6. Führen Sie einen der zugeschnittenen kopflosen Scharnierstäbe so weit wie möglich ein.

7. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.

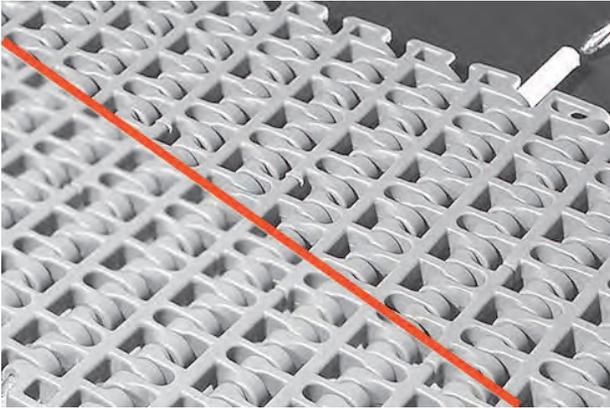


Abbildung 154: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

SERIE 1200-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

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

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

BANDLAUFRICHTUNG

- S1200-Bänder haben eine bevorzugte Laufrichtung. Beim Bandlauf in dieser Richtung kann das Band die maximale Zuglast entwickeln.
- Die bevorzugte Laufrichtung wird durch den Pfeil angezeigt, der an der Unterseite der Kantenmodule eingepreßt ist.
- Wenn der Richtungspfeil verschlissen ist, ist die bevorzugte Antriebsoberfläche am dort angebrachten Glied zu erkennen. Durch die stärkere Abstützung des Glieds ist das Band in dieser Richtung belastbarer.
- Bei Reversierförderern sollte die *bevorzugte* Bandlaufrichtung der Richtung entsprechen, in der das Band am häufigsten läuft. Wenn das Band in der *nicht bevorzugten* Richtung läuft, beträgt der Belastungswert 2.000 lb/ft (29.200 N/m).



Abbildung 155: Bandlaufrichtung

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SLIDELOX-HALTER

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Achten Sie darauf, dass der Slidelox an einer Bandkante geschlossen ist. Wenn das nicht der Fall ist, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubenzieher zur Seite, um den Slidelox zu schließen.

2. Vergewissern Sie sich an der gegenüberliegenden Bandkante, dass der Slidelox geöffnet ist. Wenn das nicht der Fall ist, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubenzieher zur Seite, um den Slidelox zu öffnen.

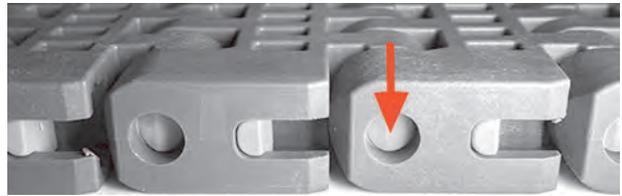


Abbildung 156: Slidelox muss geöffnet sein

3. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
4. Führen Sie den Scharnierstab durch den offenen Slidelox ein.
5. Wenn der Scharnierstab eingeführt wurde, schließen Sie den Slidelox. Der Slidelox rastet ein, wenn er geschlossen wird.

HINWEIS: Stellen Sie nach der Montage sicher, dass **ALLE** Slidelox geschlossen sind.

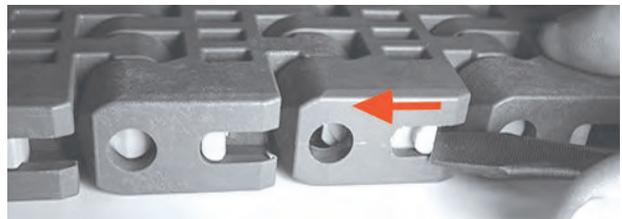


Abbildung 157: Schließen des Slidelox

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

HINWEIS: Entfernen Sie den Slidelox **NICHT** von den Kantenmodulen. Durch ein Entfernen können sowohl der Slidelox als auch das Modul zerstört werden.

1. Öffnen Sie den Slidelox auf beiden Bandkanten mit einem Schraubendreher.



Abbildung 158: Öffnen des Slidelox

2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher aus dem Band heraus.

3. Nachdem der Scharnierstab entfernt wurde, schieben Sie den Riegel hinüber, um den Slidelox zu schließen. Der Slidelox rastet ein, wenn er geschlossen wird.



Abbildung 159: Schließen des Slidelox

HINWEIS: Stellen Sie nach der Montage sicher, dass ALLE Slidelox geschlossen sind.

POSITION DES ARRETIERTEN ZAHNRADS

- S1200-Zahnräder greifen an der Unterseite des Bandes in die dafür vorgesehenen Taschen, die auf der gesamten Bandbreite in einem Abstand von jeweils 2 Zoll (50,8 mm) angeordnet sind.
- Die Bandbelastung bestimmt den Abstand der Zahnräder. Normalerweise beträgt der Abstand 4 Zoll (101,6 mm) oder 6 Zoll (152,4 mm). Die Zahnradabstände betragen immer ein Vielfaches von 2 Zoll (50,8 mm) mit einem Mindestabstand von 2 Zoll (50,8 mm).
- Arretieren Sie das mittlere Zahnrad in seiner Position, um das Band seitlich zu fixieren. Bei großen, stark belasteten Förderern (z. B. bei Pasteuren) wird das Arretieren des Zahnrads am besten mit Hilfe von Klemmstücken erreicht. Vermeiden Sie Spannungskonzentrationen in der Welle aufgrund von Bearbeitungen.
- Ermitteln Sie anhand der Bandbreite die Position des arretierten Zahnrads. Die der Bandmitte am nächsten liegende Zahnradöffnung (die empfohlene Position für das arretierte Zahnrad) wird mit Hilfe der folgenden Tabelle festgestellt. Alle Angaben beziehen sich auf die rechte Seite des Bandes (aus Sicht der Bandlaufrichtung).

Nominaler Bandbreitenbereich		Abstand von der rechten Kante	
in	mm	in	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

Nominaler Bandbreitenbereich		Abstand von der rechten Kante	
in	mm	in	mm
42-45	1067-1143	20,83	529,1
46-49	1168-1245	22,83	579,9
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	1037,1
86-89	2184-2261	42,83	1087,9
90-93	2286-2362	44,83	1138,7
94-97	2388-2464	46,83	1189,5
98-101	2489-2565	48,83	1240,3
102-105	2591-2667	50,83	1291,1
106-109	2692-2769	52,83	1341,9
110-113	2794-2870	54,83	1392,7
114-117	2896-2972	56,83	1443,5
118-121	2997-3073	58,83	1494,3
122-125	3099-3175	60,83	1545,1
126-129	3200-3277	62,83	1595,9
130-133	3302-3378	64,83	1646,7
134-137	3404-3480	66,83	1697,5
138-141	3505-3581	68,83	1748,3
142-145	3607-3683	70,83	1799,1
146-149	3708-3785	72,83	1849,9
150-153	3810-3886	74,83	1900,7
154-157	3912-3988	76,83	1951,5
158-161	4013-4089	78,83	2002,3
162-165	4115-4191	80,83	2053,1
166-169	4216-4293	82,83	2103,9
170-173	4318-4394	84,83	2154,7
174-177	4420-4496	86,83	2205,5
178-181	4521-4597	88,83	2256,3
182-185	4623-4699	90,83	2307,1
186-189	4724-4801	92,83	2357,9
190-193	4826-4902	94,83	2408,7
194-197	4928-5004	96,83	2459,5
198-201	5029-5105	98,83	2501,3
202-205	5131-5207	100,83	2561,1
206-209	5232-5309	102,83	2611,9
210-213	5334-5410	104,83	2662,7

Nominaler Bandbreitenbereich		Abstand von der rechten Kante	
in	mm	in	mm
214-217	5436-5512	106,83	2713,5
218-221	5537-5613	108,83	2764,3
222-225	5639-5715	110,83	2815,1
226-229	5740-5817	112,83	2865,9
230-233	5842-5918	114,83	2916,7
234-237	5944-6020	116,83	2967,5
238-241	6045-6121	118,83	3018,3
242-245	6147-6223	120,83	3069,1
246-249	6248-6325	122,83	3119,9
250-253	6350-6426	124,83	3170,7
254-257	6452-6528	126,83	3221,5
258-261	6553-6629	128,83	3272,3
262-265	6655-6731	130,83	3323,1
266-269	6756-6833	132,83	3373,9
270-273	6858-6934	134,83	3424,7
274-277	6960-7036	136,83	3475,5
278-281	7061-7137	138,83	3526,3
282-285	7163-7239	140,83	3577,1
286-288	7264-7315	142,83	3627,9

SERIE 1400-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- 3,25-Zoll-Mold to Width Flat (MTW) Friction Top mit Führungen
- 6-Zoll-Flat Top Mold to Width (MTW) mit selbststräumender Kante
- Embedded Diamond Top
- Flat Friction Top
- Flat Top
- Flat Top Antihaft-PLUS
- Flat Top nachweisbares Antihaft-Polypropylen
- 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™ 9,3 in (236 mm) Live Transfer Flat Top
- Oval Friction Top
- ProTrax™ mit Stegen
- Roller Top™
- Square Friction Top

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SLIDELOX-HALTER

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Achten Sie darauf, dass der Slidelox an einer Bandkante geschlossen ist. Wenn das nicht der Fall ist, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubenzieher zur Seite, um den Slidelox zu schließen.

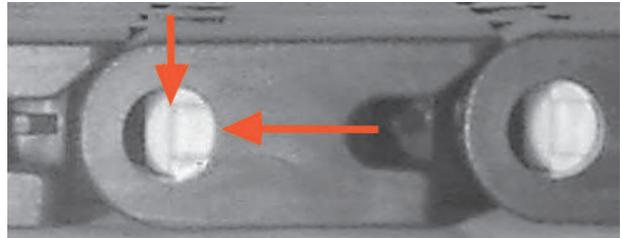


Abbildung 160: Slidelox in geschlossener Position



Abbildung 161: Schließen des Slidelox mit einem Schraubendreher

2. Vergewissern Sie sich an der gegenüberliegenden Bandkante, dass der Slidelox geöffnet ist. Wenn das nicht der Fall ist, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubenzieher zur Seite, um den Slidelox zu öffnen.
3. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
4. Führen Sie den Scharnierstab durch den offenen Slidelox ein.



Abbildung 162: Einführen des Stabes

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab etwa 0,5 Zoll (12,7 mm) über die Bandkante hinaus eingeführt wurde.

- Wenn der Scharnierstab eingeführt wurde, schließen Sie den Slidelox. Der Slidelox rastet ein, wenn er geschlossen wird.

HINWEIS: Stellen Sie nach der Montage sicher, dass **ALLE** Slidelox geschlossen sind.



Abbildung 163: Schließen des Slidelox

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

HINWEIS: Entfernen Sie den Slidelox **NICHT** von den Kantenmodulen. Durch ein Entfernen können sowohl der Slidelox als auch das Modul zerstört werden.

- Öffnen Sie den Slidelox auf beiden Bandkanten mit einem Schraubendreher.



Abbildung 164: Öffnen des Slidelox

- Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher aus dem Band heraus.

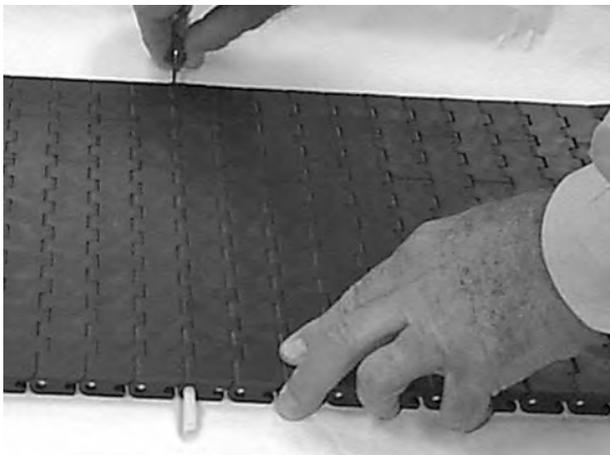


Abbildung 165: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

- Nachdem der Scharnierstab entfernt wurde, schieben Sie den Riegel hinüber, um den Slidelox zu schließen. Der Slidelox rastet ein, wenn er geschlossen wird.

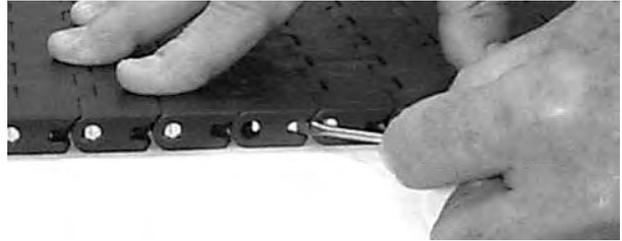


Abbildung 166: Schließen des Slidelox

HINWEIS: Stellen Sie nach der Montage sicher, dass **ALLE** Slidelox geschlossen sind.

ZAHNRADPOSITION MTW

- Führungsstege an MTW-Bändern sorgen für die notwendige Spurtreue. Diese Führungsstege können zwischen Gleitprofilen geführt werden, die in einem Abstand von 1,75 Zoll (44,5 mm) angebracht sind.

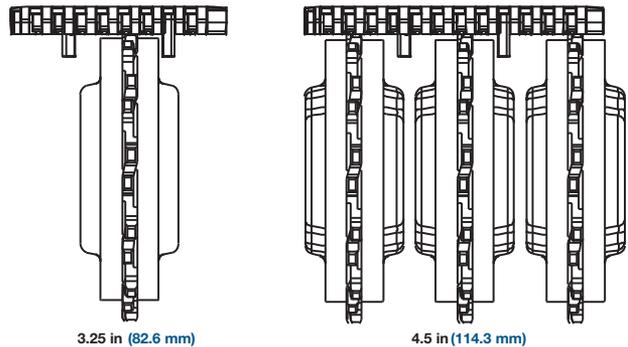


Abbildung 167: Zahnrad-Führungsstege

- Wenn die Führung des Bandes nicht mithilfe von Führungsstegen erfolgt, befestigen Sie das mittlere Zahnrad in der Mitte des Bandes.

POSITION DES ARRETIERTEN ZAHNRADS

- S1400 Flush Grid-Zahnräder greifen an der Unterseite des Bandes in die dafür vorgesehenen Taschen, die auf der gesamten Bandbreite in einem Abstand von jeweils 3 Zoll (76,2 mm) angeordnet sind.
- Die Bandbelastung bestimmt den Abstand der Zahnräder. Normalerweise beträgt der Abstand 3 Zoll (76,2 mm) oder 6 Zoll (152,4 mm). Die Zahnradabstände betragen immer ein Dreifaches von 3 Zoll (76,2 mm) mit einem Mindestabstand von 3 Zoll (76,2 mm).
- Arretieren Sie das mittlere Zahnrad in seiner Position, um das Band seitlich zu fixieren.

- Ermitteln Sie anhand der Bandbreite die Position des arretierten Zahnrads. Die der Bandmitte am nächsten liegende Zahnradöffnung (die empfohlene Position für das arretierte Zahnrad) wird mit Hilfe der folgenden Tabelle festgestellt. Alle Angaben beziehen sich auf die rechte Seite des Bandes (aus Sicht der Bandlaufichtung).

Position der Mitte des arretierten Zahnrades			
Nominaler Bandbreitenbereich		Abstand von der rechten Bandkante	
in	mm	in	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	1027
80, 83	2032, 2108	41,42	1052
84-85, 87-88	2134-2159, 2210-2235	43,42	1103
86, 89	2184, 2261	44,42	1128
90-91, 93-94	2286-2311, 2362-2388	46,42	1179
92, 95	2337, 2413	47,42	1204
96-97, 99-100	2438-2464, 2515-2540	49,42	1255
98, 101	2489, 2565	50,42	1281
102-103, 105-106	2591-2616, 2667-2692	52,42	1331
104, 107	2642, 2718	53,42	1357
108-109, 111-112	2743-2769, 2819-2845	55,42	1408

Position der Mitte des arretierten Zahnrades			
Nominaler Bandbreitenbereich		Abstand von der rechten Bandkante	
in	mm	in	mm
110, 113	2794, 2870	56,42	1433
114-115, 117-118	2896-2921, 2972-2997	58,42	1484
116-119	2946, 3023	59,42	1509
120-121, 123-124	3048-3073, 3142-3150	61,42	1560
122, 125	3099, 3175	62,42	1585
126-127, 129-130	3200-3226, 3277-3302	64,42	1636
128, 131	3251, 3327	65,42	1662
132-133, 135-136	3353-3378, 3429-3454	67,42	1712
134, 137	3404, 3480	68,42	1738
138-139, 141-142	3503-3531, 3581-3607	70,42	1789
140, 143	3556, 3632	71,42	1814
144-145, 147-148	3658-3683, 3734-3759	73,42	1865
146, 149	3708, 3785	74,42	1890
150-151, 153-154	3810-3853, 3886-3912	76,42	1941
152, 155	3861, 3937	77,42	1966
156-157, 159-160	3962-3988, 4039-4064	79,42	2017
158, 161	4013, 4089	80,42	2043
162-163, 165-166	4115-4140, 4191-4216	82,42	2093
164, 167	4166, 4242	83,42	2119
168-169, 171-172	4267-4293, 4343-4369	85,42	2170
170, 173	4318, 4394	86,42	2195
174-175, 177-178	4420-4445, 4496-4521	88,42	2246
176, 179	4470, 4547	89,42	2271

SERIE 1500-1

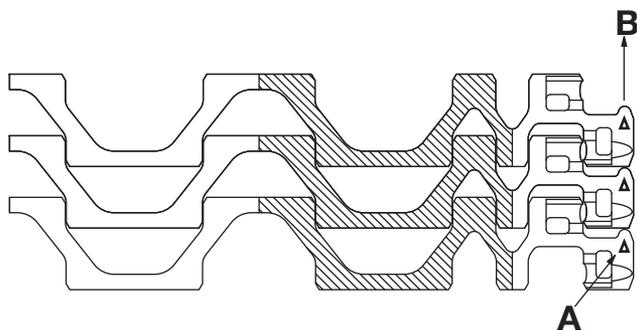
BÄNDER IN ABSCHNITT

- Flush Grid
- Flush Grid with Contained Edge

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

BANDLAUFRICHTUNG

S1500-Bänder haben eine bevorzugte Laufrichtung. Beim Betrieb in der bevorzugten Richtung wird die Lebensdauer des Bandes verlängert und der vorzeitige Verschleiß der Scharnierstäbe vermieden. In die Oberseite des bündigen Bandkantenmoduls ist ein Laufrichtungspfeil eingegossen. Sollte der Pfeil zur Angabe der Laufrichtung durch Verschleiß nicht mehr erkennbar sein, ist die bevorzugte Laufrichtung die massive runde Fläche am breiten Verbindungsglied.



- A Richtungspfeil
- B Laufrichtung

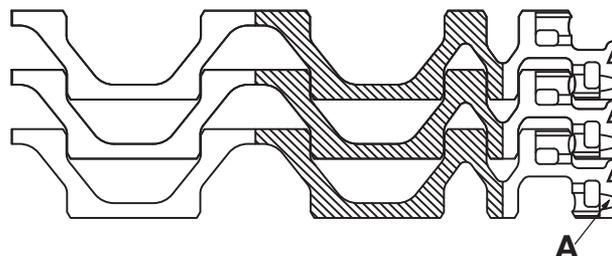
Abbildung 168: Laufrichtung

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,4 Zoll (10 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.

3. Führen Sie den Scharnierstab mithilfe der Stabführungskerbe durch die Scharniere hindurch ein, bis er einrastet.



A Stabführungskerbe

Abbildung 169: Verwenden der Führungskerbe als Führung

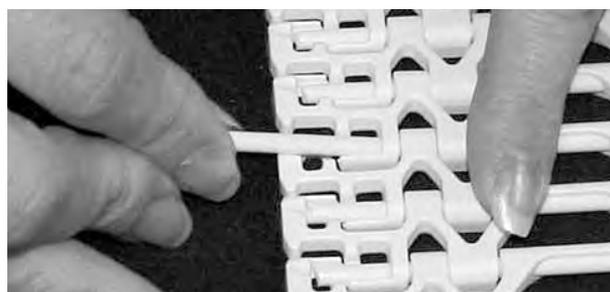


Abbildung 170: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Drücken Sie eine Bandkante leicht nach unten, und führen Sie einen Schraubendreher an der gegenüberliegenden Kante zwischen Modul und Scharnierstab ein.
2. Drücken Sie den Scharnierstab mit dem Schraubendreher an der anderen Bandkante (in Richtung des heruntergedrückten Kantenmoduls) heraus.

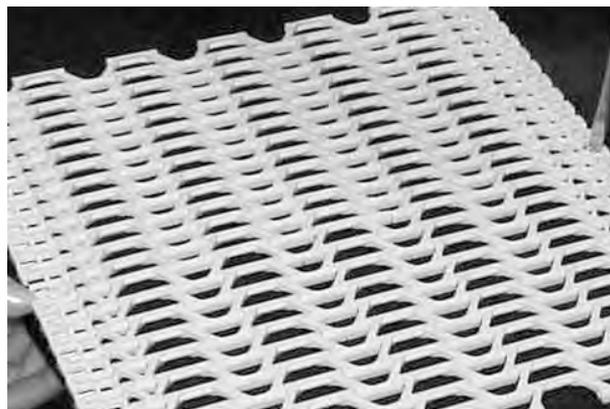


Abbildung 171: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

3. Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.

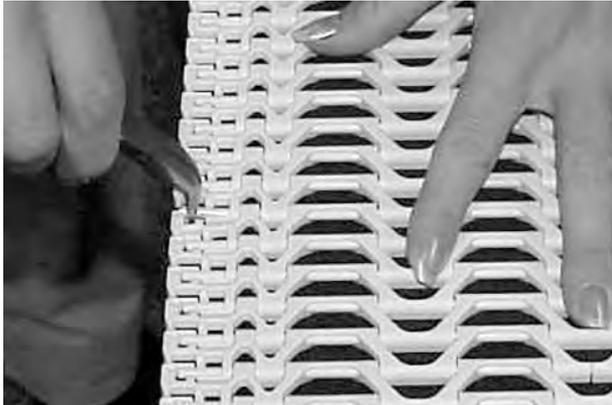
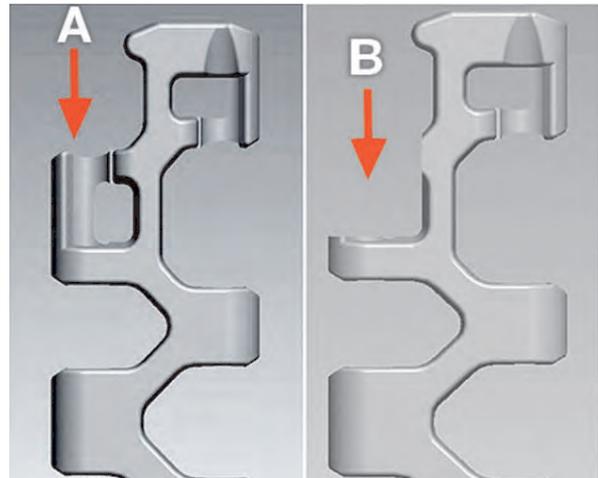


Abbildung 172: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

SPLEISSEN VON BÄNDERN MIT ABGESCHLOSSENER KANTE MIT ORIGINALBÄNDERN

- Mit geringfügigen Änderungen an der bündigen Kante des ursprünglichen Bandes kann die neue Bandausführung mit dem Originalband verspleißt werden.

- Schneiden Sie Material vom Verschlusssystem der ursprünglich bündigen Kante ab.



A Vor dem Schnitt
B Nach dem Schnitt

Abbildung 173: Abschneiden des Verschlusssystems

POSITION DES ARRETIERTEN ZAHNRADS

Anzahl Glieder	Nominaler Bandbreitenbereich		Mitte ab Kante		Position des Mittelzahnrad
	Zoll	mm	Zoll	mm	
4	8	203	4	102	Mitte
4,25	8,5	216	4,25	108	Mitte
4,5	9	229	4,5	114	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
4,75	9,5	241	4,75	121	Mitte
5	10	254	5	127	1 Zoll (25 mm) versetzt
5,25	10,5	267	5,25	133	1 Zoll (25 mm) versetzt
5,5	11	279	5,5	140	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
5,75	11,5	292	5,75	146	1 Zoll (25 mm) versetzt
6	12	305	6	152	Mitte
6,25	12,5	318	6,25	159	Mitte
6,5	13	330	6,5	165	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
6,75	13,5	343	6,75	171	Mitte
7	14	356	7	178	1 Zoll (25 mm) versetzt
7,25	14,5	368	7,25	184	1 Zoll (25 mm) versetzt
7,5	15	381	7,5	191	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt

Anzahl Glieder	Nominaler Bandbreitenbereich		Mitte ab Kante		Position des Mittelzahnrad
	Zoll	mm	Zoll	mm	
7,75	15,5	394	7,75	197	1 Zoll (25 mm) versetzt
8	16	406	8	203	Mitte
8,25	16,5	419	8,25	210	Mitte
8,5	17	432	8,5	216	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
8,75	17,5	445	8,75	222	Mitte
9	18	457	9	229	1 Zoll (25 mm) versetzt
9,25	18,5	470	9,25	235	1 Zoll (25 mm) versetzt
9,5	19	483	9,5	241	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
9,75	19,5	495	9,75	248	1 Zoll (25 mm) versetzt
10	20	508	10	254	Mitte
10,25	20,5	521	10,25	260	Mitte
10,5	21	533	10,5	267	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
10,75	21,5	546	10,75	273	Mitte
11	22	559	11	279	1 Zoll (25 mm) versetzt
11,25	22,5	572	11,25	286	1 Zoll (25 mm) versetzt
11,5	23	584	11,5	292	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
11,75	23,5	597	11,75	298	1 Zoll (25 mm) versetzt
12	24	610	12	305	Mitte
12,25	24,5	622	12,25	311	Mitte
12,5	25	635	12,5	318	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
12,75	25,5	648	12,75	324	Mitte
13	26	660	13	330	1 Zoll (25 mm) versetzt
13,25	26,5	673	13,25	337	1 Zoll (25 mm) versetzt
13,5	27	686	13,5	343	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
13,75	27,5	699	13,75	349	1 Zoll (25 mm) versetzt
14	28	711	14	356	Mitte
14,25	28,5	724	14,25	362	Mitte
14,5	29	737	14,5	368	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
14,75	29,5	749	14,75	375	Mitte
15	30	762	15	381	1 Zoll (25 mm) versetzt
15,25	30,5	775	15,25	387	1 Zoll (25 mm) versetzt
15,5	31	787	15,5	394	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
15,75	31,5	800	15,75	400	1 Zoll (25 mm) versetzt
16	32	813	16	406	Mitte
16,25	32,5	826	16,25	413	Mitte
16,5	33	838	16,5	419	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
16,75	33,5	851	16,75	425	Mitte
17	34	864	17	432	1 Zoll (25 mm) versetzt
17,25	34,5	876	17,25	438	1 Zoll (25 mm) versetzt
17,5	35	889	17,5	445	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt

Anzahl Glieder	Nominaler Bandbreitenbereich		Mitte ab Kante		Position des Mittelzahnrad
	Zoll	mm	Zoll	mm	
17,75	35,5	902	17,75	451	1 Zoll (25 mm) versetzt
18	36	914	18	457	Mitte
18,25	36,5	927	18,25	464	Mitte
18,5	37	940	18,5	470	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
18,75	37,5	953	18,75	476	Mitte
19	38	965	19	483	1 Zoll (25 mm) versetzt
19,25	38,5	978	19,25	489	1 Zoll (25 mm) versetzt
19,5	39	991	19,5	495	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
19,75	39,5	1003	19,75	502	1 Zoll (25 mm) versetzt
20	40	1016	20	508	Mitte
20,25	40,5	1029	20,25	514	Mitte
20,5	41	1041	20,5	521	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
20,75	41,5	1054	20,75	527	Mitte
21	42	1067	21	533	1 Zoll (25 mm) versetzt
21,25	42,5	1080	21,25	540	1 Zoll (25 mm) versetzt
21,5	43	1092	21,5	546	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
21,75	43,5	1105	21,75	552	1 Zoll (25 mm) versetzt
22	44	1118	22	559	Mitte
22,25	44,5	1130	22,25	565	Mitte
22,5	45	1143	22,5	572	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
22,75	45,5	1156	22,75	578	Mitte
23	46	1168	23	584	1 Zoll (25 mm) versetzt
23,25	46,5	1181	23,25	591	1 Zoll (25 mm) versetzt
23,5	47	1194	23,5	597	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
23,75	47,5	1207	23,75	603	1 Zoll (25 mm) versetzt
24	48	1219	24	610	Mitte
24,25	48,5	1232	24,25	616	Mitte
24,5	49	1245	24,5	622	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
24,75	49,5	1257	24,75	629	Mitte
25	50	1270	25	635	1 Zoll (25 mm) versetzt
25,25	50,5	1283	25,25	641	1 Zoll (25 mm) versetzt
25,5	51	1295	25,5	648	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
25,75	51,5	1308	25,75	654	1 Zoll (25 mm) versetzt
26	52	1321	26	660	Mitte
26,25	52,5	1334	26,25	667	Mitte
26,5	53	1346	26,5	673	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
26,75	53,5	1359	26,75	679	Mitte
27	54	1372	27	686	1 Zoll (25 mm) versetzt
27,25	54,5	1384	27,25	692	1 Zoll (25 mm) versetzt
27,5	55	1397	27,5	699	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt

Anzahl Glieder	Nominaler Bandbreitenbereich		Mitte ab Kante		Position des Mittelzahnrad
	Zoll	mm	Zoll	mm	
27,75	55,5	1410	27,75	705	1 Zoll (25 mm) versetzt
28	56	1422	28	711	Mitte
28,25	56,5	1435	28,25	718	Mitte
28,5	57	1448	28,5	724	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
28,75	57,5	1461	28,75	730	Mitte
29	58	1473	29	737	1 Zoll (25 mm) versetzt
29,25	58,5	1486	29,25	743	1 Zoll (25 mm) versetzt
29,5	59	1499	29,5	749	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
29,75	59,5	1511	29,75	756	1 Zoll (25 mm) versetzt
30	60	1524	30	762	Mitte
30,25	60,5	1537	30,25	768	Mitte
30,5	61	1549	30,5	775	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
30,75	61,5	1562	30,75	781	Mitte
31	62	1575	31	787	1 Zoll (25 mm) versetzt
31,25	62,5	1588	31,25	794	1 Zoll (25 mm) versetzt
31,5	63	1600	31,5	800	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
31,75	63,5	1613	31,75	806	1 Zoll (25 mm) versetzt
32	64	1626	32	813	Mitte
32,25	64,5	1638	32,25	819	Mitte
32,5	65	1651	32,5	826	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
32,75	65,5	1664	32,75	832	Mitte
33	66	1676	33	838	1 Zoll (25 mm) versetzt
33,25	66,5	1689	33,25	845	1 Zoll (25 mm) versetzt
33,5	67	1702	33,5	851	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
33,75	67,5	1715	33,75	857	1 Zoll (25 mm) versetzt
34	68	1727	34	864	Mitte
34,25	68,5	1740	34,25	870	Mitte
34,5	69	1753	34,5	876	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
34,75	69,5	1765	34,75	883	Mitte
35	70	1778	35	889	1 Zoll (25 mm) versetzt
35,25	70,5	1791	35,25	895	1 Zoll (25 mm) versetzt
35,5	71	1803	35,5	902	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
35,75	71,5	1816	35,75	908	1 Zoll (25 mm) versetzt
36	72	1829	36	914	Mitte
36,25	72,5	1842	36,25	921	Mitte
36,5	73	1854	36,5	927	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
36,75	73,5	1867	36,75	933	Mitte
37	74	1880	37	940	1 Zoll (25 mm) versetzt
37,25	74,5	1892	37,25	946	1 Zoll (25 mm) versetzt
37,5	75	1905	37,5	953	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt

Anzahl Glieder	Nominaler Bandbreitenbereich		Mitte ab Kante		Position des Mittelzahnrad
	Zoll	mm	Zoll	mm	
37,75	75,5	1918	37,75	959	1 Zoll (25 mm) versetzt
38	76	1930	38	965	Mitte
38,25	76,5	1943	38,25	972	Mitte
38,5	77	1956	38,5	978	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
38,75	77,5	1969	38,75	984	Mitte
39	78	1981	39	991	1 Zoll (25 mm) versetzt
39,25	78,5	1994	39,25	997	1 Zoll (25 mm) versetzt
39,5	79	2007	39,5	1003	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
39,75	79,5	2019	39,75	1010	1 Zoll (25 mm) versetzt
40	80	2032	40	1016	Mitte
40,25	80,5	2045	40,25	1022	Mitte
40,5	81	2057	40,5	1029	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
40,75	81,5	2070	40,75	1035	Mitte
41	82	2083	41	1041	1 Zoll (25 mm) versetzt
41,25	82,5	2096	41,25	1048	1 Zoll (25 mm) versetzt
41,5	83	2108	41,5	1054	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
41,75	83,5	2121	41,75	1060	1 Zoll (25 mm) versetzt
42	84	2134	42	1067	Mitte
42,25	84,5	2146	42,25	1073	Mitte
42,5	85	2159	42,5	1080	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
42,75	85,5	2172	42,75	1086	Mitte
43	86	2184	43	1092	1 Zoll (25 mm) versetzt
43,25	86,5	2197	43,25	1099	1 Zoll (25 mm) versetzt
43,5	87	2210	43,5	1105	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
43,75	87,5	2223	43,75	1111	1 Zoll (25 mm) versetzt
44	88	2235	44	1118	Mitte
44,25	88,5	2248	44,25	1124	Mitte
44,5	89	2261	44,5	1130	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
44,75	89,5	2273	44,75	1137	Mitte
45	90	2286	45	1143	1 Zoll (25 mm) versetzt
45,25	90,5	2299	45,25	1149	1 Zoll (25 mm) versetzt
45,5	91	2311	45,5	1156	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
45,75	91,5	2324	45,75	1162	1 Zoll (25 mm) versetzt
46	92	2337	46	1168	Mitte
46,25	92,5	2350	46,25	1175	Mitte
46,5	93	2362	46,5	1181	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
46,75	93,5	2375	46,75	1187	Mitte
47	94	2388	47	1194	1 Zoll (25 mm) versetzt
47,25	94,5	2400	47,25	1200	1 Zoll (25 mm) versetzt
47,5	95	2413	47,5	1207	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt

Anzahl Glieder	Nominaler Bandbreitenbereich		Mitte ab Kante		Position des Mittelzahnrad
	Zoll	mm	Zoll	mm	
47,75	95,5	2426	47,75	1213	1 Zoll (25 mm) versetzt
48	96	2438	48	1219	Mitte
48,25	96,5	2451	48,25	1226	Mitte
48,5	97	2464	48,5	1232	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
48,75	97,5	2477	48,75	1238	Mitte
49	98	2489	49	1245	1 Zoll (25 mm) versetzt
49,25	98,5	2502	49,25	1251	1 Zoll (25 mm) versetzt
49,5	99	2515	49,5	1257	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
49,75	99,5	2527	49,75	1264	1 Zoll (25 mm) versetzt
50	100	2540	50	1270	Mitte
50,25	100,5	2553	50,25	1276	Mitte
50,5	101	2565	50,5	1283	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
50,75	101,5	2578	50,75	1289	Mitte
51	102	2591	51	1295	1 Zoll (25 mm) versetzt
51,25	102,5	2604	51,25	1302	1 Zoll (25 mm) versetzt
51,5	103	2616	51,5	1308	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
51,75	103,5	2629	51,75	1314	1 Zoll (25 mm) versetzt
52	104	2642	52	1321	Mitte
52,25	104,5	2654	52,25	1327	Mitte
52,5	105	2667	52,5	1334	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
52,75	105,5	2680	52,75	1340	Mitte
53	106	2692	53	1346	1 Zoll (25 mm) versetzt
53,25	106,5	2705	53,25	1353	1 Zoll (25 mm) versetzt
53,5	107	2718	53,5	1359	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
53,75	107,5	2731	53,75	1365	1 Zoll (25 mm) versetzt
54	108	2743	54	1372	Mitte
54,25	108,5	2756	54,25	1378	Mitte
54,5	109	2769	54,5	1384	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
54,75	109,5	2781	54,75	1391	Mitte
55	110	2794	55	1397	1 Zoll (25 mm) versetzt
55,25	110,5	2807	55,25	1403	1 Zoll (25 mm) versetzt
55,5	111	2819	55,5	1410	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
55,75	111,5	2832	55,75	1416	1 Zoll (25 mm) versetzt
56	112	2845	56	1422	Mitte
56,25	112,5	2858	56,25	1429	Mitte
56,5	113	2870	56,5	1435	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
56,75	113,5	2883	56,75	1441	Mitte
57	114	2896	57	1448	1 Zoll (25 mm) versetzt
57,25	114,5	2908	57,25	1454	1 Zoll (25 mm) versetzt
57,5	115	2921	57,5	1461	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt

Anzahl Glieder	Nominaler Bandbreitenbereich		Mitte ab Kante		Position des Mittelzahnrad
	Zoll	mm	Zoll	mm	
57,75	115,5	2934	57,75	1467	1 Zoll (25 mm) versetzt
58	116	2946	58	1473	Mitte
58,25	116,5	2959	58,25	1480	Mitte
58,5	117	2972	58,5	1486	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
58,75	117,5	2985	58,75	1492	Mitte
59	118	2997	59	1499	1 Zoll (25 mm) versetzt
59,25	118,5	3010	59,25	1505	1 Zoll (25 mm) versetzt
59,5	119	3023	59,5	1511	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
59,75	119,5	3035	59,75	1518	1 Zoll (25 mm) versetzt
60	120	3048	60	1524	Mitte
60,25	120,5	3061	60,25	1530	Mitte
60,5	121	3073	60,5	1537	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
60,75	121,5	3086	60,75	1543	Mitte
61	122	3099	61	1549	1 Zoll (25 mm) versetzt
61,25	122,5	3112	61,25	1556	1 Zoll (25 mm) versetzt
61,5	123	3124	61,5	1562	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
61,75	123,5	3137	61,75	1568	1 Zoll (25 mm) versetzt
62	124	3150	62	1575	Mitte
62,25	124,5	3162	62,25	1581	Mitte
62,5	125	3175	62,5	1588	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
62,75	125,5	3188	62,75	1594	Mitte
63	126	3200	63	1600	1 Zoll (25 mm) versetzt
63,25	126,5	3213	63,25	1607	1 Zoll (25 mm) versetzt
63,5	127	3226	63,5	1613	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
63,75	127,5	3239	63,75	1619	1 Zoll (25 mm) versetzt
64	128	3251	64	1626	Mitte
64,25	128,5	3264	64,25	1632	Mitte
64,5	129	3277	64,5	1638	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
64,75	129,5	3289	64,75	1645	Mitte
65	130	3302	65	1651	1 Zoll (25 mm) versetzt
65,25	130,5	3315	65,25	1657	1 Zoll (25 mm) versetzt
65,5	131	3327	65,5	1664	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
65,75	131,5	3340	65,75	1670	1 Zoll (25 mm) versetzt
66	132	3353	66	1676	Mitte
66,25	132,5	3366	66,25	1683	Mitte
66,5	133	3378	66,5	1689	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
66,75	133,5	3391	66,75	1695	Mitte
67	134	3404	67	1702	1 Zoll (25 mm) versetzt
67,25	134,5	3416	67,25	1708	1 Zoll (25 mm) versetzt
67,5	135	3429	67,5	1715	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt

Anzahl Glieder	Nominaler Bandbreitenbereich		Mitte ab Kante		Position des Mittelzahnrad
	Zoll	mm	Zoll	mm	
67,75	135,5	3442	67,75	1721	1 Zoll (25 mm) versetzt
68	136	3454	68	1727	Mitte
68,25	136,5	3467	68,25	1734	Mitte
68,5	137	3480	68,5	1740	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
68,75	137,5	3493	68,75	1746	Mitte
69	138	3505	69	1753	1 Zoll (25 mm) versetzt
69,25	138,5	3518	69,25	1759	1 Zoll (25 mm) versetzt
69,5	139	3531	69,5	1765	1,25 Zoll (32 mm) nach links versetzt
69,75	139,5	3543	69,75	1772	1 Zoll (25 mm) versetzt
70	140	3556	70	1778	Mitte
70,25	140,5	3569	70,25	1784	Mitte
70,5	141	3581	70,5	1791	0,25 Zoll (6 mm) nach links versetzt
70,75	141,5	3594	70,75	1797	Mitte
71	142	3607	71	1803	1 Zoll (25 mm) versetzt

SERIE 1600-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

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

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,5 Zoll (12,7 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
3. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.

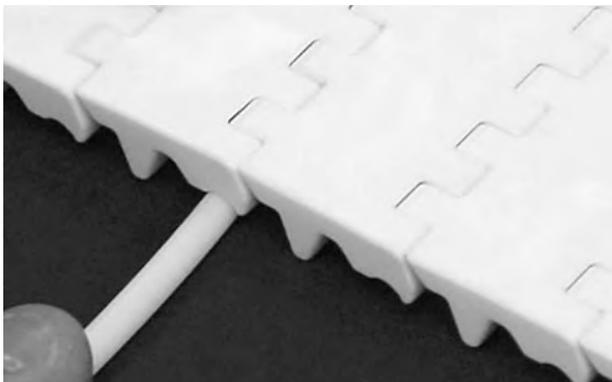


Abbildung 174: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

4. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.



Abbildung 175: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

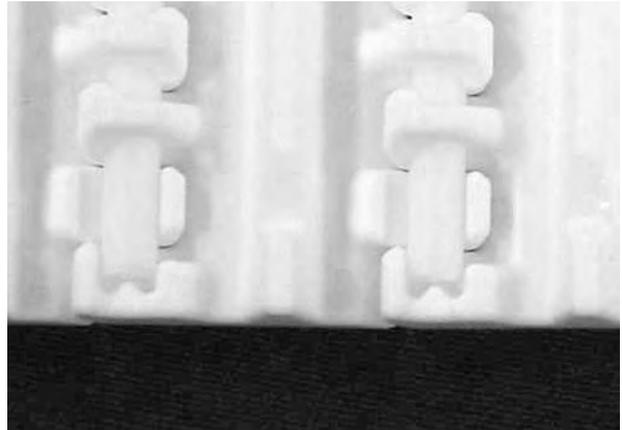


Abbildung 176: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Führen Sie an der Unterseite des Bandes einen Schraubendreher zwischen den Scharnierstab und das Band ein.
2. Drehen Sie den Schraubendreher, um den Scharnierstab über das Verschlussystem anzuheben. Wiederholen Sie diesen Vorgang, bis die Stabspitze über die Bandkante herausragt.



Abbildung 177: Heben des Scharnierstabes über das Verschlussystem

3. Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.

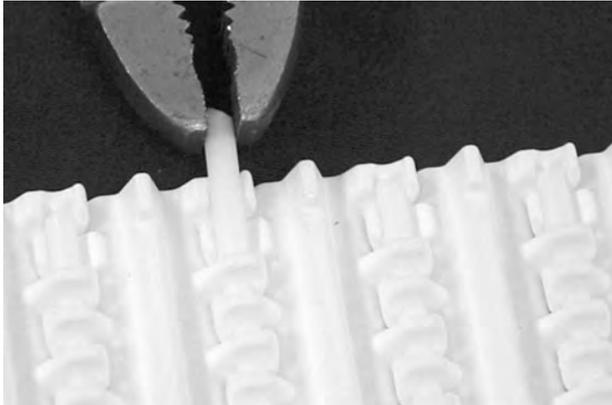


Abbildung 178: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

SERIE 1650-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

VORGEFORMTER SCHARNIERSTAB MIT KOPF

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,60 Zoll (15,2 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
3. Führen Sie den Scharnierstab durch die Scharniere ein, bis der Scharnierstabkopf die Bandkante berührt.

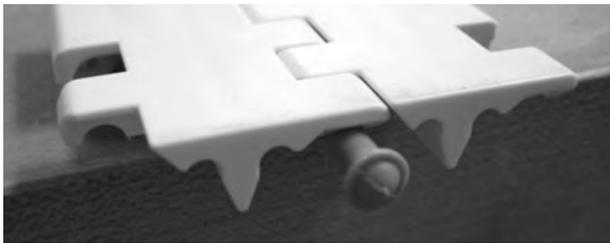


Abbildung 179: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

4. Drücken Sie den Scharnierstabkopf mit dem Daumen nach vorne, bis er im Verschlussystem einrastet.

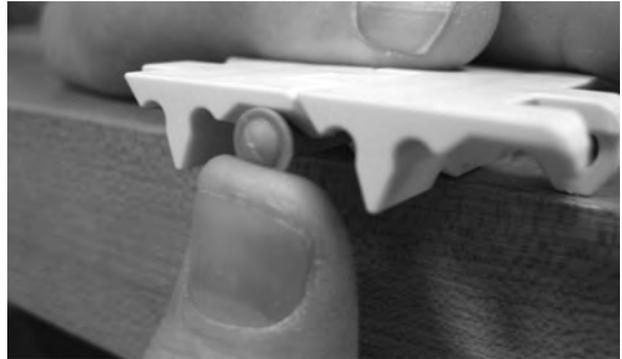


Abbildung 180: Eindrücken des Scharnierstabes mit dem Daumen



Abbildung 181: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 182: Scharnierstab muss vollständig eingeführt sein

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie an der Unterseite des Bandes die Scharnierstabsköpfe ab.



Abbildung 183: Abschneiden des Scharnierstabes

2. Greifen Sie den Scharnierstab, und ziehen Sie ihn heraus, um das Band zu öffnen.

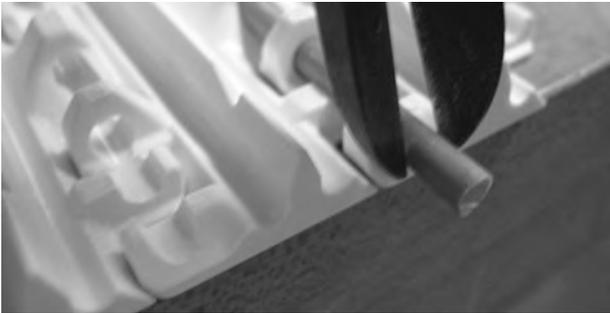


Abbildung 184: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

SERIE 1700-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SLIDELOX-HALTER

EINFÜHREN DER SCHARNIERSTÄBE

1. Achten Sie darauf, dass der Slidelox an einer Bandkante geschlossen ist. Wenn das nicht der Fall ist, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubenzieher zur Seite, um den Slidelox zu schließen.
2. Vergewissern Sie sich an der gegenüberliegenden Bandkante, dass der Slidelox geöffnet ist. Wenn das nicht der Fall ist, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubenzieher zur Seite, um den Slidelox zu öffnen.

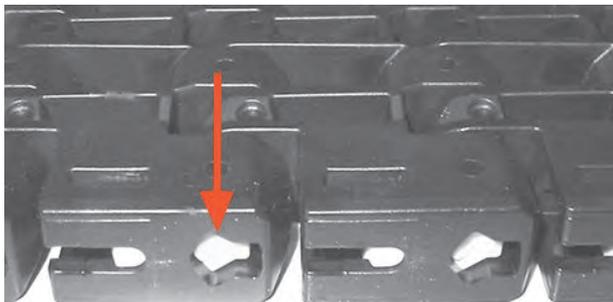


Abbildung 185: Öffnen des Slidelox

3. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
4. Stellen Sie sicher, dass die Scharnierstäbe gedreht werden, damit sie auf der kurzen Kante flach gegeneinander stehen.
5. Führen Sie die Scharnierstäbe durch den offenen Slidelox ein.



Abbildung 186: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

6. Nachdem die Scharnierstäbe eingeführt wurden, schieben Sie den Riegel hinüber, um den Slidelox zu schließen. Der Slidelox rastet ein, wenn er geschlossen wird.

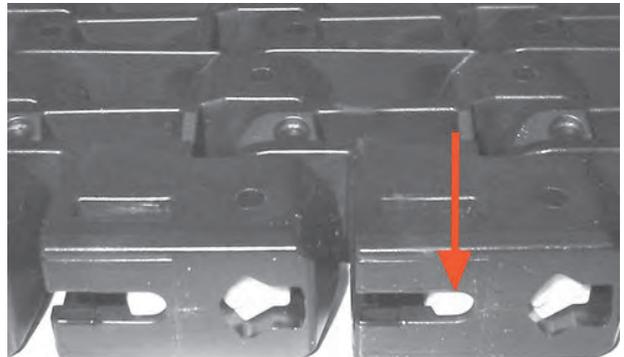


Abbildung 187: Schließen des Slidelox

HINWEIS: Stellen Sie nach der Montage sicher, dass ALLE Slidelox geschlossen sind.

ENTFERNEN DER SCHARNIERSTÄBE

HINWEIS: Entfernen Sie den Slidelox NICHT von den Kantenmodulen. Durch ein Entfernen können sowohl der Slidelox als auch das Modul zerstört werden.

1. Öffnen Sie den Slidelox auf beiden Bandkanten mit einem Schraubendreher.

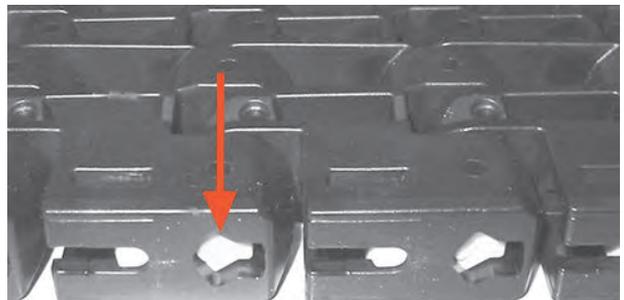


Abbildung 188: Öffnen des Slidelox

2. Drücken Sie die Scharnierstäbe mit einem Schraubendreher aus dem Band heraus.

3. Nachdem die Scharnierstäbe entfernt wurden, schieben Sie den Riegel hinüber, um den Slidelox zu schließen. Der Slidelox rastet ein, wenn er geschlossen wird.

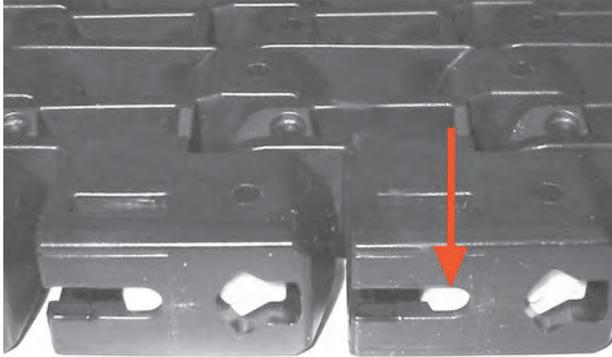


Abbildung 189: Schließen des Slidelox

HINWEIS: Stellen Sie nach der Montage sicher, dass ALLE Slidelox geschlossen sind.

SERIE 1700-2

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

ÜBERSICHT

Das Reihemuster des Bandes S1700 TRT ist untypisch. Jede zweite Reihe ist eine Wiederholung des Musters der Rollen auf der Bandoberseite. Eine Reihe hat eine Rolle ohne freie Randzone, und die andere Reihe hat eine freie Randzone von 1 Zoll (25,4 mm). Daher muss das S1700 TRT in Schritten von je zwei Reihen montiert werden.



Abbildung 190: Montage in zweireihigen Schritten

Der Scharnierstabtyp für S1700 TRT-Bänder hat einen Durchmesser von 0,312 Zoll (7,9 mm). Dies ist eine Abweichung gegenüber Bändern der Serie S1700 Flush Grid oder Bändern der Serie S1700 Flush Grid Nub Top.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

HINWEIS: Zum Einsetzen des Scharnierstabes ist ein Stahlverbindungsstift mit 0,25 Zoll (6,4 mm) Durchmesser erforderlich.

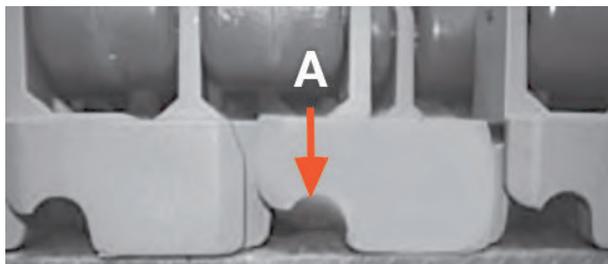
1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.

3. Schieben Sie den überstehenden Scharnierstab mit einem Stahlverbindungsstift mit 0,25 Zoll (6,4 mm) Durchmesser am Verschlussystem vorbei hinein.



Abbildung 191: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

4. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



A Verschlussystem

Abbildung 192: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

HINWEIS: Zu den benötigten Werkzeugen gehören ein Hammer, ein kleiner Schraubendreher und ein Verbindungsstift aus Stahl mit einem Durchmesser von 0,25 Zoll (6,4 mm).

1. Führen Sie einen kleinen Schraubendreher unter die Rolle und über dem Scharnier ein, wo der Scharnierstab entfernt wird.



Abbildung 193: Einsetzen des Schraubendrehers unter der Rolle

- Platzieren Sie den Stahlverbindungsstift bei weiterhin eingestecktem Schraubendreher in das Scharnier an der gegenüberliegenden Bandkante. Treiben Sie den Scharnierstab mit dem Hammer vorsichtig aus dem Band heraus. Winkeln Sie den Stahlverbindungsstift leicht an, um den Scharnierstab und nicht das Glied zu berühren.



Abbildung 194: Einführen des Stahl-Verbindungsstifts in das Scharnier



Abbildung 195: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

- Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.



Abbildung 196: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

ÜBERPRÜFEN DES FÖRDERERS

- Überprüfen Sie die Untertrumrollen, um sicherzustellen, dass der Durchmesser mindestens 6 Zoll (152,4 mm) beträgt. Das S1700 TRT verfügt über einen minimalen Rückbiegeradius von 6 Zoll (152,4 mm).

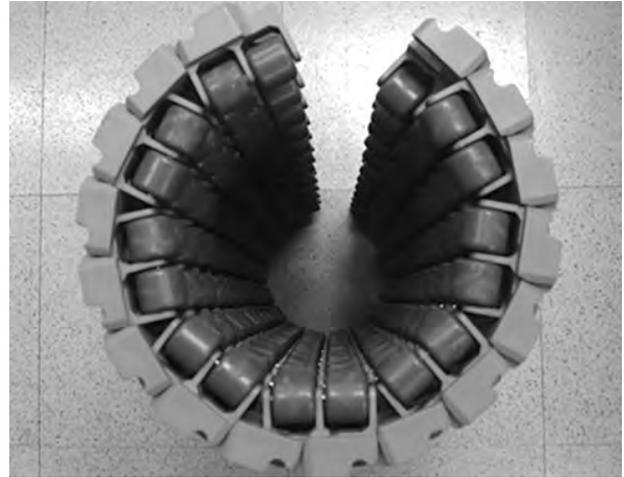
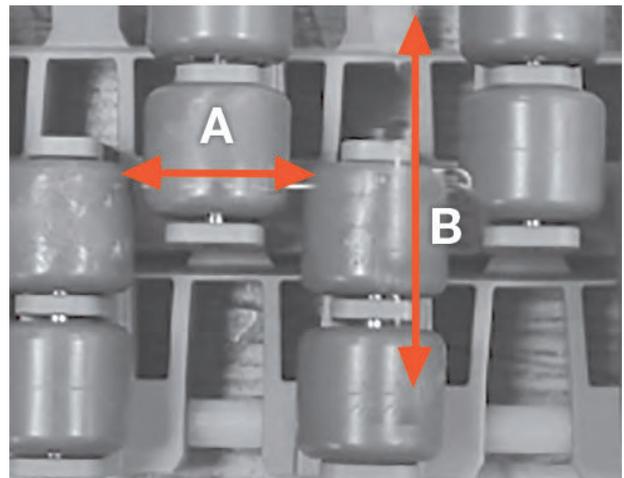


Abbildung 197: Prüfung der Rollen

- Prüfen Sie die Fördererrollen auf Kontakt mit den Fördererkomponenten (mit Ausnahme der Rücklaufrollen).

HINWEIS: Das S1700 TRT ist nicht für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation zu empfehlen, da die Rollen für eine Bewegung quer zur Richtung der Bandbewegung konstruiert sind. Wenn die Rollen in Kontakt mit Fördererkomponenten kommen, können sich die Rollen abnutzen und ihre runde Form verlieren.



A Bewegung der Rollen

B Bandbewegung

Abbildung 198: Rollenbewegung und Bandlaufrichtung

SERIE 1750-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

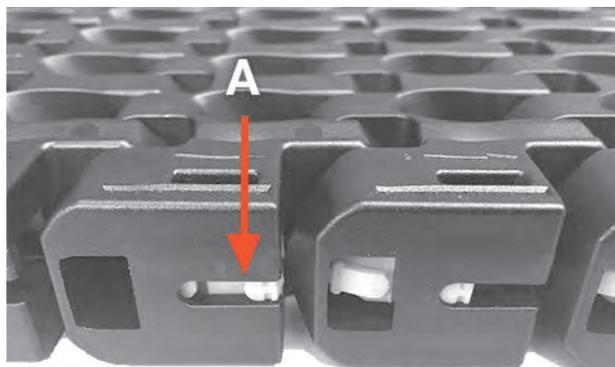
- Flush Grid

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SLIDELOX-HALTER

EINFÜHREN DER SCHARNIERSTÄBE

1. Achten Sie darauf, dass der Slidelox an einer Bandkante geschlossen ist. Wenn das nicht der Fall ist, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubenzieher zur Seite, um den Slidelox zu schließen.
2. Vergewissern Sie sich an der gegenüberliegenden Bandkante, dass der Slidelox geöffnet ist. Wenn das nicht der Fall ist, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubenzieher zur Seite, um den Slidelox zu öffnen.



A Slidelox

Abbildung 199: Öffnen des Slidelox

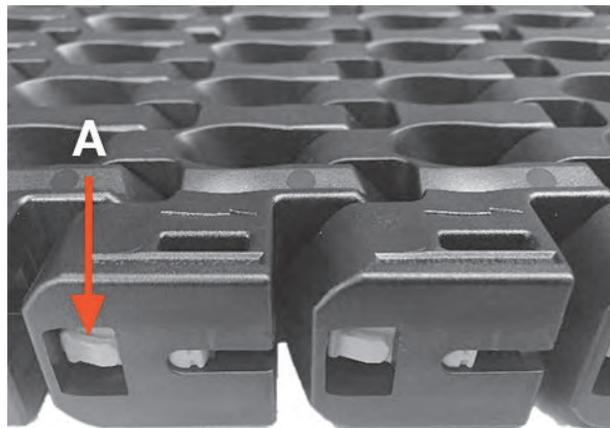
3. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
4. Richten Sie den Scharnierstab so aus, dass die abgerundete Seite in die bevorzugte Laufrichtung zeigt. Die bevorzugte Laufrichtung wird durch einen Pfeil auf dem Band angezeigt.

5. Führen Sie den Scharnierstab durch den offenen Slidelox ein.



Abbildung 200: Einführen des Stabes

6. Nachdem die Scharnierstäbe eingeführt wurden, schieben Sie den Riegel hinüber, um den Slidelox zu schließen. Der Slidelox rastet ein, wenn er geschlossen wird.



A Slidelox

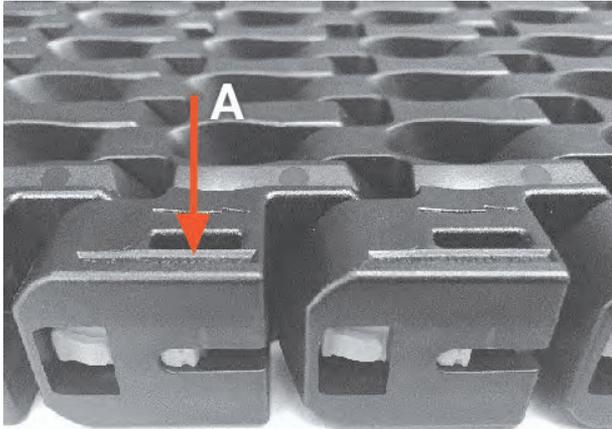
Abbildung 201: Schließen des Slidelox

HINWEIS: Stellen Sie nach der Montage sicher, dass ALLE Slidelox geschlossen sind.

ENTFERNEN DER SCHARNIERSTÄBE

HINWEIS: Entfernen Sie den Slidelox NICHT von den Kantenmodulen. Durch ein Entfernen können sowohl der Slidelox als auch das Modul zerstört werden.

1. Öffnen Sie den Slidelox auf beiden Bandkanten mit einem Schraubendreher.



A Slidelox

Abbildung 202: Öffnen des Slidelox

2. Drücken Sie die Scharnierstäbe mit einem Schraubendreher aus dem Band heraus.
3. Nachdem die Scharnierstäbe entfernt wurden, schieben Sie den Riegel hinüber, um den Slidelox zu schließen. Der Slidelox rastet ein, wenn er geschlossen wird.

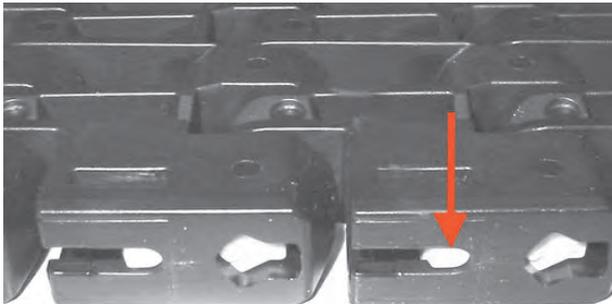


Abbildung 203: Schließen des Slidelox

HINWEIS: Stellen Sie nach der Montage sicher, dass alle Slidelox geschlossen sind.

SERIE 1800-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Flat Top
- Mesh Top

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,6 Zoll (15 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
3. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.

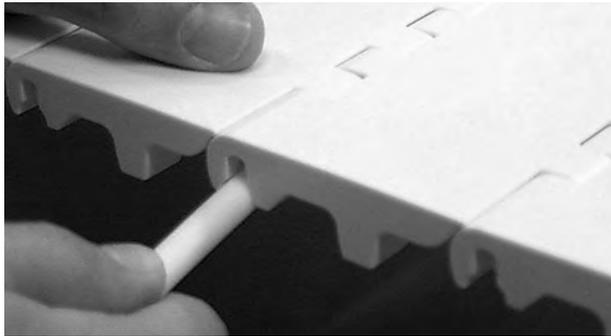


Abbildung 204: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

4. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.



Abbildung 205: Vorbeischieben des Scharnierstabes am Verschlussystem

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

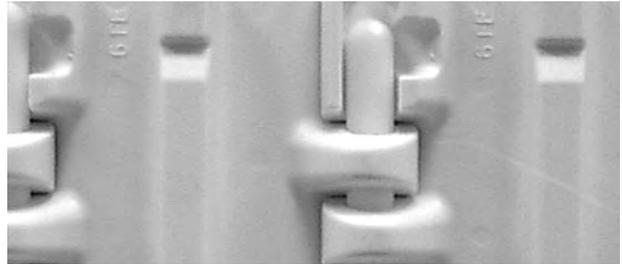


Abbildung 206: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Führen Sie an der Unterseite des Bandes einen Schraubendreher zwischen den Scharnierstab und das Band ein.
2. Drehen Sie den Schraubendreher, um den Scharnierstab über das Verschlussystem anzuheben. Wiederholen Sie diesen Vorgang, bis die Stabspitze über die Bandkante herausragt.



Abbildung 207: Heben des Scharnierstabes über das Verschlussystem

3. Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.



Abbildung 208: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

SERIE 1800-2

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Mesh Top mit Slidelox

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SLIDELOX-HALTER

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Achten Sie darauf, dass der Slidelox an einer Bandkante geschlossen ist. Wenn das nicht der Fall ist, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubenzieher zur Seite, um den Slidelox zu schließen.

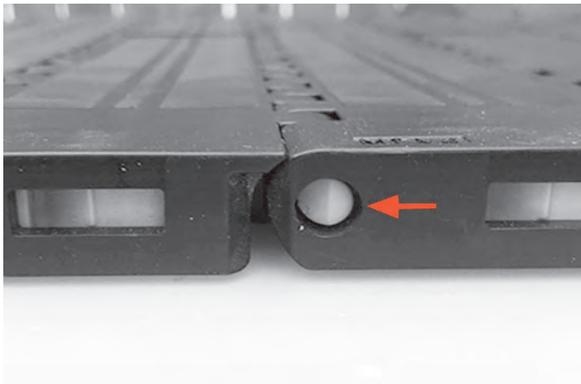


Abbildung 209: Slidelox in geschlossener Position



Abbildung 210: Schließen des Slidelox mit einem Schraubendreher

2. Vergewissern Sie sich an der gegenüberliegenden Bandkante, dass der Slidelox geöffnet ist. Wenn das nicht der Fall ist, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubenzieher zur Seite, um den Slidelox zu öffnen.
3. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.

4. Führen Sie den Scharnierstab durch den offenen Slidelox ein.



Abbildung 211: Einführen des Stabes

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab etwa 0,5 Zoll (12,7 mm) über die Bandkante hinaus eingeführt wurde.
6. Wenn der Scharnierstab eingeführt wurde, schließen Sie den Slidelox. Der Slidelox rastet ein, wenn er geschlossen wird.



Abbildung 212: Schließen des Slidelox

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

HINWEIS: Entfernen Sie den Slidelox NICHT von den Kantenmodulen. Durch ein Entfernen können sowohl der Slidelox als auch das Modul zerstört werden.

1. Öffnen Sie den Slidelox auf beiden Bandkanten mit einem Schraubendreher.



Abbildung 213: Öffnen des Slidelox

2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher aus dem Band heraus.

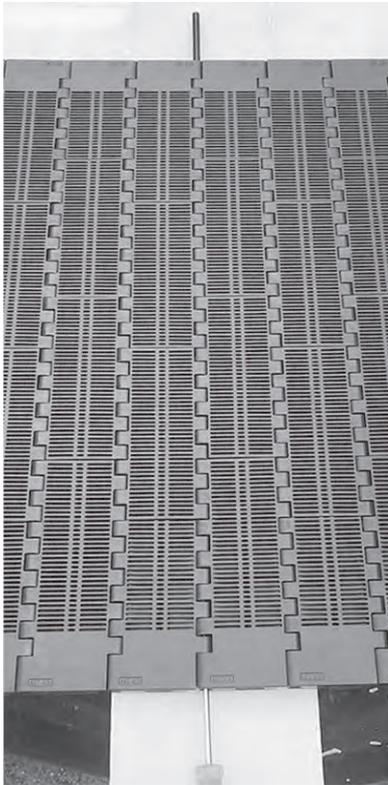


Abbildung 214: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

3. Nachdem der Scharnierstab entfernt wurde, schieben Sie den Riegel hinüber, um den Slidelox zu schließen. Der Slidelox rastet ein, wenn er geschlossen wird.

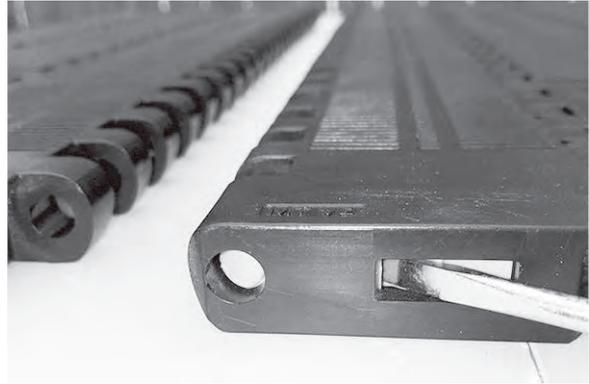


Abbildung 215: Schließen des Slidelox

SERIE 1900-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Raised Rib

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SHUTTLEPLUG-HALTER

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie an der Bandkante mit dem Shuttleplug den Scharnierstab in das Scharnier ein. Der Shuttleplug wird aufgeschoben, wenn der Scharnierstab eingeführt wird.



Abbildung 216: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

3. Schieben Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher am Shuttleplug vorbei vollständig in das Band hinein.

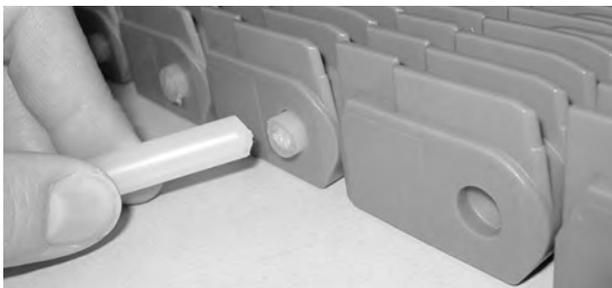


Abbildung 217: Einschleiben der Stange hinter den Shuttleplug

4. Entfernen Sie den Schraubendreher. Der Shuttleplug schließt sich automatisch, wenn er nicht blockiert wird.

HINWEIS: Stellen Sie nach der Montage sicher, dass ALLE Shuttleplugs geschlossen sind.

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Führen Sie an der Bandkante mit den Shuttleplugs einen zusätzlichen Scharnierstab gerade so weit in das Scharnier ein, dass der Shuttleplug vollständig geöffnet bleibt. Der Shuttleplug wird aufgeschoben, wenn der Scharnierstab eingeführt wird.



Abbildung 218: Öffnen des Shuttleplugs

2. Schieben Sie einen 0,25-Zoll-Körner in das Scharnier auf der gegenüberliegenden Bandkante ein, um den zusätzlichen Scharnierstab und den Bandscharnierstab am Shuttleplug vorbei aus der gegenüberliegenden Bandkante zu drücken.
3. Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.



Abbildung 219: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

POSITION DES ARRETIERTEN ZAHNRADES

- Arretieren Sie das Mittelzahnrad in seiner Position, um das Band seitlich zu fixieren. Siehe folgende Tabelle.
- Ermitteln Sie anhand der Bandbreite die Position des arretierten Zahnrades.
- Alle Angaben gelten für die Shuttleplug-Bandkante.

Position der Mitte des arretierten Zahnrades			
Nominaler Bandbreitenbereich		Abstand von der Shuttleplug-Bandkante	
in	mm	in	mm
15-20	381-508	7,58	193
21-26	533-660	10,58	269
27-32	686-813	13,58	345

Position der Mitte des arretierten Zahnrades			
Nominaler Bandbreitenbereich		Abstand von der Shuttleplug-Bandkante	
in	mm	in	mm
33-38	838-965	16,58	421
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	1031
87-92	2210-2337	43,58	1107
93-98	2362-2489	46,58	1183
99-104	2515-2642	49,58	1259
105-110	2667-2794	52,58	1336
111-116	2819-2946	55,58	1412
117-122	2972-3099	58,58	1488
123-128	3124-3251	61,58	1564
129-134	3277-3404	64,58	1640
135-140	3429-3556	67,58	1717
141-146	3581-3708	70,58	1793
147-152	3734-3861	73,58	1869
153-158	3886-4013	76,58	1945
159-164	4039-4166	79,58	2021
165-170	4191-4318	82,58	2098
171-176	4343-4470	85,58	2174
177-182	4496-4623	88,58	2250
183-188	4648-4775	91,58	2326
189-194	4801-4928	94,58	2402
195-200	4953-5080	97,58	2479
201-206	5105-5232	100,58	2555
207-212	5258-5385	103,58	2631
213-218	5410-5537	106,58	2707
219-224	5563-5690	109,58	2783
225-230	5715-5842	112,58	2860
231-236	5867-5994	115,58	2936
237-242	6020-6147	118,58	3012

SERIE 4400-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

ÜBERSICHT

- Bänder der Serie 4400 müssen in Abständen von je 4 Zoll (101,6 mm) zweireihig montiert werden, damit das versetzte Muster von abwechselnden Rollen wie vorgesehen eingehalten werden kann.
- Verwenden Sie Band-Anzieher beim Ein- und Ausbau von Bändern der Serie 4400, die länger sind als 8 Fuß (2,44 m).



A Band-Anzieher

Abbildung 220: Verwendung von Band-Anziehern für lange Bänder

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Öffnen Sie das Verschlussystem an einer Bandkante mit einem Schraubendreher.



Abbildung 221: Öffnen des Verschlussystems

2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher an der gegenüberliegenden Bandkante aus dem Band heraus.



Abbildung 222: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 2,0 Zoll (50,8 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
3. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.
4. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.



Abbildung 223: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

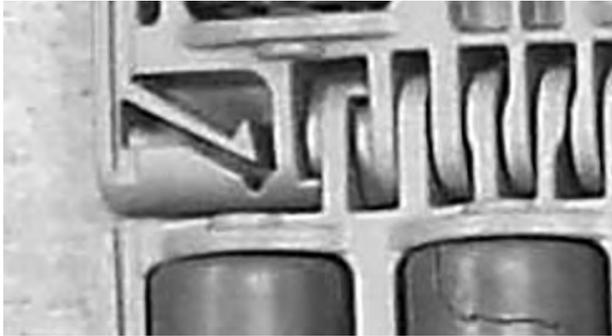


Abbildung 224: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

SERIE 4500-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Dual-Stacked Angled Roller™-Band (DARB™)
- Flush Grid
- Left/Right Roller Top

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.



Abbildung 225: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

3. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.

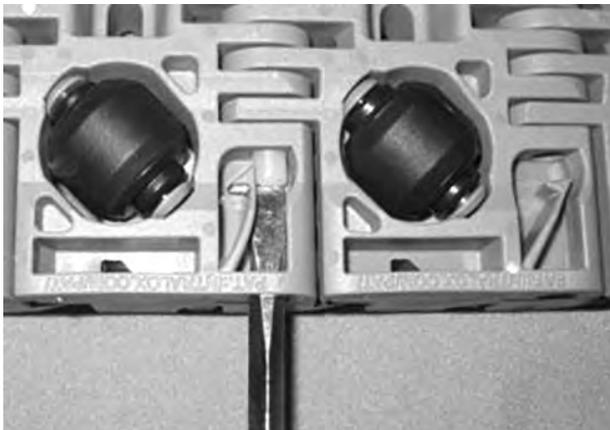


Abbildung 226: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

4. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

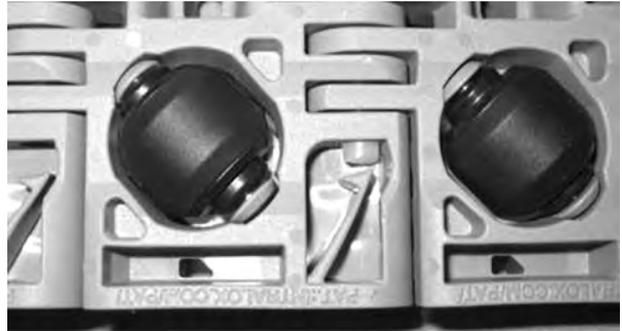


Abbildung 227: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Öffnen Sie das Verschlussystem an einer Bandkante mit einem Schraubendreher.
2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher an der gegenüberliegenden Bandkante aus dem Band heraus.

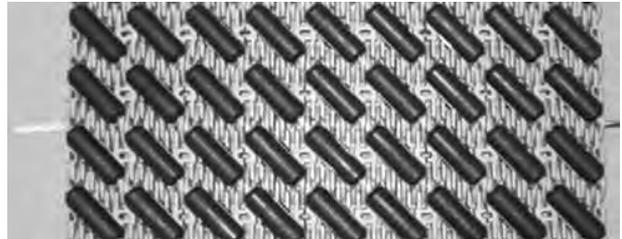
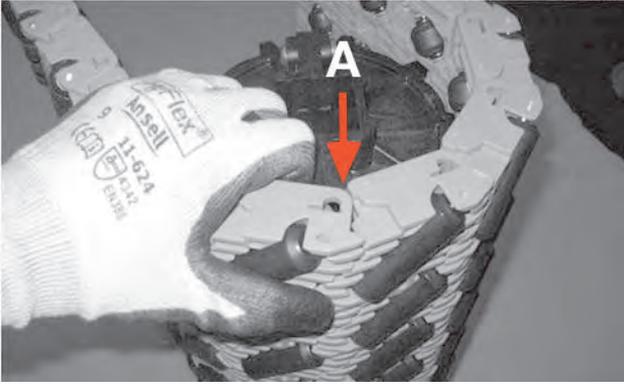


Abbildung 228: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

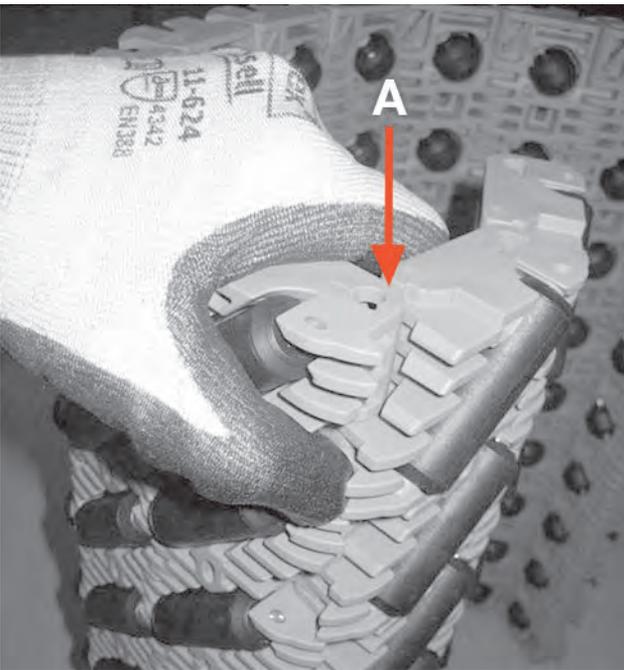
BANDHANDHABUNG

Die Rippen des S4500 DARB sind so konstruiert, dass eine geschlossene Oberfläche erhalten bleibt, wenn sich das Band bei normalem Betrieb um das Zahnrad wickelt. Die Rippen können sich jedoch öffnen und eine Einklemmgefahr erzeugen, wenn das Band über die maximale Belastung des Zahnrads hinaus gedreht wird. Tragen Sie daher bei Arbeiten an diesem Band Handschuhe.



A Geschlossene Bandrippen

Abbildung 229: Normales Scharnier, wenn es um das Zahnrad gelegt ist



A Geöffnete Bandrippen

Abbildung 230: Einklemmgefahr, wenn das Band über die maximale Belastung des Zahnrads hinaus gestreckt ist

SERIE 4550-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

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

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.



Abbildung 231: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

3. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.

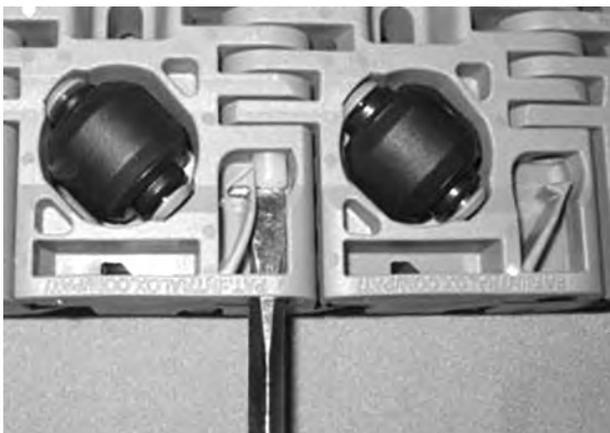


Abbildung 232: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

4. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

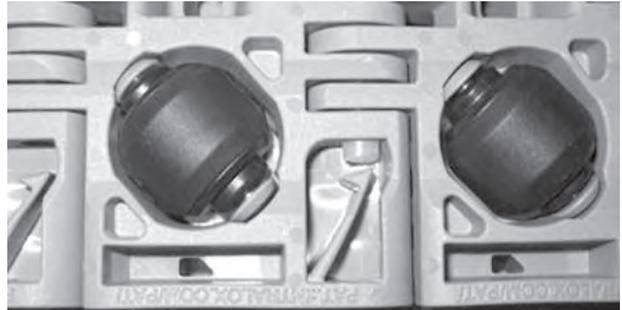


Abbildung 233: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Öffnen Sie das Verschlussystem an einer Bandkante mit einem Schraubendreher.
2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher an der gegenüberliegenden Bandkante aus dem Band heraus.

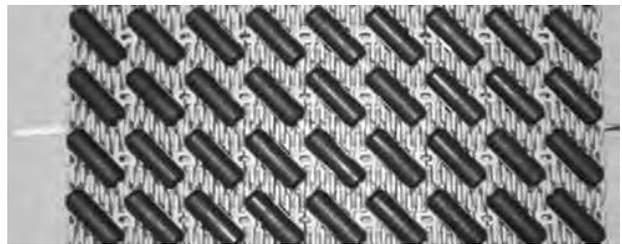
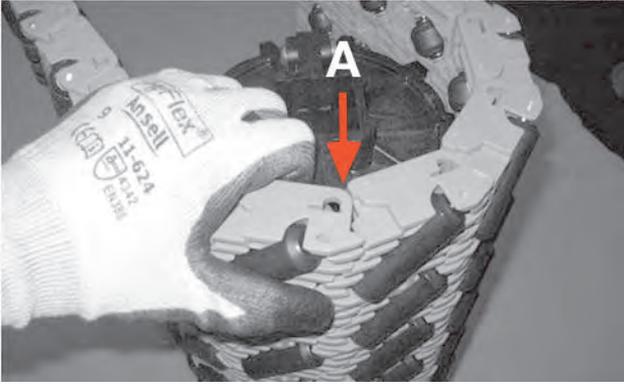


Abbildung 234: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

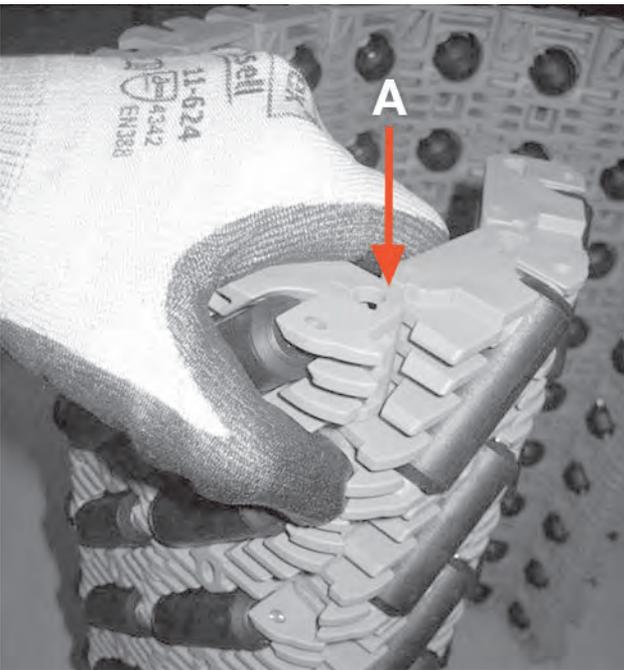
BANDHANDHABUNG

Die Rippen des S4550 DARB sind so konstruiert, dass eine geschlossene Oberfläche erhalten bleibt, wenn sich das Band bei normalem Betrieb um das Zahnrad wickelt. Die Rippen können sich jedoch öffnen und eine Einklemmgefahr erzeugen, wenn das Band über die maximale Belastung des Zahnrads hinaus gedreht wird. Tragen Sie daher bei Arbeiten an diesem Band Handschuhe.



A Geschlossene Bandrippen

Abbildung 235: Normales Scharnier, wenn es um das Zahnrad gelegt ist



A Geöffnete Bandrippen

Abbildung 236: Einklemmgefahr, wenn das Band über die maximale Belastung des Zahnrads hinaus gestreckt ist

SERIE 7000-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Transverse Roller

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 1,75 Zoll (44,5 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
3. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.

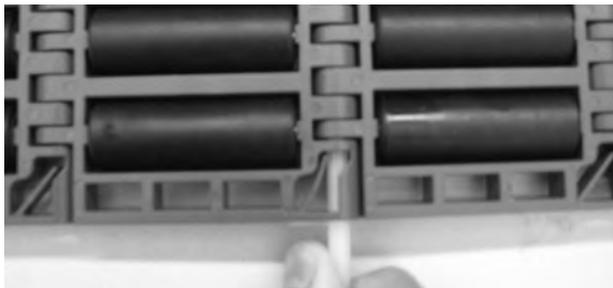


Abbildung 237: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

4. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.

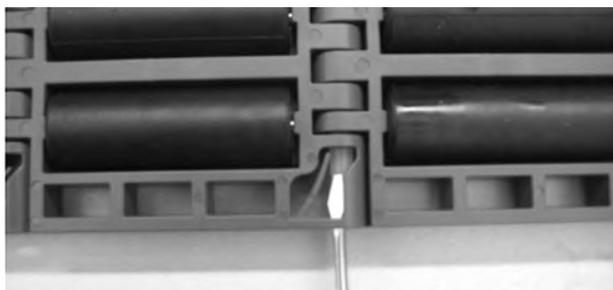


Abbildung 238: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

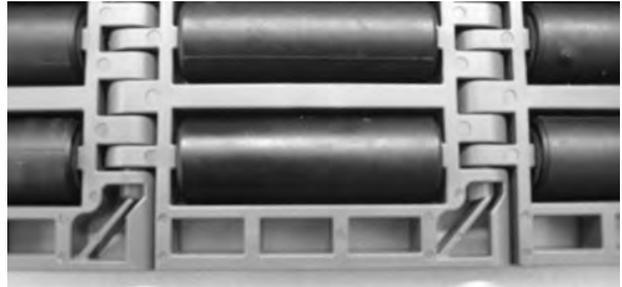


Abbildung 239: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Öffnen Sie das Verschlussystem an einer Bandkante mit einem Schraubendreher.
2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher an der gegenüberliegenden Bandkante aus dem Band heraus.

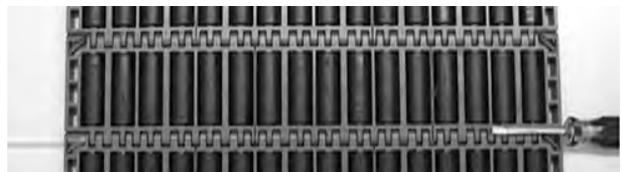


Abbildung 240: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

SERIE 7050-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Dual-Stacked Transverse Roller

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.



Abbildung 241: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

3. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.



Abbildung 242: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

4. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

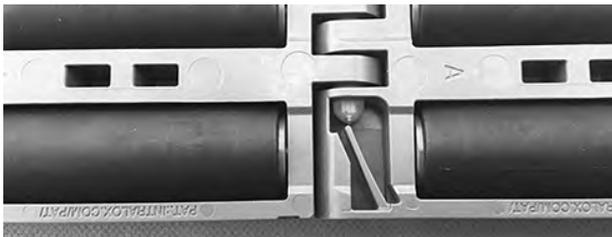


Abbildung 243: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Öffnen Sie das Verschlussystem an einer Bandkante mit einem Schraubendreher.

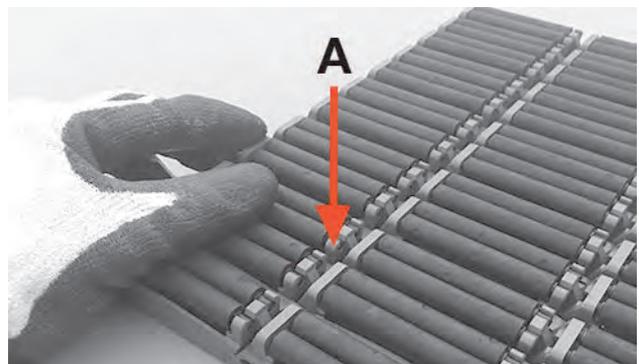
2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher an der gegenüberliegenden Bandkante aus dem Band heraus.



Abbildung 244: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

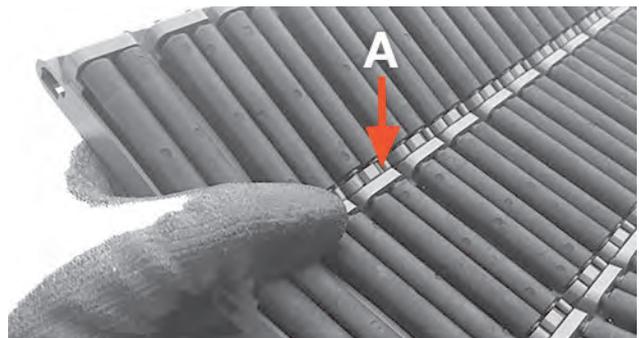
BANDHANDHABUNG

Die Verschlussysteme der oberen Rolle des Bandes S7050 Dual-Stacked TRT können beim Zurückbiegen des Bandes zu einer Einklemmgefahr werden. Tragen Sie bei Arbeiten an diesem Band Handschuhe.



A Einklemmgefahr

Abbildung 245: Tragen Sie Handschuhe bei Arbeiten an diesem Band.



A Einklemmgefahr

Abbildung 246: Eine Einklemmgefahr tritt auf, wenn sich der Riemen nach hinten biegt.

SERIE 7100-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Dual-Stacked Inline Roller

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Schieben Sie den Scharnierstab so weit wie möglich in die fluchtenden Öffnungen in den Scharnieren.



Abbildung 247: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

3. Schieben Sie mit einem Stab oder Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.

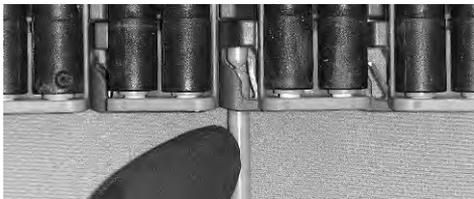


Abbildung 248: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

4. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 249: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Öffnen Sie das Verschlussystem an einer Bandkante mit einem Scharnierstab oder einem Schraubendreher.

2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Scharnierstab oder Schraubendreher an der gegenüberliegenden Bandkante aus dem Band heraus.

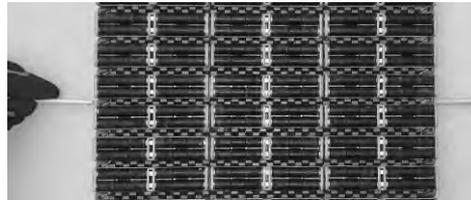


Abbildung 250: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

SERIE 9000-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Flush Grid

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.



Abbildung 251: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

3. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.

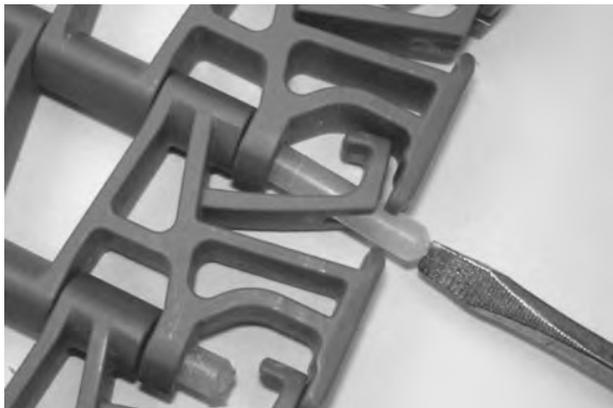


Abbildung 252: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

4. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 253: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Führen Sie an der Bandoberseite einen Schraubendreher zwischen dem Verschlussystem und der Bandkante ein.
2. Drehen Sie den Schraubendreher im Uhrzeigersinn, um das Verschlussystem offenzuhalten.



Abbildung 254: Verdrehen des Schraubendrehers, um das Verschlussystem offen zu halten

3. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher an der gegenüberliegenden Bandkante aus dem Band heraus.



Abbildung 255: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

SPLEISSEN DES ORIGINALDESIGNS MIT ÜBERARBEITETEM DESIGN

Das Design des S9000 Flush Grid wurde im Oktober 2012 überarbeitet, um die Leistung zu steigern.

1. Kürzen Sie die 0,180 Zoll (4,6 mm) langen Scharnierstäbe mit Kopf, die im ursprünglichen Bandabschnitt verwendet wurden, so weit, dass sie 0,75 Zoll (19 mm) kürzer sind als die Gesamtbandbreite.
2. Bringen Sie die beiden Bandabschnitte eng zusammen, aber verbinden Sie sie nicht.
3. Suchen Sie am neuen Bandabschnitt (B) das Scharnierstab-Verschlussssystem, das in Richtung des ursprünglichen Bandabschnitts (A) zeigt.



A Ursprünglicher Bandabschnitt
B Neuer Bandabschnitt

Abbildung 256: Lage der Scharnierstab-Verschlussysteme

4. Kürzen Sie das Scharnierstab-Verschlussssystem an beiden Kanten des neuen Bandabschnitts (B).



Abbildung 257: Abschneiden des Verschlussystems

5. Verbinden Sie den ursprünglichen Bandabschnitt (A) mit dem neuen Bandabschnitt (B), sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
6. Führen Sie einen kopflosen Scharnierstab durch das Verschlussystem am ursprünglichen Bandabschnitt (A).
7. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.

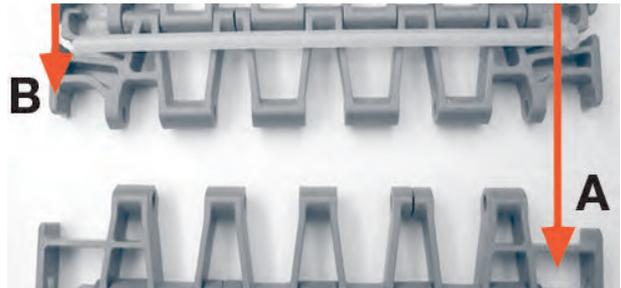
8. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



A Ursprünglicher Bandabschnitt
B Neuer Bandabschnitt

Abbildung 258: Scharnierstab muss vollständig eingeführt sein

9. Um das andere Bandende zu schließen, verbinden Sie den neuen Abschnitt (B) mit dem ursprünglichen Abschnitt (A).



A Ursprünglicher Bandabschnitt
B Neuer Bandabschnitt

Abbildung 259: Verbindung des neuen Abschnitts (B) mit dem ursprünglichen Abschnitt (A)

10. Führen Sie einen Scharnierstab mit Kopf durch das Verschlussystem am neuen Bandabschnitt (B).
11. Schieben Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher am neuen Bandabschnitt (B) am Verschlussystem vorbei.
12. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 260: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

SPLEISSEN BREITER BÄNDER

Für breite Bänder sind vorgeformte Scharnierstäbe mit Kopf nicht immer erhältlich. Bei Bedarf können die ursprünglichen Scharnierstäbe an beiden Enden mit Köpfen versehen werden, um den alten und den neuen Abschnitt zu verbinden.

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.

2. Führen Sie den Scharnierstab durch die Scharniere, sodass das Ende des Scharnierstabes übersteht.

HINWEIS: Verwenden Sie KEINE offene Flamme, um die Scharnierstaböffnungen zu schließen.

3. Versehen Sie den Scharnierstab mithilfe eines 80-Watt-Lötkolbens mit einem Kopf. Der fertige Scharnierstabkopf muss einen Durchmesser von ca. 0,25 Zoll (6,4 mm) aufweisen.
4. Vergewissern Sie sich, dass alle Scharnierstäbe auf beiden Seiten des Bandes mit einem Kopf versehen sind.

SERIE 10000-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

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

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SLIDELOX-HALTER

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Achten Sie darauf, dass der Slidelox an einer Bandkante geschlossen ist. Wenn das nicht der Fall ist, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubenzieher zur Seite, um den Slidelox zu schließen.



Abbildung 261: Schließen des Slidelox

2. Vergewissern Sie sich an der gegenüberliegenden Bandkante, dass der Slidelox geöffnet ist. Wenn das nicht der Fall ist, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubenzieher zur Seite, um den Slidelox zu öffnen.



Abbildung 262: Öffnen des Slidelox

3. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.

4. Führen Sie den Scharnierstab durch den offenen Slidelox ein.



Abbildung 263: Einführen des Stabes

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab etwa 0,5 Zoll (12,7 mm) über die Bandkante hinaus eingeführt wurde.
6. Wenn der Scharnierstab eingeführt wurde, schließen Sie den Slidelox. Der Slidelox rastet ein, wenn er geschlossen wird.

HINWEIS: Stellen Sie nach der Montage sicher, dass alle Slidelox geschlossen sind.

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

HINWEIS: Entfernen Sie den Slidelox NICHT von den Kantenmodulen. Durch ein Entfernen können sowohl der Slidelox als auch das Modul zerstört werden.

1. Öffnen Sie den Slidelox auf beiden Bandkanten mit einem Schraubendreher.

2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher aus dem Band heraus.



Abbildung 264: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

3. Nachdem der Scharnierstab entfernt wurde, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubendreher hinüber, um das Slidelox zu schließen. Der Slidelox rastet ein, wenn er geschlossen wird.

HINWEIS: Stellen Sie nach der Montage sicher, dass **ALLE** Slidelox geschlossen sind.

SERIE 10000-2

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Mold to Width (MTW) Flat Top

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB UND SLIDELOX-HALTER

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Vergewissern Sie sich an der Bandkante mit dem Slidelox, dass der Slidelox geöffnet ist. Wenn das nicht der Fall ist, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubenzieher zur Seite, um den Slidelox zu öffnen.



Abbildung 265: Öffnen des Slidelox

2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
3. Führen Sie den Scharnierstab durch den offenen Slidelox ein.



Abbildung 266: Einführen des Stabes

4. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab etwa 0,5 Zoll (12,7 mm) über die Bandkante hinaus eingeführt wurde.

5. Wenn der Scharnierstab eingeführt wurde, schließen Sie den Slidelox. Der Slidelox rastet ein, wenn er geschlossen wird.

HINWEIS: Stellen Sie nach der Montage sicher, dass ALLE Slidelox geschlossen sind.

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

HINWEIS: Entfernen Sie den Slidelox NICHT von den Kantenmodulen. Durch ein Entfernen können sowohl der Slidelox als auch das Modul zerstört werden.

1. Öffnen Sie den Slidelox mit einem Schraubendreher.



Abbildung 267: Öffnen des Slidelox

2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher an der gegenüberliegenden Bandkante aus dem Band heraus.



Abbildung 268: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

- Nachdem der Scharnierstab entfernt wurde, schieben Sie den Riegel mit einem Schraubendreher hinüber, um das Slidelox zu schließen. Der Slidelox rastet ein, wenn er geschlossen wird.

HINWEIS: Stellen Sie nach der Montage sicher, dass ALLE Slidelox geschlossen sind.

100 MM ZAHNRADVERSATZ MTW

BANDLAUFRICHTUNG

Beachten Sie die folgenden Informationen, wenn sich das Band von Ihnen wegbewegt und der Slidelox sich auf der linken Seite befindet.

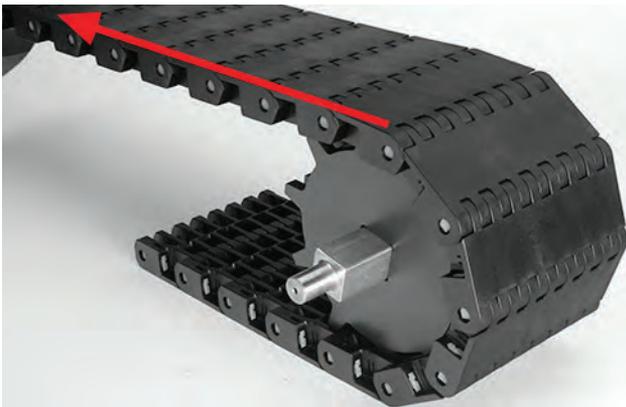


Abbildung 269: Slidelox auf der linken Seite

SCHARNIERANTRIEB

Verwenden Sie maximal zwei Zahnräder, wobei ein Zahnrad einen Mittellinierversatz von 0,25 Zoll (3,6 mm) links von der Kettenmitte haben muss.

MITTELANTRIEB

Die Mittellinie eines Zahnrads muss 0,25 Zoll (6,3 mm) rechts von der Kettenmitte versetzt sein.

BANDLAUFRICHTUNG

Beachten Sie die folgenden Informationen, wenn sich das Band von Ihnen wegbewegt und der Slidelox sich auf der rechten Seite befindet.

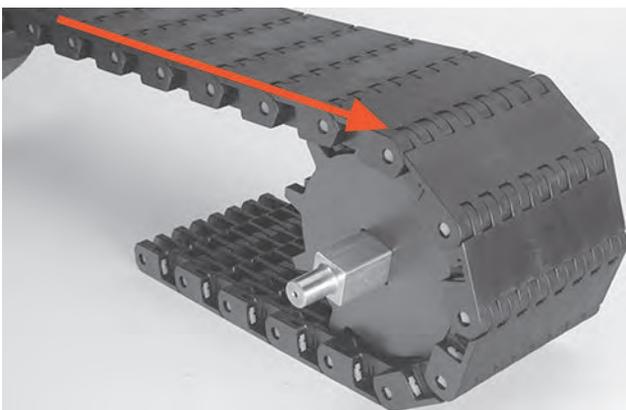


Abbildung 270: Laufrichtung

SCHARNIERANTRIEB

Die Mittellinie eines Zahnrads muss 0,25 Zoll (6,3 mm) links von der Kettenmitte versetzt sein.

MITTELANTRIEB

Die Mittellinie eines Zahnrads muss 0,25 Zoll (6,3 mm) rechts von der Kettenmitte versetzt sein.

200 MM ZAHNRADVERSATZ MTW

BANDLAUFRICHTUNG

Beachten Sie die folgenden Informationen, wenn sich das Band von Ihnen wegbewegt und der Slidelox sich auf der linken Seite befindet.

SCHARNIERANTRIEB

Verwenden Sie maximal vier Zahnräder, die einen Mittellinierversatz von 0,25 Zoll (6,3 mm) links von der Kettenmitte haben müssen.

MITTELANTRIEB

Verwenden Sie maximal drei Zahnräder, die einen Mittellinierversatz von 0,25 Zoll (6,3 mm) rechts von der Kettenmitte haben müssen.

BANDLAUFRICHTUNG

Beachten Sie die folgenden Informationen, wenn sich das Band von Ihnen wegbewegt und der Slidelox sich auf der rechten Seite befindet.

SCHARNIERANTRIEB

Verwenden Sie maximal drei Zahnräder, die einen Mittellinierversatz von 0,25 Zoll (6,3 mm) links von der Kettenmitte haben müssen.

MITTELANTRIEB

Verwenden Sie maximal drei Zahnräder, die einen Mittellinierversatz von 0,25 Zoll (6,3 mm) rechts von der Kettenmitte haben müssen.

RADIUSBÄNDER

SERIE 2100-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- ZERO TANGENT™ Radius Flat Top

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

- Achten Sie auf die korrekte Länge der Scharnierstäbe.
- Wenn möglich, sollten Sie die mit dem Band mitgelieferten fertig zugeschnittenen Stäbe verwenden. Wenn keine fertig zugeschnittenen Scharnierstäbe zur Verfügung stehen, achten Sie darauf, dass die trockenen Nygonscharnierstäbe $3,40 + \text{Bandbreite}/80 \text{ Zoll}$ ($86,5 \text{ mm} + \text{Bandbreite}/80 \text{ mm}$) kürzer als die Gesamtbreite des Bandes abgeschnitten werden.
- Da nasse Nylonstäbe beim Trocknen schrumpfen, dürfen die Stäbe nicht im nassen Zustand zugeschnitten werden.
- Schneiden Sie Scharnierstäbe aus Polypropylen oder Azetal $0,50 \text{ Zoll}$ ($12,7 \text{ mm}$) kürzer als die Gesamtbreite des Bandes.

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.



Abbildung 271: Einführen des Stabes

3. Führen Sie das Rodlet ein.

4. Schieben Sie das Rodlet mit einem Schraubendreher am Verschlussystem vorbei vollständig in das Band hinein.



Abbildung 272: Vorbeischieben des Rodlets am Verschlussystem

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie auf der Unterseite des Bandes Rodlet-Köpfe ab.



Abbildung 273: Ausschneiden des Rodlets

2. Drücken Sie das Rodlet und den Scharnierstab mit einem steifen Draht mit 0,9 Zoll (24 mm) Durchmesser aus dem Band heraus.



Abbildung 274: Abdrücken von Scharnierstab und Rodlet vom Band

SERIE 2200-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Radius Flush Grid
- Radius Flush Grid High Deck
- Radius Flush Grid (2.6) mit integrierten Rollen
- Radius Friction Top



Bei diesem Förderband besteht Verletzungsgefahr für Hände und Finger. Niemals in ein laufendes Förderband greifen! Vor der Wartung den Förderer anhalten.

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

MONTAGE DES BANDES

- S2200-Bänder (ohne Zubehör) sind in Bezug auf die Ober- und Unterseite austauschbar und darüber hinaus symmetrisch und bidirektional. Bitte erkundigen Sie sich bei einem Ingenieur für Intralox-Spiralen nach der besten Laufrichtung.
- An den Innen- und Außenkanten aller Biegungen sind Niederhalte-Gleitprofile erforderlich, damit das Band in den Kurven gespannt bleibt.
- Die Kantenführungen müssen mindestens eine Bandbreite weit in die anschließende Gerade reichen, um sicherzustellen, dass das Band vor und hinter jeder Kurve gerade läuft.

HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass die Niederhalte-Gleitprofile an den Innen- und Außenkanten bei allen Kurven vorhanden sind.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

- S2200-Bänder aus Polypropylen und Polyäthylen verwenden Azetal-Scharnierstäbe mit 0,24 Zoll (6,1 mm) Durchmesser.
- S2200-Bänder aus Azetal verwenden Scharnierstäbe aus Nylon oder Azetal.
- S2200-Bänder aus Polypropylen verwenden Polypropylen-Scharnierstäbe für chemische Beständigkeit.
- Zusätzliche Scharnierstäbe liegen jedem Band bei.

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,44 Zoll (11 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.

3. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.

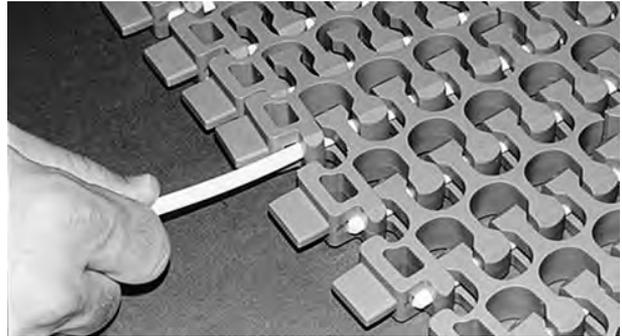


Abbildung 275: Einführen des Stabes

4. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.



Abbildung 276: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 277: Scharnierstab muss vollständig eingeführt sein

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Biegen Sie die bündige Modulkante mit dem Daumen, um den Scharnierstab aus dem Verschlussystem zu lösen.



Abbildung 278: Lösen des Scharnierstabes aus dem Verschlussystem

- Greifen Sie den Scharnierstab, und ziehen Sie ihn heraus, um das Band zu öffnen.



Abbildung 279: Ergreifen des Scharnierstabes

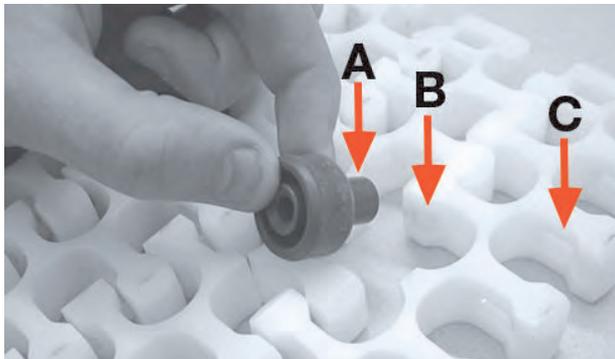


Abbildung 280: Herausziehen des Scharnierstabes

- Stellen Sie beim Spleißen von zwei oder mehreren Bandabschnitten sicher, dass alle integrierten Rollen so positioniert werden, dass die Seiten mit den kleinen Durchmessern in die gleiche Richtung zeigen. Die entgegengesetzte Ausrichtung der Rollen kann die Zahnräder beeinträchtigen.
- Stellen Sie bei der Montage des Bandes sicher, dass die integrierten Rollen Kontakt zu den Gleitprofilen haben. Wenn der Förderer speziell nach den Vorgaben des Bandes konzipiert ist, aber die integrierten Rollen keinen Kontakt zum Obertrum haben, drehen Sie das Band um.

S2200 MIT ROLLENEINSÄTZEN

- Stellen Sie sicher, dass die Rollen beim Entfernen der Scharnierstäbe zum Wiedereinsetzen aufbewahrt werden.
- Stellen Sie beim Austauschen einer integrierten Rolle sicher, dass sich die Seite der integrierten Rolle mit dem kleineren Durchmesser nicht neben dem Glied mit einem Schlitzloch, sondern mit einem Rundstabloch befindet. Eine falsche Platzierung der Rolle wirkt sich auf das Drehverhältnis aus.



- A** Kleiner Durchmesser
- B** Runde Scharnierstaböffnung
- C** Schlitzloch

Abbildung 281: Kleinerer Durchmesser neben runder Scharnierstaböffnung

SERIE 2200-2

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Radius with Edge Bearing
- Flush Grid High Deck mit gelagerter Bandkante



Bei diesem Förderband besteht Verletzungsgefahr für Hände und Finger. Niemals in ein laufendes Förderband greifen! Vor der Wartung den Förderer anhalten.

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

BANDLAUFRICHTUNG

S2200 Radius/High Deck with Edge Bearing-Bänder können auch umgedreht eingesetzt werden. Die empfohlene Laufrichtung ist hier dargestellt.

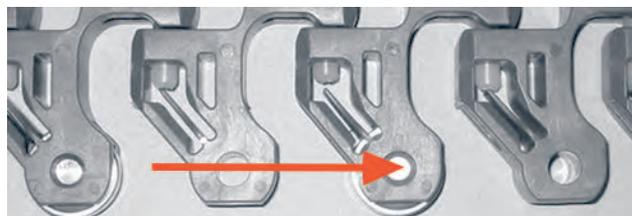


Abbildung 282: Laufrichtung

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.
3. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.



Abbildung 283: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

4. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

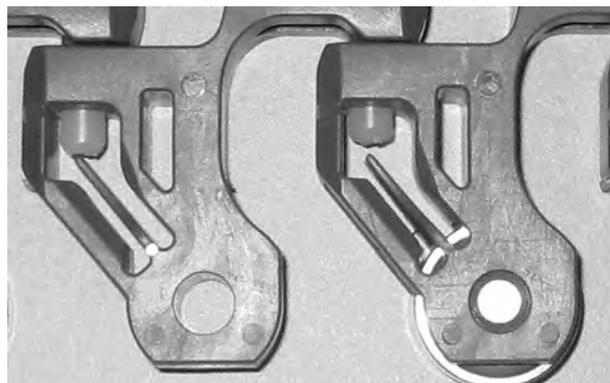


Abbildung 284: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Öffnen Sie das Verschlussystem an einer Bandkante mit einem Schraubendreher.



Abbildung 285: Öffnen des Verschlussystems

2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher an der gegenüberliegenden Bandkante aus dem Band heraus.



Abbildung 286: Abdrücken des Scharnierstabes vom Band

SERIE 2300-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning
- Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning mit gelagerter Bandkante
- Flush Grid Messerkanten-Rolle Dual Turning
- Flush Grid Messerkanten-Rollen Dual Turning mit gelagerter Bandkante

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

- Achten Sie auf die korrekte Länge der Scharnierstäbe.
- Wenn möglich, sollten Sie die mit dem Band mitgelieferten fertig zugeschnittenen Stäbe verwenden.

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.



Abbildung 287: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

3. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.



Abbildung 288: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

4. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 289: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Führen Sie an der Bandoberseite einen Schraubendreher zwischen den Scharnierstab und das Band ein.
2. Drehen Sie den Schraubenzieher, um den Scharnierstab zu biegen, und drücken Sie den Scharnierstab durch das Verschlussystem und aus dem Band.



Abbildung 290: Vorbeischieben des Scharnierstabes am Verschlussystem

3. Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.



Abbildung 291: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

SERIE 2400-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Radius Flat Top
- Radius Flush Grid (Tight Turning Radius und 2.2)
- Radius Flush Grid (2.4 und 2.8) mit integrierten Rollen
- Radius Flush Grid High Deck
- Flush Grid High Deck mit Load-Sharing Kante
- Radius Flush Grid mit Load-Sharing Kante
- Radius Friction Top (2.2)
- Flush Grid Friction Top 2.2 mit Load-Sharing Kante
- Radius Raised Rib
- 0,4 in High Radius Friction Top
- Radius Flush Grid mit Heavy-Duty Edge
- Radius Friction Top mit Heavy-Duty Edge
- 0,4 in High Radius Friction Top mit Heavy-Duty Edge
- Radius Flush Grid High Deck mit Heavy Duty Bandkante

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

MONTAGE DES BANDES

- Die S2400-Bänder (ohne Mitnehmer, Reibungsmodule oder Niederhaltungsführungen) sind symmetrisch und somit umkehrbar und bidirektional. Bitte erkundigen Sie sich bei einem Ingenieur für Intralox-Spiralen nach der besten Laufrichtung.
- An den Innen- und Außenkanten aller Biegungen sind Niederhalte-Gleitprofile erforderlich, damit das Band in den Kurven gespannt bleibt.
- Die Kantenführungen müssen mindestens eine Bandbreite weit in die anschließende Gerade reichen, um sicherzustellen, dass das Band vor und hinter jeder Kurve gerade läuft.

HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass die Niederhalte-Gleitprofile an den Innen- und Außenkanten bei allen Kurven vorhanden sind.

KOPFLOSE SCHARNIERSTÄBE

- Die S2400-Bänder aus Polypropylen verwenden Azetal-Scharnierstäbe mit 0,180 Zoll (4,6 mm) Durchmesser.
- Zur chemischen Beständigkeit bei Polypropylen-Bändern verwenden Sie Stäbe aus Polypropylen.
- Zusätzliche Scharnierstäbe liegen jedem Band bei.

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,6 Zoll (15 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.

3. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.



Abbildung 292: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

4. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlusssystem vorbei.

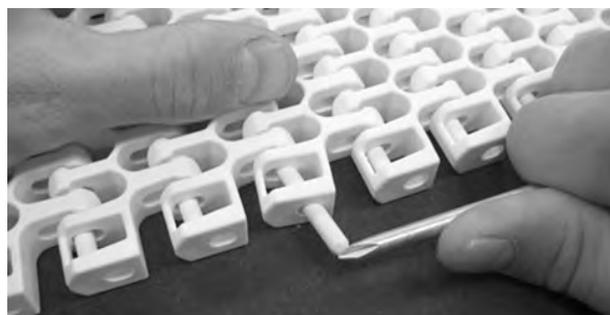


Abbildung 293: Scharnierstab am Verschlusssystem vorbei schieben

5. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

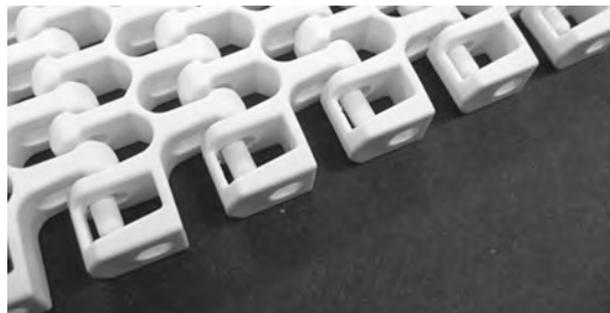


Abbildung 294: Scharnierstab muss Verschlusssystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Führen Sie an der Bandoberseite einen Schraubendreher zwischen den Scharnierstab und das Band ein.

2. Drehen Sie den Schraubenzieher, um den Scharnierstab zu biegen, und drücken Sie den Scharnierstab durch das Verschlussystem und aus dem Band.

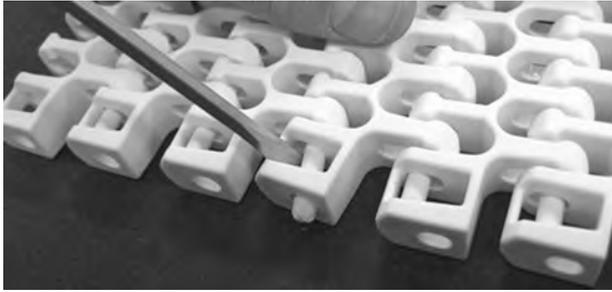


Abbildung 295: Vorbeischieben des Scharnierstabes am Verschlussystem

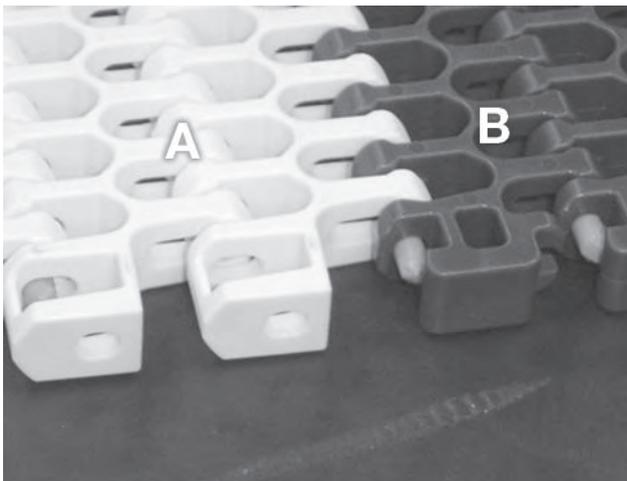
3. Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.



Abbildung 296: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

SPLEISSEN DES NEUEN FLUSH EDGE (A) MIT ALTEM FLUSH EDGE (B)

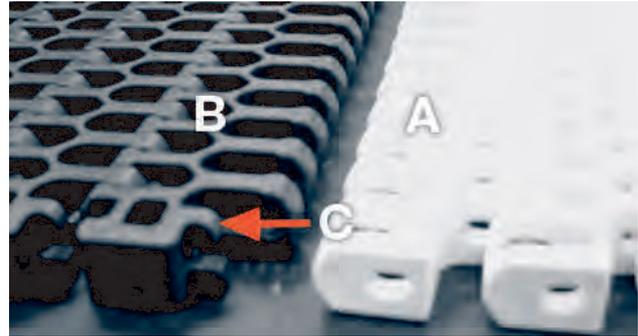
Beim Verbinden der Vorderkante der neuen Flush Edge-Konstruktion (A) mit der Hinterkante der alten Flush Edge-Konstruktion (B) sind keine Modifikationen erforderlich.



- A** Neue bündige Kante
- B** Alte bündige Kante

Abbildung 297: Vorderkante A gespleißt mit Hinterkante B

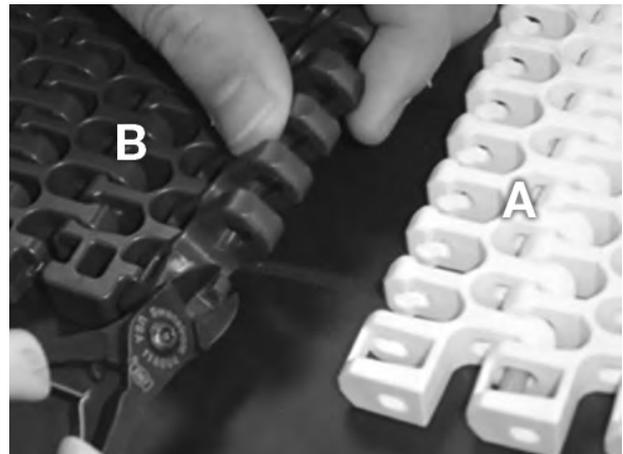
Beim Verbinden der Vorderkante der alten Flush Edge-Konstruktion (B) mit der Hinterkante der neuen Flush Edge-Konstruktion (A) ist eine Modifikation der alten Konstruktion (B) erforderlich.



- A** Neue bündige Kante
- B** Alte bündige Kante
- C** Stabführungen

Abbildung 298: Vorderkante B gespleißt mit Hinterkante A

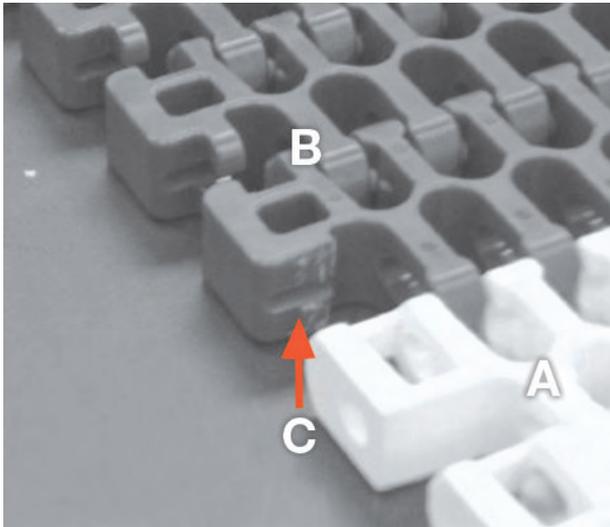
1. Schneiden Sie die Stabführungen im Modul der alten Konstruktion (B) mit einer Zange zu.



- A** Neue bündige Kante
- B** Alte bündige Kante

Abbildung 299: Zuschneiden der Stabführungen vom alten Modul (B)

2. Stellen Sie nach dem Schnitt sicher, dass die Schnittfläche glatt ist.



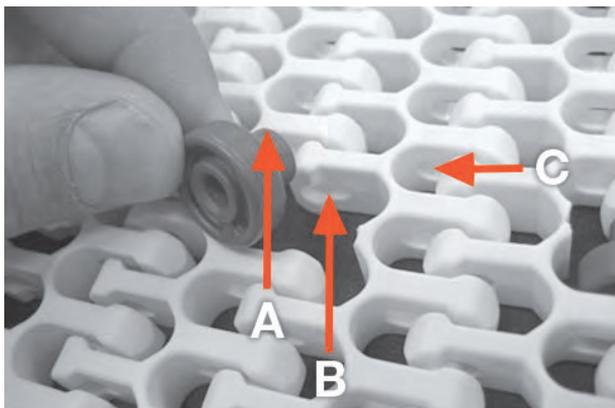
- A Neue Bündige Kante
- B Alte Bündige Kante
- C Schnittfläche

Abbildung 300: Prüfung auf glatte Schnittfläche

3. Anweisungen zum Spleißen finden Sie unter [Einführen des Scharnierstabes](#).

S2400 MIT ROLLENEINSÄTZEN

- Stellen Sie sicher, dass die Rollen beim Entfernen der Scharnierstäbe zum Wiedereinsetzen aufbewahrt werden.
- Stellen Sie beim Austauschen einer integrierten Rolle sicher, dass sich die Seite der integrierten Rolle mit dem kleineren Durchmesser nicht neben dem Glied mit einem Schlitzloch, sondern mit einem Rundstabloch befindet. Eine falsche Platzierung der Rolle wirkt sich auf das Drehverhältnis aus.



- A Kleinerer Durchmesser
- B Runde Scharnierstaböffnung
- C Schlitzloch

Abbildung 301: Kleinerer Durchmesser neben runder Scharnierstaböffnung

- Stellen Sie beim Spleißen von zwei oder mehreren Bandabschnitten sicher, dass alle integrierten Rollen so positioniert werden, dass die Seiten mit den kleinen Durchmessern in die gleiche Richtung zeigen. Die entgegengesetzte Ausrichtung der Rollen kann die Zahnräder beeinträchtigen.
- Stellen Sie bei der Montage des Bandes sicher, dass die integrierten Rollen Kontakt zu den Gleitprofilen haben. Wenn der Förderer speziell nach den Vorgaben des Bandes konzipiert ist, aber die integrierten Rollen keinen Kontakt zum Obertrum haben, drehen Sie das Band um.

SERIE 2400-2

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Radius with Edge Bearing
- Flush Grid High Deck mit gelagerter Bandkante

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

BANDLAUFRICHTUNG

S2400 Radius With Edge Bearing-Bänder (ohne Zubehör) können auch umgedreht eingesetzt werden. Die empfohlene Laufrichtung ist hier dargestellt.

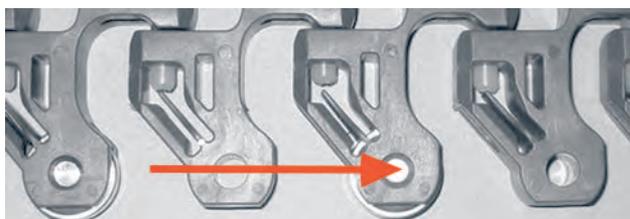


Abbildung 302: S2400 Radius mit gelagerter Bandkante

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Öffnen Sie das Verschlussystem an einer Bandkante mit einem Schraubendreher.



Abbildung 303: Öffnen des Verschlussystems

2. Drücken Sie den Scharnierstab mit einem Schraubendreher an der gegenüberliegenden Bandkante aus dem Band heraus.



Abbildung 304: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.
3. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.



Abbildung 305: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

4. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

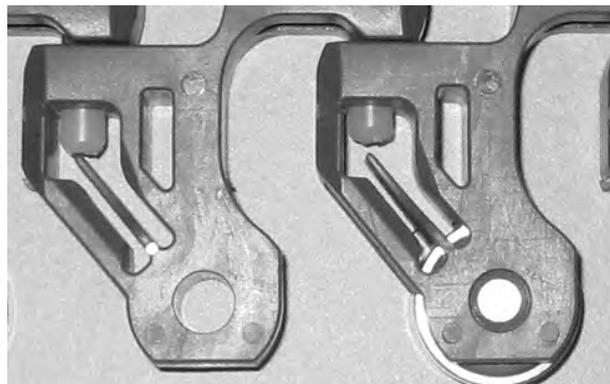


Abbildung 306: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

SERIE 3000-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Knochenkette
- Mesh Top

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

STAHLVERBINDUNGSSTIFT

Kettenartige S3000-Bänder sind bidirektional. Die gerade Ausführung, S3000S, ist auch horizontal umkehrbar.

EINFÜHREN DES VERBINDUNGSSTIFTES

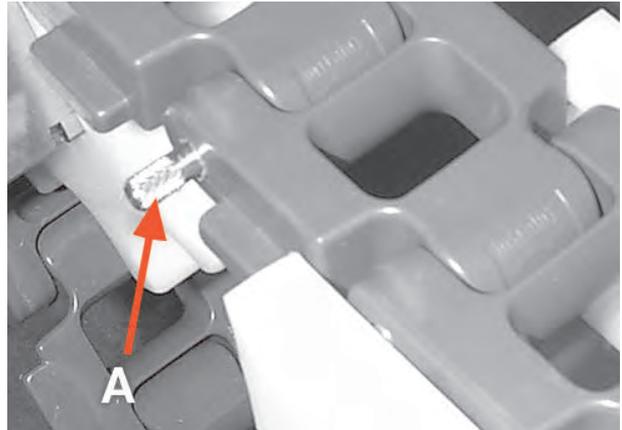
1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie einen Stahlverbindungsstift (mit dem glatten Ende zuerst) in die Scharniere ein, und drücken Sie ihn so weit wie möglich durch beide Module (gewöhnlich bis zum gerändelten Ende).
3. Schlagen Sie das gerändelte Ende des Verbindungsstiftes mit einem kleinen Hammer oder einem ähnlichen Werkzeug in das Modul.
4. Stellen Sie sicher, dass die Verbindungsstiftkanten mindestens bündig mit den Bandkanten sind. Vorzugsweise wird der Verbindungsstift auf beiden Seiten des Bandes leicht versenkt.

ENTFERNEN DES VERBINDUNGSSTIFTES

1. Suchen Sie das gerändelte Ende des Verbindungsstiftes. Das Rändel hinterlässt beim Einführen kleine Rillen im Modul.

2. Schlagen Sie von der Seite des Bandes gegenüber dem Rändel mit einem Hammer und einem Körner auf das glatte Ende des Verbindungsstiftes, und drücken Sie ihn aus dem Modul.

HINWEIS: Verbogene Verbindungsstifte verhindern, dass das Band gut auf den Zahnrädern sitzt.



A Gerändeltes Ende

Abbildung 307: Abdrücken des Verbindungsstiftes vom Modul

AUSTAUSCH VON ABSCHNITTEN

- Wenn nur ein kleiner Bandabschnitt repariert wird, ist es einfacher, das Band vom Förderer zu entfernen und die Verbindungsstifte an beiden Seiten des beschädigten Abschnitts zu entfernen.
- Neue Bandabschnitte können mit alten Abschnitten gespleißt werden.
- Wenn das Band auf dem Rahmen oder einem anderen Gegenstand eingeklemmt wird oder hängen bleibt, können die Stahlverbindungsstifte verbogen werden. Dies fällt in der Regel nicht sofort auf, aber ein Band, das mit verbogenen Verbindungsstiften läuft, könnte ggf. nicht auf die Zahnräder passen und somit Antriebsprobleme verursachen.
- Wenn verbogene Verbindungsstifte vorhanden sind, können größere Bandabschnitte beschädigt werden, sodass ggf. das gesamte Band ausgetauscht werden muss.

HINWEIS: Niederhalte-Gleitprofile sind an den Innen- und Außenkanten aller Biegungen erforderlich, damit das Band in den Kurven geführt wird.

SERIE 4000-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- S4009 Flat Top
- S4009 Flush Grid
- S4014 Flat Top
- S4030 ProTrax Sideflexing Flat Top mit Stegen (7,5 Zoll)
- S4031 ProTrax Sideflexing Flat Top mit Stegen (7,5 Zoll)
- S4032 ProTrax Sideflexing Flat Top mit Stegen (7,5 Zoll)
- S4033 ProTrax Flat Top seitlich flexibel (7,5 in)
- S4090 Flat Top seitlich flexibel
- S4091 Flat Top seitlich flexibel
- S4092 Flat Top seitlich flexibel
- S4092 Square Friction Top seitlich flexibel

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

STAHLVERBINDUNGSSTIFT

Kettenartige S4000-Bänder sind für eine bestimmte Laufrichtung konzipiert, die an der Modulunterseite durch einen kleinen Pfeil angegeben ist. Wenn das Band in der entgegengesetzten Richtung läuft, kann es sich verhaken. Die Stahlverbindungsstifte, mit denen die Module befestigt werden, werden in die Module verpresst.

HINWEIS: Führen Sie die Verbindungsstifte nur aus der Richtung ein, die an der Modulunterseite angegeben ist.

EINFÜHREN DES VERBINDUNGSSTIFTES

1. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
2. Führen Sie einen Stahlverbindungsstift (mit dem glatten Ende zuerst) in die Scharniere ein, und drücken Sie ihn so weit wie möglich durch beide Module (gewöhnlich bis zum gerändelten Ende).

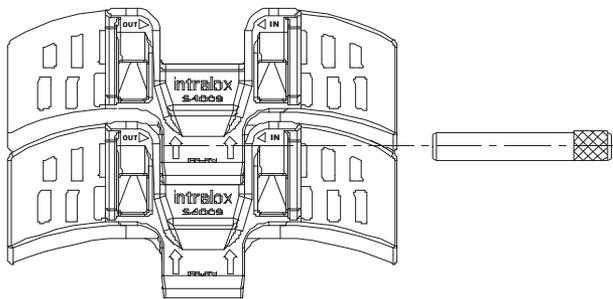


Abbildung 308: Einföhren des Stahl-Verbindungsstiftes durch die Scharniere

3. Schlagen Sie das gerändelte Ende des Verbindungsstiftes mit einem kleinen Hammer oder einem ähnlichen Werkzeug in das Modul.

4. Stellen Sie sicher, dass die Verbindungsstiftkanten mindestens bündig mit den Bandkanten sind. Vorzugsweise wird der Verbindungsstift auf beiden Seiten des Bandes leicht versenkt.

ENTFERNEN DES VERBINDUNGSSTIFTES

1. Suchen Sie das gerändelte Ende des Verbindungsstiftes. Das Rändel hinterlässt beim Einföhren kleine Rillen im Modul.
2. Schlagen Sie von der Seite des Bandes gegenüber dem Rändel mit einem Hammer und einem Körner auf das glatte Ende des Verbindungsstiftes, und drücken Sie ihn aus dem Modul.

HINWEIS: Durch das Entfernen des Verbindungsstiftes verschleißt der Kunststoff des Scharniers. Der gleiche Verbindungsstift darf NICHT wiederholt entfernt werden.

AUSTAUSCH VON ABSCHNITTEN

- Wenn nur ein kleiner Bandabschnitt repariert wird, ist es einfacher, das Band vom Förderer zu entfernen und die Verbindungsstifte an beiden Seiten des beschädigten Abschnitts zu entfernen.
- Neue Bandabschnitte können mit alten Abschnitten gespleißt werden.
- Wenn das Band auf dem Rahmen oder einem anderen Gegenstand eingeklemmt wird oder hängen bleibt, können die Stahlverbindungsstifte verbogen werden. Dies fällt in der Regel nicht sofort auf, aber ein Band, das mit verbogenen Verbindungsstiften läuft, könnte ggf. nicht auf die Zahnräder passen und somit Antriebsprobleme verursachen.
- Wenn verbogene Verbindungsstifte vorhanden sind, können größere Bandabschnitte beschädigt werden, sodass ggf. das gesamte Band ausgetauscht werden muss.

HINWEIS: Niederhalte-Gleitprofile sind an den Innen- und Außenkanten aller Biegungen erforderlich, damit das Band in den Kurven geföhrt wird.

SPIRAL-BÄNDER

SERIE 2600-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

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



Bei diesem Förderband besteht Verletzungsgefahr für Hände und Finger. Niemals in ein laufendes Förderband greifen! Vor der Wartung den Förderer anhalten.

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Die Scharnierstäbe müssen aus Azetal sein und einen Durchmesser von 0,240 Zoll (6 mm) haben.
2. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,5 Zoll (12,7 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
3. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
4. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.



Abbildung 309: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

5. Richten Sie die Scharniere des vierten und fünften Glieds aus.



Abbildung 310: Ausrichten der Scharniere

6. Führen Sie den Scharnierstab weiter durch die Scharniere ein, bis sich das Ende des Scharnierstabes der Bandkante nähert.



Abbildung 311: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

7. Schieben Sie den Scharnierstab an der Bandkante vorbei, und lassen Sie die bündige Kante über dem Scharnierstab in der geschlossenen Position einrasten.



Abbildung 312: Einschieben des Scharnierstabes über die Bandkante hinaus, Einrasten der bündigen Kante über dem Scharnierstab

8. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 313: Scharnierstab muss vollständig eingesetzt sein

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Greifen Sie den Scharnierstab, und schieben Sie ihn in das Band.



Abbildung 314: Eindrücken des Scharnierstabes in das Band

2. Biegen Sie die bündige Modulkante mit dem Daumen, um den Scharnierstab aus dem Verschlussystem zu lösen.



Abbildung 315: Biegen der bündigen Kante des Moduls zum Lösen des Scharnierstabes

3. Greifen Sie den Scharnierstab, und ziehen Sie ihn heraus, um das Band zu öffnen.



Abbildung 316: Ergreifen des Scharnierstabes



Abbildung 317: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

4. Beschädigte oder verschlissene Stäbe sind durch neue zu ersetzen.

S2600 OUTER EDGE & DUAL TURNING 2.0

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Die Scharnierstäbe müssen aus Azetal sein und einen Durchmesser von 0,240 Zoll (6 mm) haben.
2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.

3. Stecken Sie den Scharnierstab in die verdeckte Öffnung.

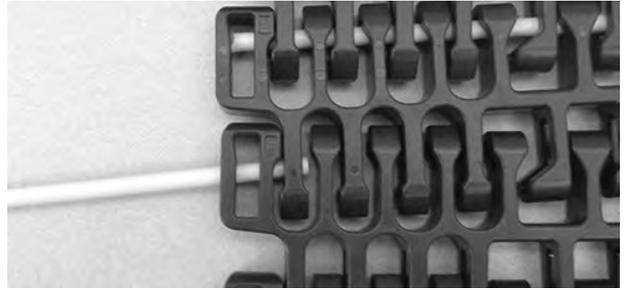


Abbildung 318: Einführen des Stabes

4. Drücken Sie die Verbindungsglieder zusammen, damit die Scharniere ausgerichtet bleiben, und schieben Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere.



Abbildung 319: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

5. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.
6. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 320: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Greifen Sie den Scharnierstab in der Öffnung nahe der Bandkante.

- Schieben Sie den Scharnierstab leicht zur Seite und an der verdeckten Öffnung vorbei.



Abbildung 321: Beiseiteschieben des Scharnierstabes über die Bohrung hinaus

- Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.



Abbildung 322: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

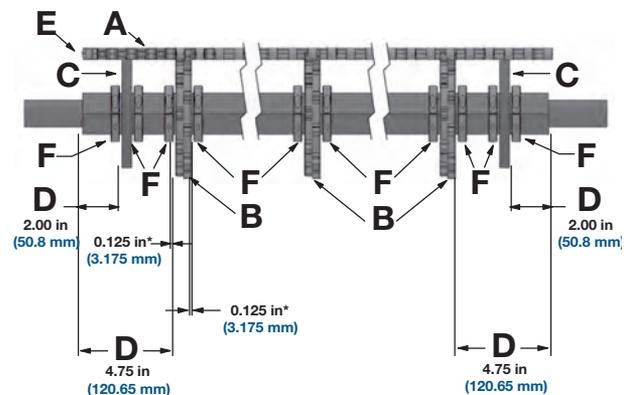
MONTAGE VON SPIRAL-ZAHNRÄDERN

- Montieren Sie die Zahnräder auf der primären Antriebswelle, damit sie gleichmäßig verteilt werden, wobei alle Zähne des Zahnrads aus Sicht entlang der Welle in der gleichen Richtung angeordnet sind.
- Stellen Sie sicher, dass alle Ausrichtungskerben der Zahnräder entlang der Länge der Welle ausgerichtet sind. Siehe [Montage von Zahnrädern](#) in [Übersicht über die Systemmontage](#).
- Stellen Sie sicher, dass die äußeren Zahnräder den minimalen Zahnradabstand einhalten:
 - S2600 1.6, 2.2, 2.5, 3.2 Drehradius: 120,7 mm Abstand zur inneren und äußeren Bandkante
 - S2600 1.0 Drehradius: 12,0 Zoll (304,8 mm) Abstand von der Bandinnenkante und 4,75 Zoll (120,7 mm) von der Bandaußenkante
 - S2600 1.1 Drehradius: 9,0 Zoll (228,6 mm) Abstand von der Bandinnenkante und 4,75 Zoll (120,7 mm) von der Bandaußenkante
- Montieren Sie zwei Stützrollen auf der Bandinnenkante und der Bandaußenkante. Für den Wenderadius 1.1 werden mindestens zwei Stützrollen empfohlen, die bei ca. 2 Zoll (50,8 mm) bzw. 6 Zoll (152,4 mm), gemessen von der Innenkante, zu arretieren sind.
- Sichern Sie beide Seiten aller Zahnräder mit den geteilten Edelstahl-Halteringen.



Abbildung 323: Beidseitiges Sichern aller Zahnräder

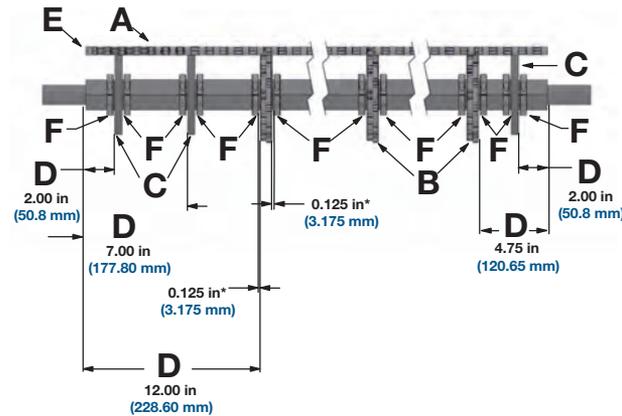
- Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder ordnungsgemäß in das Band eingreifen, und lassen Sie das Förderband seinen natürlichen Weg finden.



- A Band
- B Zahnrad
- C Stützrad
- D Abstand des Zahnrades
- E Bandinnenkante
- F Geteilter Hochleistungs-Haltering
- * Typisch

HINWEIS: Alle Zahnräder und Stützräder erfordern geteilte Hochleistungs-Halteringe.

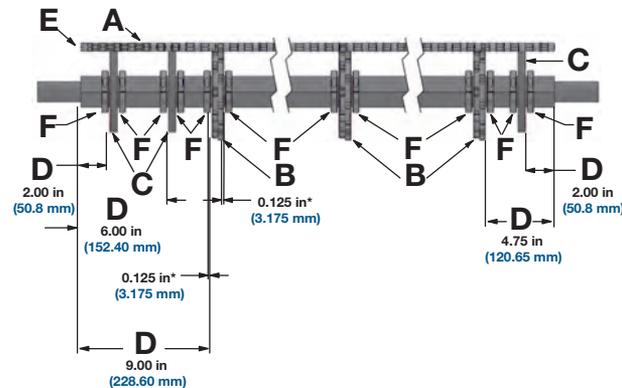
Abbildung 324: S2600-1.6, 2.2, 2.5, 3.2



- A Band
- B Zahnrad
- C Stützrad
- D Abstand des Zahnrades
- E Bandinnenkante
- F Geteilter Hochleistungs-Haltering
- * Typisch

HINWEIS: Alle Zahnräder und Stützräder erfordern geteilte Hochleistungs-Halteringe.

Abbildung 325: S2600-1.0 > = 26 Zoll (660,4 mm)



- A Band
- B Zahnrad
- C Stützrad
- D Abstand des Zahnrades
- E Bandinnenkante
- F Geteilter Hochleistungs-Haltering
- * Typisch

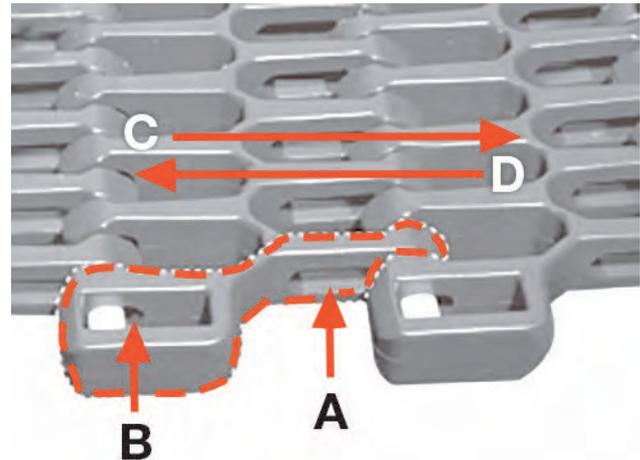
HINWEIS: Alle Zahnräder und Stützräder erfordern geteilte Hochleistungs-Halteringe.

Abbildung 326: S2600-1.1 > = 26 Zoll (660,4 mm)

LAUFRICHTUNG DER SPIRAL-BÄNDER

Spiral-Bänder können in beide Richtungen laufen. Bitte erkundigen Sie sich bei einem Ingenieur für Intralox-Spiralen nach der besten Laufrichtung.

Die von Intralox empfohlene Laufrichtung (Schlitze vorn oder Öffnungen vorn) hängt von den jeweiligen Entwurfskriterien des Spiralsystems ab.



- A Schlitz
- B Bohrung
- C Schlitz in Transportrichtung vorn
- D Bohrung in Transportrichtung vorn

Abbildung 327: Laufrichtung der Spiral-Bänder

SERIE 2700-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

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



Bei diesem Förderband besteht Verletzungsgefahr für Hände und Finger. Niemals in ein laufendes Förderband greifen! Vor der Wartung den Förderer anhalten.

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

1. Die Scharnierstäbe müssen aus Azetal sein und einen Durchmesser von 0,240 Zoll (6 mm) haben.
2. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,5 Zoll (12,7 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
3. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
4. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.

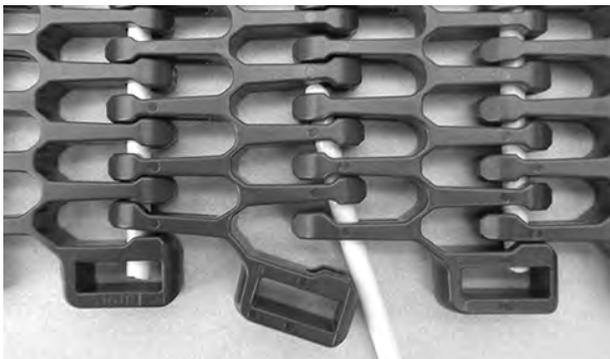


Abbildung 328: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

5. Richten Sie die Scharniere des vierten und fünften Glieds aus.



Abbildung 329: Ausrichten der Scharniere

6. Führen Sie den Scharnierstab weiter durch die Scharniere ein, bis sich das Ende des Scharnierstabes der Bandkante nähert.
7. Schieben Sie den Scharnierstab an der Bandkante vorbei, und lassen Sie die bündige Kante über dem Scharnierstab in der geschlossenen Position einrasten.



Abbildung 330: Hinausschieben des Scharnierstabes über die Bandkante

8. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 331: Scharnierstab muss vollständig eingeführt sein

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Greifen Sie den Scharnierstab, und schieben Sie ihn in das Band.

2. Biegen Sie die bündige Modulkante mit dem Daumen, um den Scharnierstab aus dem Verschlussystem zu lösen.



Abbildung 332: Biegen der bündigen Kante des Moduls

3. Greifen Sie den Scharnierstab, und ziehen Sie ihn heraus, um das Band zu öffnen.



Abbildung 333: Ergreifen des Scharnierstabes

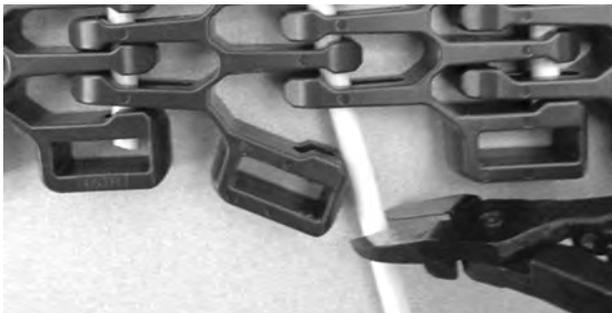


Abbildung 334: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

S2700 2.2/2.7 RADIUS MIT VERDECKTEN ÖFFNUNGEN AUF DER BÜNDIGEN KANTE

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

HINWEIS: Bei S2700 DirectDrive™ müssen alle Scharnierstäbe auf der äußeren Bandkante eingeführt werden.

1. Die Scharnierstäbe müssen aus Azetal sein und einen Durchmesser von 0,240 Zoll (6 mm) haben.

2. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
3. Stecken Sie den Scharnierstab in die verdeckte Öffnung.

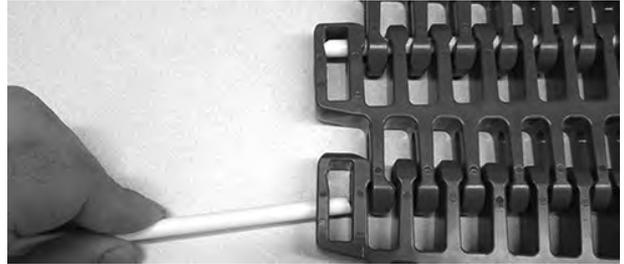


Abbildung 335: Einführen des Stabes

4. Drücken Sie die Verbindungsglieder zusammen, damit die Scharniere ausgerichtet bleiben, und schieben Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere.



Abbildung 336: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

5. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.
6. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 337: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

1. Greifen Sie den Scharnierstab in der Öffnung nahe der Bandkante.

- Schieben Sie den Scharnierstab leicht zur Seite und an der verdeckten Öffnung vorbei.

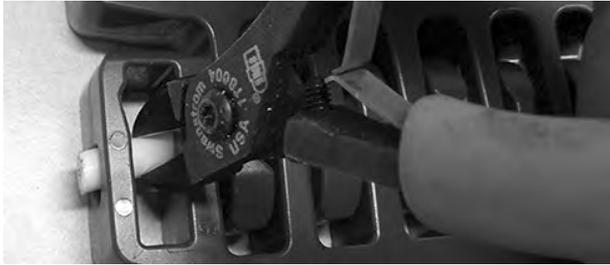


Abbildung 338: Beiseiteschieben des Scharnierstabes über die verdeckte Bohrung hinaus

- Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.



Abbildung 339: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

MONTAGE VON SPIRAL-ZAHNRÄDERN

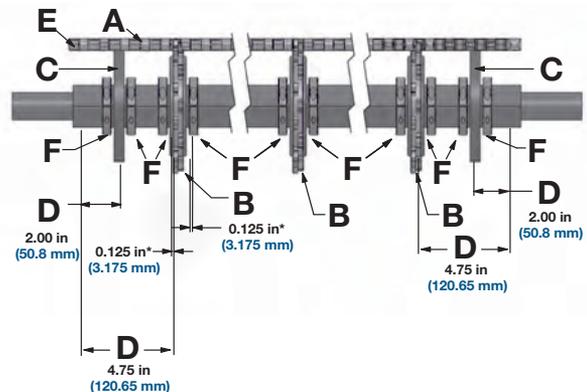
- Montieren Sie die Zahnräder auf der primären Antriebswelle, damit sie gleichmäßig verteilt werden, wobei alle Zähne des Zahnrads aus Sicht entlang der Welle in der gleichen Richtung angeordnet sind.
- Stellen Sie sicher, dass alle Ausrichtungskerben der Zahnräder entlang der Länge der Welle ausgerichtet sind. Siehe [Montage von Zahnrädern](#) in [Übersicht über die Systemmontage](#).
- Stellen Sie sicher, dass die freie Randzone bei den Zahnrädern an der Außenkante den folgenden Vorgaben entspricht: 4,75 Zoll (120,7 mm) Abstand zur inneren und äußeren Bandkante.
- Montieren Sie zwei Stützrollen auf der Bandinnenkante und der Bandaußenkante. Für den Wenderadius 1.1 werden mindestens zwei Stützrollen empfohlen, die bei ca. 2 Zoll (50,8 mm) bzw. 6 Zoll (152,4 mm), gemessen von der Innenkante, zu arretieren sind.

- Sichern Sie beide Seiten aller Zahnräder mit den geteilten Edelstahl-Halteringen.



Abbildung 340: Beidseitiges Sichern aller Zahnräder

- Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder ordnungsgemäß in das Band eingreifen, und lassen Sie das Förderband seinen natürlichen Weg finden.



- A Band
- B Zahnrad
- C Stützrad
- D Abstand des Zahnrades
- E Bandinnenkante
- F Geteilter Hochleistungs-Haltering
- * Typisch

HINWEIS: Alle Zahnräder und Stützräder erfordern geteilte Hochleistungs-Halteringe.

Abbildung 341: Zahnräder müssen korrekt in das Band greifen

SERIE 2800-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- SpiralDirectDrive™
- Spiral GTech 1.6
- Spiral GTech 2.2 und 3.2
- Spiral GTech Rounded Friction Top



Bei diesem Förderband besteht Verletzungsgefahr für Hände und Finger. Niemals in ein laufendes Förderband greifen! Vor der Wartung den Förderer anhalten.

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

HINWEIS: Bei S2800 müssen alle Scharnierstäbe auf der äußeren Bandkante eingeführt werden.

1. Die Scharnierstäbe müssen kopflos sein und einen Durchmesser von 0,240 Zoll (6 mm) haben.
2. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,6 Zoll (15,2 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
3. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
4. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.



Abbildung 342: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

5. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.



Abbildung 343: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

6. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.



Abbildung 344: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

HINWEIS: Bei S2800 müssen alle Scharnierstäbe auf der äußeren Bandkante entfernt werden.

1. Greifen Sie auf der Unterseite des Bandes den Scharnierstab in der Öffnung nahe der Bandkante.
2. Schieben Sie den Scharnierstab leicht zur Seite und am Verschlussystem vorbei.
3. Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.

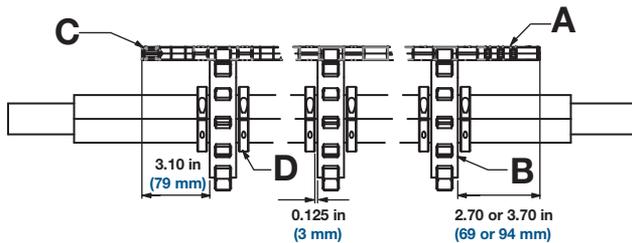


Abbildung 345: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

MONTAGE VON SPIRAL-ZAHNRÄDERN

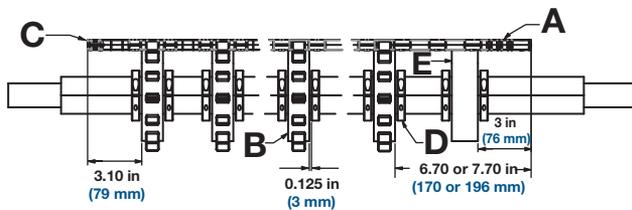
S2800 SPIRAL GTECH 1.6, 2.2, 3.2

- Alle Zahnräder und Stützzäder erfordern geteilte Hochleistungs-Halteringe.
- Zwischen den Halteringen und Zahnrädern/Stützzädern muss ein Abstand von 0,125 Zoll (3 mm) vorhanden sein.
- Zahnräder müssen so montiert sein, dass die Zähne das Bandscharnier antreiben.
- Die Montageposition des äußersten Zahnrads ist abhängig von der Ausrichtung des äußersten Moduls.



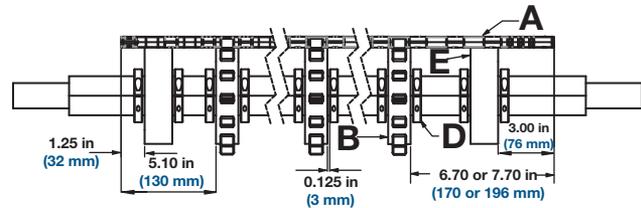
- A Band
- B Zahnrad
- C Bandinnenkante
- D Geteilter Hochleistungs-Haltering

Abbildung 346: Bandbreite von 24 Zoll (610 mm) oder weniger



- A Band
- B Zahnrad
- C Bandinnenkante
- D Geteilter Hochleistungs-Haltering
- E Stützrad

Abbildung 347: Bandbreite von 16 Zoll (407 mm) bis 24 Zoll (610 mm)

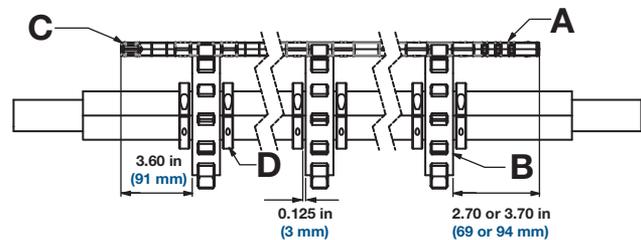


- A Band
- B Zahnrad
- C Bandinnenkante
- D Geteilter Hochleistungs-Haltering
- E Stützrad

Abbildung 348: Bandbreite von 24 Zoll (610 mm) oder breiter

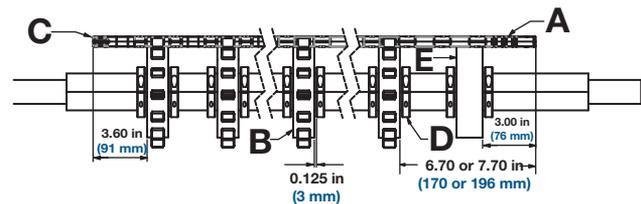
S2800 SPIRAL-DIRECTDRIVE – ÖFFNUNGEN VORN

- Alle Zahnräder und Stützzäder erfordern geteilte Hochleistungs-Halteringe.
- Zwischen den Halteringen und Zahnrädern/Stützzädern muss ein Abstand von 0,125 Zoll (3 mm) vorhanden sein.
- Zahnräder müssen so montiert sein, dass die Zähne das Bandscharnier antreiben.



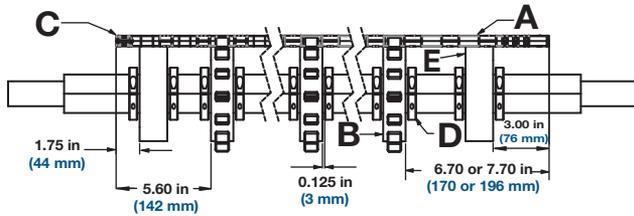
- A Band
- B Zahnrad
- C Bandinnenkante
- D Geteilter Hochleistungs-Haltering

Abbildung 349: Bandbreite von 16 Zoll (407 mm) oder weniger



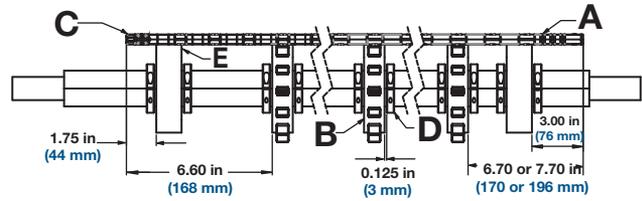
- A Band
- B Zahnrad
- C Bandinnenkante
- D Geteilter Hochleistungs-Haltering
- E Stützrad

Abbildung 350: Bandbreite von 16 Zoll (407 mm) bis 24 Zoll (610 mm)



- A Band
- B Zahnrad
- C Bandinnenkante
- D Geteilter Hochleistungs-Haltering
- E Stützrad

Abbildung 351: Bandbreite von 24 Zoll (610 mm) oder breiter

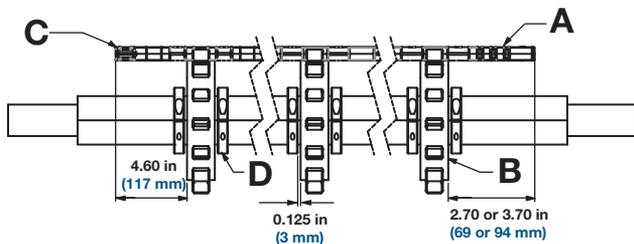


- A Band
- B Zahnrad
- C Bandinnenkante
- D Geteilter Hochleistungs-Haltering
- E Stützrad

Abbildung 354: Bandbreite von 24 Zoll (610 mm) oder breiter

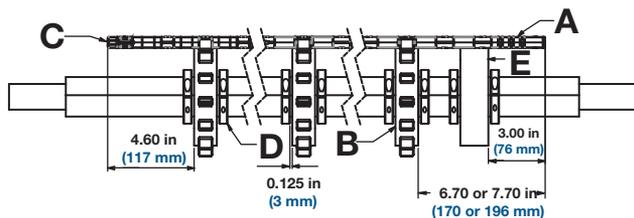
S2800 SPIRAL-DIRECTDRIVE – SCHLITZE VORN

- Alle Zahnräder und Stützräder erfordern geteilte Hochleistungs-Halteringe.
- Zwischen den Halteringen und Zahnrädern/Stützrädern muss ein Abstand von 0,125 Zoll (3 mm) vorhanden sein.
- Zahnräder müssen so montiert sein, dass die Zähne das Bandscharnier antreiben.



- A Band
- B Zahnrad
- C Bandinnenkante
- D Geteilter Hochleistungs-Haltering

Abbildung 352: Bandbreite von 16 Zoll (407 mm) oder weniger



- A Band
- B Zahnrad
- C Bandinnenkante
- D Geteilter Hochleistungs-Haltering
- E Stützrad

Abbildung 353: Bandbreite von 16 Zoll (407 mm) bis 24 Zoll (610 mm)

SERIE 2850-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- DirectDrive™-Stapler



Bei diesem Förderband besteht Verletzungsgefahr für Hände und Finger. Niemals in ein laufendes Förderband greifen! Vor der Wartung den Förderer anhalten.

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

HINWEIS: Bei S2850 müssen alle Scharnierstäbe auf der äußeren Bandkante eingeführt werden.

1. Die Scharnierstäbe müssen kopflos sein und einen Durchmesser von 0,240 Zoll (6 mm) haben.
2. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,6 Zoll (15,2 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
3. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
4. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.

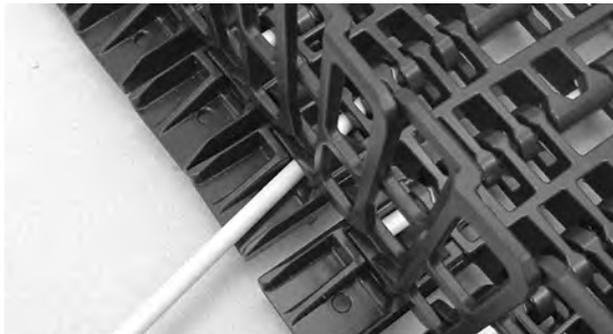


Abbildung 355: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

5. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.

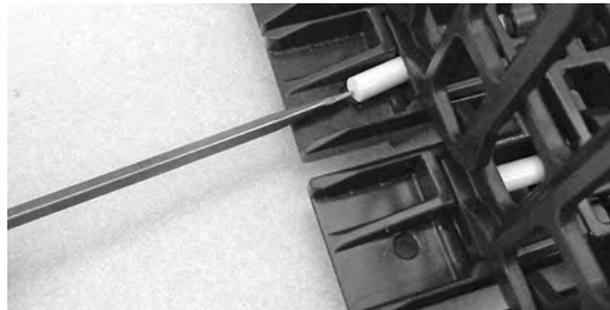


Abbildung 356: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

6. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

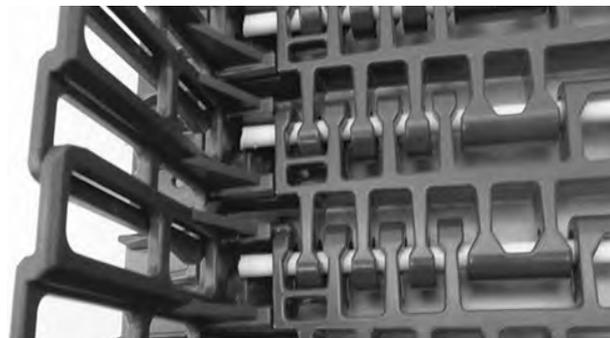


Abbildung 357: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

HINWEIS: Bei S2850 müssen alle Scharnierstäbe auf der äußeren Bandkante entfernt werden.

1. Greifen Sie auf der Unterseite des Bandes den Scharnierstab in der Öffnung nahe der Bandkante.
2. Schieben Sie den Scharnierstab leicht zur Seite und am Verschlussystem vorbei.
3. Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.



Abbildung 358: Ziehen des Scharnierstabes aus dem Band

SERIE 2900-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- Spiral DirectDrive™
- Spiral 1.6 und 2.2



Bei diesem Förderband besteht Verletzungsgefahr für Hände und Finger. Niemals in ein laufendes Förderband greifen! Vor der Wartung den Förderer anhalten.

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

HINWEIS: Bei S2900 müssen alle Scharnierstäbe auf der äußeren Bandkante eingeführt werden.

1. Die Scharnierstäbe müssen kopflos sein und einen Durchmesser von 0,240 Zoll (6 mm) haben.
2. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,95 Zoll (24,1 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
3. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
4. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.



Abbildung 359: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

5. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.

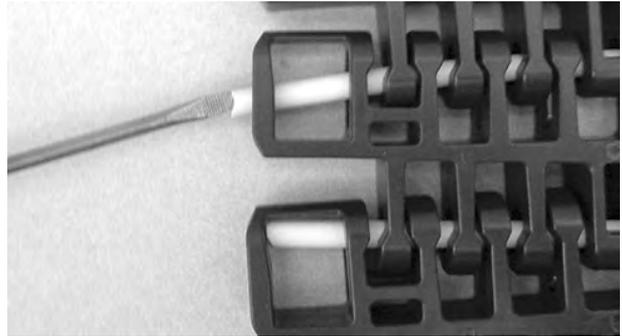


Abbildung 360: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

6. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

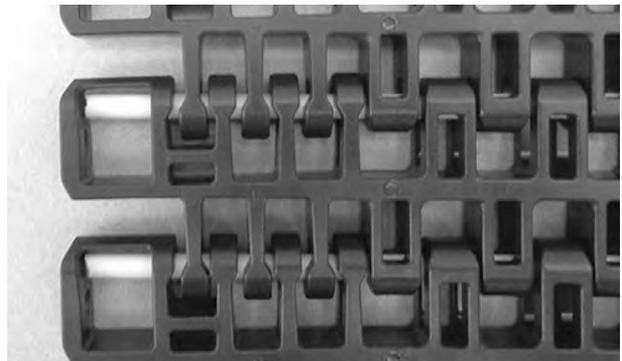


Abbildung 361: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

HINWEIS: Bei S2900 müssen alle Scharnierstäbe auf der äußeren Bandkante entfernt werden.

1. Greifen Sie auf der Unterseite des Bandes den Scharnierstab in der Öffnung nahe der Bandkante.
2. Schieben Sie den Scharnierstab leicht zur Seite und am Verschlussystem vorbei.

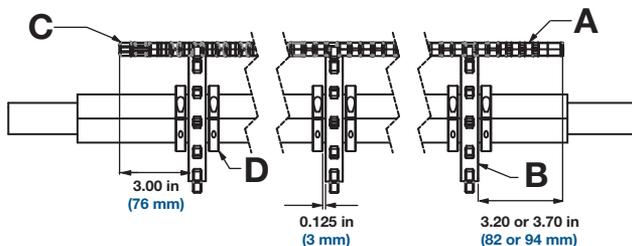
3. Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.



Abbildung 362: Scharnierstab am Verschlusssystem vorbei schieben

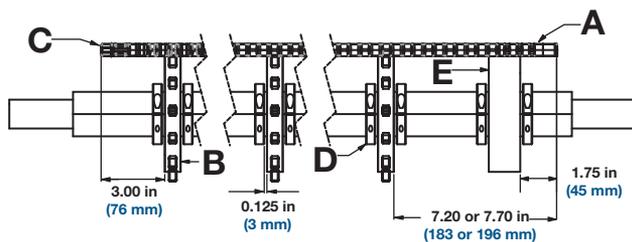
S2900 SPIRAL-DIRECTDRIVE

- Alle Zahnräder und Stützräder erfordern geteilte Hochleistungs-Halteringe.
- Zwischen den Halteringen und Zahnrädern/Stützrädern muss ein Abstand von 0,125 Zoll (3 mm) vorhanden sein.
- Zahnräder müssen so montiert sein, dass die Zähne das Bandscharnier antreiben.



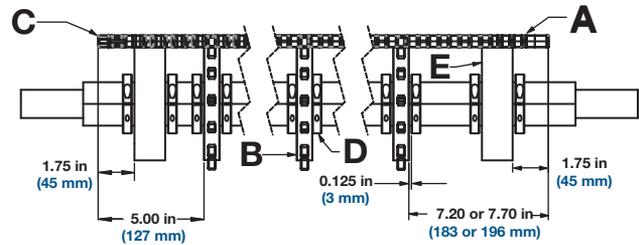
- A Band
- B Zahnrad
- C Bandinnenkante
- D Geteilter Hochleistungs-Haltering

Abbildung 363: Bandbreite von 16 Zoll (407 mm) oder weniger



- A Band
- B Zahnrad
- C Bandinnenkante
- D Geteilter Hochleistungs-Haltering
- E Stützrad

Abbildung 364: Bandbreite von 16 Zoll (407 mm) bis 24 Zoll (610 mm)

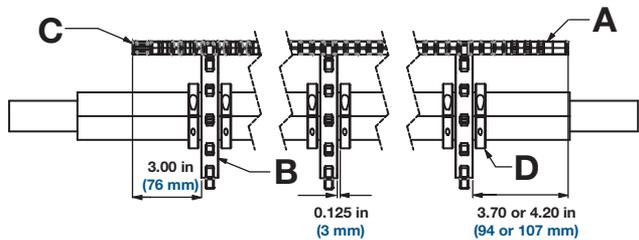


- A Band
- B Zahnrad
- C Bandinnenkante
- D Geteilter Hochleistungs-Haltering
- E Stützrad

Abbildung 365: Bandbreite von 24 Zoll (610 mm) oder breiter

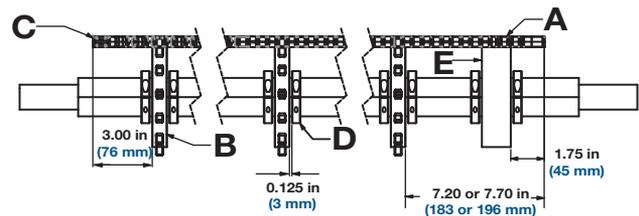
S2900 SPIRAL GTECH 1.6 UND 2.2

- Alle Zahnräder und Stützräder erfordern geteilte Hochleistungs-Halteringe.
- Zwischen den Halteringen und Zahnrädern/Stützrädern muss ein Abstand von 0,125 Zoll (3 mm) vorhanden sein.
- Zahnräder müssen so montiert sein, dass die Zähne das Bandscharnier antreiben.



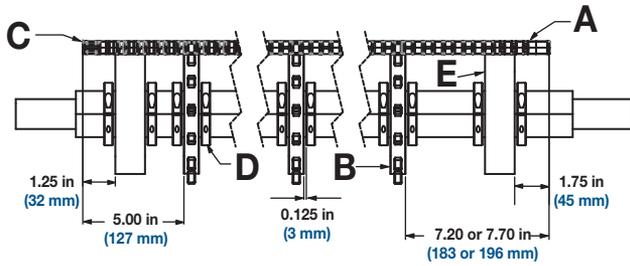
- A Band
- B Zahnrad
- C Bandinnenkante
- D Geteilter Hochleistungs-Haltering

Abbildung 366: Bandbreite von 16 Zoll (407 mm) oder weniger



- A Band
- B Zahnrad
- C Bandinnenkante
- D Geteilter Hochleistungs-Haltering
- E Stützrad

Abbildung 367: Bandbreite von 16 Zoll (407 mm) bis 24 Zoll (610 mm)



- A Band
- B Zahnrad
- C Bandinnenkante
- D Geteilter Hochleistungs-Haltering
- E Stützrad

Abbildung 368: Bandbreite von 24 Zoll (610 mm) oder breiter

SERIE 2950-1

BÄNDER IN ABSCHNITT

- DirectDrive™-Stapler



Bei diesem Förderband besteht Verletzungsgefahr für Hände und Finger. Niemals in ein laufendes Förderband greifen! Vor der Wartung den Förderer anhalten.

HINWEIS: Befolgen Sie vor der Verwendung in lebensmittelsicheren Anwendungen gute Herstellungspraxis und reinigen und desinfizieren Sie die Bänder gründlich gemäß Ihren Standardhygieneverfahren.

KOPFLOSER SCHARNIERSTAB

EINFÜHREN DES SCHARNIERSTABES

HINWEIS: Bei S2950 müssen alle Scharnierstäbe auf der äußeren Bandkante eingeführt werden.

1. Die Scharnierstäbe müssen kopflos sein und einen Durchmesser von 0,240 Zoll (6 mm) haben.
2. Schneiden Sie die Scharnierstäbe 0,95 Zoll (24,1 mm) kürzer als die gesamte Bandbreite.
3. Verbinden Sie die Bandenden, sodass die Scharniere ausgerichtet sind.
4. Führen Sie den Scharnierstab so weit wie möglich durch die Scharniere ein.

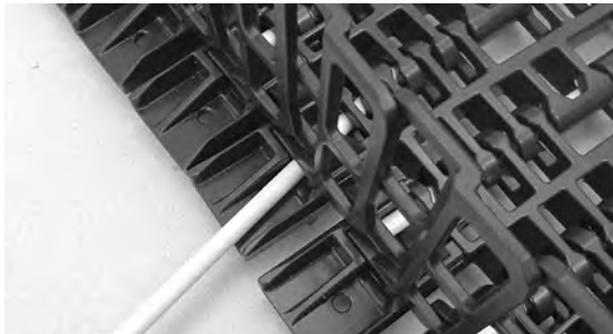


Abbildung 369: Führen des Scharnierstabes durch Scharniere

5. Schieben Sie mit einem Schraubendreher den Scharnierstab am Verschlussystem vorbei.

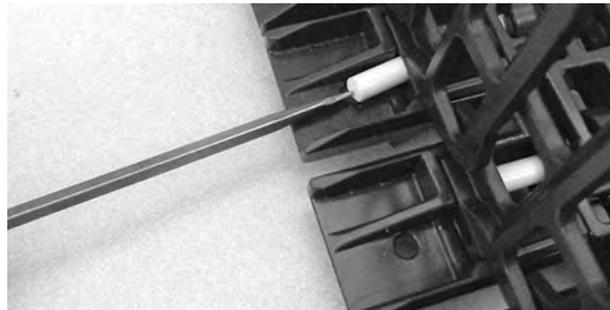


Abbildung 370: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

6. Stellen Sie sicher, dass der Scharnierstab vollständig eingesetzt ist.

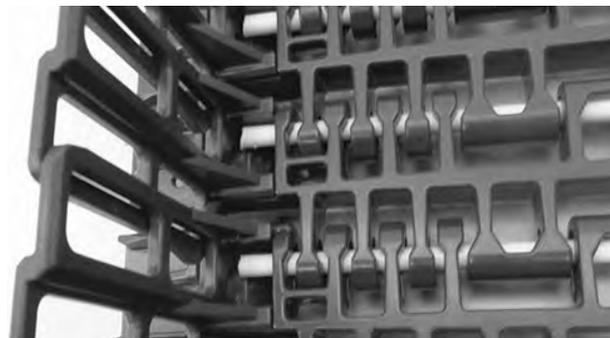


Abbildung 371: Scharnierstab muss Verschlussystem überragen

ENTFERNEN DES SCHARNIERSTABES

HINWEIS: Bei S2950 müssen alle Scharnierstäbe auf der äußeren Bandkante entfernt werden.

1. Greifen Sie auf der Unterseite des Bandes den Scharnierstab in der Öffnung nahe der Bandkante.
2. Schieben Sie den Scharnierstab leicht zur Seite und am Verschlussystem vorbei.
3. Sobald der Scharnierstab über die Bandkante herausragt, können Sie ihn zum Öffnen des Bandes herausziehen.



Abbildung 372: Scharnierstab am Verschlussystem vorbei schieben

EMPFEHLUNGEN ZUR LAGERUNG VON FÖRDERBÄNDERN

Die folgenden Informationen sind grundlegende Empfehlungen, um sicherzustellen, dass gelagerte Intralox-Förderbänder einen guten Zustand beibehalten und nicht beschädigt werden. Für breitere Nylonbänder empfiehlt Intralox, ein komplettes Ersatzband auf Lager zu haben, um Ausfallzeiten im Notfall zu minimieren.

HINWEIS: Wenden Sie sich an den Intralox Kundendienst, wenn Sie Fragen zur korrekten Lagerung von Förderbändern haben.

EMPFEHLUNGEN ZUR LAGERUNG

Lagern in klimatisierter Umgebung: Lagern Sie Förderbänder wenn möglich in einer klimatisierten Umgebung, um Schäden durch übermäßige Hitze und Feuchtigkeit zu minimieren.

Förderband verpackt lagern: Lagern Sie Förderbänder wenn möglich in der Originalverpackung, um Schäden durch direkte Lichteinstrahlung, Ansammlung von Staub und Rückständen sowie übermäßige Bewegung zu minimieren.

WARNUNGEN ZUR LAGERUNG

Bänder nicht gestapelt lagern: Lagern Sie Bänder wenn möglich nicht gestapelt, um die Beanspruchung der Scharniere zu minimieren.

Bänder NICHT mit Zubehör lagern: Lagern Sie Bänder nicht mit Mitnehmern oder anderem Zubehör oder in gestapelten Lagen, um Spannungen und Verformung zu vermeiden.

Schwere Bänder NICHT stapeln: Lagern Sie Bänder mit einem Gewicht von über 100 Pfund (45 kg) nicht in gestapelten Lagen, um Spannungen, Durchbiegung und Verformung zu vermeiden.

Gestapelte Bänder mit Pappe trennen: Wenn Sie Bänder mit einem Gewicht von unter 100 Pfund (45 kg) stapeln, legen Sie zwischen jede Bandlage eine Lage Pappe, um Schäden an den Bandkanten zu minimieren.

BANDWERKSTOFF-DEHNUNG

Bandwerkstoffe, insbesondere Nylon, können sich je nach Lager- und Einsatzbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. In Umgebungen mit hohen Temperaturen und hoher Luftfeuchtigkeit können sich die Bänder im Laufe der Zeit in Länge und Breite ausdehnen. Bei kühleren, trockeneren Bedingungen können sich die Bänder zusammenziehen. Intralox stellt Bandbreiten und Toleranzen bereit, die eine mögliche Ausdehnung und Kontraktion während der Bandmontage berücksichtigen. Betriebsbedingungen werden nicht berücksichtigt. Sobald

ein Band unser Werk verlässt, kann sich die Breite des Bandes aufgrund der Umgebungsbedingungen ändern. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

ERSATZBÄNDER

Bei der Bestellung von Ersatzbändern sind die genaue Bandbreite und die Anzahl der Glieder wichtig. Intralox kann Ihnen dabei helfen, diese Informationen zu ermitteln. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Warten Sie vor der Montage etwa zwei Tage, bis sich die Bandabschnitte in der Betriebsumgebung akklimatisiert haben. Wenn eine Verzögerung nicht möglich ist oder Probleme beim Spleißen auftreten, wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst.

VORBEUGENDE WARTUNG

Führen Sie die folgenden Verfahren in den angegebenen Zeitabständen durch, um das Intralox-Förderbandsystem zu warten. Wird diese Überprüfung in einem monatlichen Rhythmus durchgeführt, können Sie alle Verschleißtrends erkennen und ein Gefühl für das Verhalten des Förderers beim Betrieb entwickeln.

Reparieren oder ersetzen Sie beschädigte Bauteile, und korrigieren Sie alle fehlerhaften Prozesse.

Setzen Sie sich bei Problemen, die hier nicht beschrieben werden, mit Intralox (dem nächstgelegenen Intralox-Büro oder Kundenservice-Vertreter) in Verbindung.

Tech. Kürzel	Durchzuführende Wartungsarbeiten	Monatsintervall			
		1	3	6	12
	Allgemein/Sicherheitsprüfung				
	Prüfen Sie das Band auf fehlende oder beschädigte Bandmodule. Betroffene Teile müssen nach Bedarf repariert oder ersetzt werden.	x			
	Prüfen Sie die Zahnräder auf Versatz des Bandes oder Bewegung auf der Welle. Reparieren oder ersetzen Sie die Teile nach Bedarf, um den vorzeitigen Verschleiß von Band und Zahnrad zu vermeiden.	x			
	Prüfen Sie den Förderer auf fehlende oder beschädigte Umlenkrollen, Kufen und Gleitprofile. Reparieren oder ersetzen Sie die Teile nach Bedarf, um den vorzeitigen Verschleiß von Band und Zahnrad zu vermeiden.	x			
	Prüfen Sie das Band auf fehlende, beschädigte oder hervorstehende Bandscharnierstäbe. Betroffene Teile müssen nach Bedarf repariert oder ersetzt werden.	x			
	Prüfen Sie alle beim System eingehenden Stromquellen (Luftschläuche, Armaturen, Anschlüsse) auf guten Betriebszustand. Betroffene Teile müssen nach Bedarf repariert oder ersetzt werden.	x			
	Befestigen Sie falsch ausgerichtete oder lockere Komponenten, Befestigungen usw. Reparieren oder ersetzen Sie die Teile nach Bedarf.	x			

BANDTEILUNGS-LÄNGUNG

Die Bänder von Intralox können mit einer Bandteilungs-Längung von bis zu 3 % betrieben werden, bevor Probleme beim Eingreifen der Zahnräder zu erwarten sind. Eine Bandteilungs-Längung von 3 % oder mehr zeigt an, dass das Band ausgetauscht werden muss. Wenn die Bandteilungs-Längung mehr als 3 % beträgt, entspricht die Bandteilung nicht mehr dem Teilkreis des Zahnrads. Diese Diskrepanz führt dazu, dass das Zahnrad nicht mehr richtig greift. Wenn das Zahnrad nicht mehr richtig greift, führt dies zunächst dazu, dass die Zähne des Zahnrads das Band beschädigen können. Diese Schäden können die Lebensdauer des Bandes verkürzen und das Risiko einer Verunreinigung durch Fremdkörper erhöhen.

ÜBERWACHEN DER BANDTEILUNGS-LÄNGUNG

Verwenden Sie zur Überwachung der Bandteilungs-Längung das folgende Verfahren.

HINWEIS: Da Temperaturänderungen dazu führen, dass sich die Bänder ausdehnen und zusammenziehen, ist es wichtig, bei jeder Messung der Bandteilung die gleiche Umgebungstemperatur sicherzustellen. Ein Vergleich von Messungen, die bei derselben Temperatur durchgeführt wurden, ist sinnvoller als ein Vergleich von Messungen, die bei verschiedenen Temperaturen durchgeführt wurden.

1. Messen und notieren Sie die anfängliche Bandteilung und die Umgebungstemperatur unmittelbar nach dem Einbau des Bandes. Die anfängliche Bandteilung ermöglicht die genaueste Ausgangsmessung der Bandteilung.
2. Messen und notieren Sie die tatsächliche Bandteilung und Umgebungstemperatur alle drei Monate. Siehe .
3. Berechnen Sie die Bandteilungs-Längung mithilfe folgender Gleichung. Wenn die anfängliche Bandteilung nicht verfügbar ist, verwenden Sie stattdessen die nominale Bandteilung. Informationen zur nominalen Bandteilung finden Sie im *Technischen Handbuch für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox*.

HINWEIS: Intralox kann eine Tabellenkalkulationsvorlage zur Berechnung der Bandlänge bereitstellen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

4. Ersetzen Sie die Bänder und Zahnräder, wenn die Bandteilungs-Längung 3 % erreicht. Ersetzen Sie Bänder und Zahnräder stets zusammen.

MESSEN DER BANDTEILUNG

Gehen Sie wie folgt vor, um die Bandteilung zu messen.

1. Stellen Sie sicher, dass die Umgebungstemperatur der nach dem Einbau aufgezeichneten Umgebungstemperatur entspricht.
2. Halten Sie ein Maßband, einen Notizblock und einen Kugelschreiber oder Bleistift bereit.
3. Entfernen Sie alle Produkte vom System, und lassen Sie das System mehrere Sekunden lang laufen.



Tragen Sie beim Betrieb des Systems persönliche Schutzausrüstung (Schutzbrille und Schutzhandschuhe).

4. Stoppen Sie das System und deaktivieren Sie die Stromversorgung des Systems.



Schalten Sie ALLE Stromquellen ab bzw. außer Betrieb, bevor Sie das System warten.

5. Nachdem das System gestoppt wurde, straffen Sie das Band von Hand auf dem Obertrum, um sicherzustellen, dass es nicht zusammengezogen ist.
6. Wählen Sie eine leicht erkennbare Stelle zum Zählen aus. Beginnen Sie dabei mit der linken oder rechten Kante eines Bandmoduls.
7. Nehmen Sie die Zählung bis zur gleichen Stelle an der linken oder rechten Kante eines Bandmoduls mit einem Abstand von mindestens 10 Reihen vor. Der minimale Messabstand beträgt 10 Reihen. Um die Messgenauigkeit zu verbessern, führen Sie die Messung über so viele weitere Reihen wie möglich durch.
HINWEIS: Der minimale Messabstand beträgt 10 Reihen. Messen Sie immer den größtmöglichen Abstand, um eine höhere Messgenauigkeit zu gewährleisten.
8. Zählen Sie den Bandreihen-Abschnitt ein zweites Mal, um sicherzustellen, dass die Ergebnisse der Zählungen übereinstimmen.
HINWEIS: Für eine genaue Messung nehmen Sie die Zählung bis zur gleichen Stelle am letzten gezählten Modul vor.
9. Notieren Sie die Anzahl der gezählten Reihen.
10. Legen Sie das Ende eines Maßbandes an das erste gezählte Bandmodul an. Stellen Sie sicher, dass es sich auf der in Schritt 6 ausgewählten Stelle des Moduls befindet.
11. Ziehen Sie das Maßband am Band entlang zur gleichen Funktion auf der linken oder rechten Kante des letzten gezählten Bandmoduls.
12. Notieren Sie den Messwert.
13. Teilen Sie den Messwert durch die Anzahl der gezählten Reihen. Das Ergebnis ist die tatsächliche Bandteilung.

FEHLERBEHEBUNG

Die folgenden Vorgaben dienen zur Diagnose und Behebung mechanischer Probleme an Förderern mit Bändern von Intralox. Anleitungsvideos mit Antworten auf häufige Fragen zur Fehlerbehebung sind verfügbar unter <https://www.intralox.com/resources/how-to-videos>. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, um Hilfe bei der Fehlerbehebung und Diagnose von Problemen im Zusammenhang mit dem Band zu erhalten.

GERADE BÄNDER

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Die Antriebszahnräder greifen nicht in das Band ein	Zu geringe Bandspannung bei den Antriebszahnradern.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stellen Sie sicher, dass der Banduntertrum den empfohlenen Banddurchhang ermöglicht. 2. Ändern Sie die Abstände der Rollen, um einen korrekten Banddurchhang zu erzielen, und umgehen Sie den Gleitbett-Untertrum, um einen korrekten Banddurchhang zu erzielen. 3. Weitere Unterstützung erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
	Abmessungen „A“ oder „B“ sind falsch.	Vergleichen Sie die bestehende Position der Welle mit den im <i>Intralox-Konstruktionshandbuch</i> für „A“ und „B“ empfohlenen Abmessungen des Fördererrahmens. Justieren Sie die Antriebswelle so, dass diese Abmessungen eingehalten werden.
	Falsche Untertrumkonstruktion	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stellen Sie sicher, dass der Band-Untertrum den empfohlenen Banddurchhang ermöglicht. 2. Ändern Sie die Abstände der Rollen, um einen korrekten Banddurchhang zu erzielen, und umgehen Sie den Gleitbett-Untertrum, um einen korrekten Banddurchhang zu erzielen. 3. Weitere Unterstützung erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
	Die Zahnräder sind auf den Wellen nicht korrekt ausgerichtet.	Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder identisch getaktet sind und dass alle Zahnradzähne in radialer Richtung entlang der Welle eine Flucht bilden. Weitere Informationen finden Sie unter Montage von Zahnradern .
	Unzureichender Bandumschlag um die Antriebszahnräder	Bewegen Sie die Umlenkrolle in die Nähe der Antriebswelle, sodass das Band die Antriebszahnräder auf mindestens 180° umschließt. Weitere Unterstützung erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
Das Band läuft nicht spurtreu	Antriebs- und Umlenkwellen sind nicht im Lot, gerade und parallel zueinander.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stellen Sie sicher, dass die Wellen im Lot, gerade und parallel zueinander sind. 2. Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder mit Halteringen befestigt sind.
	Der Fördererrahmen und/oder Bauteile sind schief oder nicht eben.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Richten Sie den Fördererrahmen aus, und gleichen Sie ihn an. 2. Prüfen Sie die Ausrichtung der Welle nach Einstellung des Rahmens. 3. Die Wellen müssen nach Bedarf im Lot, gerade und parallel zueinander ausgerichtet werden.
	Untertrumrollen sind nicht gerade und im rechten Winkel zum Fördererrahmen ausgerichtet.	Stellen Sie die Umlenkrollen auf die Höhe oder den Winkel des Fördererrahmens ein.
	Die Zahnräder sind auf den Wellen nicht korrekt ausgerichtet.	Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder identisch getaktet sind und dass alle Zahnradzähne in radialer Richtung entlang der Welle eine Flucht bilden. Weitere Informationen finden Sie unter Montage von Zahnradern .
	Die arretierten Zahnräder auf den Antriebs- und Umlenkwellen sind nicht korrekt ausgerichtet.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Richten Sie die arretierten Zahnräder neu aus. 2. Stellen Sie sicher, dass das Zahnrad der Antriebswelle auf das Zahnrad der Umlenkwellen ausgerichtet ist. <p>Weitere Informationen finden Sie unter Montage von Zahnradern.</p>
	Ablagerungen an der Bandunterseite behindern das richtige Eingreifen der Zahnradzähne.	Reinigen Sie die Bandunterseite, um alle Rückstände zu entfernen, die das Eingreifen der Zahnradverzahnung beeinträchtigen könnten. Ziehen Sie in Betracht, Bürsten, Schaber, Abstreifer oder andere Vorrichtungen anzubringen, die weitere Materialansammlungen verhindern.
	Das Band ist nicht ordnungsgemäß montiert.	Bei korrekter Verschleißung müssen alle Bandkanten - mit Ausnahme der Serie 200 - bündig sein. Beachten Sie die Anweisungen zu Bandausführungen und Varianten, in denen Sie genaue Anweisungen zum Verschleiß finden.
	Halteringe sind unsachgemäß montiert oder nicht vorhanden.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Montieren Sie die Halteringe, sodass die arretierten Zahnräder und die Antriebs- und Umlenkwellen ausgerichtet sind. 2. Ersetzen Sie alle fehlenden Halteringe.

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Übermäßiger Verschleiß des Bandes	Bänder, Zahnräder oder Gleitprofile sind abrasiven Materialien ausgesetzt.	<ul style="list-style-type: none"> Beseitigen oder verringern Sie die Auswirkungen von abrasiven Materialien auf Band, Zahnräder und Gleitprofile. Entfernen Sie die Ablagerungen mit Druckluft vom System, oder waschen Sie das System regelmäßig ab.
	Falsches Gleitprofilmaterial	Um sicherzustellen, dass für die jeweilige Anwendung das korrekte Gleitprofilmaterial verwendet wird, sollten Sie sich bei der Auswahl des Gleitprofils von Intralox beraten lassen.
	Das Band klemmt im Fördererrahmen	<ol style="list-style-type: none"> Richten Sie den Fördererrahmen aus, und gleichen Sie ihn an. Entfernen Sie alle Hindernisse, die das Band beeinträchtigen.
	Ungleichmäßige oder falsche Verteilung des Förderguts	<ul style="list-style-type: none"> Fügen Sie Stützen unter dem Bandlastbereich hinzu. Ggf. könnte eine Rutsche hinzugefügt werden, um das zu transportierende Material auszurichten, damit es sich in der gleichen Richtung und mit einer ähnlichen Geschwindigkeit wie das Band bewegt. Ziehen Sie in Betracht, bei seitlich beladenen Förderern eine seitliche Führung auf der gegenüberliegenden Seite des Bandes hinzuzufügen. <p>Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</p>
	Überhöhte Bandgeschwindigkeit	Reduzieren Sie nach Möglichkeit die Bandgeschwindigkeit. Bänder mit hoher Geschwindigkeit, insbesondere solche mit kurzem Wellenabstand, verschleifen schneller als Bänder, die mit niedrigerer Geschwindigkeit laufen.
	Falsche Abstände zwischen den Gleitprofilen	Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. Der Abstand zwischen den Gleitprofilen variiert je nach Belastung des Bandes, Bandmodell und Temperatur.
	Scharfe Kanten an Obertrum- oder Untertrum-Gleitprofilen	Kanten und runden Sie die Vorderflanke von Obertrum und Untertrum-Gleitprofil und Gleitbetten für einen reibungslosen Betrieb des Bandes ab.

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Übermäßiger Verschleiß der Zahnräder	Die Zahnräder sind abrasiven Materialien ausgesetzt.	<ul style="list-style-type: none"> • Beseitigen oder verringern Sie die Auswirkungen von abrasiven Materialien auf die Zahnräder. • Entfernen Sie die Ablagerungen mit Druckluft vom System, oder waschen Sie das System regelmäßig ab. • Für verschiedene Bandserien sind verschleißfeste Zahnräder erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
	Falsche Bandspannung	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stellen Sie sicher, dass das Band an den Antriebszahnradern korrekt gespannt ist. 2. Stellen Sie sicher, dass der Banduntertrum den empfohlenen Banddurchhang ermöglicht. 3. Ändern Sie die Abstände der Rollen, um einen korrekten Banddurchhang zu erzielen, und umgehen Sie den Gleitbett-Untertrum, um einen korrekten Banddurchhang zu erzielen. 4. Weitere Unterstützung erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
	Überhöhte Bandgeschwindigkeit	Reduzieren Sie nach Möglichkeit die Bandgeschwindigkeit. Bänder mit hoher Geschwindigkeit, insbesondere solche mit kurzem Wellenabstand, verschleifen schneller als Bänder, die mit niedrigerer Geschwindigkeit laufen.
	Antriebs- und Umlenkwellen sind nicht im Lot, gerade und parallel zueinander.	<ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie sicher, dass die Wellen im Lot, gerade und parallel zueinander sind. • Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder mit Halterungen befestigt sind.
	Unzureichende Anzahl an Zahnradern	Der Förderer benötigt ggf. eine gleichmäßigere Lastverteilung auf die Zahnräder. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
	Die arretierten Zahnräder auf den Antriebs- und Umlenkwellen sind nicht korrekt ausgerichtet.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Richten Sie die arretierten Zahnräder neu aus. 2. Stellen Sie sicher, dass das Zahnrad der Antriebswelle auf das Zahnrad der Umlenkwellen ausgerichtet ist. <p>Weitere Informationen finden Sie unter Montage von Zahnradern.</p>
	Die Zahnräder sind auf den Wellen nicht korrekt ausgerichtet.	Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder identisch getaktet sind und dass alle Zahnradzähne in radialer Richtung entlang der Welle eine Flucht bilden. Weitere Informationen finden Sie unter Montage von Zahnradern .
	Abmessungen „A“ oder „B“ sind falsch.	Vergleichen Sie die bestehende Position der Welle mit den im <i>Intralox-Konstruktionshandbuch</i> für „A“ und „B“ empfohlenen Abmessungen des Fördererrahmens. Justieren Sie die Antriebswelle so, dass diese Abmessungen eingehalten werden.
Durchbiegung oder Verdrehung der Welle	<ol style="list-style-type: none"> 1. Überprüfen Sie die Welle auf Durchbiegung oder Verdrehung. 2. Ersetzen Sie alle verbogenen oder verdrehten Wellen. <p>Breite Bänder erfordern möglicherweise ein Zwischenlager. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</p>	

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Übermäßiger Verschleiß oder Beschädigung der Bandkanten	Das Band berührt Hindernisse auf dem Fördererrahmen oder im Untertrum oder angrenzende Systeme.	<ul style="list-style-type: none"> • Richten sie den Fördererrahmen aus, und gleichen Sie ihn an. • Entfernen Sie alle Hindernisse, die das Band beeinträchtigen. • Stellen Sie sicher, dass die arretierten Zahnräder fest sitzen. • Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder ausgerichtet sind.
	Das Band ist nicht korrekt ausgerichtet und läuft nicht spurtreu.	<ul style="list-style-type: none"> • Richten Sie die arretierten Zahnräder neu aus. • Richten Sie das Antriebswellenzahnrad auf das Umlenkwellenzahnrad aus. Weitere Informationen finden Sie unter Montage von Zahnrädern. • Richten sie den Fördererrahmen aus, und gleichen Sie ihn an. • Entfernen Sie alle Hindernisse, die das Band beeinträchtigen. • Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder ausgerichtet sind.
	Aufgrund der Wärmeausdehnung reibt die Bandkante am Fördererrahmen.	Stellen Sie sicher, dass auf beiden Seiten des Bandes ein Mindestabstand von 0,25 Zoll (6,4 mm) vorhanden ist, wenn das Band die maximale Wärmeausdehnung (höchste Temperatur) erreicht hat.
	Der Fördererrahmen und/oder Bauteile sind schief oder nicht eben.	<ul style="list-style-type: none"> • Richten sie den Fördererrahmen aus, und gleichen Sie ihn an. • Entfernen Sie alle Hindernisse, die das Band beeinträchtigen. • Stellen Sie sicher, dass die arretierten Zahnräder fest sitzen. • Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder ausgerichtet sind.
	Die Welle ist nicht ordnungsgemäß mit Wellenlagern arretiert, sodass sich die Wellen zu einer Seite bewegen können.	<ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie sicher, dass die Wellen im Lot, gerade und parallel zueinander sind. • Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder mit Halteringen befestigt sind.
	Das Band ist nicht ordnungsgemäß montiert.	Bei korrekter Verspleißung müssen alle Bandkanten - mit Ausnahme der Serie 200 - bündig sein. Beachten Sie die Anweisungen zu Bandausführungen und Varianten, in denen Sie genaue Anweisungen zum Verspleißen finden.
	Die Bandkante wird bei Verwendung im eingetauchten Zustand nicht geführt.	Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. Da die Bänder von Intralox in den meisten Lösungen elastisch sind, muss der Bandverlauf kontrolliert werden, um einen Kantenverschleiß zu verhindern.
Die Zahnräder bewegen sich seitwärts zur Mitte oder zum Rand des Bandes hin	Antriebs- und Umlenkwellen sind nicht im Lot, gerade und parallel zueinander.	<ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie sicher, dass die Wellen im Lot, gerade und parallel zueinander sind. • Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder mit Halteringen befestigt sind.
	Halteringe sind unsachgemäß montiert oder nicht vorhanden.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Montieren Sie die Halteringe, sodass die arretierten Zahnräder und die Antriebs- und Umlenkwellen ausgerichtet sind. 2. Ersetzen Sie alle fehlenden Halteringe.
	Die arretierten Zahnräder auf den Antriebs- und Umlenkwellen sind nicht korrekt ausgerichtet.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Richten Sie die arretierten Zahnräder neu aus. 2. Stellen Sie sicher, dass das Zahnrad der Antriebswelle auf das Zahnrad der Umlenkwellen ausgerichtet ist. Weitere Informationen finden Sie unter Montage von Zahnrädern .
	Die Zahnräder sind auf den Wellen nicht korrekt ausgerichtet.	Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder identisch getaktet sind und dass alle Zahnradzähne in radialer Richtung entlang der Welle eine Flucht bilden. Weitere Informationen finden Sie unter Montage von Zahnrädern .
	Ablagerungen an der Bandunterseite behindern das richtige Eingreifen der Zahnradzähne.	Reinigen Sie die Bandunterseite, um alle Rückstände zu entfernen, die das Eingreifen der Zahnradverzahnung beeinträchtigen könnten. Ziehen Sie in Betracht, Bürsten, Schaber, Abstreifer oder andere Vorrichtungen anzubringen, die weitere Materialansammlungen verhindern.
	Das Band ist nicht ordnungsgemäß montiert.	Bei korrekter Verspleißung müssen alle Bandkanten - mit Ausnahme der Serie 200 - bündig sein. Beachten Sie die Anweisungen zu Bandausführungen und Varianten, in denen Sie genaue Anweisungen zum Verspleißen finden.
	Durchbiegung oder Verdrehung der Welle	<ol style="list-style-type: none"> 1. Überprüfen Sie die Welle auf Durchbiegung oder Verdrehung. 2. Ersetzen Sie alle verbogenen oder verdrehten Wellen. Breite Bänder erfordern möglicherweise ein Zwischenlager. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Bandscharnierstab wird aus dem Band gedrückt	Scharnierstäbe sind nicht richtig montiert.	Beachten Sie die Anweisungen zu Bandausführungen und Varianten, in denen Sie genaue Anweisungen zum Verspleißen finden.
	Antriebs- und Umlenkwellen sind nicht im Lot, gerade und parallel zueinander.	<ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie sicher, dass die Wellen im Lot, gerade und parallel zueinander sind. • Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder mit Halterungen befestigt sind.
Verschleiß oder Beschädigung der Bordkanten (einschließlich Bruch)	Die Bordkanten berühren Hindernisse auf dem Fördererrahmen oder im Untertrum oder angrenzende Systeme.	<ul style="list-style-type: none"> • Entfernen Sie die Bewegungseinschränkungen an den Bordkanten. • Richten sie den Fördererrahmen aus, und gleichen Sie ihn an. • Entfernen Sie alle Hindernisse, die das Band beeinträchtigen. • Sichern Sie die arretierten Zahnräder. • Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder ausgerichtet sind.
	Ungleichmäßige oder falsche Verteilung des Förderguts	<ul style="list-style-type: none"> • Fügen Sie Stützen unter dem Bandlastbereich hinzu. • Ggf. könnte eine Rutsche hinzugefügt werden, um das zu transportierende Material auszurichten, damit es sich in der gleichen Richtung und mit einer ähnlichen Geschwindigkeit wie das Band bewegt. • Ziehen Sie in Betracht, bei seitlich beladenen Förderern eine seitliche Führung auf der gegenüberliegenden Seite des Bandes hinzuzufügen. <p>Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</p>
Abnutzung oder Beschädigung der Mitnehmer	Die Mitnehmer berühren Hindernisse auf dem Fördererrahmen oder im Untertrum oder angrenzende Systeme.	<ul style="list-style-type: none"> • Entfernen Sie alle Verschmutzungen, die die Bewegung des Mitnehmers verhindern. • Richten sie den Fördererrahmen aus, und gleichen Sie ihn an. • Entfernen Sie alle Hindernisse, die das Band beeinträchtigen. • Sichern Sie die arretierten Zahnräder. • Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder ausgerichtet sind.
	Ungleichmäßige oder falsche Verteilung des Förderguts	<ul style="list-style-type: none"> • Fügen Sie Stützen unter dem Bandlastbereich hinzu. • Ggf. könnte eine Rutsche hinzugefügt werden, um das zu transportierende Material auszurichten, damit es sich in der gleichen Richtung und mit einer ähnlichen Geschwindigkeit wie das Band bewegt. • Ziehen Sie in Betracht, bei seitlich beladenen Förderern eine seitliche Führung auf der gegenüberliegenden Seite des Bandes hinzuzufügen. <p>Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</p>
	Starke Stöße im Einlaufbereich	Fügen Sie eine Aufprallplatte oder eine Rutsche über dem Band hinzu, um anfängliche Stoßbelastungen zu absorbieren oder den Aufprall auf das Band zu beseitigen. Montieren Sie das Prallblech in einem Winkel, bei dem das Produkt vorsichtig auf das Band gleitet.
	Falsche Abstützung der Mitnehmer im Untertrum	Stellen Sie sicher, dass die Rücklaufschienen die Mitnehmerbänder auf beiden Seiten des Bandes entlang des Untertrums und nach Bedarf auf der gesamten Breite des Bandes abstützen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
Beschädigung des Bandes durch Schlageinwirkung	Ungleichmäßige oder falsche Verteilung des Förderguts	<ul style="list-style-type: none"> • Fügen Sie Stützen unter dem Bandlastbereich hinzu. • Ggf. könnte eine Rutsche hinzugefügt werden, um das zu transportierende Material auszurichten, damit es sich in der gleichen Richtung und mit einer ähnlichen Geschwindigkeit wie das Band bewegt. • Ziehen Sie in Betracht, bei seitlich beladenen Förderern eine seitliche Führung auf der gegenüberliegenden Seite des Bandes hinzuzufügen. <p>Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.</p>
	Ungeeigneter Bandwerkstoff	Stellen Sie sicher, dass der Bandwerkstoff für die Anwendung geeignet ist. Weitere Informationen finden Sie unter <i>Band-Auswahlverfahren</i> im <i>Technischen Handbuch für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox</i> oder beim Intralox-Kundenservice.
	Der Anwendungszweck entspricht nicht dem Leistungsbereich eines Förderbandes aus Kunststoff.	Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Beschädigung der Fingerübergabepplatten	Falsche Montage der Fingerübergabepplatten	<ul style="list-style-type: none"> • Stellen Sie sicher, dass die Fingerübergabepplatten auf der Oberfläche der Befestigungsaufgabe nicht zu stark angezogen sind. • Stellen Sie sicher, dass die Fingerübergabepplatten gerade und waagrecht montiert sowie weder verbogen noch verdreht sind. • Informationen zu den korrekten Abmessungen und zur Montage sind den <i>Konstruktionsrichtlinien</i> im <i>Technischen Handbuch für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox</i> zu entnehmen.
	Übermäßige Wärmeentwicklung im Bereich der Fingerübergabepplatten	Wenn sich die Bänder in einem Bereich mit hohen Temperaturen stärker ausdehnen, als es die Schlitze auf den Fingerübergabepplatten erlauben, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
	Das Raised Rib-Band läuft nicht spurtreu.	Korrigieren Sie die Bandführung. Siehe Fehlerbehebung .
	Materialablagerungen zwischen den Raised Ribs	<ul style="list-style-type: none"> • Beseitigen Sie nach Möglichkeit die Ursache der Materialablagerungen. • Überprüfen und reinigen Sie das Band regelmäßig, wenn unvermeidbare Verunreinigungen auftreten.
	Abmessungen „A“ oder „B“ sind falsch.	Vergleichen Sie die bestehende Position der Welle mit den im <i>Intralox-Konstruktionshandbuch</i> für „A“ und „B“ empfohlenen Abmessungen des Fördererrahmens. Justieren Sie die Antriebswelle so, dass diese Abmessungen eingehalten werden.
	Durchbiegung oder Verdrehung der Welle	<ol style="list-style-type: none"> 1. Überprüfen Sie die Welle auf Durchbiegung oder Verdrehung. 2. Ersetzen Sie alle verbogenen oder verdrehten Wellen. Breite Bänder erfordern möglicherweise ein Zwischenlager. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
	Die Zahnräder sind auf den Wellen nicht korrekt ausgerichtet.	Stellen Sie sicher, dass die Zahnräder identisch getaktet sind und dass alle Zahnradzähne in radialer Richtung entlang der Welle eine Flucht bilden. Weitere Informationen finden Sie unter Montage von Zahnrädern .
Am Band entsteht ein übermäßiger Banddurchhang	Falsche Gesamtlänge des Bandes	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfen Sie den Banddurchhang bei der niedrigsten Betriebstemperatur des Bandes. • Entfernen Sie ggf. einzelne Modulreihen, um das Band zu verkürzen und einen übermäßigen Banddurchhang zu beseitigen. <p>HINWEIS: Einige Bänder können nur in Schritten von jeweils zwei Reihen verkürzt werden.</p>
	Unzureichende Bandspannung bei hohen Temperaturen	Wenn der übermäßige Banddurchhang auf eine Wärmeausdehnung in Folge der Betriebstemperaturen zurückzuführen und im kalten Zustand nicht zu stark ist, fügen Sie dem Förderer eine Spannvorrichtung hinzu, um die Wärmeausdehnung nach Bedarf auszugleichen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
	Banddehnung aufgrund spezieller Bedingungen bei der Inbetriebnahme oder wegen schwerer Lasten.	<ul style="list-style-type: none"> • Die Bänder dehnen sich während der Einfahrzeit aus. Dies ist ein natürlicher Teil der Banddeinstellung und tritt bei schweren Lasten noch deutlicher zutage. • Warten Sie, bis sich das Band an die Betriebsbedingungen angepasst hat, bevor Sie es kürzen. • Beobachten Sie das Band während dieser Einlaufzeit, um ein Klemmen oder Verhaken zu vermeiden.

RADIUSBÄNDER

Problem	Mögliche Ursachen	Lösungen
Die Antriebszahnrad greifen nicht in das Förderband ein	Zu geringe Bandspannung bei den Antriebszahnradern.	Bei der Serie 2200 und 2400 ist eine geringere Spannung erforderlich. Die Länge des Bandes ändert sich jedoch, und die Dynamik des Untertrums kann dazu führen, dass das Band von den Zahnrädern springt. Es wird eine Einschnürrolle empfohlen, damit das Zahnrad das Band auf mindestens 180° umschließt.
	Aufgrund von Veränderungen der Temperatur, der Belastung oder des Verschleißes sind Anpassungen erforderlich.	Wenn übermäßiger Bandschlupf hinter den Antriebszahnradern dazu führt, dass das Band von den Zahnrädern springt, lässt sich durch Montage einer Einschnürrolle Abhilfe verschaffen. Eine vertikale Bandspannvorrichtung ist ggf. auch vor der ersten Kurve erforderlich.

Problem	Mögliche Ursachen	Lösungen
Die Antriebszahnräder greifen nicht in das Förderband ein	Der gerade Bandabschnitt von der Kurve zur Antriebswelle ist kürzer als die eineinhalbfache Bandbreite. Durch diese Differenz hat das Band an zwei Bandkanten unterschiedliche Einteilungen, sodass sich das Band zur Außenseite der letzten Kurve verlagert.	Stellen Sie sicher, dass der gerade Abschnitt mindestens dem 1,5-fachen der Bandbreite entspricht.
	Nicht unterstützte Bandkantenführung zu den Antriebszahnradern	Installieren Sie eine Führungsschiene an der äußeren Kante des Bandes, die zur Antriebswelle führt, damit sich das Band nicht zur Außenseite der letzten Kurve verlagert.
	Der Untertrumabschnitt ist nicht vertikal parallel zum Obertrumabschnitt, sodass die Drehung des Zahnrads nicht in Übereinstimmung mit der Bandbewegung verläuft.	Stellen Sie sicher, dass Obertrum und Untertrum vertikal parallel zueinander stehen.
	Arretierte Zahnräder und Niederhaltungsführungen wirken sich zu stark auf das Band aus.	Stellen Sie sicher, dass nur eine Methode zur Bandführung verwendet wird: entweder arretierte Zahnräder oder Niederhaltungsführungen. HINWEIS: Verwenden Sie bei den Bändern der Serie 2200 oder 2400 WEDER Niederhaltungszahnräder NOCH arretierte Zahnräder.
Übermäßiger Verschleiß des Führungsschienen-Gleitprofils, vor allem in Kurven.	PV-Wert des Gleitprofilmaterials der Führungsschiene wurde überschritten.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prüfen Sie die Temperatur des Führungsschienen-Gleitprofils im Übergang zwischen geraden und gebogenen Abschnitten. Ein starker Anstieg der Temperatur weist darauf hin, dass das Gleitprofilmaterial nicht für die Anwendung geeignet ist. 2. Bringen Sie Führungsschienen-Gleitprofile mit einem höheren PV an. HINWEIS: Irgendwann hört der Verschleiß des Führungsschienen-Gleitprofils auf, und der Verschleiß an der Bandkante setzt ein. Es ist besser, die Gleitprofile anstatt der Bänder auszutauschen.
	Im Bereich des Abschnitts ist kein ausreichender Bandabstand vorhanden. Wenn das Band in einem Bereich verhakt, werden die Gleitprofile zusätzlichen Druck- und Spannkraften ausgesetzt.	<ul style="list-style-type: none"> • Führen Sie vor der Bandmontage ein Stück des Bandes manuell durch alle Abschnitte und Gleitprofile, um sicherzustellen, dass ein angemessener Abstand vorhanden ist. • Stellen Sie sicher, dass der von Intralox empfohlene Abstand eingehalten wird. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
	Gleitprofile in den Wendungen sind nicht glatt oder gleichmäßig.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prüfen Sie die Temperatur des Führungsschienen-Gleitprofils in der Kurve. Eine höhere Temperatur an diesen Gleitprofilen weist darauf hin, dass das Gleitprofil nicht glatt ist. 2. Ersetzen Sie beschädigte, abgenutzte oder nicht kompatible Gleitprofile bei Bedarf. 3. Stellen Sie sicher, dass alle Gleitprofile bei jeder Wendung einen glatten Bogen bilden.
Übermäßiger Verschleiß der Zahnräder	Nicht unterstützte Bandkantenführung zu den Antriebszahnradern.	Installieren Sie eine Führungsschiene an der äußeren Kante des Bandes, die zur Antriebswelle führt, damit sich das Band nicht zur Außenseite der letzten Kurve verlagert.
	Der Untertrumabschnitt ist nicht vertikal parallel zum Obertrumabschnitt, sodass die Drehung des Zahnrads nicht in Übereinstimmung mit der Bandbewegung verläuft.	Stellen Sie sicher, dass Obertrum und Untertrum vertikal parallel zueinander stehen.
	Arretierte Zahnräder und Niederhaltungsführungen wirken sich zu stark auf das Band aus.	Stellen Sie sicher, dass nur eine Methode zur Bandführung verwendet wird: entweder arretierte Zahnräder oder Niederhaltungsführungen. HINWEIS: Verwenden Sie bei den Bändern der Serie 2200 oder 2400 WEDER Niederhaltungszahnräder NOCH arretierte Zahnräder.

Problem	Mögliche Ursachen	Lösungen
Übermäßiger Verschleiß oder Beschädigung der Bandkanten	Eine Kante wird von einem Haken an den Führungsschienen-Gleitprofilen oder Niederhaltegleitprofilen erfasst.	<ul style="list-style-type: none"> • Entfernen Sie alle Haken und scharfen Vorderflanken von allen Führungsschienen-Gleitprofilen. • Stellen Sie sicher, dass zwischen den äußeren Niederhaltegleitprofilen und dem Band ein Abstand vorhanden ist, wenn das Band die max. Betriebstemperatur erreicht hat. • Stellen Sie sicher, dass das Band nicht von den äußeren Niederhaltungsleitprofilen erfasst wird.
	Ungeeignetes Material des Führungsschienen-Gleitprofils.	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfen Sie das Führungsschienen-Gleitprofil auf Verschleiß. Gleitprofile mit geringem Verschleiß haben möglicherweise einen zu hohen PV-Wert für das Band. • Ersetzen Sie alle Gleitprofile aus Azetal, Nylon, PTFE usw. durch glatte oder geschmierte UHMW-Gleitprofile (extrem hohes Molekulargewicht). <p>HINWEIS: Irgendwann hört der Verschleiß des Führungsschienen-Gleitprofils auf, und der Verschleiß an der Bandkante setzt ein. Es ist besser, die Gleitprofile anstatt der Bänder auszutauschen.</p>
Bandscharnierstab wandert aus dem Band	Scharnierstab ist nicht korrekt montiert.	Montieren Sie den Scharnierstab neu. Beachten Sie die Anweisungen zu Bandausführungen und Varianten, in denen Sie genaue Anweisungen zum Verspleißen finden.
Bandscharnierstab wandert aus dem Band.	Ein Haken oder Verschleiß hat den Scharnierstab beschädigt.	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfen Sie das Band auf Anzeichen für Schäden. • Ersetzen Sie alle beschädigten Bandkantenmodule oder Scharnierstäbe. • Reparieren Sie alle Haken am Fördererrahmen.
	Bei Bändern der Serie 2200 oder 2400 hat die Scharnierstabspitze einen spitzen Winkel.	Verwenden Sie immer einen stumpfen Schnitt an den Scharnierstäben. Ein angewinkelter Schnitt kann dazu führen, dass die Scharnierstabspitze am Verschlussystem vorbei wandert.

Intralox, L.L.C. USA, New Orleans, LA • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463
Intralox, L.L.C. Europa, Amsterdam, Niederlande • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00
Intralox Shanghai LTD., Shanghai, China • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Kontaktdaten für die einzelnen Länder und Branchen finden Sie unter www.intralox.com.