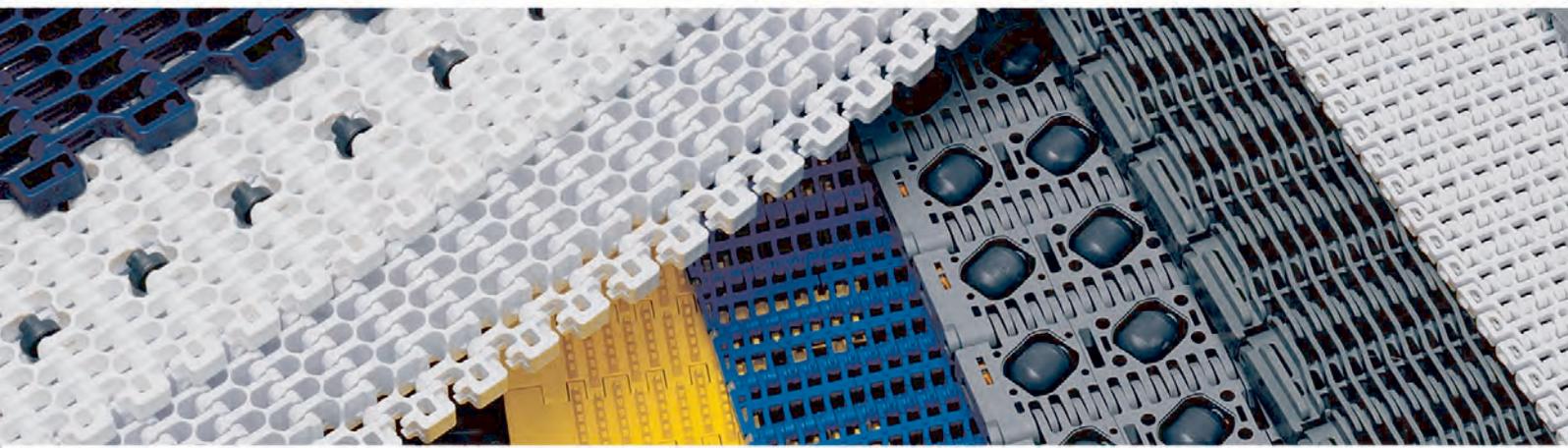


intralox[®]



MANUAL DE INSTALAÇÃO, MANUTENÇÃO E SOLUÇÃO DE PROBLEMAS DE 2024
ESTEIRAS MODULARES PLÁSTICAS

Garantia — A Intralox, LLC garante os produtos de sua fabricação pelo período de um ano, a contar da data de envio, entendendo-se por isso que a Intralox, LLC consertará ou substituirá todos os produtos que apresentarem comprovadamente defeitos de material ou manufatura em condições normais de uso ou serviço. Nenhuma outra garantia existe, expressa ou implícita, a menos que estabelecida por escrito e aprovada por um representante devidamente autorizado para endossar essa aprovação pela Intralox, LLC.

Atenção — A Intralox, LLC não garante que o desenho e/ou a função operacional de qualquer máquina que incorpore ou se destine a incorporar produtos da Intralox, LLC esteja em conformidade com as regulamentações e normas municipais, estaduais e/ou federais no que tange às regulamentações sobre segurança pública, segurança no trabalho, proteções de segurança, segurança de saneamento, segurança contra incêndio ou qualquer outra regulamentação sobre segurança. **TODOS OS COMPRADORES E USUÁRIOS DEVEM CONSULTAR SEUS RESPECTIVOS ÓRGÃOS LOCAIS, ESTADUAIS OU FEDERAIS DE SEGURANÇA PARA APROPRIADAS REGULAMENTAÇÕES E PADRÕES.**

Aviso — As informações contidas neste manual são fornecidas somente como uma forma de colaboração e atendimento aos nossos clientes. A Intralox, LLC, não garante a exatidão ou aplicabilidade dessas informações. A Intralox, LLC, não é especificamente responsável por danos de propriedade e/ou lesões pessoais, por danos e/ou falhas diretos ou indiretos causados por projetos incorretos de máquina, por aplicações, instalações, operações, abusos e/ou uso impróprio de seus produtos, com base ou não em informações contidas neste documento.

Aviso — Os produtos da Intralox são feitos de plástico e podem incendiar-se. Caso expostos a chama aberta ou a temperaturas acima das especificações da Intralox, esses produtos poderão se decompor e emitir gases tóxicos. Não exponha o sistema de esteira transportadora Intralox a temperaturas extremas ou a chama aberta. Esteiras retardantes de chamas estão disponíveis em algumas séries. Para obter mais informações, entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox.

Manutenção — Antes de instalar, limpar, lubrificar ou executar manutenção em esteiras transportadoras, engrenagens ou sistemas, consulte as regulamentações federais, estaduais e municipais em sua área quanto ao controle de energia perigosa/armazenada (bloqueio e etiquetagem).

Uma subsidiária da Laitram, LLC. Todos os direitos reservados em âmbito mundial. A Intralox é uma marca registrada da Laitram, L.L.C.

Para obter informações de contato de engenharia e atendimento ao cliente, consulte www.intralox.com.

O conteúdo deste documento é propriedade da Intralox. Os destinatários não podem divulgar o conteúdo a ninguém sem o consentimento por escrito da Intralox e só podem usar o conteúdo relacionado aos produtos da Intralox.

ÍNDICE

SEGURANÇA.....	6	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	41
AVISOS DE SEGURANÇA.....	6	VARETA SEM CABEÇA.....	41
VISÃO GERAL DA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO....	7	SÉRIE 800-4.....	43
VISÃO GERAL.....	8	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	43
INSTALAÇÃO DO EIXO.....	8	VARETA SEM CABEÇA.....	43
INSTALAÇÃO DE ENGRENAGENS.....	8	SÉRIE 800-5.....	44
INSTALAÇÃO DA GUIA DE DESGASTE.....	13	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	44
INSTALAÇÃO DA ESTEIRA.....	14	VARETA SEM CABEÇA.....	44
INSTALAÇÃO DE ESTEIRA LARGA.....	17	SÉRIE 850-1.....	45
INSTALAÇÃO DO PENTE DE TRANSFERÊNCIA.....	18	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	45
INSTALAÇÃO DA PLACA DE TRANSFERÊNCIA.....	20	VARETA COM CABEÇA PRÉ-MOLDADA.....	45
INSTALAÇÃO DE HASTES RESISTENTES A ABRASÃO....	23	SÉRIE 888-1.....	47
.....	23	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	47
ESTEIRAS DE PERCURSO RETO.....	24	VERIFIQUE O ALINHAMENTO DA ESTEIRA.....	47
SÉRIE 100-1.....	25	VARETA SEM CABEÇA.....	47
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	25	INSTALAÇÃO DAS ENGRENAGENS DE SLOT MÉDIO	
VARETA COM CABEÇA PRÉ-MOLDADA.....	25	(SEM ELOS DE AÇO INOXIDÁVEL).....	48
VARETA RESISTENTE A ABRASÃO.....	25	INSTALAÇÃO DA ENGRENAGEM DE SLOT MÉDIO E	
EMENDA DA NOVA ESTEIRA COM A ESTEIRA		SLOT GRANDE (COM ELOS DE AÇO INOXIDÁVEL).....	48
ORIGINAL.....	25	SÉRIE 888-2.....	49
SÉRIE 200-1.....	27	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	49
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	27	VARETA SEM CABEÇA.....	49
VARETA COM CABEÇA MOLDADA TERMICAMENTE..	27	SÉRIE 900-1.....	50
VARETA RESISTENTE A ABRASÃO.....	27	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	50
INSTALAÇÃO DAS ENGRENAGENS E DIREÇÃO DE		VARETA COM CABEÇA PRÉ-MOLDADA.....	50
ROTAÇÃO.....	28	VARETA RESISTENTE A ABRASÃO.....	50
UNIÃO DAS JUNTAS DA ESTEIRA.....	28	REQUISITOS DE RETORNO DA ESTEIRA FRICTION TOP	
SÉRIE 400-1.....	29	51
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	29	POSIÇÃO DA ENGRENAGEM MOLD TO WIDTH (MTW)...	
VARETA COM CABEÇA PRÉ-MOLDADA.....	29	51
VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR SLIDELUX.....	29	SÉRIE 900-2.....	52
VARETA RESISTENTE A ABRASÃO.....	30	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	52
EMENDA DE BORDAS FLUSH EDGE E BORDAS		VISÃO GERAL DA VARETA DE NÁILON.....	52
ORIGINAIS.....	30	VARETA SEM CABEÇA.....	52
SÉRIE 400-2.....	32	LOCAL DA ENGRENAGEM TRAVADA.....	54
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	32	SÉRIE 900-3.....	57
VARETA COM CABEÇA MOLDADA TERMICAMENTE..	32	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	57
SÉRIE 400-3.....	33	VARETA SEM CABEÇA.....	57
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	33	SÉRIE 1000-1.....	58
VARETA SEM CABEÇA.....	33	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	58
SÉRIE 560-1.....	34	VARETA SEM CABEÇA.....	58
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	34	SÉRIE 1000-2.....	60
VARETA SEM CABEÇA.....	34	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	60
SÉRIE 800-1.....	36	VARETA COM CABEÇA PRÉ-MOLDADA.....	60
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	36	SÉRIE 1100-1.....	61
VARETA COM CABEÇA PRÉ-MOLDADA.....	36	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	61
VARETA RESISTENTE A ABRASÃO.....	36	VARETA SEM CABEÇA.....	61
SÉRIE 800-2.....	38	EMENDA DA BORDA ORIGINAL (VERSÃO 1) COM NOVA	
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	38	BORDA (VERSÃO 3).....	62
VARETA COM CABEÇA PRÉ-MOLDADA.....	38	EMENDA DE BORDAS ANTIGAS (VERSÃO 2) COM	
EMENDA DA NOVA BORDA LISA DA OPEN HINGE (A)		BORDAS NOVAS (VERSÃO 3).....	62
COM A BORDA LISA ANTIGA (B).....	39	SÉRIE 1100-2.....	63
SÉRIE 800-3.....	41	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	63

VARETA SEM CABEÇA.....	63	VARETA SEM CABEÇA.....	97
EMENDA DA BORDA ORIGINAL (VERSÃO 1) COM NOVA BORDA (VERSÃO 3).....	64	MANIPULAÇÃO DA ESTEIRA.....	97
EMENDA DE BORDAS ANTIGAS (VERSÃO 2) COM BORDAS NOVAS (VERSÃO 3).....	64	SÉRIE 4550-1.....	99
SÉRIE 1200-1.....	66	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	99
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	66	VARETA SEM CABEÇA.....	99
DIREÇÃO DA ESTEIRA.....	66	MANIPULAÇÃO DA ESTEIRA.....	99
VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR SLIDELUX.....	66	SÉRIE 7000-1.....	101
LOCAL DA ENGRENAGEM FIXA.....	67	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	101
SÉRIE 1400-1.....	69	VARETA SEM CABEÇA.....	101
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	69	SÉRIE 7050-1.....	102
VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR SLIDELUX.....	69	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	102
POSIÇÃO DA ENGRENAGEM MTW.....	70	VARETA SEM CABEÇA.....	102
LOCAL DA ENGRENAGEM FIXA.....	70	MANIPULAÇÃO DA ESTEIRA.....	102
SÉRIE 1500-1.....	72	SÉRIE 7100-1.....	103
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	72	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	103
DIREÇÃO DA ESTEIRA.....	72	VARETA SEM CABEÇA.....	103
VARETA SEM CABEÇA.....	72	SÉRIE 9000-1.....	104
SOLDA DA BORDA DE ESTEIRA CONTIDA PARA ESTEIRA ORIGINAL.....	73	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	104
LOCAL DA ENGRENAGEM TRAVADA.....	73	VARETA SEM CABEÇA.....	104
SÉRIE 1600-1.....	81	EMENDA DE PROJETO ORIGINAL COM PROJETO ATUALIZADO.....	104
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	81	EMENDA DE ESTEIRAS LARGAS.....	105
VARETA SEM CABEÇA.....	81	SÉRIE 10000-1.....	106
SÉRIE 1650-1.....	82	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	106
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	82	VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR SLIDELUX.....	106
VARETA COM CABEÇA PRÉ-MOLDADA.....	82	SÉRIE 10000-2.....	108
SÉRIE 1700-1.....	84	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	108
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	84	VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR SLIDELUX.....	108
VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR SLIDELUX.....	84	DEFASAGEM DA ENGRENAGEM MTW DE 100 MM... 109	
SÉRIE 1700-2.....	86	DEFASAGEM DA ENGRENAGEM MTW DE 200 MM... 109	
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	86	ESTEIRAS RADIUS.....	110
VISÃO GERAL.....	86	SÉRIE 2100-1.....	111
VARETA SEM CABEÇA.....	86	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	111
VERIFICAR O TRANSPORTADOR.....	87	VARETA SEM CABEÇA.....	111
SÉRIE 1750-1.....	88	SÉRIE 2200-1.....	112
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	88	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	112
VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR SLIDELUX.....	88	INSTALAÇÃO DA ESTEIRA.....	112
SÉRIE 1800-1.....	90	VARETA SEM CABEÇA.....	112
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	90	S2200 COM INSERT ROLLERS.....	113
VARETA SEM CABEÇA.....	90	SÉRIE 2200-2.....	114
SÉRIE 1800-2.....	91	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	114
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	91	DIREÇÃO DA ESTEIRA.....	114
VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR SLIDELUX.....	91	VARETA SEM CABEÇA.....	114
SÉRIE 1900-1.....	93	SÉRIE 2300-1.....	116
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	93	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	116
VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR DO SHUTTLEPLUG.....	93	VARETA SEM CABEÇA.....	116
LOCAL DA ENGRENAGEM FIXA.....	93	SÉRIE 2400-1.....	117
SÉRIE 4400-1.....	95	ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	117
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	95	INSTALAÇÃO DA ESTEIRA.....	117
VISÃO GERAL.....	95	VARETAS SEM CABEÇA.....	117
VARETA SEM CABEÇA.....	95	EMENDA DA NOVA BORDA LISA (A) COM A BORDA LISA ANTIGA (B).....	118
SÉRIE 4500-1.....	97	S2400 COM INSERT ROLLERS.....	119
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	97	SÉRIE 2400-2.....	120
		ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	120

DIREÇÃO DA ESTEIRA.....	120
VARETA SEM CABEÇA.....	120
SÉRIE 3000-1.....	121
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	121
PINO DE AÇO.....	121
REPOSIÇÃO DE UMA SEÇÃO.....	121
SÉRIE 4000-1.....	122
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	122
PINO DE AÇO.....	122
REPOSIÇÃO DE UMA SEÇÃO.....	122
ESTEIRAS EM ESPIRAL.....	123
SÉRIE 2600-1.....	124
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	124
VARETA SEM CABEÇA.....	124
OUTER EDGE & DUAL TURNING 2.0 S2600.....	125
INSTALAÇÃO DE ENGRENAGENS EM ESPIRAL.....	126
DIREÇÃO DE PERCURSO DO ESPIRAL.....	127
SÉRIE 2700-1.....	128
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	128
VARETA SEM CABEÇA.....	128
RADIUS S2700 2.2/2.7 COM ORIFÍCIOS OCLUÍDOS NA FLUSH EDGE.....	129
INSTALAÇÃO DE ENGRENAGENS EM ESPIRAL.....	130
SÉRIE 2800-1.....	131
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	131
VARETA SEM CABEÇA.....	131
INSTALAÇÃO DA ENGRENAGEM EM ESPIRAL.....	132
SÉRIE 2850-1.....	134
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	134
VARETA SEM CABEÇA.....	134
SÉRIE 2900-1.....	135
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	135
VARETA SEM CABEÇA.....	135
S2900 SPIRAL DIRECTDRIVE.....	136
S2900 SPIRAL GTECH 1.6 E 2.2.....	136
SÉRIE 2950-1.....	138
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO.....	138
VARETA SEM CABEÇA.....	138
RECOMENDAÇÕES DE ARMAZENAMENTO DE ESTEIRAS.....	139
SUGESTÕES DE ARMAZENAMENTO.....	139
AVISOS DE ARMAZENAMENTO.....	139
MANUTENÇÃO PREVENTIVA.....	140
ALONGAMENTO DO PASSO DA ESTEIRA.....	140
SOLUÇÃO DE PROBLEMAS.....	142
ESTEIRAS DE PERCURSO RETO.....	142
ESTEIRAS RADIUS.....	147
INDEX.....

SEGURANÇA

AVISOS DE SEGURANÇA

Revise os seguintes avisos de segurança antes de instalar, remover, revisar ou solucionar problemas em esteiras da Intralox.

Algumas esteiras têm pontos de pinçamento. Para essas esteiras, um aviso de segurança também está incorporado na seção relacionada destas instruções. Informações completas sobre esse risco constam de uma etiqueta de aviso fornecida com essas esteiras.

Símbolo	Mensagem	Símbolo	Mensagem
	ATENÇÃO Esta esteira pode prender os dedos e feri-los. Nunca toque em uma esteira em movimento! Pare o transportador antes de realizar a manutenção.		Mantenha as mãos e dedos longe das peças em movimento
	Siga todos os procedimentos de bloqueio/etiquetagem e segurança apropriados, e use o EPI adequado.		

VISÃO GERAL DA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO

VISÃO GERAL

Antes de instalar uma esteira Intralox, os eixos, engrenagens e diversos outros componentes devem ser instalados.

RECURSOS ADICIONAIS

Estão disponíveis vídeos de instruções com respostas para perguntas frequentes sobre instalação e manutenção em www.intralox.com/resources/how-to-videos.

INSTALAÇÃO DO EIXO

- Use o método de triangulação para verificar o alinhamento do eixo e garantir que os eixos estejam paralelos quando a estrutura do transportador não estiver perpendicular.

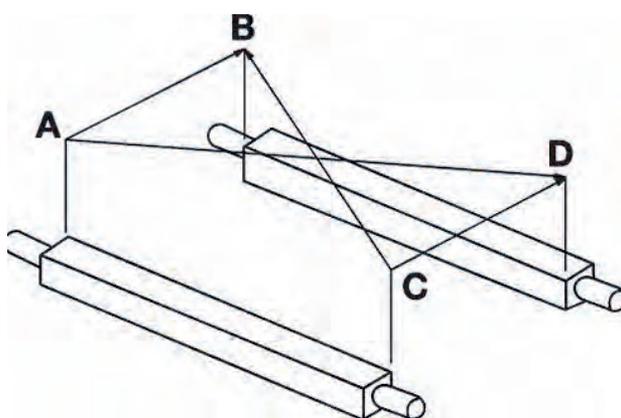


Figura 1: Se **AD** e **BC** forem iguais, e **AB** e **CD** forem iguais, então os eixos estarão em esquadro.

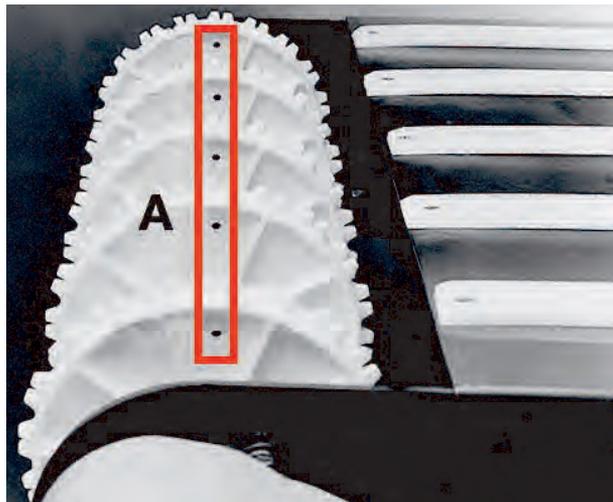
- Alinhe os eixos na mesma posição relativa por todo o comprimento do transportador de forma que a esteira funcione de forma adequada.

INSTALAÇÃO DE ENGRENAGENS

ALINHAMENTO DA ENGRENAGEM

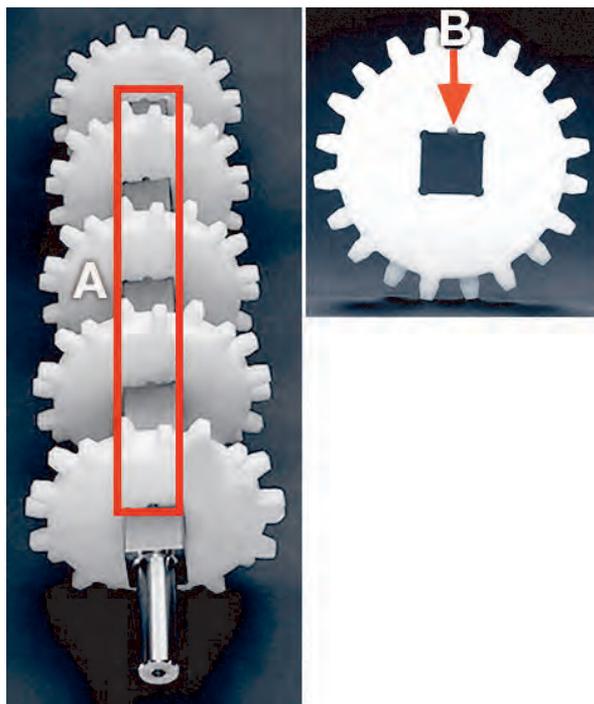
- Alinhe os dentes da engrenagem na mesma posição. Inspeccione retendo o eixo.

- Certifique-se de que os orifícios piloto em todas as engrenagens com um número irregular de dentes estejam alinhados no mesmo lado do eixo.



A Confirme e que os orifícios piloto estejam alinhados
Figura 2: Eixo com engrenagens alinhadas

- Ao instalar as engrenagens com um número de dentes dividido de forma irregular por 4 em um eixo quadrado, certifique-se de que os entalhes de alinhamento da engrenagem sejam alinhados no mesmo lado do eixo.



A Entalhes alinhados

B Entalhes de alinhamento da engrenagem

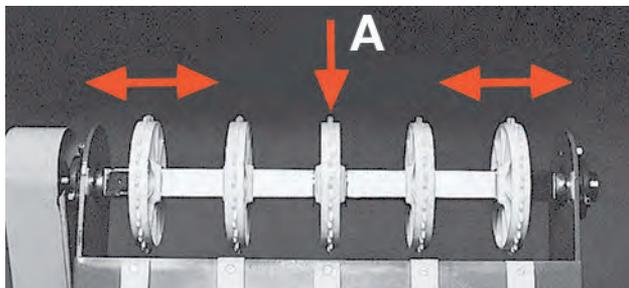
Figura 3: Confirme que os entalhes de alinhamento das engrenagens estejam alinhados

POSIÇÃO DAS ENGRENAGENS NO EIXO

NOTA: Estas informações não são válidas para a Série 888, Série 2600, Série 2700, Série 2800, nem para a Série 2900. Consulte as seções específicas nas páginas a seguir para mais informações.

VISÃO GERAL DA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO

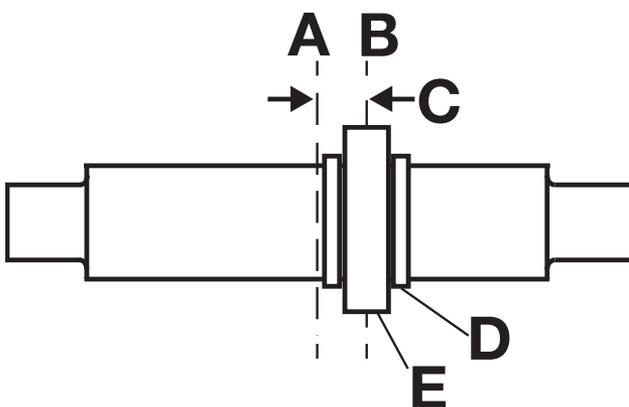
- Fixe uma engrenagem em cada eixo de acionamento e conduzido para manter o acionamento lateral correto.



A Engrenagem fixa

Figura 4: Trave uma engrenagem em cada um dos eixos motriz e conduzido

- Posicione as engrenagens fixas no mesmo local em cada eixo.
- Certifique-se de que as engrenagens não-fixas no eixo estejam livres para mover com o alongamento e contração da esteira.
- Se existirem apenas duas engrenagens por eixo, fixe as engrenagens no trajeto de acionamento.



- A linha de centro do eixo
- B linha de centro da engrenagem
- C defasagem da engrenagem central
- D anel de retenção
- E engrenagem

Figura 5: Posição da engrenagem travada

- Consulte a tabela a seguir para obter as informações de defasagem da engrenagem central e de espaçamento máximo da engrenagem.

Defasagem da engrenagem central						
Série	Número de elos	Defasagem		Espaçamento máximo da engrenagem		Observações
		pol	mm	pol	mm	
100	par	0	0	6	152	
	ímpar	0,12	3	6	152	
200	par, ímpar	0	0	7,5	191	
200 Raised Rib	par, ímpar	0,09	2,3	7,5	191	
400	par	0	0	6	152	
	ímpar	0,16	4	6	152	
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	Consulte Defasagem da engrenagem central para esteiras com roletes					
560	par	0,5	12,7	6	152	
	ímpar	0	0	6	152	

VISÃO GERAL DA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO

Defasagem da engrenagem central						
Série	Número de elos	Defasagem		Espaçamento máximo da engrenagem		Observações
		pol	mm	pol	mm	
800	par, ímpar	0	0	6	152	
Engrenagens EZ Clean 800 em ângulo	par, ímpar	0,16	4	6	152	Assegure que as engrenagens de 6, 10 e 16 dentes sejam colocadas na linha central da esteira.
800 Raised Rib	par	3	76	6	152	
	ímpar	0	0	6	152	
850	par, ímpar	0	0	6	152	
888	Para obter a defasagem e o número de elos, consulte Instalação das engrenagens de slot médio (sem elos de aço inoxidável) ou Instalação da engrenagem de slot médio e slot grande (com elos de aço inoxidável) .					
900	par	0	0	4	102	
	ímpar	0,16	4	4	102	
900 Open Flush Grid	Para obter defasagem e o número de links, consulte Local da Engrenagem Travada .					
1000	par	0	0	6	152	
	ímpar	0,25	6,44	6	152	
1000 Insert Roller, Insert Roller de alta densidade	par	1,5	38,1	6	152	
	ímpar	0	0	6	152	
1000 Insert Roller de alta densidade de 85 mm	par	1,67	42,5	6	152	
	ímpar	0	0	6	152	
1100	par (todos)	0	0	4	102	Engrenagens de aço de 8 e 12 dentes podem ser colocadas na linha central da esteira.
	ímpar (todos)	0,5	12,7	4	102	
	par, ímpar	0,25	6,35	4	102	Número par ou ímpar de elos em incrementos de 0,5 pol (12,7 mm). Engrenagens de aço de 8 e 12 dentes podem ser colocadas na linha central da esteira.
Engrenagens EZ Track 1100	par (todos)	0,19	4,8	4	102	
	ímpar (todos)	0,31	7,9	4	102	
	par, ímpar	0,06	1,52	4	102	Número par ou ímpar de elos em incrementos de 0,5 pol (12,7 mm)
1200				6	152	Para obter a defasagem e o número de links, consulte Local da Engrenagem Fixa .
1400	par	0	0	6	152	
	ímpar	0,5	12,7	6	152	
1400 FG				6	152	Para obter a defasagem e o número de links, consulte Local da Engrenagem Fixa .
1500				6	152	Para obter a defasagem e o número de links, consulte Local da Engrenagem Travada .
1600	par, ímpar	0	0	4	102	
1650	par, ímpar	0,25	6,4	4	102	A engrenagem de 20 dentes tem defasagem zero.
1700	par	0,5	12,7	4	102	
	ímpar	0	0	4	102	
1750	par	0	0	4	102	Ao determinar o número de elos, ignore o elo de 0,5.
	ímpar	0,5	12,7			
1800	par, ímpar	0	0	6	152	
1900				3	76	Para obter a defasagem e o número de links, consulte Local da Engrenagem Fixa .
2100	par, ímpar	1,97	50	3,94	100	
2200	par	0,25	6,4	4	102	Ao determinar o número de elos, ignore o elo de 0,5. Defasagem para a esquerda da linha central do eixo na direção da direção preferencial de percurso da esteira.
	ímpar	0,25	6,4	4	102	Ao determinar o número de elos, ignore o elo de 0,5. Defasagem para a direita da linha central do eixo na direção da direção preferencial de percurso da esteira.
2300	par	0	0	6	152	
	ímpar	1,5	38	6	152	

VISÃO GERAL DA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO

Defasagem da engrenagem central						
Série	Número de elos	Defasagem		Espaçamento máximo da engrenagem		Observações
		pol	mm	pol	mm	
2400	par	0,125	3,2	6	152	Ao determinar o número de elos, ignore o elo de 0,5. Defasagem para a esquerda da linha central do eixo na direção da direção preferencial de percurso da esteira.
	ímpar	0,125	3,2	6	152	Ao determinar o número de elos, ignore o elo de 0,5. Defasagem para a direita da linha central do eixo na direção da direção preferencial de percurso da esteira.
2600	par, ímpar	0	0	8	203	
2700	par, ímpar	0	0	8	203	
2800	par	0	0	6	152	
	ímpar	0,5	12,7	6	152	
4400	par, ímpar	0,5	12,7	9	229	
4500	par	0,5	12,7	6	152	
	ímpar	0	0	6	152	
Engrenagens com dente duplo 4500	par	0	0	6	152	
	ímpar	0,5	12,7	6	152	
9000	par	0,5	12,7	4	102	
	ímpar	0	0	4	102	
Acionamento pela articulação 10000 (preferido)	par	0,25	6,3	5,91	150	Defasagem para a esquerda da linha central do eixo na direção da direção preferencial de percurso da esteira.
	ímpar	0,25	6,3	5,91	150	Defasagem para a direita da linha central do eixo na direção da direção preferencial de percurso da esteira.
Acionamento central 10000	par	0,25	6,3	5,91	150	Defasagem para a direita da linha central do eixo na direção da direção preferencial de percurso da esteira.
	ímpar	0,25	6,3	5,91	150	Defasagem para a esquerda da linha central do eixo na direção da direção preferencial de percurso da esteira.
	Número de roletes por fileira					
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	par	0	0	6	152	
	ímpar	1	25,4	6	152	

DEFASAGEM DA ENGREMAGEM CENTRAL PARA ESTEIRAS COM ROLETES

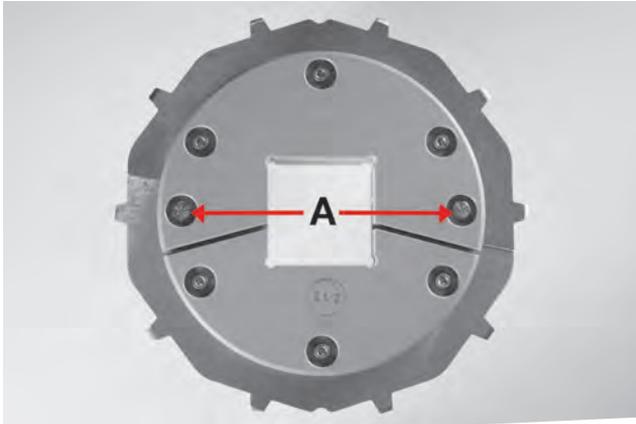
Defasagem da engrenagem central para esteiras com roletes						
Série	Número de roletes	Defasagem		Espaçamento máximo da engrenagem		Observações
		pol	mm	pol	mm	
400	par	0	0	6	152	
	ímpar	1	25,4	6	152	
4500	par	0	0	6	152	
	ímpar	1	25,4	6	152	
4550	par	0	0	6	152	
	ímpar	1	25,4	6	152	
7000	Divisível por 4	1	25,4	6	152	Número de roletes = largura da esteira em polegadas - 1 (largura da esteira em mm/25,4 - 1)
	Não divisível por 4	0	0	6	152	
7050	Divisível por 8	1	25,4	6	152	
7050	Não divisível por 8	0	0	6	152	

ESPECIFICAÇÕES DE TORQUE DA ENGREMAGEM BIPARTIDA

Confirme que as engrenagens bipartidas estejam apertadas de acordo com as seguintes especificações: 8,3 a 10,4 lb ft (11,3 a 14,1 Nm).

NOTA: Nas engrenagens bipartidas S7000, NÃO aperte nem ajuste os dois (2) parafusos Allen fornecidos pela Intralox. Os seis (6) parafusos sextavados podem ser ajustados conforme necessário.

VISÃO GERAL DA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO



A parafusos Allen

Figura 6: Engrenagem bipartida S7000

ESPAÇADORES DE ENGRENAGEM

VISÃO GERAL

Os espaçadores de engrenagem Intralox foram projetados para manter a distância recomendada entre as engrenagens de uma forma econômica e segura para os alimentos.

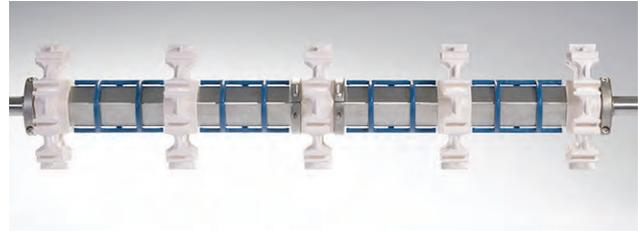


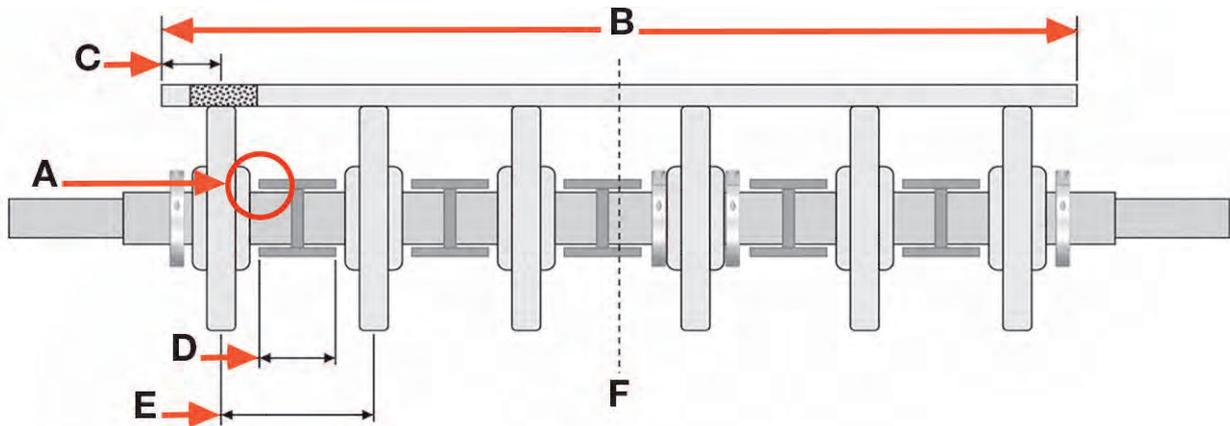
Figura 7: Espaçador de engrenagem no eixo

CONFIGURAÇÃO

1. Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para conhecer as especificações de engrenagens para a sua aplicação. Consulte [Especificações do espaçador de engrenagem](#) para obter exemplos de especificações.
2. Identifique a linha central do eixo.

ESPECIFICAÇÕES DO ESPAÇADOR DE ENGRENAGEM

A figura a seguir é apenas um exemplo. Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para conhecer as especificações e os números de peças para a sua aplicação.



- A Distância entre a engrenagem e o espaçador
- B Largura da esteira
- C Defasagem da engrenagem
- D Largura do espaçador de engrenagem
- E Distância entre as engrenagens
- F Linha de centro do eixo

Figura 8: Exemplo de especificação do eixo propulsor

CONFIGURAÇÃO

1. Remova o eixo da estrutura da esteira.
2. Se estiver modernizando uma esteira já existente, remova as engrenagens e os anéis de retenção do eixo.
3. Prenda um anel de retenção em uma extremidade do eixo. Use as especificações fornecidas pelo Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para determinar o local adequado.
4. Coloque a engrenagem mais externa no eixo.
5. Coloque um espaçador de engrenagem no eixo.

VISÃO GERAL DA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO

6. A parte plana do espaçador deve estar encostado na parte plana do eixo.

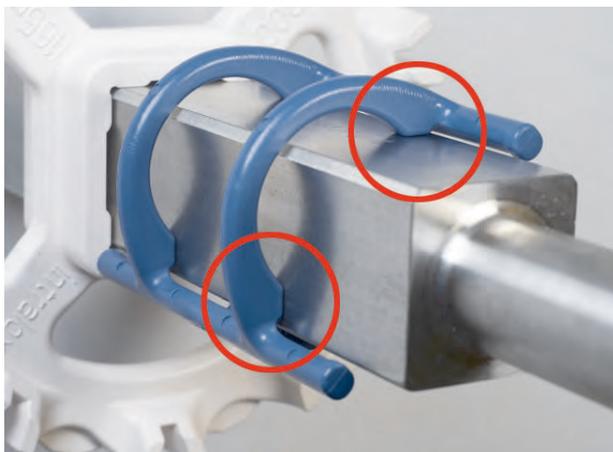
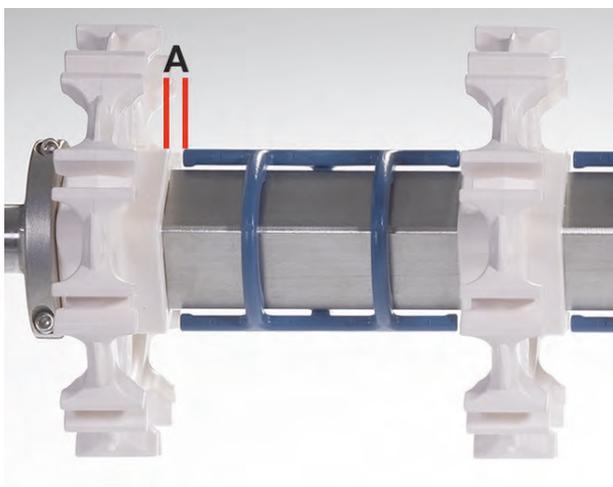


Figura 9: O espaçador deve estar posicionado de forma plana contra o eixo

7. Deslize o espaçador em direção à engrenagem. Use as especificações fornecidas pelo Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para determinar a distância recomendada entre a engrenagem e o espaçador.



A Distância entre a engrenagem e o espaçador

Figura 10: Distância entre a engrenagem e o espaçador

8. Deslize uma engrenagem no eixo, deixando a distância recomendada entre as engrenagens.
9. Continue deslizando as engrenagens e os espaçadores no eixo, deixando uma distância igual entre cada engrenagem e o espaçador, até a linha central do eixo.

10. Coloque um anel de retenção na linha central do eixo, de acordo com a especificação fornecida.

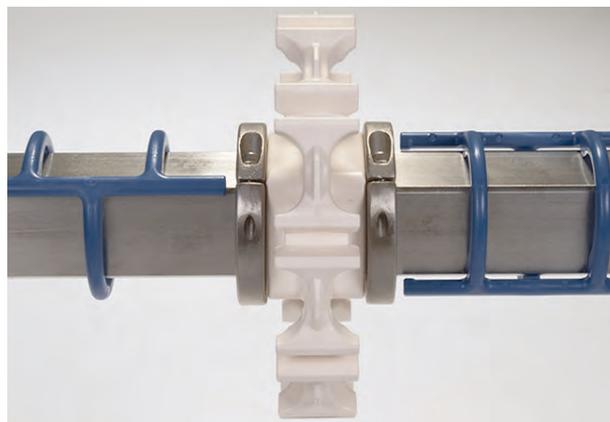


Figura 11: Coloque o anel de retenção na linha central

11. Posicione e trave a engrenagem central.
12. Coloque um anel de retenção no eixo.
13. Continue adicionando espaçadores e engrenagens no eixo, deixando uma distância igual entre cada engrenagem e espaçador, até que todas as engrenagens e espaçadores estejam no eixo.
14. Prenda um anel de retenção em uma extremidade do eixo.
15. Prenda o eixo na estrutura da esteira.

INSTALAÇÃO DA GUIA DE DESGASTE

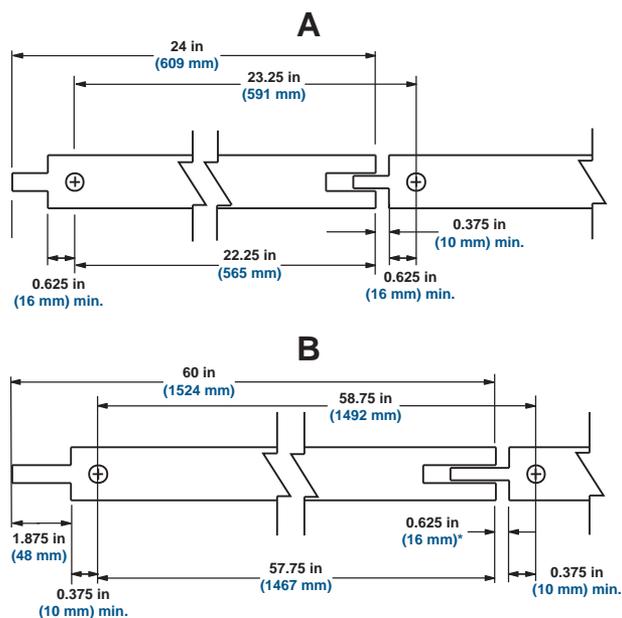
A instalação da guias de desgaste plástica deve prever folga para expansão e contração térmica.

GUIA DE DESGASTE COM UNIÕES ENTRELAÇADAS

1. Começando pela extremidade conduzida do transportador, corte as linguetas das primeiras guias de desgaste e chanfre as bordas principais.
2. Coloque as guias de desgaste na posição correta.
3. Faça uma perfuração de 0,25 pol (6 mm) na guia de desgaste e no chassi.
NOTA: Antes de montar, certifique-se de que haja uma quantidade adequada de folga entre as linguetas e ranhuras, e que todas as linguetas apontem na direção do eixo conduzido.
4. Usando o parafuso plástico e a porca, prenda as guias de desgaste na estrutura.
5. Continue esse processo, trabalhando em direção à extremidade do transportador.

VISÃO GERAL DA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO

- Corte o excesso das guias de desgaste na extremidade de acionamento e prenda as guias de desgaste à estrutura.



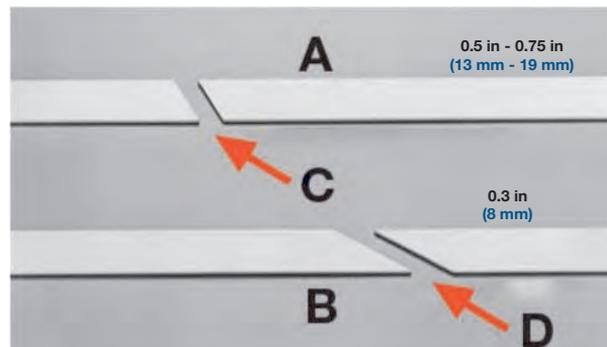
- A Extremidade conduzida
- B Extremidade de acionamento
- * Mínimo

Figura 12: Guia de Desgaste com Uniões Entrelaçadas

GUIAS DE DESGASTE PLANAS E EM ÂNGULO

- Chanfre as extremidades opostas das guias de desgaste.
 - Normalmente, um ângulo de 30 graus em relação ao plano horizontal e uma folga de 0,30 pol (8 mm) funcionam melhor.

- Em condições extremas, um ângulo de 60 graus é necessário. A folga deve ser determinada através de cálculos de expansão térmica.



- A Temperatura operacional de 100 °F (37 °C) ou superior
- B Temperatura operacional de 100 °F (37 °C) ou inferior
- C 60,00 graus
- D 30,00 graus

Figura 13: Chanfre as extremidades opostas da guia de desgaste

- Coloque as guias de desgaste na posição correta e balanceie os locais de juntas da guia de desgaste para uma operação suave da esteira.
- Faça uma perfuração de 0,25 pol (6 mm) nas guias de desgaste e na chassi na extremidade conduzida do transportador.
- Usando o parafuso plástico e a porca, prenda as guias de desgaste na estrutura.
- Perfure orifícios ranhurados através das guias de desgaste a cada 2 pés (0,61 m) até 5 pés (1,52 m) nas linhas de centro, seguindo na direção da extremidade de acionamento do transportador.
- Corte o excesso das guias de desgaste na extremidade de acionamento e prenda as guias de desgaste à estrutura.

INSTALAÇÃO DA ESTEIRA

PREPARAÇÃO

Os procedimentos a seguir são instruções básicas para a instalação da esteira Intralox. Nem todos os transportadores são parecidos. Cada estrutura e aplicação requerem considerações especiais. Verifique as seguintes informações antes de instalar ou substituir uma esteira.

- Na maioria dos casos de adaptação, as esteiras Intralox podem deslizar sobre as mesmas soleiras das esteiras sendo substituídas.
- Certifique-se de que as soleiras estejam limpas, em boas condições, sem sulcos devido a desgaste, e livres de resíduos.
- Certifique-se de que o material da guia de desgaste existente seja compatível com a nova esteira.
- Substitua guias de desgaste danificadas, desgastadas ou incompatíveis conforme necessário.

INSPEÇÃO SUPERIOR E INFERIOR

Se a geometria da esteira não for simétrica na parte superior e inferior, a esteira deve ter uma parte superior (superfície de transporte do produto) e uma parte inferior (superfície de acionamento das engrenagens) dedicadas, que devem ser determinadas antes da instalação da esteira. Alguns recursos distintos nas esteiras de água aberta são:

- O lado inferior tem uma geometria projetada para o engate do dente da engrenagem (barra de acionamento, encaixes de acionamento).
- O lado superior tem uma articulação fechada e o lado inferior tem um projeto de articulação aberta.
- As barras centrais são mais amplas no lado superior do que no lado inferior.
- A extremidade da vareta é normalmente mais exposta no lado inferior.

Se ainda não estiver claro, consulte o desenho de esteira das séries e estilos específicos no *Manual de Engenharia das Esteiras Transportadoras Modulares Plásticas da Intralox*.

INSTALAÇÃO DA ESTEIRA PADRÃO

1. Se o sistema possuir um mecanismo tensor, mova o ajuste para a posição de relaxamento da esteira.
2. Alimente a esteira na soleira a partir da extremidade de acionamento do transportador.



Figura 14: Esteira de alimentação a partir da extremidade de acionamento

3. Centralize a esteira na estrutura do transportador, observando o local da engrenagem fixa.

4. Certifique-se de que haja espaço entre as bordas da esteira e a estrutura do transportador para acomodar a expansão da esteira.

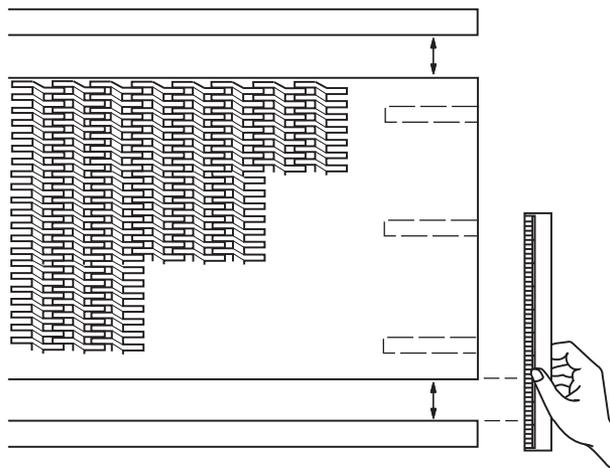


Figura 15: Distância medida entre a borda da esteira e o chassi do transportador

5. Envolve a esteira ao redor das engrenagens conduzidas assegurando-se que as engrenagens permaneçam alinhadas e em posição. As duas engrenagens externas devem estar de 1,5 pol (38 mm) a 2 pol (51 mm) a partir das bordas externas da esteira.

NOTA: Na Série 1100, as duas engrenagens externas devem estar a 1 pol (25,4 mm) das bordas externas da esteira.

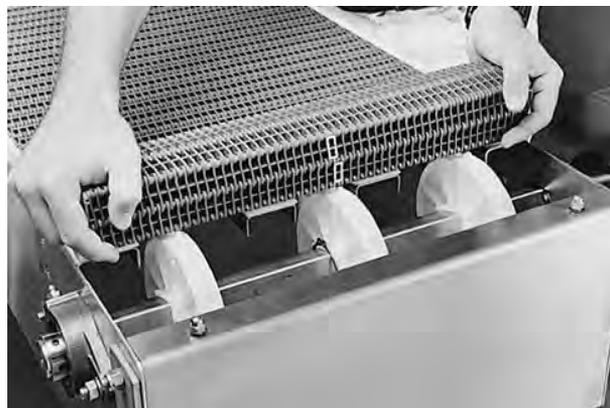


Figura 16: Enrole a esteira em torno das engrenagens

VISÃO GERAL DA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO

6. Uma vez envolvida nas engrenagens conduzidas, alimente a esteira no retorno até ela atingir as engrenagens de acionamento.



Figura 17: Retorno inferior da esteira de alimentação

7. Envolve a esteira nas engrenagens de acionamento, mantendo as engrenagens fixas da extremidade de acionamento e da extremidade conduzida na mesma posição lateral.

NOTA: Certifique-se de que a esteira engate na engrenagem fixa da extremidade de acionamento e conduzida na mesma posição. Não fazer isso causa o desalinhamento da esteira.

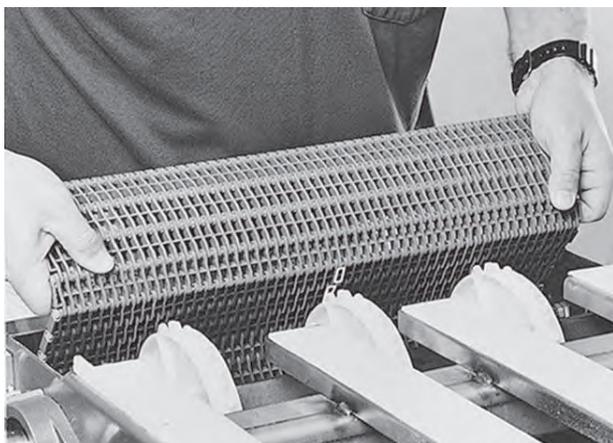


Figura 18: Enrole a esteira em torno das engrenagens de acionamento

8. Empurre as extremidades da esteira para engatar os elos, garantindo que as bordas estejam corretamente alinhadas.



Figura 19: Pressione as extremidades da esteira

9. Corte a vareta em ângulo para facilitar a inserção.



Figura 20: Corte a vareta em ângulo

10. Depois de fazer os ajustes finais, insira a vareta para unir as extremidades da esteira (consulte as instruções específicas para a série e o estilo de sua esteira).



Figura 21: Insira a vareta

11. Meça e registre o passo inicial da esteira. É necessário medir e registrar o passo inicial da esteira para monitorar o alongamento. Consulte [Alongamento do passo da esteira](#) para obter mais informações.

VERIFICAÇÃO DA INSTALAÇÃO

1. Empurre o transportador lentamente ou empurre manualmente a esteira para frente de forma que o eixo de acionamento gire diversas vezes.
2. Enquanto a esteira se move, certifique-se de que as engrenagens do eixo de acionamento e conduzido engatam totalmente na esteira e a esteira funcione corretamente.



Mantenha as mãos e os dedos longe das peças móveis.

3. Se as engrenagens engatam a esteira corretamente e a esteira funciona corretamente, certifique-se de que os rolamentos do eixo e a estrutura do transportador estejam alinhados corretamente.
 - a. Se a esteira e as engrenagens não engatarem, repita os procedimentos [Instalação de Engrenagens](#) e [Instalação da esteira](#) desta seção.
 - b. Se a esteira não funcionar corretamente, verifique as posições de engrenagens em ambos os eixos. Consulte [Instalação de Engrenagens](#) nesta seção.

ALTERAÇÕES DO COMPRIMENTO DA ESTEIRA

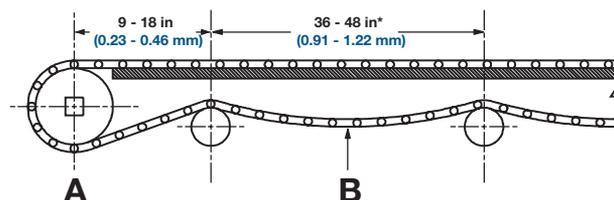
As mudanças dimensionais são normais para esteiras modulares plásticas. Use as diretrizes a seguir para monitorar e gerenciar as alterações no comprimento da esteira.

- Meça e ajuste regularmente a curvatura catenária para acomodar mudanças de comprimento temporárias. Consulte [Curvatura catenária](#)
- Meça regularmente o passo da esteira e ajuste o comprimento para adaptar mudanças de comprimento permanentes. Consulte [Alongamento do passo da esteira](#)
- Aumente a frequência da curvatura catenária e das medidas do passo da esteira durante o período de amaciamento. Consulte [Período de amaciamento](#)

CURVATURA CATENÁRIA

1. Se necessário, adicione ou remova fileiras de esteira ou ajuste o contrapeso para atingir a quantidade correta de curvatura catenária para a tensão da esteira.

NOTA: Para mais informações sobre o cálculo da curvatura catenária correta, consulte as [Diretrizes de Projeto no Manual de Engenharia da Esteira Transportadora Intralox](#).



A Engrenagem de acionamento

B Curvatura catenária: ajustada entre 1 pol (25,4 mm) e 6 pol (152 mm) na temperatura operacional

* Para todos, exceto Série 100, Série 400 e Série 1200. Essas séries devem ter roletes espaçados entre 48 pol (1.219 mm) e 60 pol (1.524 mm)

Figura 22: Curvatura catenária correta

Diâmetro do rolete	
Passo da esteira	Diâmetro mínimo do rolete
0,6 pol, 1,0 pol	2 pol (51 mm)
1,25 pol, 1,5 pol, 2,0 pol, 2,5 pol	4 pol (102 mm)

2. Quando a esteira estiver tensionada corretamente e funcionando sem problemas, prenda a vareta no lugar (consulte as instruções específicas para a série e estilo da esteira).

PERÍODO DE AMACIAMENTO

O período de amaciamento normalmente ocorre durante os primeiros dias de operação. Dependendo da aplicação e do ambiente, as esteiras podem alongar-se de 0,5% a 1% de seu comprimento total durante o período de amaciamento.

Se o alongamento da esteira for excessivo, remova uma ou mais fileiras de módulos para manter a curvatura catenária e a tensão da esteira. Para esteiras com padrões interligados, adicione ou remova um número par de fileiras de esteira para ajustar o comprimento da esteira. Ao adicionar ou remover números pares de linhas, é possível manter o padrão interligado.

INSTALAÇÃO DE ESTEIRA LARGA

A instalação de esteiras em transportadores largos é mais complexa do que em transportadores estreitos. Para facilitar a instalação, use o motor do transportador para puxar a correia.

NOTA: Se necessário, os tracionadores da esteira podem ser comprados da Intralox. Entre em contato com o [Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox](#) para obter mais informações.

1. Coloque suportes na largura da esteira entre as sapatas ou roletes para evitar que a esteira forme curvaturas catenárias antes de as extremidades da esteira serem unidas.



Figura 23: Coloque os suportes ao longo da largura da esteira

2. Começando pela extremidade conduzida, deslize a esteira sobre a soleira.
3. Envolve a esteira ao redor das engrenagens motoras.
4. Após envolver ao redor das engrenagens de acionamento, use o motor, se possível, para puxar a esteira até a soleira.
5. Ao puxar a esteira até a soleira, alimente a esteira manualmente através do retorno e continue adicionando seções de esteira.
6. Quando a esteira no retorno alcançar a extremidade conduzida do transportador, puxe-a e enrole-a suficientemente em torno das engrenagens conduzidas. Puxe uma quantidade suficiente de esteira para impedir a de deslizar de volta.
7. Trave o eixo conduzido no lugar para impedir que a esteira se mova.
8. Quando a esteira estiver adequadamente longa e as extremidades da esteira estiverem fechadas, alinhe as articulações.

9. Insira uma vareta para unir as extremidades da esteira (consulte as instruções específicas para a série e o estilo de sua esteira).
 10. Após a esteira ser unida, inverta a direção de operação do motor e puxe a esteira até que fique firme.
 11. Retorne o motor para a direção de operação normal.
 12. Ajuste o tensor (se fornecido) e adicione ou remova fileiras de esteira para obter a curvatura catenária adequada.
 13. Remova os suportes adicionados na etapa 1.
 14. Após os ajustes finais, prenda a vareta no lugar (consulte as instruções específicas para o seu estilo de esteira).
 15. Após a esteira ser fechada, opere o transportador para garantir que a esteira funciona corretamente.
- Para um número par de pentes de transferência, colocar a partir da linha central da esteira. Para um número ímpar de pentes, montar na linha central. O pente de transferência deve estar nivelado com a esteira com a tolerância de +0,03 pol (0,8 mm), -0,00 com a vareta articulada no centro morto superior.

INSTALAÇÃO DO PENTE DE TRANSFERÊNCIA

Para um funcionamento sem problemas, é necessário instalar um pente de transferência adequado. A instalação correta é essencialmente crítica em instalações com altas variações de temperatura que causam uma expansão térmica significativa das esteiras.

Os pentes de transferência são fabricados com ranhuras para os parafusos plásticos com ressalto da Intralox.

NOTA: Os pentes de transferência Intralox funcionam em conjunto com esteiras Raised Rib.

- Instale os pentes de transferência usando somente parafusos plásticos da Intralox nas ranhuras da placa.

NOTA: Use **SOMENTE** parafusos plásticos com ressalto da Intralox. Qualquer outro parafuso de ressalto pode danificar o equipamento.

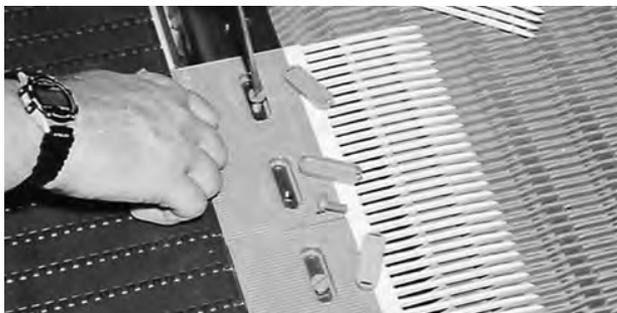


Figura 24: Instale pentes de transferência usando parafusos plásticos da Intralox

- Não tente apertar as placas excessivamente. Uma fixação mais solta permite a movimentação lateral das placas, necessária para a expansão e a contração da esteira.

NOTA: As ranhuras da placa de transferência permitem expansão limitada. Se a instalação envolver esteiras largas com grandes variações de temperatura, entre em contato com o Serviço de Atendimento do Cliente da Intralox.

VISÃO GERAL DA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO

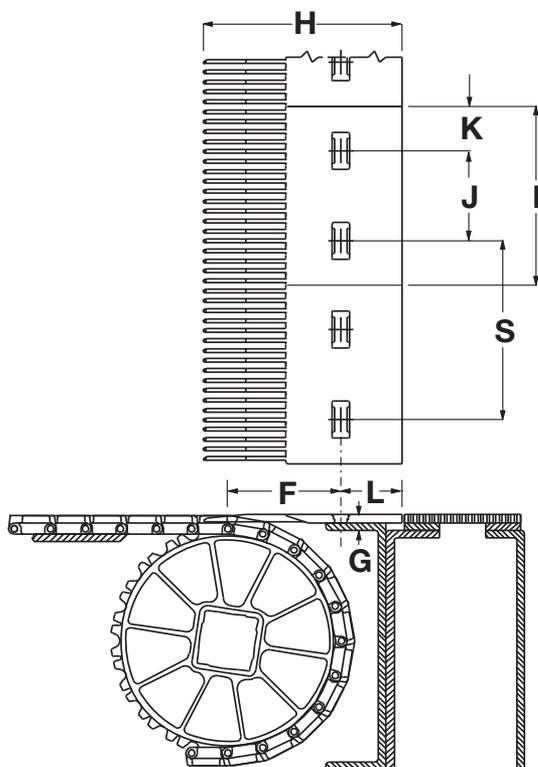


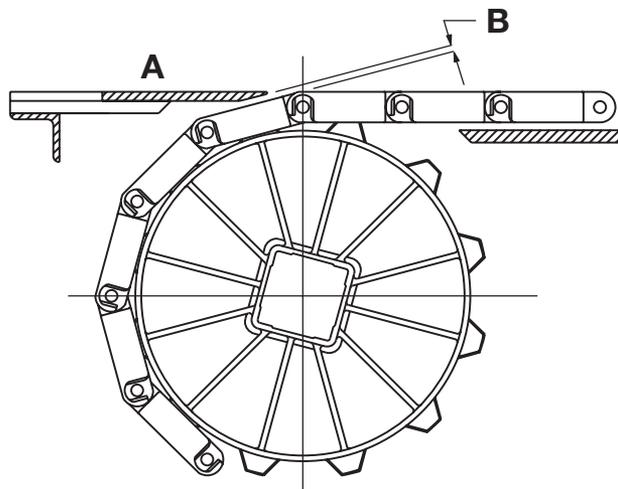
Figura 25: Localização dos dentes de transferência

Requisitos dimensionais para instalação de dentes de transferência																				
	Padrão											Manuseio de vidro								
	S100 e S2400		S400		S1200		S900				S1900		S400		S1200		S1900			
	pol	mm	pol	mm	pol	mm	6 pol (152 mm)		Conversão de 4 pol (102 mm)		pol	mm	pol	mm	pol	mm	pol	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	Espaçamento à temperatura ambiente																			
	PP 3,979 (101,1)		PP 5,952 (151,2)		PP composto 6,000 (152,4)		PP 5,981 (151,9)		AC 5,975 (151,8)		AC 3,976 (101,0)		PP Enduralox™ 6,000 (152,4)		PP 5,952 (151,2)		PP composto 6,000 (152,4)		PP Enduralox 6,000 (152,4)	
	AC 3,976 (101,0)		PE 5,933 (150,7)												PE 5,933 (150,7)					

INSTALAÇÃO DA PLACA DE TRANSFERÊNCIA

PLACAS DE TRANSFERÊNCIA COM FOLGA

1. Para a instalação apropriada da placa de transferência, posicione a esteira de modo que uma vareta esteja diretamente acima da linha de centro do eixo.
2. Monte a placa de transferência usando a folga mínima indicada nas tabelas a seguir. A folga mínima impede o contato entre a esteira e a placa de transferência durante a operação.



A Superfície superior da placa de transferência; normalmente fica 0,031 pol (0,8 mm) acima da superfície da esteira para transferência do produto para a esteira, e 0,031 pol (0,8 mm) abaixo em transferências para fora da esteira.

B Folga da placa de transferência

Figura 26: Monte a placa de transferência usando a folga mínima

Folga da placa de transferência				
Descrição das engrenagens			Folga	
Diâmetro do passo		Número de dentes	pol	mm
pol	mm			
Série 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
Série 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
Série 400				
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
5,8	147	9 (Flush Grid em acetel)	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 em acetel)	0,121	3,1
10,1	257	16	0,100	2,5

VISÃO GERAL DA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO

Folga da placa de transferência				
Descrição das engrenagens			Folga	
Diâmetro do passo		Número de dentes	pol	mm
pol	mm			
Série 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
Série 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
Série 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
Série 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
Série 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
Série 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
Série 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
Série 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
5,7	145	36	0,011	0,3

VISÃO GERAL DA INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO

Folga da placa de transferência				
Descrição das engrenagens			Folga	
Diâmetro do passo		Número de dentes	pol	mm
pol	mm			
Série 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
Série 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
Série 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
Série 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
Série 1900				
6,7	170	10	0,164	4,2
10,6	269	16	0,102	2,6
Série 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
Série 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
Série 2600 e 2700				
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
Série 2800				
6,3	160	13	0,091	2,3
Série 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
Série 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
Série 7000				
8,3	211	8	0,318	8,1
10,3	262	10	0,253	6,4

Folga da placa de transferência				
Descrição das engrenagens			Folga	
Diâmetro do passo		Número de dentes	pol	mm
pol	mm			
Série 9000				
6,5	164	20	0,040	1,0
8,1	205	25	0,032	0,8

PLACAS DE TRANSFERÊNCIA SEM FOLGA

Em algumas instalações, a ponta da placa de transferência pode precisar entrar em contato com a esteira em vez de manter uma folga. Para fazer isso, articule o suporte da placa de transferência de modo que ela se mova quando a esteira passar.

NOTA: Existe um pequeno movimento de oscilação que pode causar o tombamento de contêineres de produtos sensíveis.

INSTALAÇÃO DE HASTES RESISTENTES A ABRASÃO

As varetas resistentes à abrasão da Intralox melhoram o desempenho das esteiras Intralox em ambientes abrasivos ou arenosos. Essas varetas são mantidas no lugar em ambas as extremidades por varetas curtas feitas de plástico resistente à abrasão com cabeças pré-moldadas chamadas de mini-varetas.

Consulte as seções específicas da série relacionadas à instalação da vareta resistente à abrasão.

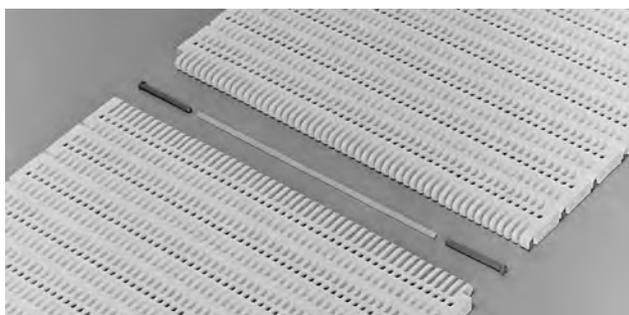


Figura 27: Varetas e mini-varetas resistentes à abrasão

ESTEIRAS DE PERCURSO RETO

SÉRIE 100-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Flush Grid
- Raised Rib

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA COM CABEÇA PRÉ-MOLDADA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações até a cabeça da vareta tocar a borda da esteira.
3. Use uma chave de fenda para empurrar a cabeça da vareta na esteira enquanto aplica pressão para baixo e no sentido contrário ao Snap-Lock.



Figura 28: Empurre a vareta na esteira



Figura 29: Confirme que a cabeça da haste esteja além do travamento por pressão

4. Depois de ser instalada corretamente, corte a extremidade oposta da vareta rente à borda da vareta.



Figura 30: Corte a vareta rente à borda da esteira

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte inferior da esteira, corte as cabeças da vareta.
2. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.

VARETA RESISTENTE A ABRASÃO

INSERIR A VARETA

1. Corte as cabeças de vareta da vareta antiga. Consulte [Remover a vareta](#) para ver as instruções do fabricante.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a nova vareta resistente à abrasão pelas articulações o máximo possível.
4. Insira as varetas em cada borda da esteira.
5. Use uma chave de fenda para empurrar a cabeça da mini-vareta na esteira enquanto aplica pressão para baixo e no sentido contrário ao Snap-Lock.

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte inferior da esteira, corte as cabeças da vareta.
2. Use a nova vareta resistente à abrasão para empurrar a vareta antiga para fora da esteira. Consulte [Inserir a vareta](#) para ver as instruções.

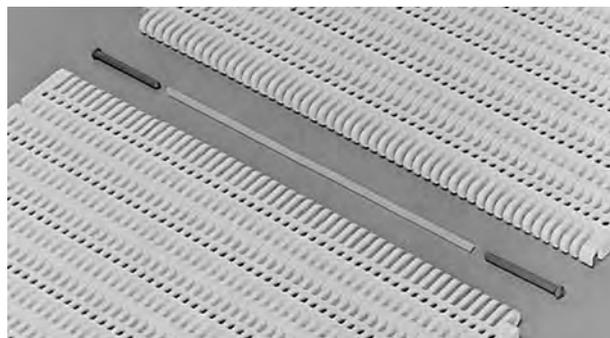


Figura 31: Varetas e mini-varetas resistentes à abrasão

EMENDA DA NOVA ESTEIRA COM A ESTEIRA ORIGINAL

Uma seção de uma esteira Flush Grid série 100 nova pode ser emendada a uma esteira existente. São necessárias alterações somente nas fileiras originais.

1. Na borda da seção original de esteiras S100 Flush Grid ou Raised Rib, corte o elo externo do módulo da borda.



Figura 32: Corte o elo externo

2. No segundo elo, corte a ponta do espaçador triangular.



Figura 33: Corte a ponta do espaçador

3. Repita as etapas 1 e 2 na borda oposta da esteira.
4. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
5. Insira a vareta pelas articulações, começando pelo lado com o novo Snap-Lock do módulo do Flush Grid.



Figura 34: Insira a vareta

6. Repita as etapas (1) a (5) para emendar o outro lado da nova seção com a seção original da esteira.

SÉRIE 200-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Open Grid
- Flush Grid
- Open Hinge

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA COM CABEÇA MOLDADA TERMICAMENTE

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta através das articulações, deixando 0,25 pol (6 mm) de protrusão da vareta.

NOTA: NÃO use uma chama aberta para fechar os orifícios da vareta.

3. Use uma ferramenta de solda de 80 watts para a cabeça da vareta. A cabeça acabada da vareta deve ter cerca de 0,312 pol (8 mm) de diâmetro.

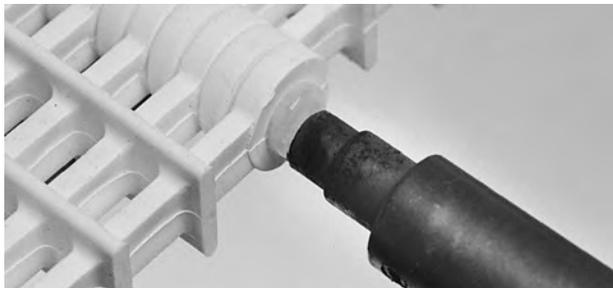


Figura 35: Vareta com cabeça

4. Confirme que todas as varetas nos dois lados da esteira têm cabeça.

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte inferior da esteira, corte as cabeças da vareta.
2. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.

VARETA RESISTENTE A ABRASÃO

Nas esteiras da Série 200 com varetas resistentes à abrasão, cada vareta é retida derretendo o orifício da vareta em ambas as bordas da esteira. O material derretido do módulo fecha parcialmente o orifício da vareta.

NOTA: NÃO use varetas resistentes à abrasão em esteiras Open Hinge Série 200.

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a nova vareta resistente à abrasão pelas articulações o máximo possível.

NOTA: NÃO use uma chama aberta para fechar os orifícios da vareta. NÃO use varetas resistentes à abrasão com cabeça.

3. Use uma ferramenta de solda de 80 watts para fechar parcialmente o furo da vareta com o material do módulo.



Figura 36: Feche o orifício da vareta

4. Repita a etapa 3 no furo da vareta no lado oposto da borda da esteira.

REMOVER A VARETA

1. Use uma faca ou ferramenta afiada para abrir o furo da vareta parcialmente fechado.

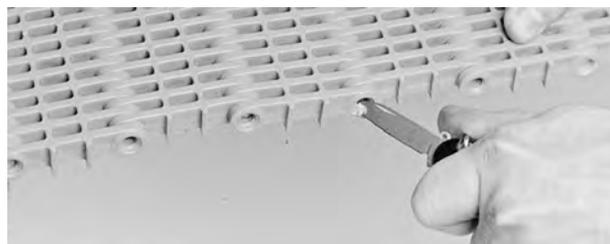


Figura 37: Abra o orifício da vareta

2. Na borda oposta da esteira, use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.

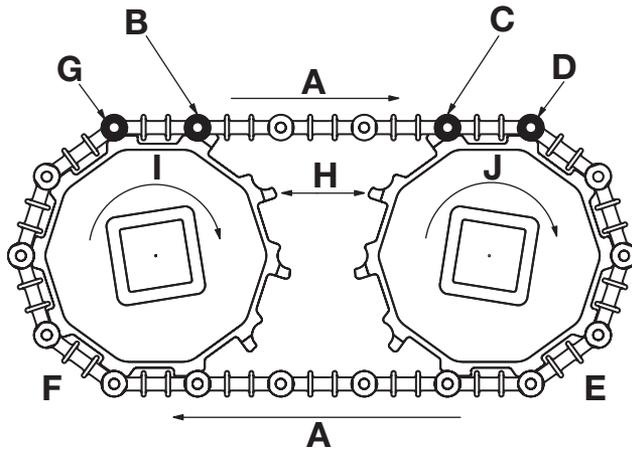
NOTA: NÃO use objetos afiados para empurrar a vareta. Objetos afiados podem macerar a vareta, dificultando sua remoção.



Figura 38: Levante a vareta da esteira

INSTALAÇÃO DAS ENGRENAGENS E DIREÇÃO DE ROTAÇÃO

As engrenagens S200 são assimétricas. Elas possuem uma direção específica de rotação tanto para o *acionamento* quanto para a *condução*. Estas engrenagens devem ser colocadas nos eixos como mostrado na figura a seguir.



- A Deslocamento da Esteira
- B Observe o perfil dos dentes da engrenagem na posição de condução. A parte arredondada da articulação da esteira encaixa-se na guia de suporte atrás do dente da engrenagem.
- C Observe o perfil dos dentes da engrenagem na posição de acionamento. A parte arredondada da articulação da esteira encaixa-se na guia de suporte em frente ao dente da engrenagem.
- D Na posição de acionamento, a engrenagem empurra a esteira.
- E Engrenagens de acionamento
- F Engrenagens conduzidas ou tensoras
- G Na posição de condução, a esteira empurra a engrenagem.
- H Note que os dentes nas engrenagens tracionada e conduzida estão voltados para direções opostas
- I Direção de condução
- J Direção de acionamento

Figura 39: Instalação da engrenagem

- Todas as engrenagens devem ser sincronizadas de forma idêntica. Certifique-se de que todos os dentes de engrenagem estejam alinhados na mesma direção radial ao olhar para o eixo.

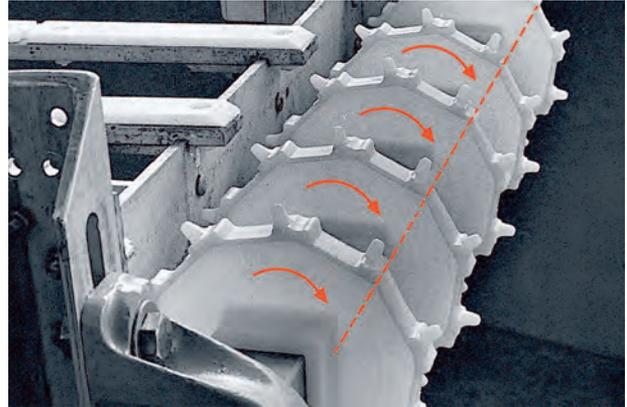


Figura 40: Alinhe os dentes da engrenagem

- Em transportadores bidirecionais com acionamento central e do tipo impulsão-tracionamento, inverta o posicionamento de cada uma das outras engrenagens ao longo do eixo.

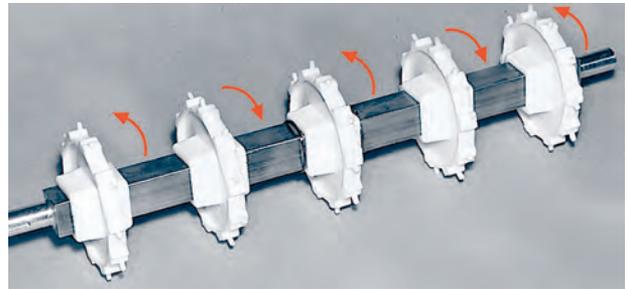
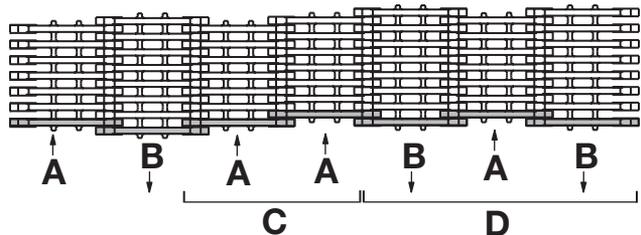


Figura 41: Inverta uma a cada duas engrenagens

UNIÃO DAS JUNTAS DA ESTEIRA

As bordas das esteiras S200 não podem ser alinhadas rentes. As bordas devem ter um padrão alternado de recesso-avanço.

NOTA: As esteiras da série 200 devem ser removidas em incrementos de duas fileiras para manter a borda da esteira alternada de recesso-avanço. Todas as esteiras da Série 200 devem ter um número ímpar de fileiras.



- A Dentro
- B Fora
- C Emenda incorreta
- D Emenda correta

Figura 42: As bordas da esteira não podem estar niveladas

SÉRIE 400-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Transverse Roller Top™ (TRT™) com 0,85 pol de diâmetro
- Esteira Ball
- Flush Grid
- Non Skid (antideslizante)
- Raised Rib
- Roller Top
- Transverse Roller Top

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA COM CABEÇA PRÉ-MOLDADA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações até a cabeça da vareta tocar a borda da esteira.
3. Use uma chave de fenda para empurrar a cabeça da vareta na esteira enquanto aplica pressão para baixo e no sentido contrário ao Snap-Lock.

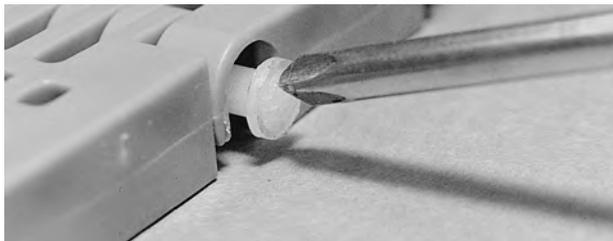


Figura 43: Empurre a vareta na esteira

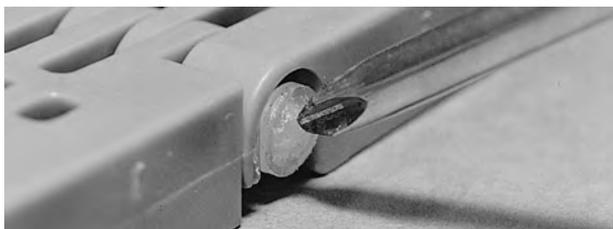


Figura 44: Confirme que a cabeça da haste esteja além do travamento por pressão

4. Depois de ser instalada corretamente, corte a extremidade oposta da vareta rente à borda da vareta.



Figura 45: Corte a vareta rente à borda da esteira

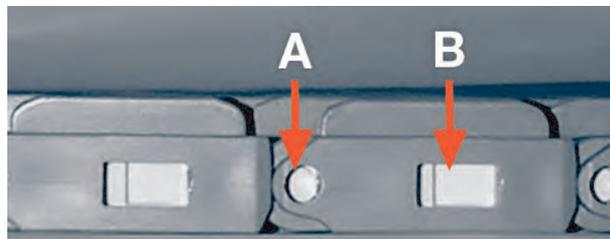
REMOVER A VARETA

1. A partir da parte inferior da esteira, corte as cabeças da vareta.
2. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.

VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR SLIDELOX

INSERIR A VARETA

1. Em uma borda da vareta, certifique-se de que o Slidelox esteja fechado. Se não estiver, use uma chave de fenda para deslizar a trava para fechar o Slidelox.



A Slidelox na posição fechada

B Trava

Figura 46: Componentes do Slidelox

2. Na borda oposta da esteira, certifique-se de que o Slidelox esteja aberto. Se não estiver, use uma chave de fenda para deslizar a trava para abrir o Slidelox.
3. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
4. Insira a vareta pelo Slidelox aberto.



Figura 47: Insira a vareta

5. A vareta deve ficar inserida cerca de 0,5 pol (12,7 mm) adentro da borda da esteira.

6. Feche o Slidelox após a vareta ser inserida. O Slidelox encaixa quando fechado.

NOTA: Certifique-se de que **TODOS** os Retentores Slidelox estejam fechados após a instalação.



Figura 48: Feche o Slidelox

REMOVER A VARETA

1. Use uma chave de fenda para abrir o Slidelox nas duas bordas da esteira.



Figura 49: Abra o Slidelox

2. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.



Figura 50: Levante a vareta da esteira

3. Após a remoção da vareta, deslize a trava para fechar o Slidelox. O Slidelox encaixa quando fechado.

NOTA: Certifique-se de que **TODOS** os Retentores Slidelox estejam fechados após a instalação.

VARETA RESISTENTE A ABRASÃO

INSERIR A VARETA

1. Corte as cabeças de vareta da vareta antiga. Consulte [Remover a vareta](#) para ver as instruções do fabricante.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a nova vareta resistente à abrasão pelas articulações o máximo possível.
4. Insira as varetas em cada borda da esteira.
5. Use uma chave de fenda para empurrar a cabeça da mini-vareta na esteira enquanto aplica pressão para baixo e no sentido contrário ao Snap-Lock.

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte inferior da esteira, corte as cabeças da vareta.
2. Use a nova vareta resistente à abrasão para empurrar a vareta antiga para fora da esteira. Consulte [Inserir a vareta](#) para ver as instruções do fabricante.

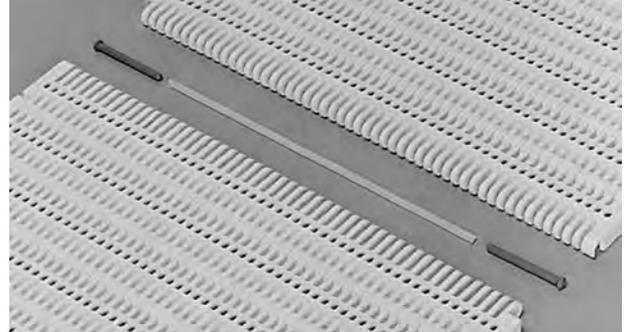


Figura 51: Varetas e mini-varetas resistentes à abrasão

EMENDA DE UMA ESTEIRA SLIDELOX COM UMA ESTEIRA COM VARETAS COM CABEÇA

Se as peças de retenção existentes estiverem em boas condições, e se varetas com cabeça estiverem disponíveis, siga as etapas abaixo:

1. Insira uma vareta com cabeça na lateral da esteira oposta ao Slidelox e encaixe a vareta na peça de retenção.
2. Feche o Slidelox após a vareta ser inserida. Se a peça de retenção existente não estiver em boas condições ou se varetas com cabeça não estiverem disponíveis, siga as etapas abaixo:
 - a. Feche o Slidelox em um dos lados da esteira.
 - b. Pelo lado oposto da esteira, insira uma haste sem cabeça. A vareta deve ser 1 pol (25,4 mm) mais curta do que a largura da esteira.
 - c. Use uma ferramenta de solda de ponta arredondada ou com uma vareta de cabeça aquecida para derreter o plástico ao redor do furo da vareta até que o mesmo seja parcialmente fechado.

EMENDA DE BORDAS FLUSH EDGE E BORDAS ORIGINAIS

Uma nova seção de Flush Grid ou Raised Rib da Série 400 pode ser emendada em esteiras com o mesmo estilo.

1. Junte as duas extremidades da esteira, mas não una-as.

2. Corte o elo mais externo do módulo da borda original em ambos os lados da esteira.



Figura 52: Corte o elo externo

3. Se estiver emendando uma esteira Raised Rib, corte a costela mais externa do módulo da borda original em ambos os lados da esteira para permitir a retroflexão. Caso contrário, vá para a próxima etapa.



Figura 53: Corte a viga externa

4. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
5. Começando pelo lado com o Snap-Lock do novo módulo Flush Edge, insira a vareta pelas articulações, deixando somente a cabeça da vareta para fora.
6. Use uma chave de fenda para empurrar a cabeça da vareta na esteira enquanto aplica pressão para baixo e no sentido contrário ao Snap-Lock.



Figura 54: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

7. Depois de ser instalada corretamente, corte a extremidade oposta da vareta rente à borda da vareta.

SÉRIE 400-2

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Open Hinge

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA COM CABEÇA MOLDADA TERMICAMENTE

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta através das articulações, deixando 0,25 pol (6 mm) de protrusão da vareta.
NOTA: NÃO use uma chama aberta para fechar os orifícios da vareta.
3. Use uma ferramenta de solda de 80 watts para a cabeça da vareta. A cabeça acabada da vareta deve ter cerca de 0,312 pol (8 mm) de diâmetro.
4. Confirme que todas as varetas nos dois lados da esteira têm cabeça.

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte inferior da esteira, corte as cabeças da vareta.
2. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.

SÉRIE 400-3

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Angled Roller™ de 90 graus e 0,78 pol de diâmetro
- Rolete em ângulo de 0 grau, 30 graus, 45 graus, 60 graus e 90 graus

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Corte as varetas 1,75 pol (44,5 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.

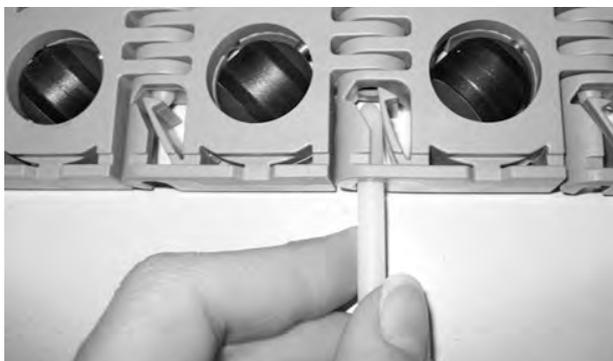


Figura 55: Insira a vareta através das articulações

4. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.

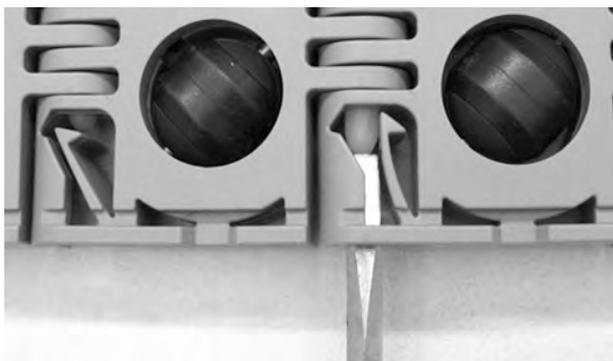


Figura 56: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

5. Confirme que a peça de retenção esteja totalmente fechada.

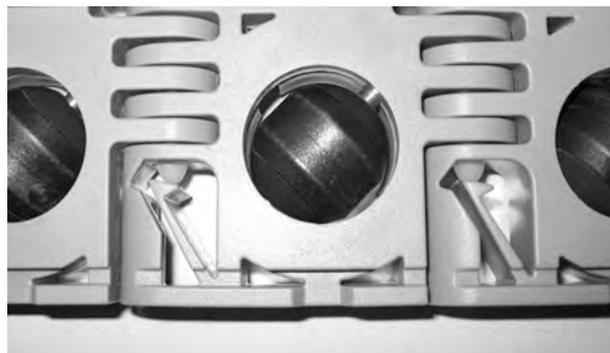


Figura 57: Confirme o fechamento da peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. Em uma borda da esteira, use uma chave de fenda para abrir a peça de retenção, empurrando-a.
2. Na borda oposta da esteira, use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.

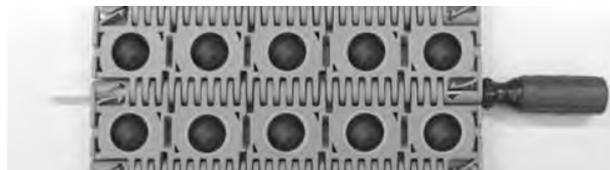


Figura 58: Levante a vareta da esteira

SÉRIE 560-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Flat Top
- Flush Grid

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 59: Insira a vareta

3. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.



Figura 60: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

4. Confirme que a vareta seja totalmente inserida até além da peça de retenção.

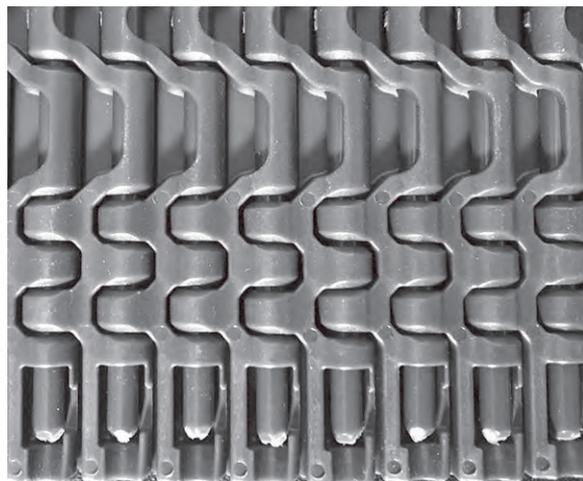


Figura 61: Confirme que a vareta esteja inserida até além da peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. Na parte inferior da esteira, insira uma chave de fenda entre a vareta e a esteira.
2. Gire a chave de fenda para erguer a vareta sobre a peça de retenção. Repita esse processo até que a ponta da vareta passe a borda da esteira.

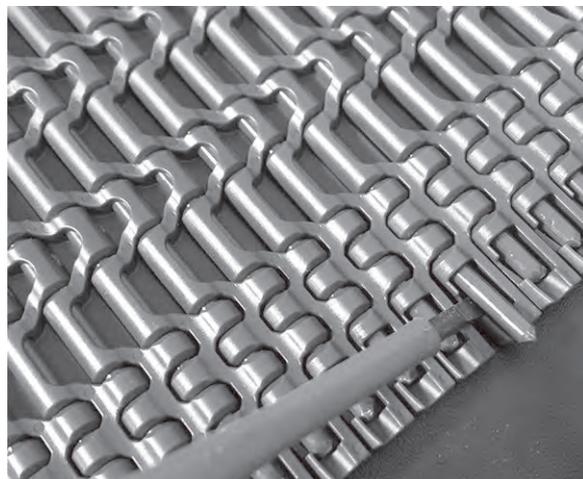


Figura 62: Levante a vareta sobre a peça de retenção

3. Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.

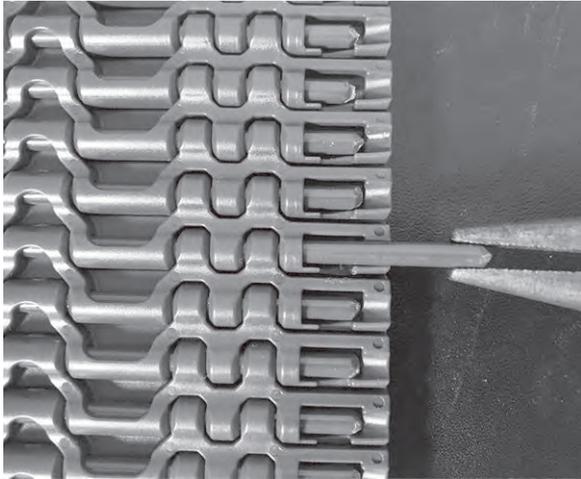


Figura 63: Retirar a vareta

SÉRIE 800-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

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

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA COM CABEÇA PRÉ-MOLDADA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações até a cabeça da vareta tocar a borda da esteira.

3. Use uma chave de fenda para empurrar a cabeça da vareta na esteira enquanto aplica pressão para baixo e no sentido contrário ao Snap-Lock.



Figura 64: Empurre a vareta na esteira

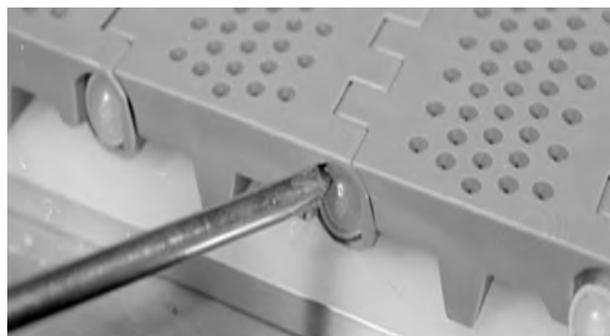


Figura 65: Confirme que a cabeça da haste esteja além do travamento por pressão

4. Depois de ser instalada corretamente, corte a extremidade oposta da vareta rente à borda da vareta.

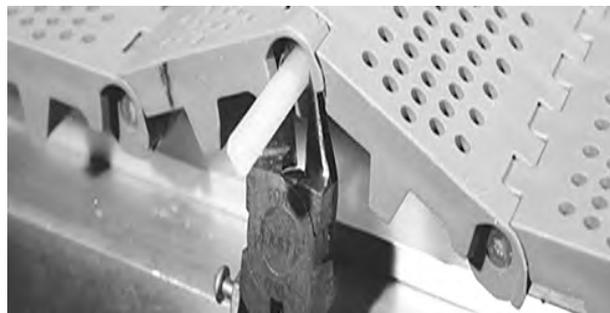


Figura 66: Corte a vareta rente à borda da esteira

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte inferior da esteira, corte as cabeças da vareta.
2. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.

VARETA RESISTENTE A ABRASÃO

INSERIR A VARETA

1. Corte as cabeças de vareta da vareta antiga. Consulte [Remover a vareta](#) para ver as instruções.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.

3. Insira a nova vareta resistente à abrasão pelas articulações o máximo possível.
4. Insira as varetas em cada borda da esteira.
5. Use uma chave de fenda para empurrar a cabeça da mini-vareta na esteira enquanto aplica pressão para baixo e no sentido contrário ao Snap-Lock.

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte inferior da esteira, corte as cabeças da vareta.
2. Use a nova vareta resistente à abrasão para empurrar a vareta antiga para fora da esteira. Consulte [Inserir a vareta](#) para ver as instruções do fabricante.

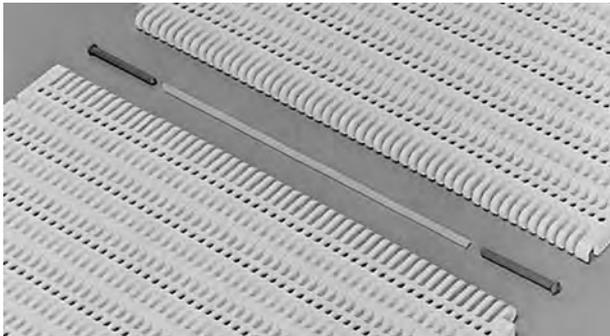


Figura 67: Varetas e mini-varetas resistentes à abrasão

SÉRIE 800-2

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

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

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA COM CABEÇA PRÉ-MOLDADA

INSERIR A VARETA

1. Corte as varetas 0,75 pol (19 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a vareta pelas articulações até a cabeça da vareta tocar a borda da esteira.



Figura 68: Insira a vareta através das articulações

4. Use o polegar para empurrar a cabeça da vareta para frente até que ela se encaixe na peça de retenção.

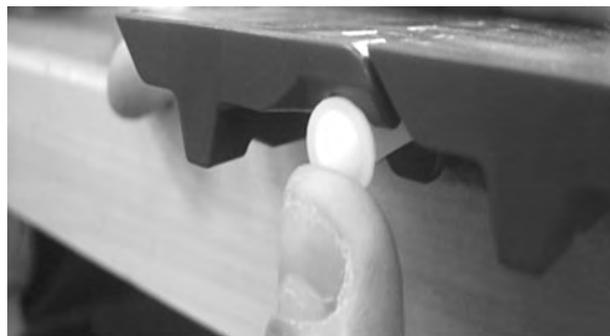


Figura 69: Use o polegar para empurrar a vareta



Figura 70: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

5. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 71: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte inferior da esteira, corte as cabeças da vareta.



Figura 72: Corte a cabeça da vareta

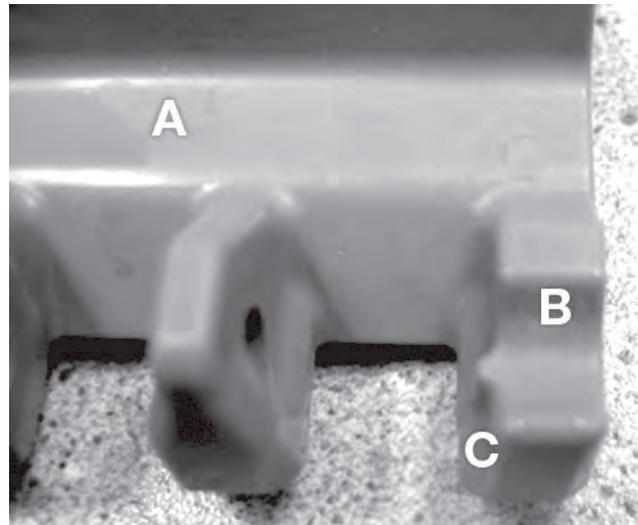
2. Segure e empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 73: Remova a vareta da esteira

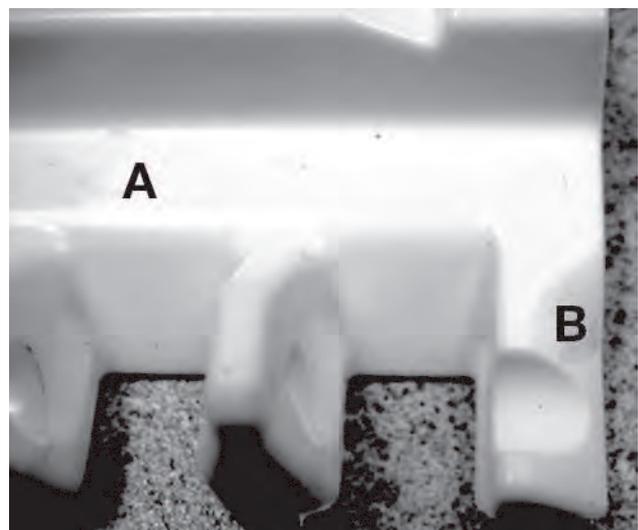
EMENDA DA NOVA BORDA LISA DA OPEN HINGE (A) COM A BORDA LISA ANTIGA (B)

Uma montagem não destrutiva é possível ao conectar a borda do projeto atualizado (A) à borda do projeto original (B).



- A** Projeto antigo
- B** Face vertical maior
- C** Borda vertical

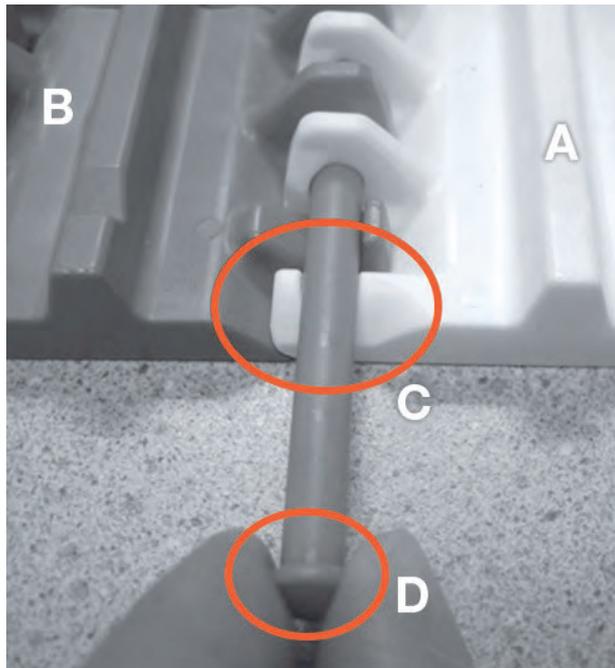
Figura 74: Articulações Flush Edge originais



- A** Projeto atualizado
- B** Face em ângulo menor

Figura 75: Articulações Open Hinge Flush Edge

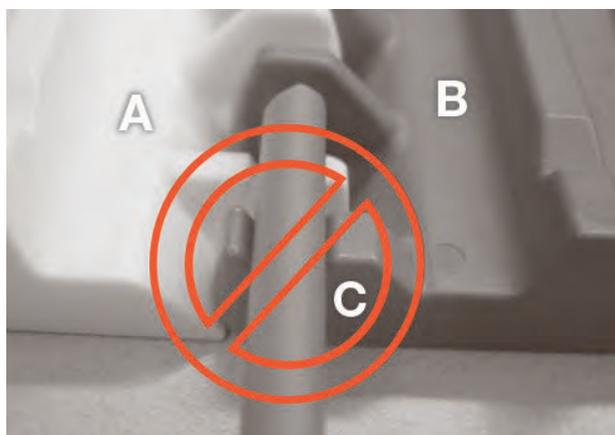
1. Una a seção antiga (B) e a nova seção (A) de forma que a seção antiga (B) fique à esquerda e a seção nova (A) à direita.



- A Projeto atualizado
- B Projeto original
- C Geometria de retenção da nova vareta
- D Cabeça da vareta

Figura 76: Posicione corretamente as seções da esteira

NOTA: NÃO use uma vareta sem cabeça. Certifique-se de que as seções antiga e nova sejam orientadas corretamente antes de inserir a vareta.



- A Projeto atualizado
- B Projeto original
- C Geometria de retenção da vareta antiga

Figura 77: Posicione corretamente as seções da esteira

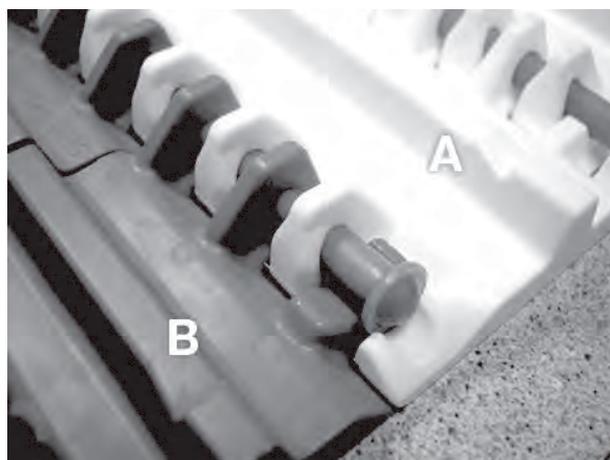
2. Insira a vareta pelas articulações até a cabeça da vareta tocar a borda da esteira.

3. Use o polegar para empurrar a cabeça da vareta para frente até que ela se encaixe na peça de retenção.



Figura 78: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

4. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida como mostrada.



- A Projeto atualizado
- B Projeto original

Figura 79: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

SÉRIE 800-3

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top™

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Corte as varetas 0,5 pol (12,7 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.

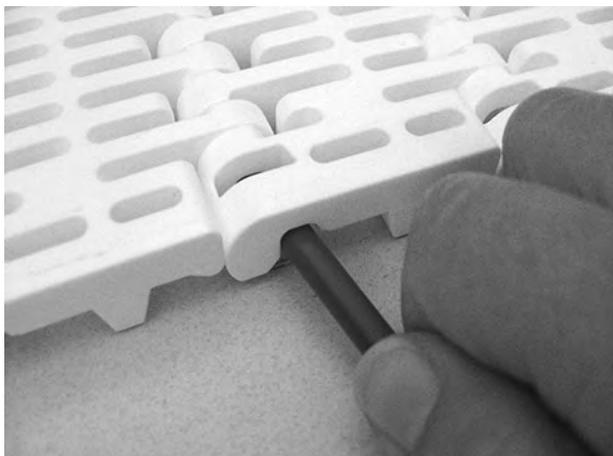


Figura 80: Empurre a vareta na esteira

4. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.

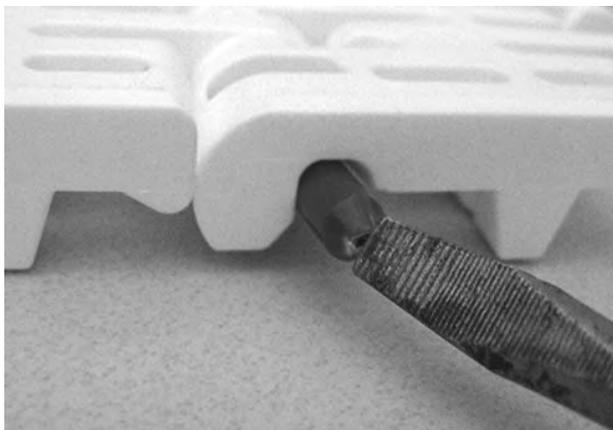


Figura 81: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

5. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.

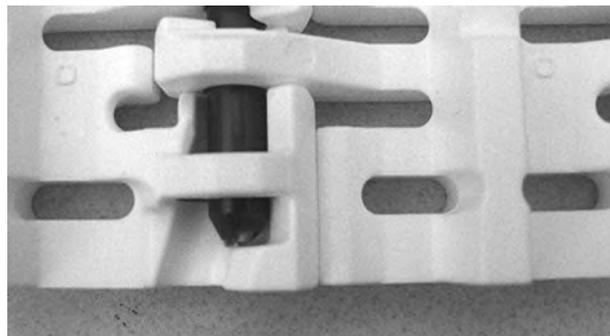


Figura 82: Confirme que a vareta esteja totalmente inserida

REMOVER A VARETA

1. Na parte inferior da esteira, insira uma chave de fenda entre a vareta e a esteira.
2. Gire a chave de fenda para erguer a vareta sobre a peça de retenção. Repita esse processo até que a ponta da vareta passe a borda da esteira.

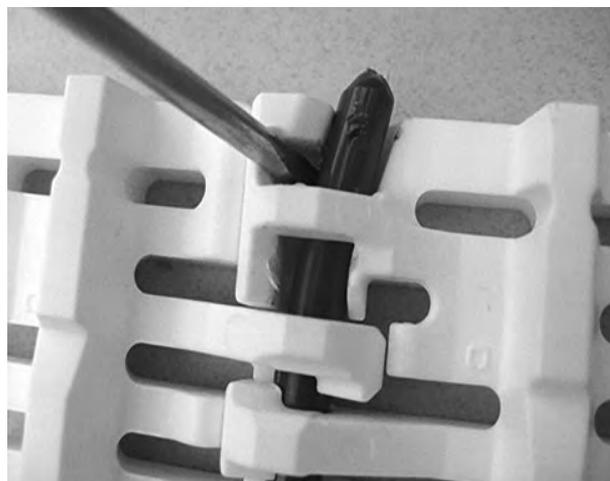


Figura 83: Empurre a vareta através da peça de retenção

3. Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.

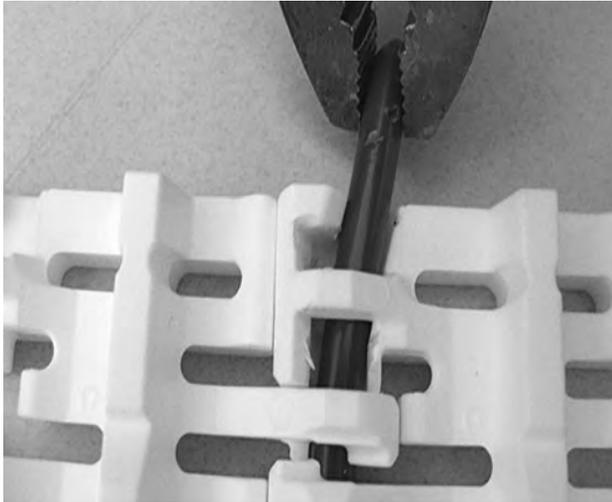


Figura 84: Remova a vareta da esteira

SÉRIE 800-4

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Raised Rib

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.

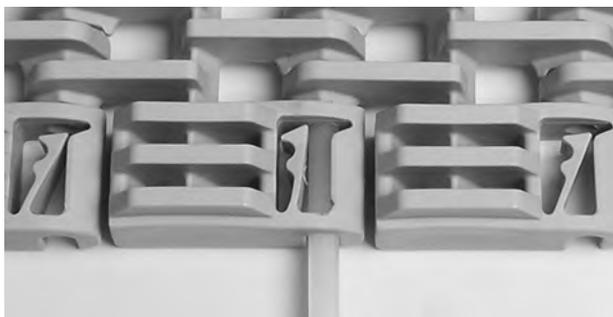


Figura 85: Empurre a vareta na esteira

3. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.



Figura 86: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

4. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.

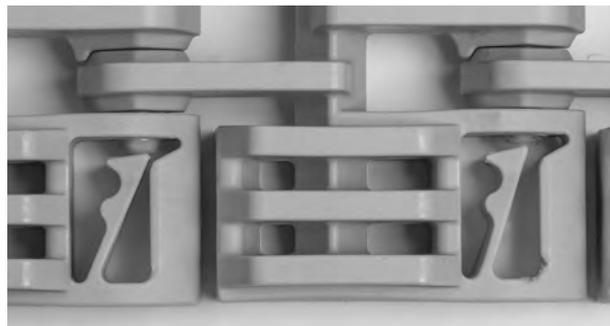


Figura 87: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. Em uma borda da esteira, use uma chave de fenda para abrir a peça de retenção, empurrando-a.
2. Na borda oposta da esteira, use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.

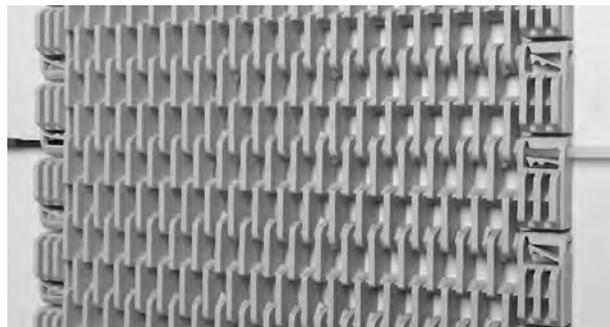


Figura 88: Remova a vareta da esteira

SÉRIE 800-5

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Open Hinge Flat Top com borda Heavy-Duty
- Perforated 11/32 in Round Hole com borda reforçada

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Dobre levemente e insira a vareta através das articulações até que a vareta esteja totalmente assentada dentro da borda.



Figura 89: Dobre levemente e insira a vareta pelas articulações

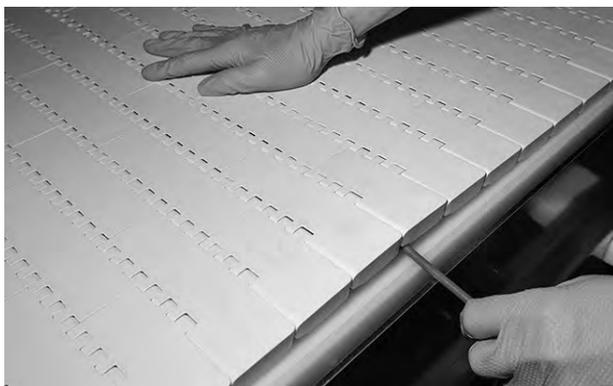


Figura 90: Empurre a vareta através das articulações até que esteja totalmente assentada

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte inferior da esteira, coloque a extremidade larga de uma chave de fenda de cabeça chata sob a vareta.

2. Gire a chave de fenda de cabeça plana para fora, afastando-a do centro da esteira, até que a vareta passe pela borda da esteira.



Figura 91: Gire a chave de fenda

3. Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.

SÉRIE 850-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

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

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA COM CABEÇA PRÉ-MOLDADA

INSERIR A VARETA

1. Corte as varetas 0,75 pol (19 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a vareta pelas articulações até a cabeça da vareta tocar a borda da esteira.



Figura 92: Insira a vareta através das articulações

4. Use o polegar para empurrar a cabeça da vareta para frente até que ela se encaixe na peça de retenção.



Figura 93: Use o polegar para empurrar a vareta



Figura 94: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

5. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 95: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte inferior da esteira, corte as cabeças da vareta.



Figura 96: Corte a cabeça da vareta

2. Segure e empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 97: Remova a vareta da esteira

SÉRIE 888-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

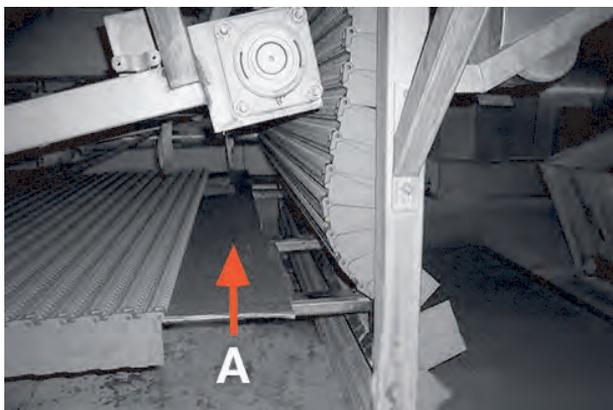
- Medium Slot
- Medium Slot Stainless Steel Link (SSL)
- Large Slot Stainless Steel Link (SSL)

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VERIFIQUE O ALINHAMENTO DA ESTEIRA

Antes de unir as extremidades da esteira, garanta que os módulos e os elos de aço inoxidável (se Medium Slot SSL ou Large Slot SSL) estejam alinhados adequadamente com o comprimento da esteira.

1. Coloque um material plano sobre o retorno e sob a esteira.



A Nivele o material sobre o retorno

Figura 98: Posicione o material sobre o retorno

2. Verifique os módulos ao longo do comprimento da esteira e confirme que os módulos e todos os elos de aço inoxidável estejam alinhados corretamente.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.

2. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 99: Insira a vareta através dos elos

3. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.



Figura 100: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

4. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 101: Confirme que o recurso de retenção esteja fechado

REMOVER A VARETA

1. Em uma borda da esteira, use uma chave de fenda para abrir a peça de retenção, empurrando-a.

2. Na borda oposta da esteira, use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.



Figura 102: Remova a vareta da esteira

INSTALAÇÃO DAS ENGRENAGENS DE SLOT MÉDIO (SEM ELOS DE AÇO INOXIDÁVEL)

As engrenagens da Série 888 não contam com elemento de alinhamento e as esteiras da Série 888 não contam com qualquer posição em particular da engrenagem central.

1. Posicione as engrenagens de acionamento e acionadas pelo menos 2 pol (51 mm) para fora da borda da esteira e use anéis de retenção para prendê-las em posição. A peça de retenção da vareta do módulo da borda impede o engate da engrenagem nessa área de 2 pol (51 mm) de largura.
2. Faça o espaçamento por igual de todas as demais engrenagens, espaçando-as a aproximadamente 4 pol (100 mm) uma da outra.
3. Use dois anéis de retenção por engrenagem para fixar todas as engrenagens na posição correta.

INSTALAÇÃO DA ENGRENAGEM DE SLOT MÉDIO E SLOT GRANDE (COM ELOS DE AÇO INOXIDÁVEL)

- As esteiras Medium e Large Slot da Série 888 contam com vários elos de aço inoxidável ao longo da largura da esteira. É imprescindível que as engrenagens não interfiram nos elos de aço inoxidável.
- A largura e posição operacionais exatas da esteira de todos os elos de aço inoxidável depende de:
 - Padrão intercalado da largura de cada esteira. As esteiras podem ser montadas com espaçamento das calhas em incrementos de 0,66 pol (16,8 mm).
 - Expansão térmica da largura da esteira (considerar a produção máxima e as temperaturas de limpeza)
 - Tolerâncias na montagem da esteira

1. Posicione uma seção da esteira adjacente ao eixo e use essa seção para posicionar todas as engrenagens.
2. Com um marcador, indique a direção de percurso da esteira nesta seção da esteira para garantir que as engrenagens nos eixos de acionamento e conduzido sejam posicionadas com a mesma orientação.

NOTA: A esteira é bidirecional, mas os padrões geralmente não são simétricos com relação a uma linha de centro. Os elos de aço inoxidável devem estar alinhados na mesma orientação. Uma seção não pode ser trocada de ponta a ponta e combinada adequadamente à próxima seção.

3. Utilizando o posicionamento dos elos de aço inoxidável e a orientação da esteira, posicione os módulos de sete elos a cada segunda fileira da esteira o mais próximo possível da linha de centro da esteira.
4. Posicione duas engrenagens próximas aos elos de aço inoxidável nas bordas opostas do módulo de sete elos.
5. Dependendo da largura da esteira, realize o espaçamento de três das quatro engrenagens, espaçando-as a aproximadamente 4 pol (100 mm) uma da outra em cada lado das primeiras duas engrenagens (contando a partir do centro da esteira).
6. Coloque mais engrenagens fora de todos os elos de aço inoxidável externos (de um par) na área que exija uma engrenagem, mas respeite um espaço livre de 1 pol (25 mm).
7. Depois de fixar as engrenagens no lugar, envolva a seção da esteira nas engrenagens para que não ocorra interferência com os elos de aço inoxidável e seja respeitado espaço suficiente para a expansão.

SÉRIE 888-2

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Round Hole Enhanced

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.
3. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.

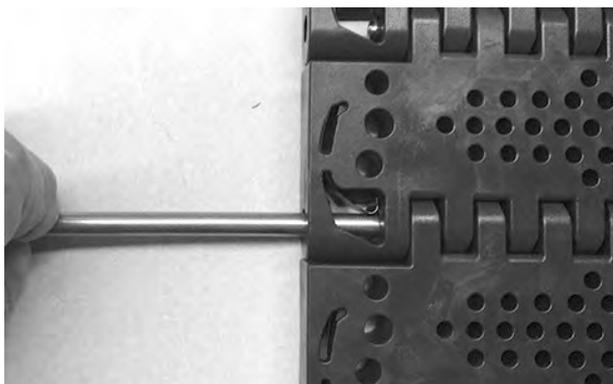


Figura 103: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

4. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.

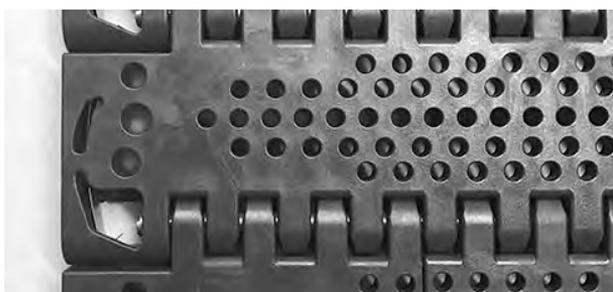


Figura 104: Confirme que a vareta esteja totalmente inserida

REMOVER A VARETA

1. Em uma borda da esteira, use uma chave de fenda para abrir a peça de retenção, empurrando-a.

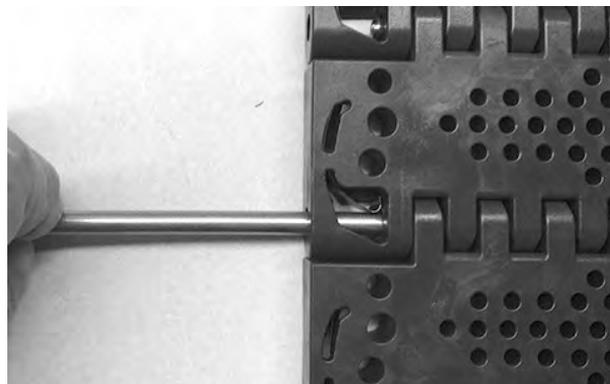


Figura 105: Levante a vareta da esteira

2. Na borda oposta da esteira, use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.

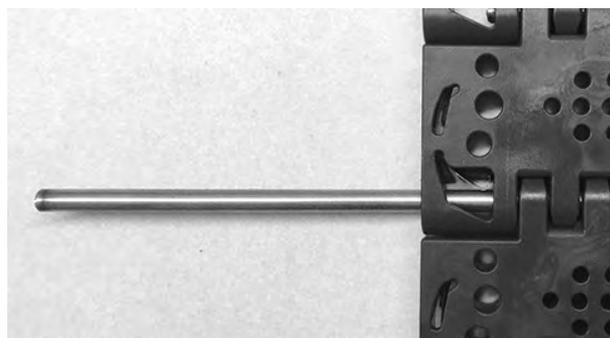


Figura 106: Levante a vareta da esteira

SÉRIE 900-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Diamond Friction Top
- Flat Friction Top
- Flat Top
- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top™
- Flush Grid com Insert Rollers
- Flush Grid com Heavy-Duty Edge
- Mesh Top™
- Mold to Width Square Friction Top de 29 mm
- Mold to Width Flat Top
- Mold to Width Flat Top com orifícios
- 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

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA COM CABEÇA PRÉ-MOLDADA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações até a cabeça da vareta tocar a borda da esteira.

3. Use uma chave de fenda para empurrar a cabeça da vareta na esteira enquanto aplica pressão para baixo e no sentido contrário ao Snap-Lock.



Figura 107: Empurre a vareta na esteira



Figura 108: Confirme que a haste esteja além do travamento por pressão

4. Depois de ser instalada corretamente, corte a extremidade oposta da vareta rente à borda da vareta.



Figura 109: Corte a vareta rente à borda da esteira

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte inferior da esteira, corte as cabeças da vareta.
2. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.

VARETA RESISTENTE A ABRASÃO

INSERIR A VARETA

1. Corte as cabeças de vareta da vareta antiga. Consulte [Remover a vareta](#) para ver as instruções.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a nova vareta resistente à abrasão pelas articulações o máximo possível.

4. Insira as varetas em cada borda da esteira.
5. Use uma chave de fenda para empurrar a cabeça da mini-vareta na esteira enquanto aplica pressão para baixo e no sentido contrário ao Snap-Lock.

- Para a S900 MTW 3,25 pol (83 mm) e 4,5 pol (114,3 mm), a engrenagem central é defasada 0,16 pol (4 mm) do centro.

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte inferior da esteira, corte as cabeças da vareta.
2. Use a nova vareta resistente à abrasão para empurrar a vareta antiga para fora da esteira. Consulte [Inserir a vareta](#) para ver as instruções.

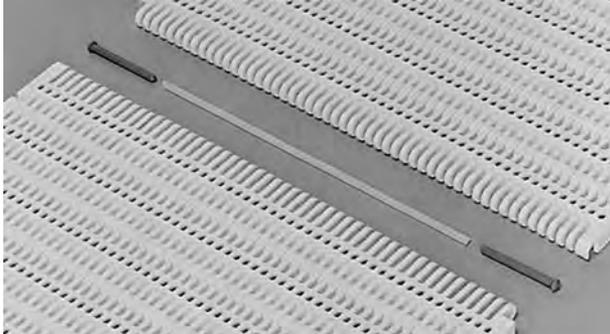


Figura 110: Varetas e mini-varetas resistentes à abrasão

REQUISITOS DE RETORNO DA ESTEIRA FRICTION TOP

- Devido à superfície de alto atrito da esteira, evite esfregar ou deslizar no lado de retorno dos transportadores usando as esteiras Friction Top S900.
- Use sapatas ou roletes nas bordas externas usando módulos de borda sem superfície de borracha.

POSIÇÃO DA ENGRENAGEM MOLD TO WIDTH (MTW)

- As abas de alinhamento nas esteiras MTW fornecem alinhamento lateral positivo. Essas abas deslizam sobre trilhos através de guias de desgaste afastadas 1,75 pol (44,5 mm) entre si.

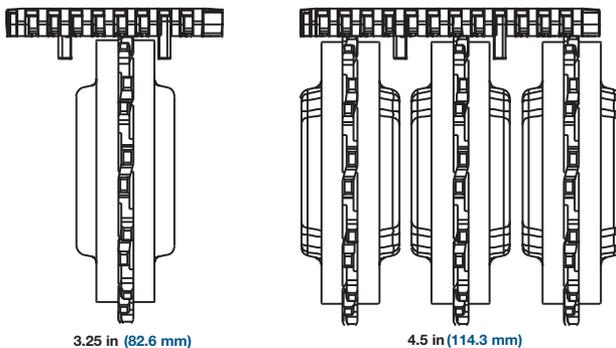


Figura 111: Abas de alinhamento da engrenagem

- Se as abas não forem usadas para alinhar a esteira, fixe a engrenagem central no centro da esteira.

SÉRIE 900-2

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Open Flush Grid

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VISÃO GERAL DA VARETA DE NÁILON

As esteiras Open Flush Grid da S900 são projetadas para acomodar o crescimento de varetas de náilon de até 42 pol (1067 mm) de largura. A extremidade da vareta muda de lugar na área de borda lisa conforme o crescimento ocorre.

- Quando a vareta de náilon seco é puxada para um lado da esteira, a outra extremidade da vareta se move levemente dentro da borda lisa no outro lado da esteira.



Figura 112: As varetas se movem dentro da borda lisa

- Conforme a vareta de náilon cresce, ela se move para fora para preencher a borda lisa nos dois lados da esteira. O crescimento da vareta depende da largura da esteira e da quantidade de água que a vareta absorve.



Figura 113: A vareta se expande até a borda lisa

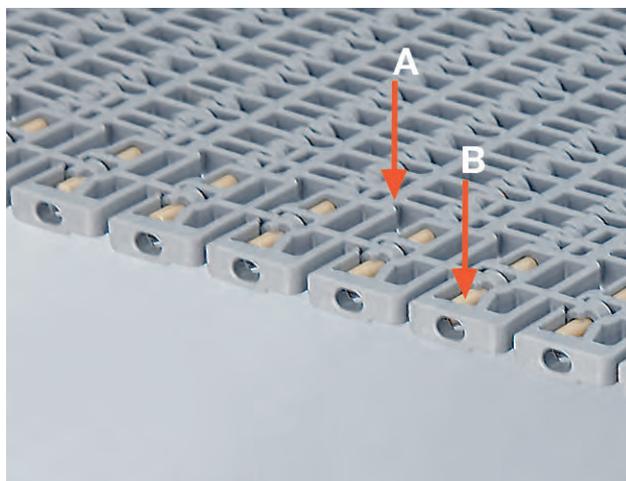
VARETA SEM CABEÇA

- Certifique-se de que as varetas têm o tamanho certo.

- Sempre que possível, use as varetas pré-cortadas fornecidas com a esteira. Se não houver varetas pré-cortadas disponíveis, certifique-se de que as varetas de náilon seco estejam cortadas com $1,40 \pm 0,05$ polegadas (35,7 mm) a menos do que a largura real da esteira.
- Dado que as varetas de náilon molhado encolhem ao secar, não corte seu comprimento se molhadas.
- Corte as varetas de polipropileno ou acetato $0,60 \pm 0,05$ pol (15,2 mm) mais curtas do que a largura total da esteira.

DETERMINE SUPERIOR E INFERIOR

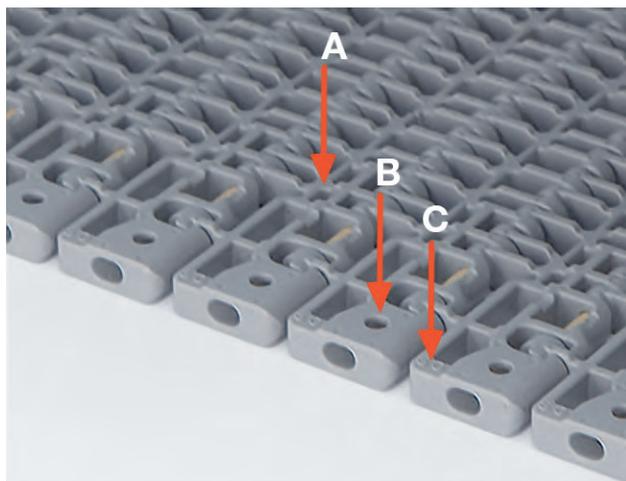
Confirme que a esteira esteja instalada com a superfície superior voltada para cima. Use as figuras a seguir para identificar as partes superior e inferior da esteira.



A superfície nivelada

B vareta acessível

Figura 114: Parte superior da esteira S900 Open Flush Grid



A superfície não nivelada

B extremidade da vareta blindada

C número

Figura 115: Parte inferior da esteira S900 Open Flush Grid

CONECTAR ELOS SEM VARETA

O elo sem vareta em cada lado da esteira deve ser conectado corretamente antes de inserir a vareta.

NOTA: Os módulos de bordas lisas de 6,0 pol e 6,3 pol não podem ser unidos na mesma borda da esteira. Cada borda da esteira DEVE estar totalmente nos módulos de borda lisa de 6,0 ou 6,3 pol.

- Os módulos da borda têm geometrias de um ou dois orifícios adjacentes ao segundo encaixe de elo a partir da borda. Certifique-se de que os módulos da borda tenham a mesma geometria de orifício antes de continuar a conexão.

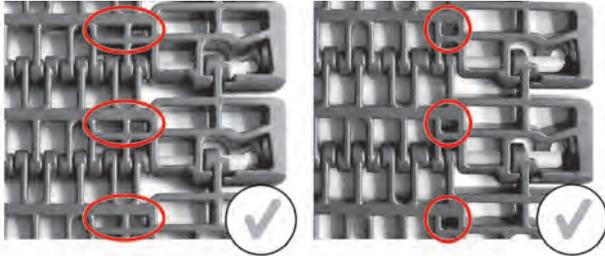
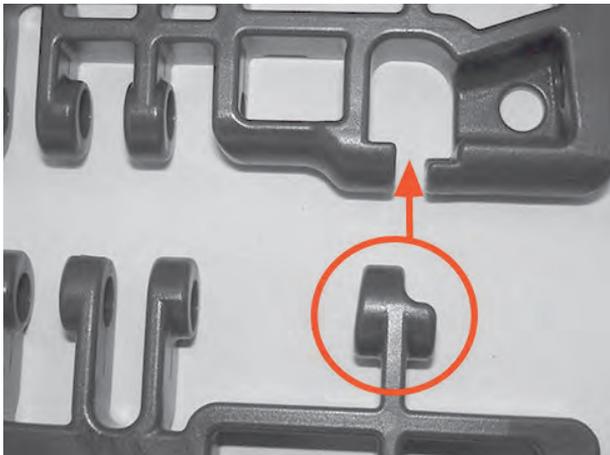


Figura 116: Módulos devidamente conectados

- Levante e mova o elo sem vareta de modo que fique posicionado sobre o encaixe do elo no próximo módulo.



A Elo sem vareta

Figura 117: Mova o elo sem vareta no encaixe do elo

- Pressione para baixo o elo sem vareta para que fique posicionado com segurança no encaixe do elo.

- Lentamente, solte o elo para permitir tensão na esteira para segurar o elo sem vareta. Sob tensão normal, o elo sem vareta manterá a esteira unida até que uma vareta seja devidamente inserida.



A Elo sem vareta

Figura 118: Elo posicionado corretamente

INSERIR A VARETA

- Certifique-se de que os elos sem vareta sejam conectados. Consulte [Conectar elos sem vareta](#) para mais informações.
- Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 119: Insira a vareta através das articulações

- Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.



Figura 120: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

- Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 121: Confirme que a vareta esteja totalmente inserida

REMOVER A VARETA

- A partir da parte superior da esteira, insira uma chave de fenda entre a vareta e a esteira.
- Gire a chave de fenda para dobrar e empurrar a vareta através da peça de retenção e para fora da esteira.



A Peça de retenção

Figura 122: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

- Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 123: Remova a vareta da esteira

- Levante o elo sem vareta para fora do encaixe do elo para abrir a esteira.

LOCAL DA ENGRENAGEM TRAVADA

NOTA: Para as defasagens da engrenagem central marcadas com um asterisco (*), certifique-se de que o módulo de borda lisa de 6,3 pol esteja na borda esquerda da esteira na direção preferencial de percurso antes de determinar o local da engrenagem fixa.

Conta- gem de elos	Largura nominal da esteira		Centro a partir da borda		Defasagem da engre- nagem central
	pol	mm	pol	mm	
30	10	254,0	5,0	127,0	0,5 pol (12,7 mm)
31	10,3	261,6	5,2	130,8	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
32	10,7	271,8	5,4	135,9	0,5 pol (12,7 mm)
33	11	279,4	5,5	139,7	0
34	11,3	287,0	5,7	143,5	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
35	11,7	297,2	5,9	148,6	0
36	12	304,8	6	152,4	0,5 pol (12,7 mm)
37	12,3	313,3	6,2	156,6	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
38	12,7	321,7	6,3	160,9	0,5 pol (12,7 mm)
39	13	330,2	6,5	165,1	0
40	13,3	338,7	6,7	169,3	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
41	13,7	347,1	6,8	173,6	0
42	14	355,6	7	177,8	0,5 pol (12,7 mm)
43	14,3	364,1	7,2	182	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
44	14,7	372,5	7,3	186,3	0,5 pol (12,7 mm)
45	15	381	7,5	190,5	0
46	15,3	389,5	7,7	194,7	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
47	15,7	397,9	7,8	199	0
48	16	406,4	8	203,2	0,5 pol (12,7 mm)
49	16,3	414,9	8,2	207,4	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
50	16,7	423,3	8,3	211,7	0,5 pol (12,7 mm)
51	17	431,8	8,5	215,9	0
52	17,3	440,3	8,7	220,1	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
53	17,7	448,7	8,8	224,4	0
54	18	457,2	9	228,6	0,5 pol (12,7 mm)
55	18,3	465,7	9,2	232,8	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
56	18,7	474,1	9,3	237,1	0,5 pol (12,7 mm)

Conta- gem de elos	Largura nominal da esteira		Centro a partir da borda		Defasagem da engre- nagem central
	pol	mm	pol	mm	
57	19,0	482,6	9,5	241,3	0
58	19,3	491,1	9,7	245,5	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
59	19,7	499,5	9,8	249,8	0
60	20	508	10	254	0,5 pol (12,7 mm)
61	20,3	516,5	10,2	258,2	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
62	20,7	524,9	10,3	262,5	0,5 pol (12,7 mm)
63	21,0	533,4	10,5	266,7	0
64	21,3	541,9	10,7	270,9	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
65	21,7	550,3	10,8	275,2	0
66	22,0	558,8	11,0	279,4	0,5 pol (12,7 mm)
67	22,3	567,3	11,2	283,6	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
68	22,7	575,7	11,3	287,9	0,5 pol (12,7 mm)
69	23,0	584,2	11,5	292,1	0
70	23,3	592,7	11,7	296,3	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
71	23,7	601,1	11,8	300,6	0
72	24,0	609,6	12,0	304,8	0,5 pol (12,7 mm)
73	24,3	618,1	12,2	309,0	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
74	24,7	626,5	12,3	313,3	0,5 pol (12,7 mm)
75	25,0	635,0	12,5	317,5	0
76	25,3	643,5	12,7	321,7	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
77	25,7	651,9	12,8	326,0	0
78	26,0	660,4	13,0	330,2	0,5 pol (12,7 mm)
79	26,3	668,9	13,2	334,4	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
80	26,7	677,3	13,3	338,7	0,5 pol (12,7 mm)
81	27,0	685,8	13,5	342,9	0
82	27,3	694,3	13,7	347,1	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
83	27,7	702,7	13,8	351,4	0
84	28,0	711,2	14,0	355,6	0,5 pol (12,7 mm)
85	28,3	719,7	14,2	359,8	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
86	28,7	728,1	14,3	364,1	0,5 pol (12,7 mm)
87	29,0	736,6	14,5	368,3	0
88	29,3	745,1	14,7	372,5	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
89	29,7	753,5	14,8	376,8	0
90	30,0	762,0	15,0	381,0	0,5 pol (12,7 mm)

Conta- gem de elos	Largura nominal da esteira		Centro a partir da borda		Defasagem da engre- nagem central
	pol	mm	pol	mm	
91	30,3	770,5	15,2	385,2	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
92	30,7	778,9	15,3	389,5	0,5 pol (12,7 mm)
93	31,0	787,4	15,5	393,7	0
94	31,3	795,9	15,7	397,9	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
95	31,7	804,3	15,8	402,2	0
96	32,0	812,8	16,0	406,4	0,5 pol (12,7 mm)
97	32,3	821,3	16,2	410,6	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
98	32,7	829,7	16,3	414,9	0,5 pol (12,7 mm)
99	33,0	838,2	16,5	419,1	0
100	33,3	846,7	16,7	423,3	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
101	33,7	855,1	16,8	427,6	0
102	34,0	863,6	17,0	431,8	0,5 pol (12,7 mm)
103	34,3	872,1	17,2	436,0	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
104	34,7	880,5	17,3	440,3	0,5 pol (12,7 mm)
105	35,0	889,0	17,5	444,5	0
106	35,3	897,5	17,7	448,7	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
107	35,7	905,9	17,8	453,0	0
108	36,0	914,4	18,0	457,2	0,5 pol (12,7 mm)
109	36,3	922,9	18,2	461,4	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
110	36,7	931,3	18,3	465,7	0,5 pol (12,7 mm)
111	37,0	939,8	18,5	469,9	0
112	37,3	948,3	18,7	474,1	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
113	37,7	956,7	18,8	478,4	0
114	38,0	965,2	19,0	482,6	0,5 pol (12,7 mm)
115	38,3	973,7	19,2	486,8	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
116	38,7	982,1	19,3	491,1	0,5 pol (12,7 mm)
117	39,0	990,6	19,5	495,3	0
118	39,3	999,1	19,7	499,5	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
119	39,7	1007,5	19,8	503,8	0
120	40,0	1016,0	20,0	508,0	0,5 pol (12,7 mm)
121	40,3	1024,5	20,2	512,2	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
122	40,7	1032,9	20,3	516,5	0,5 pol (12,7 mm)
123	41,0	1041,4	20,5	520,7	0
124	41,3	1049,9	20,7	524,9	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*

Conta- gem de elos	Largura nominal da esteira		Centro a partir da borda		Defasagem da engre- nagem central
	pol	mm	pol	mm	
125	41,7	1058,3	20,8	529,2	0
126	42,0	1066,8	21,0	533,4	0,5 pol (12,7 mm)
127	42,3	1075,3	21,2	537,6	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
128	42,7	1083,7	21,3	541,9	0,5 pol (12,7 mm)
129	43,0	1092,2	21,5	546,1	0
130	43,3	1100,7	21,7	550,3	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
131	43,7	1109,1	21,8	554,6	0
132	44,0	1117,6	22,0	558,8	0,5 pol (12,7 mm)
133	44,3	1126,1	22,2	563,0	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
134	44,7	1134,5	22,3	567,3	0,5 pol (12,7 mm)
135	45,0	1143,0	22,5	571,5	0
136	45,3	1151,5	22,7	575,7	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
137	45,7	1159,9	22,8	580,0	0
138	46,0	1168,4	23,0	584,2	0,5 pol (12,7 mm)
139	46,3	1176,9	23,2	588,4	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
140	46,7	1185,3	23,3	592,7	0,5 pol (12,7 mm)
141	47,0	1193,8	23,5	596,9	0
142	47,3	1202,3	23,7	601,1	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
143	47,7	1210,7	23,8	605,4	0
144	48,0	1219,2	24,0	609,6	0,5 pol (12,7 mm)
145	48,3	1227,7	24,2	613,8	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
146	48,7	1236,1	24,3	618,1	0,5 pol (12,7 mm)
147	49,0	1244,6	24,5	622,3	0
148	49,3	1253,1	24,7	626,5	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
149	49,7	1261,5	24,8	630,8	0
150	50,0	1270,0	25,0	635,0	0,5 pol (12,7 mm)
151	50,3	1278,5	25,2	639,2	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
152	50,7	1286,9	25,3	643,5	0,5 pol (12,7 mm)
153	51,0	1295,4	25,5	647,7	0
154	51,3	1303,9	25,7	651,9	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
155	51,7	1312,3	25,8	656,2	0
156	52,0	1320,8	26,0	660,4	0,5 pol (12,7 mm)
157	52,3	1329,3	26,2	664,6	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
158	52,7	1337,7	26,3	668,9	0,5 pol (12,7 mm)
159	53,0	1346,2	26,5	673,1	0

Conta- gem de elos	Largura nominal da esteira		Centro a partir da borda		Defasagem da engre- nagem central
	pol	mm	pol	mm	
160	53,3	1354,7	26,7	677,3	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
161	53,7	1363,1	26,8	681,6	0
162	54,0	1371,6	27,0	685,8	0,5 pol (12,7 mm)
163	54,3	1380,1	27,2	690,0	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
164	54,7	1388,5	27,3	694,3	0,5 pol (12,7 mm)
165	55,0	1397,0	27,5	698,5	0
166	55,3	1405,5	27,7	702,7	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
167	55,7	1413,9	27,8	707,0	0
168	56,0	1422,4	28,0	711,2	0,5 pol (12,7 mm)
169	56,3	1430,9	28,2	715,4	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
170	56,7	1439,3	28,3	719,7	0,5 pol (12,7 mm)
171	57,0	1447,8	28,5	723,9	0
172	57,3	1456,3	28,7	728,1	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
173	57,7	1464,7	28,8	732,4	0
174	58,0	1473,2	29,0	736,6	0,5 pol (12,7 mm)
175	58,3	1481,7	29,2	740,8	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
176	58,7	1490,1	29,3	745,1	0,5 pol (12,7 mm)
177	59,0	1498,6	29,5	749,3	0
178	59,3	1507,1	29,7	753,5	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
179	59,7	1515,5	29,8	757,8	0
180	60,0	1524,0	30,0	762,0	0,5 pol (12,7 mm)
181	60,3	1532,5	30,2	766,2	0,35 pol (8,9 mm) para a esquerda*
182	60,7	1540,9	30,3	770,5	0,5 pol (12,7 mm)
183	61,0	1549,4	30,5	774,7	0
184	61,3	1557,9	30,7	778,9	0,85 pol (21,6 mm) para a esquerda*
185	61,7	1566,3	30,8	783,2	0
186	62,0	1574,8	31,0	787,4	0,5 pol (12,7 mm)

*Certifique-se de que o módulo de borda lisa de 6,3 pol esteja na borda esquerda da esteira na direção preferencial de percurso antes de determinar o local da engrenagem fixa.

SÉRIE 900-3

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Flush Grid com Heavy-Duty Edge
- Raised Rib com borda Heavy-Duty

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta sob a borda lisa até que ela engate a esteira.



Figura 124: Insira a vareta sob a borda lisa

3. Empurre a vareta até que ela se encaixe na borda lisa.



Figura 125: Empurre a vareta até que ela se encaixe na borda lisa

REMOVER A VARETA

1. Por baixo da esteira, use um removedor de vareta da Intralox para segurar a vareta.



Figura 126: Use o removedor de vareta para segurá-la

2. Empurre a vareta para baixo de modo que fique fora da esteira.

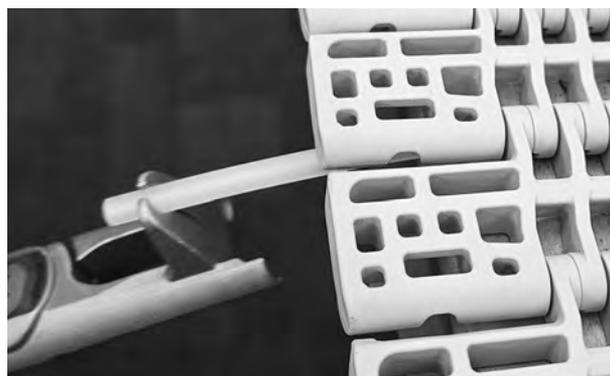


Figura 127: Puxe a vareta para baixo e para fora da esteira

SÉRIE 1000-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Flat Friction Top
- Flat Friction Top 85 mm
- Flat Top
- Flat Top 85 mm
- Insert Roller
- Insert Roller de Alta Densidade
- High Density Roller 85 mm
- Non Skid Raised Rib

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

- As esteiras S1000 contêm uma borda fechada e uma borda aberta. As varetas devem ser inseridas na borda da esteira aberta.
- Certifique-se de que as varetas têm o tamanho certo.
- Sempre que possível, use as varetas pré-cortadas fornecidas com a esteira.
- Dado que as varetas de náilon molhadas encolhem ao secar, não corte seu comprimento se molhadas.

INSERIR A VARETA

1. Corte as esteiras mais curtas que a largura geral da esteira.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 128: Insira a vareta através da articulação

4. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.

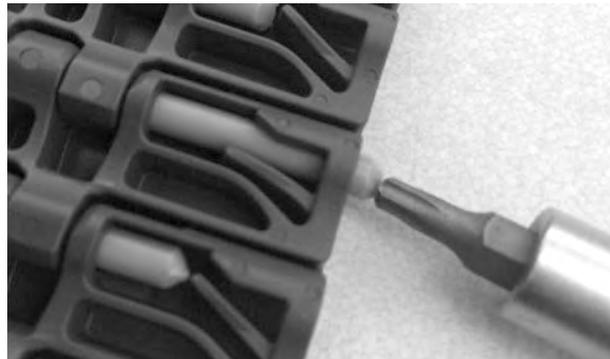


Figura 129: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

5. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.

REMOVER A VARETA

1. Na borda aberta da esteira, use uma chave de fenda ou vareta para abrir a peça de retenção, empurrando-a.

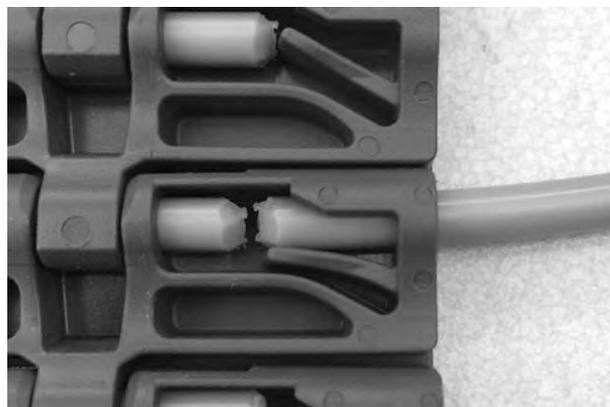


Figura 130: Empurre a peça de retenção para abri-la

2. Na borda fechada da esteira, use uma chave de fenda ou arame para empurrar a vareta adentro da borda da esteira.

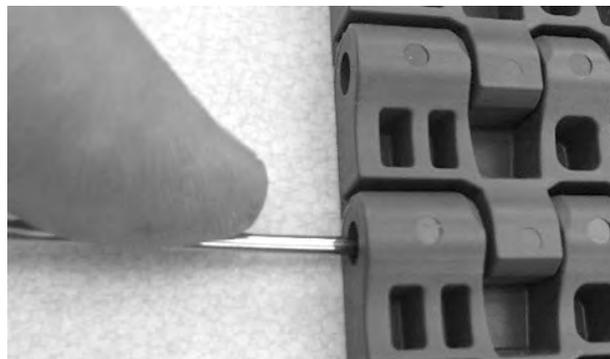


Figura 131: Empurre a vareta além da borda da esteira

3. Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 132: Remova a vareta da esteira

SÉRIE 1000-2

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Aresta de Transferência Mold to Width
- Mold to Width Flat Top
- Mold to Width Flat Friction Top

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA COM CABEÇA PRÉ-MOLDADA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações até a cabeça da vareta tocar a borda da esteira.
3. Use uma chave de fenda para empurrar a cabeça da vareta na esteira enquanto aplica pressão para baixo e no sentido contrário ao Snap-Lock.

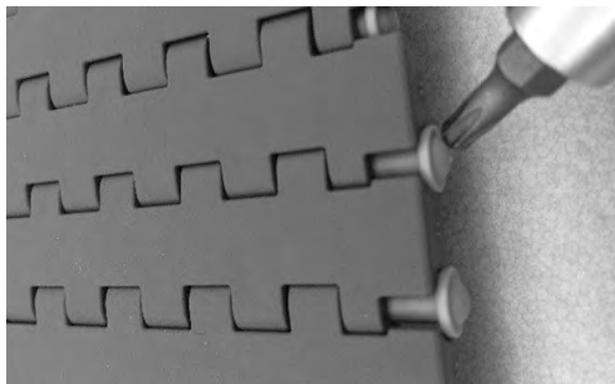


Figura 133: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

4. Depois de ser instalada corretamente, corte a extremidade oposta da vareta rente à borda da vareta.

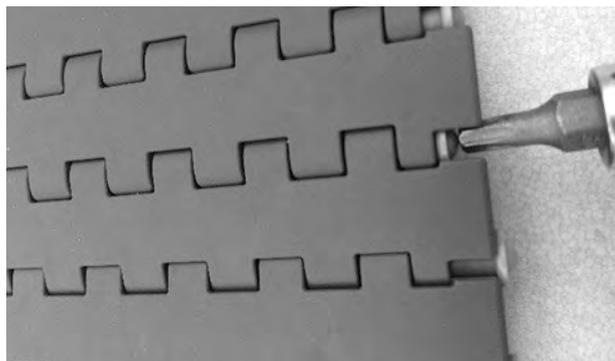


Figura 134: Corte a extremidade oposta da vareta

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte inferior da esteira, corte as cabeças da vareta.

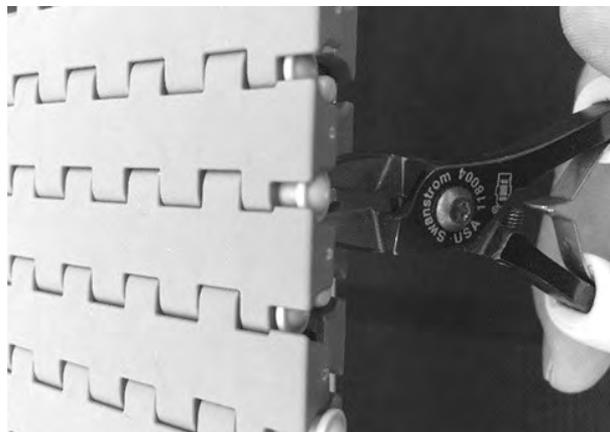


Figura 135: Corte a cabeça da vareta

2. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.

SÉRIE 1100-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- 38 mm e 46 mm de largura
- Cone Top™
- Diamond Top Embutida
- Flush Grid
- Flush Grid Friction Top
- Flush Grid Friction Top sem recuo
- Flush Grid Mold to Width
- Flush Grid Nub Top™
- ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Corte as varetas 0,3 pol (8 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 136: Insira a vareta através dos elos

4. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.



Figura 137: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

5. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 138: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. Insira uma chave de fenda entre as duas bordas lisas.
2. Gire a chave de fenda para dobrar e empurrar a vareta através da peça de retenção e para fora da esteira.



Figura 139: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

3. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da borda oposta da esteira.

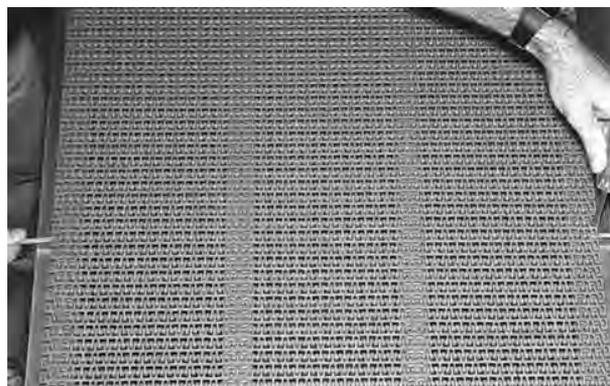


Figura 140: Levante a vareta da esteira

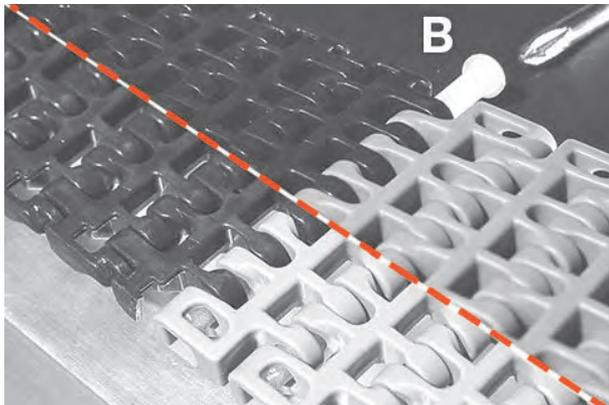
EMENDA DA BORDA ORIGINAL (VERSÃO 1) COM NOVA BORDA (VERSÃO 3)

1. Pegue duas varetas com cabeça do mesmo material que as varetas instaladas existentes. Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para adquirir varetas com cabeça.
2. Corte as novas varetas com cabeça de 18 pol (4,6 mm) de diâmetro 0,25 pol (6 mm) mais curtas do que a largura da esteira.
3. Junte as duas extremidades da esteira, mas não una-as.
4. Na esteira antiga (Versão 1), encontre o membro da borda flexível que aponta no sentido do membro da borda na nova esteira (Versão 3).
5. Corte metade do membro da borda flexível na esteira antiga.



Figura 141: Corte metade da borda

6. Repita as etapas 4 e 5 na borda da esteira oposta.
7. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
8. Insira uma das varetas com cabeça, previamente cortada, pelo lado da esteira oposto ao lado recentemente cortado ao meio (lado B).
9. Use uma chave de fenda para empurrar a cabeça da vareta além da borda do módulo antigo.



B Módulo mais antigo

Figura 142: Empurre a vareta além da borda do módulo mais antigo

EMENDA DE BORDAS ANTIGAS (VERSÃO 2) COM BORDAS NOVAS (VERSÃO 3)

1. Pegue duas varetas sem cabeça do mesmo material que as varetas instaladas existentes.
2. Corte as novas varetas de 0,18 pol (4,6 mm) de diâmetro 0,3 pol (8 mm) mais curtas do que a largura da esteira.
3. Junte as duas extremidades da esteira, mas não una-as.
4. Corte o lábio na esteira antiga (Versão 2).



Figura 143: Corte a borda da esteira

5. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
6. Insira uma das varetas sem cabeça pré-cortadas o mais longe possível.
7. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.

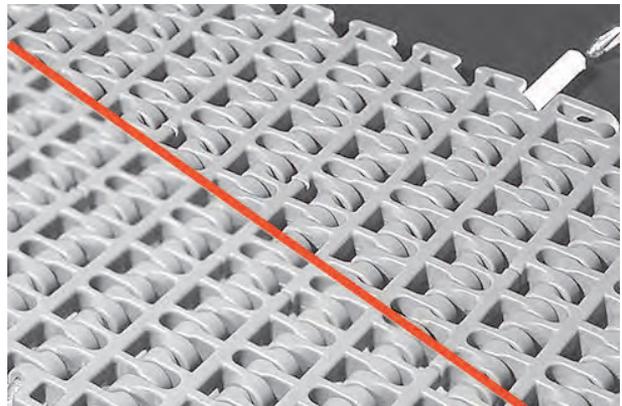


Figura 144: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

SÉRIE 1100-2

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Flat Top
- Perforated Flat Top

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Corte as varetas 0,3 pol (8 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 145: Insira a vareta através das articulações

4. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.



Figura 146: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

5. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 147: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. Na parte inferior da esteira, segure a vareta na abertura próxima à borda da esteira.



Figura 148: Vareta de apoio

2. Pressione a vareta ligeiramente para o lado para liberá-la da peça de retenção.

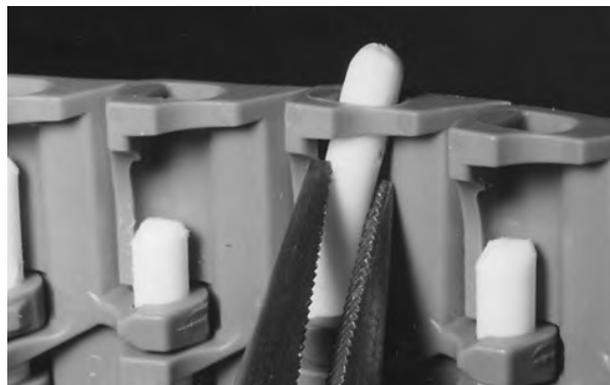


Figura 149: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

- Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 150: Remova a vareta da esteira

EMENDA DA BORDA ORIGINAL (VERSÃO 1) COM NOVA BORDA (VERSÃO 3)

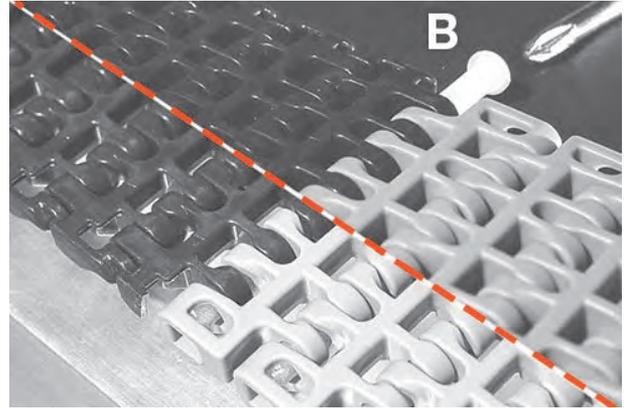
- Pegue duas varetas com cabeça do mesmo material que as varetas instaladas existentes. Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para adquirir varetas com cabeça.
- Corte as novas varetas com cabeça de 18 pol (4,6 mm) de diâmetro 0,25 pol (6 mm) mais curtas do que a largura da esteira.
- Junte as duas extremidades da esteira, mas não una-as.
- Na esteira antiga (Versão 1), encontre o membro da borda flexível que aponta no sentido do membro da borda na nova esteira (Versão 3).
- Corte metade do membro da borda flexível na esteira antiga.



Figura 151: Corte o membro da borda

- Repita as etapas 4 e 5 na borda da esteira oposta.
- Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
- Insira uma das varetas com cabeça, previamente cortada, pelo lado da esteira oposto ao lado recentemente cortado ao meio (lado B).

- Use uma chave de fenda para empurrar a cabeça da vareta além da borda do módulo antigo.



B Peça de retenção

Figura 152: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

EMENDA DE BORDAS ANTIGAS (VERSÃO 2) COM BORDAS NOVAS (VERSÃO 3)

- Pegue duas varetas sem cabeça do mesmo material que as varetas instaladas existentes.
- Corte as novas varetas de 0,18 pol (4,6 mm) de diâmetro 0,3 pol (8 mm) mais curtas do que a largura da esteira.
- Junte as duas extremidades da esteira, mas não una-as.
- Corte o lábio na esteira antiga (Versão 2).



Figura 153: Corte a borda da esteira

- Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
- Insira uma das varetas sem cabeça pré-cortadas o mais longe possível.

7. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.

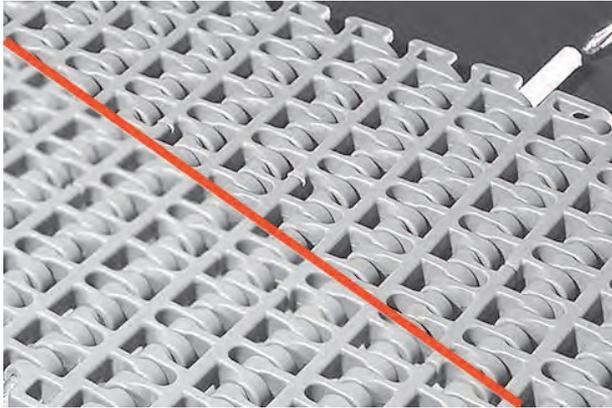


Figura 154: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

SÉRIE 1200-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Flat Top
- Flush Grid
- Non Skid (antideslizante)
- Non Skid Raised Rib
- Raised Rib

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

DIREÇÃO DA ESTEIRA

- As esteiras S1200 têm uma direção de operação preferida. Quando operam nessa direção, a esteira pode puxar a carga máxima.
- A direção preferida é indicada pela seta de direção de operação moldada no lado inferior dos módulos da borda.
- Se a seta da direção de operação se desgastar, a superfície de acionamento preferida é o lado com um elo moldado a ela. O maior suporte desse elo faz com que a esteira seja mais forte nessa direção.
- Em transportadoras bidirecionais convencionais, a direção preferencial deve ser a direção que a esteira opera com maior frequência. Se a esteira for operada na direção não-preferencial, a classificação da carga será de 2.000 lbf/pés (29.200 N/m).



Figura 155: Direção de percurso da esteira

VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR SLIDELOX

INSERIR A VARETA

1. Em uma borda da vareta, certifique-se de que o Slidelox esteja fechado. Se não estiver, use uma chave de fenda para deslizar a trava para fechar o Slidelox.

2. Na borda oposta da esteira, certifique-se de que o Slidelox esteja aberto. Se não estiver, use uma chave de fenda para deslizar a trava para abrir o Slidelox.

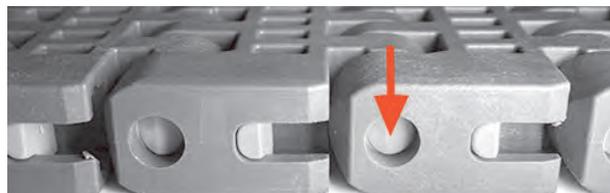


Figura 156: Confirme que o Slidelox esteja aberto

3. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
4. Insira a vareta pelo Slidelox aberto.
5. Feche o Slidelox após a vareta ser inserida. O Slidelox encaixa quando fechado.

NOTA: Certifique-se de que **TODOS** os Retentores Slidelox estejam fechados após a instalação.

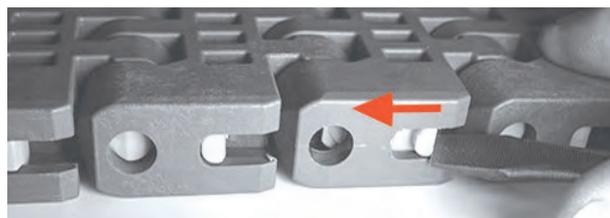


Figura 157: Feche o Slidelox

REMOVER A VARETA

NOTA: NÃO remova o Slidelox dos módulos da borda. A remoção pode destruir o Slidelox e o módulo.

1. Use uma chave de fenda para abrir o Slidelox nas duas bordas da esteira.



Figura 158: Abra o Slidelox

2. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.
3. Após a remoção da vareta, deslize a trava para fechar o Slidelox. O Slidelox encaixa quando fechado.



Figura 159: Feche o Slidelox

NOTA: Certifique-se de que **TODOS** os Retentores Slidelox estejam fechados após a instalação.

LOCAL DA ENGRENAGEM FIXA

- As engrenagens S1200 engatam em encaixes dedicados no lado de baixo da esteira a cada 2 pol (50,8 mm) através da largura da esteira.
- A carga da esteira determina o espaçamento das engrenagens. Normalmente, o espaçamento é de 4 pol (101,6 mm) ou 6 pol (152,4 mm). Os espaçamentos das engrenagens serão sempre um múltiplo de 2 pol (50,8 mm) com 2 pol (50,8 mm) sendo o espaçamento mais próximo possível.
- Fixe a engrenagem mais central no lugar para reter a esteira lateralmente. Em transportadoras grandes e com cargas pesadas, por exemplo pasteurizadores, isto é obtido de forma eficiente com o uso de um aro (argola ou anel) de fixação fabricado por encomenda. Evite concentrações de tensão no eixo devido à usinagem.
- Use a largura da esteira para determinar o local da engrenagem fixa. A área de engrenagem mais próxima do centro da esteira (o local recomendado para a engrenagem fixa) é determinada usando-se a seguinte tabela. Todas as referências são do lado direito da esteira (quando vista da direção de operação da esteira).

Faixa de largura nominal da esteira		Distância a partir da borda direita	
pol	mm	pol	mm
6-9	152-229	2,83	71,9
10-13	254-330	4,83	122,7
14-17	356-432	6,83	173,5
18-21	457-533	8,83	224,3
22-25	559-635	10,83	275,1
26-29	660-737	12,83	325,9
30-33	762-838	14,83	376,7
34-37	864-940	16,83	427,5
38-41	965-1041	18,83	478,3
42-45	1067-1143	20,83	529,1
46-49	1168-1245	22,83	579,9
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

Faixa de largura nominal da esteira		Distância a partir da borda direita	
pol	mm	pol	mm
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
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

Faixa de largura nominal da esteira		Distância a partir da borda direita	
pol	mm	pol	mm
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

SÉRIE 1400-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Flat Friction Top Mold to Width (MTW) de 3,25 pol com abas
- Flat Top Mold to Width (MTW) de 6 pol com borda de transferência
- Diamond Top Embutida
- Flat Friction Top
- Flat Top
- Flat Top Easy Release PLUS
- Flat Top Easy Release de Polipropileno Rastreável
- Flush Grid
- Mold to Width (MTW) Flat Top
- Mold to Width (MTW) Oval Friction Top
- Mold to Width (MTW) Square Friction Top
- Non Skid (antideslizante)
- ONEPIECE Live Transfer Flat Top
- ONEPIECE™ 9,3 pol (236 mm) Live Transfer Flat Top
- Oval Friction Top
- ProTrax™ com abas
- Roller Top™
- Square Friction Top

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR SLIDELOX

INSERIR A VARETA

1. Em uma borda da vareta, certifique-se de que o Slidelox esteja fechado. Se não estiver, use uma chave de fenda para deslizar a trava para fechar o Slidelox.

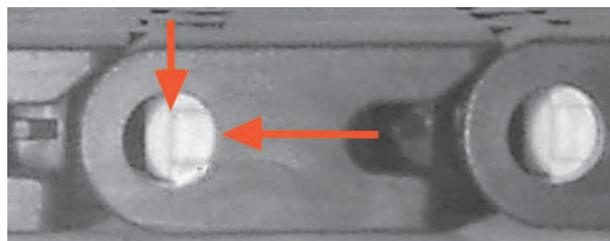


Figura 160: Slidelox na posição fechada



Figura 161: Use uma chave de fenda para fechar o Slidelox

2. Na borda oposta da esteira, certifique-se de que o Slidelox esteja aberto. Se não estiver, use uma chave de fenda para deslizar a trava para abrir o Slidelox.
3. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
4. Insira a vareta pelo Slidelox aberto.



Figura 162: Insira a vareta

5. A vareta deve ficar inserida cerca de 0,5 pol (12,7 mm) adentro da borda da esteira.

6. Feche o Slidelox após a vareta ser inserida. O Slidelox encaixa quando fechado.

NOTA: Certifique-se de que **TODOS** os Retentores Slidelox estejam fechados após a instalação.



Figura 163: Feche o Slidelox

REMOVER A VARETA

NOTA: NÃO remova o Slidelox dos módulos da borda. A remoção pode destruir o Slidelox e o módulo.

1. Use uma chave de fenda para abrir o Slidelox nas duas bordas da esteira.



Figura 164: Abra o Slidelox

2. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.

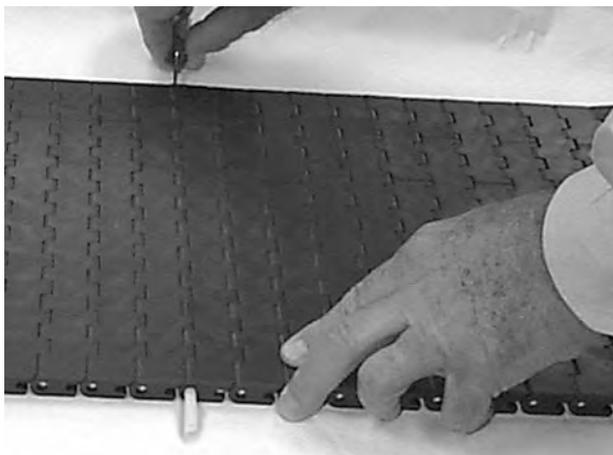


Figura 165: Levante a vareta da esteira

3. Após a remoção da vareta, deslize a trava para fechar o Slidelox. O Slidelox encaixa quando fechado.



Figura 166: Feche o Slidelox

NOTA: Certifique-se de que **TODOS** os Retentores Slidelox estejam fechados após a instalação.

POSIÇÃO DA ENGRENAGEM MTW

- As abas de alinhamento nas esteiras MTW fornecem alinhamento lateral positivo. Essas abas deslizam sobre trilhos através de guias de desgaste afastadas 1,75 pol (44,5 mm) entre si.

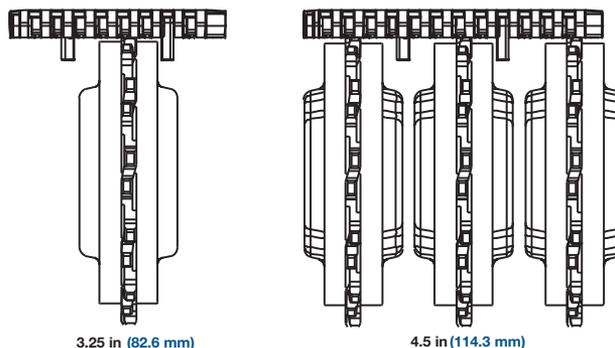


Figura 167: Abas de alinhamento da engrenagem

- Se as abas não forem usadas para alinhar a esteira, fixe a engrenagem central no centro da esteira.

LOCAL DA ENGRENAGEM FIXA

- As engrenagens Flush Grid S1400 engatam em encaixes dedicados no lado de baixo da esteira a cada 3 pol (76,2 mm) através da largura da esteira.
- A carga da esteira determina o espaçamento das engrenagens. Normalmente o espaçamento é de 3 pol. (76,2 mm) ou 6 pol. (152,4 mm). Os espaçamentos das engrenagens serão sempre múltiplos de 3 pol. (76,2 mm) com 3 pol. (76,2 mm) sendo o espaçamento mais próximo possível.
- Fixe a engrenagem mais central no lugar para reter a esteira lateralmente.
- Use a largura da esteira para determinar o local da engrenagem fixa. A área de engrenagem mais próxima do centro da esteira (o local recomendado para a engrenagem fixa) é determinada usando-se a seguinte tabela. Todas as referências são do lado direito da esteira (quando vista da direção de operação da esteira).

Localização do centro da engrenagem fixa			
Faixa de Largura Nominal da Esteira		Distância a partir da Borda Direita	
pol	mm	pol	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
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

Localização do centro da engrenagem fixa			
Faixa de Largura Nominal da Esteira		Distância a partir da Borda Direita	
pol	mm	pol	mm
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

SÉRIE 1500-1

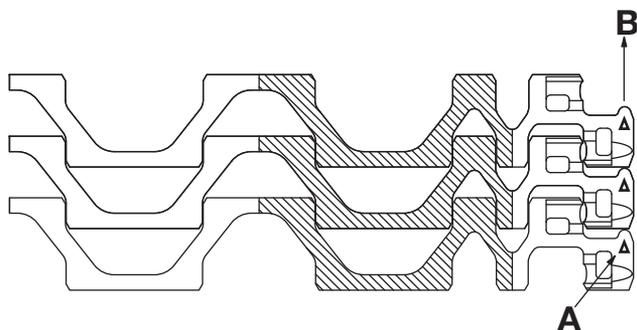
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Flush Grid
- Flush Grid com Borda Contida

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

DIREÇÃO DA ESTEIRA

As esteiras S1500 têm uma direção de operação preferida. Quando operada nesta direção a esteira tem uma vida útil mais longa e as varetas não se desgastam prematuramente. Uma flecha indicativa da direção de operação é moldada na superfície superior dos módulos de extremidade (flush edge). Em caso de desgaste da seta de direção de operação, a superfície preferencial de operação é a superfície arredondada sólida no largo elo em forma de tambor.



- A** Seta de direção
- B** Direção de percurso

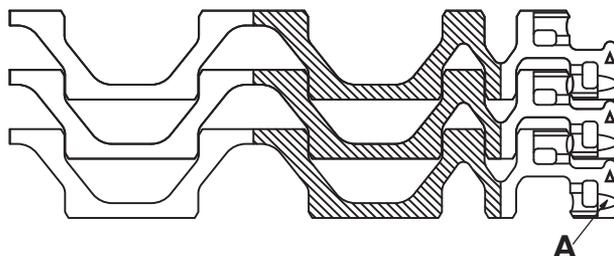
Figura 168: Direção do percurso

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Corte as varetas 0,4 pol (10 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.

3. Use o entalhe da guia de inserção como orientação para inserir a vareta através das articulações até encaixar no lugar.



A Entalhe da guia de inserção

Figura 169: Use o entalhe da guia de inserção como guia



Figura 170: Insira a vareta através das articulações

REMOVER A VARETA

1. Enquanto pressiona levemente uma borda da esteira, insira uma chave de fenda na borda oposta entre o módulo e a vareta.
2. Use a chave de fenda para empurrar a vareta para fora da outra borda da esteira (no sentido do módulo de borda pressionado).

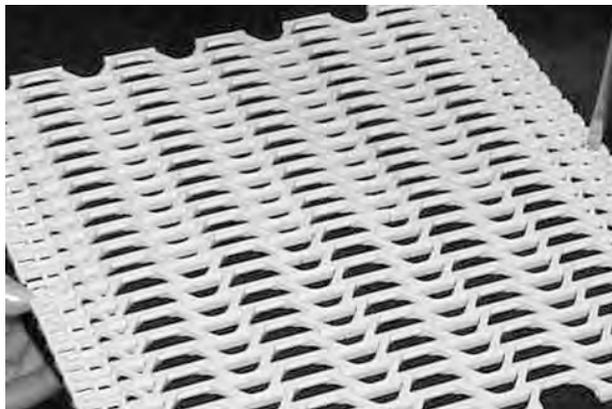


Figura 171: Levante a vareta da esteira

- Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.

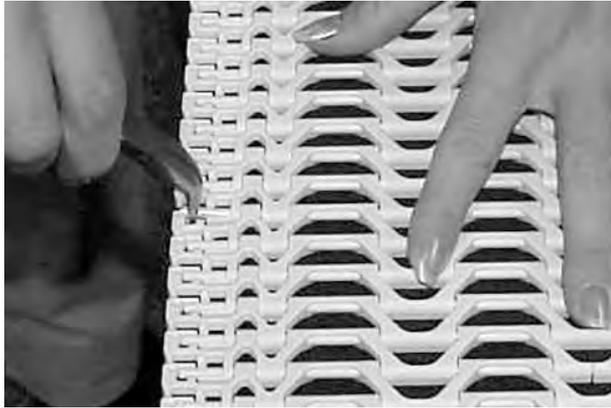
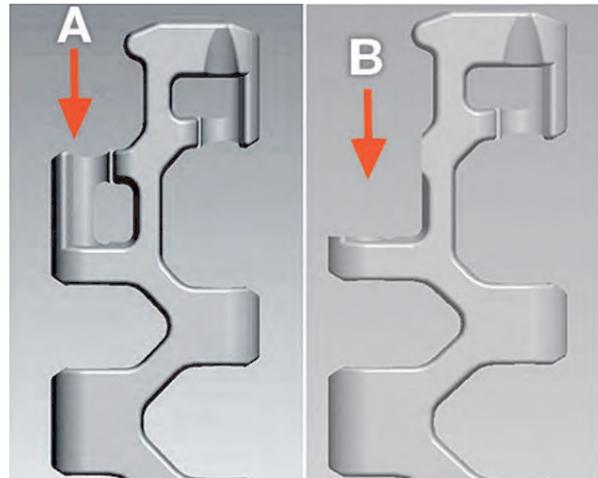


Figura 172: Remova a vareta da esteira

SOLDA DA BORDA DE ESTEIRA CONTIDA PARA ESTEIRA ORIGINAL

- Com pequenas alterações na borda lisa da esteira original, o novo projeto de esteira pode ser emendado nas esteiras originais.

- Corte o material da peça de retenção do projeto de borda lisa original.



A Antes do corte

B Após o corte

Figura 173: Corte a peça de retenção

LOCAL DA ENGRENAGEM TRAVADA

Contagem de elos	Largura nominal da esteira		Centro a partir da borda		Localização da engrenagem do centro
	pol	mm	pol	mm	
4	8	203	4	102	Centro
4,25	8,5	216	4,25	108	Centro
4,5	9	229	4,5	114	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
4,75	9,5	241	4,75	121	Centro
5	10	254	5	127	1 pol (25 mm) do centro
5,25	10,5	267	5,25	133	1 pol (25 mm) do centro
5,5	11	279	5,5	140	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
5,75	11,5	292	5,75	146	1 pol (25 mm) do centro
6	12	305	6	152	Centro
6,25	12,5	318	6,25	159	Centro
6,5	13	330	6,5	165	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
6,75	13,5	343	6,75	171	Centro
7	14	356	7	178	1 pol (25 mm) do centro
7,25	14,5	368	7,25	184	1 pol (25 mm) do centro
7,5	15	381	7,5	191	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
7,75	15,5	394	7,75	197	1 pol (25 mm) do centro
8	16	406	8	203	Centro

Contagem de elos	Largura nominal da esteira		Centro a partir da borda		Localização da engrenagem do centro
	pol	mm	pol	mm	
8,25	16,5	419	8,25	210	Centro
8,5	17	432	8,5	216	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
8,75	17,5	445	8,75	222	Centro
9	18	457	9	229	1 pol (25 mm) do centro
9,25	18,5	470	9,25	235	1 pol (25 mm) do centro
9,5	19	483	9,5	241	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
9,75	19,5	495	9,75	248	1 pol (25 mm) do centro
10	20	508	10	254	Centro
10,25	20,5	521	10,25	260	Centro
10,5	21	533	10,5	267	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
10,75	21,5	546	10,75	273	Centro
11	22	559	11	279	1 pol (25 mm) do centro
11,25	22,5	572	11,25	286	1 pol (25 mm) do centro
11,5	23	584	11,5	292	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
11,75	23,5	597	11,75	298	1 pol (25 mm) do centro
12	24	610	12	305	Centro
12,25	24,5	622	12,25	311	Centro
12,5	25	635	12,5	318	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
12,75	25,5	648	12,75	324	Centro
13	26	660	13	330	1 pol (25 mm) do centro
13,25	26,5	673	13,25	337	1 pol (25 mm) do centro
13,5	27	686	13,5	343	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
13,75	27,5	699	13,75	349	1 pol (25 mm) do centro
14	28	711	14	356	Centro
14,25	28,5	724	14,25	362	Centro
14,5	29	737	14,5	368	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
14,75	29,5	749	14,75	375	Centro
15	30	762	15	381	1 pol (25 mm) do centro
15,25	30,5	775	15,25	387	1 pol (25 mm) do centro
15,5	31	787	15,5	394	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
15,75	31,5	800	15,75	400	1 pol (25 mm) do centro
16	32	813	16	406	Centro
16,25	32,5	826	16,25	413	Centro
16,5	33	838	16,5	419	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
16,75	33,5	851	16,75	425	Centro
17	34	864	17	432	1 pol (25 mm) do centro
17,25	34,5	876	17,25	438	1 pol (25 mm) do centro
17,5	35	889	17,5	445	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
17,75	35,5	902	17,75	451	1 pol (25 mm) do centro
18	36	914	18	457	Centro

Contagem de elos	Largura nominal da esteira		Centro a partir da borda		Localização da engrenagem do centro
	pol	mm	pol	mm	
18,25	36,5	927	18,25	464	Centro
18,5	37	940	18,5	470	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
18,75	37,5	953	18,75	476	Centro
19	38	965	19	483	1 pol (25 mm) do centro
19,25	38,5	978	19,25	489	1 pol (25 mm) do centro
19,5	39	991	19,5	495	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
19,75	39,5	1003	19,75	502	1 pol (25 mm) do centro
20	40	1016	20	508	Centro
20,25	40,5	1029	20,25	514	Centro
20,5	41	1041	20,5	521	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
20,75	41,5	1054	20,75	527	Centro
21	42	1.067	21	533	1 pol (25 mm) do centro
21,25	42,5	1080	21,25	540	1 pol (25 mm) do centro
21,5	43	1092	21,5	546	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
21,75	43,5	1105	21,75	552	1 pol (25 mm) do centro
22	44	1118	22	559	Centro
22,25	44,5	1130	22,25	565	Centro
22,5	45	1143	22,5	572	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
22,75	45,5	1156	22,75	578	Centro
23	46	1168	23	584	1 pol (25 mm) do centro
23,25	46,5	1181	23,25	591	1 pol (25 mm) do centro
23,5	47	1194	23,5	597	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
23,75	47,5	1207	23,75	603	1 pol (25 mm) do centro
24	48	1219	24	610	Centro
24,25	48,5	1232	24,25	616	Centro
24,5	49	1245	24,5	622	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
24,75	49,5	1257	24,75	629	Centro
25	50	1270	25	635	1 pol (25 mm) do centro
25,25	50,5	1283	25,25	641	1 pol (25 mm) do centro
25,5	51	1295	25,5	648	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
25,75	51,5	1308	25,75	654	1 pol (25 mm) do centro
26	52	1321	26	660	Centro
26,25	52,5	1334	26,25	667	Centro
26,5	53	1346	26,5	673	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
26,75	53,5	1359	26,75	679	Centro
27	54	1372	27	686	1 pol (25 mm) do centro
27,25	54,5	1384	27,25	692	1 pol (25 mm) do centro
27,5	55	1397	27,5	699	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
27,75	55,5	1410	27,75	705	1 pol (25 mm) do centro
28	56	1422	28	711	Centro

Contagem de elos	Largura nominal da esteira		Centro a partir da borda		Localização da engrenagem do centro
	pol	mm	pol	mm	
28,25	56,5	1435	28,25	718	Centro
28,5	57	1448	28,5	724	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
28,75	57,5	1461	28,75	730	Centro
29	58	1473	29	737	1 pol (25 mm) do centro
29,25	58,5	1486	29,25	743	1 pol (25 mm) do centro
29,5	59	1499	29,5	749	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
29,75	59,5	1511	29,75	756	1 pol (25 mm) do centro
30	60	1524	30	762	Centro
30,25	60,5	1537	30,25	768	Centro
30,5	61	1549	30,5	775	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
30,75	61,5	1562	30,75	781	Centro
31	62	1575	31	787	1 pol (25 mm) do centro
31,25	62,5	1588	31,25	794	1 pol (25 mm) do centro
31,5	63	1600	31,5	800	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
31,75	63,5	1613	31,75	806	1 pol (25 mm) do centro
32	64	1626	32	813	Centro
32,25	64,5	1638	32,25	819	Centro
32,5	65	1651	32,5	826	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
32,75	65,5	1664	32,75	832	Centro
33	66	1676	33	838	1 pol (25 mm) do centro
33,25	66,5	1689	33,25	845	1 pol (25 mm) do centro
33,5	67	1702	33,5	851	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
33,75	67,5	1715	33,75	857	1 pol (25 mm) do centro
34	68	1727	34	864	Centro
34,25	68,5	1740	34,25	870	Centro
34,5	69	1753	34,5	876	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
34,75	69,5	1765	34,75	883	Centro
35	70	1778	35	889	1 pol (25 mm) do centro
35,25	70,5	1791	35,25	895	1 pol (25 mm) do centro
35,5	71	1803	35,5	902	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
35,75	71,5	1816	35,75	908	1 pol (25 mm) do centro
36	72	1829	36	914	Centro
36,25	72,5	1842	36,25	921	Centro
36,5	73	1854	36,5	927	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
36,75	73,5	1867	36,75	933	Centro
37	74	1880	37	940	1 pol (25 mm) do centro
37,25	74,5	1892	37,25	946	1 pol (25 mm) do centro
37,5	75	1905	37,5	953	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
37,75	75,5	1918	37,75	959	1 pol (25 mm) do centro
38	76	1930	38	965	Centro

Contagem de elos	Largura nominal da esteira		Centro a partir da borda		Localização da engrenagem do centro
	pol	mm	pol	mm	
38,25	76,5	1943	38,25	972	Centro
38,5	77	1956	38,5	978	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
38,75	77,5	1969	38,75	984	Centro
39	78	1981	39	991	1 pol (25 mm) do centro
39,25	78,5	1994	39,25	997	1 pol (25 mm) do centro
39,5	79	2007	39,5	1003	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
39,75	79,5	2019	39,75	1010	1 pol (25 mm) do centro
40	80	2032	40	1016	Centro
40,25	80,5	2045	40,25	1022	Centro
40,5	81	2057	40,5	1029	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
40,75	81,5	2070	40,75	1035	Centro
41	82	2083	41	1041	1 pol (25 mm) do centro
41,25	82,5	2096	41,25	1048	1 pol (25 mm) do centro
41,5	83	2108	41,5	1054	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
41,75	83,5	2121	41,75	1060	1 pol (25 mm) do centro
42	84	2134	42	1.067	Centro
42,25	84,5	2146	42,25	1073	Centro
42,5	85	2159	42,5	1080	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
42,75	85,5	2172	42,75	1086	Centro
43	86	2184	43	1092	1 pol (25 mm) do centro
43,25	86,5	2197	43,25	1099	1 pol (25 mm) do centro
43,5	87	2210	43,5	1105	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
43,75	87,5	2223	43,75	1111	1 pol (25 mm) do centro
44	88	2235	44	1118	Centro
44,25	88,5	2248	44,25	1124	Centro
44,5	89	2261	44,5	1130	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
44,75	89,5	2273	44,75	1137	Centro
45	90	2286	45	1143	1 pol (25 mm) do centro
45,25	90,5	2299	45,25	1149	1 pol (25 mm) do centro
45,5	91	2311	45,5	1156	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
45,75	91,5	2324	45,75	1162	1 pol (25 mm) do centro
46	92	2337	46	1168	Centro
46,25	92,5	2350	46,25	1175	Centro
46,5	93	2362	46,5	1181	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
46,75	93,5	2375	46,75	1187	Centro
47	94	2388	47	1194	1 pol (25 mm) do centro
47,25	94,5	2400	47,25	1200	1 pol (25 mm) do centro
47,5	95	2413	47,5	1207	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
47,75	95,5	2426	47,75	1213	1 pol (25 mm) do centro
48	96	2438	48	1219	Centro

Contagem de elos	Largura nominal da esteira		Centro a partir da borda		Localização da engrenagem do centro
	pol	mm	pol	mm	
48,25	96,5	2451	48,25	1226	Centro
48,5	97	2464	48,5	1232	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
48,75	97,5	2477	48,75	1238	Centro
49	98	2489	49	1245	1 pol (25 mm) do centro
49,25	98,5	2502	49,25	1251	1 pol (25 mm) do centro
49,5	99	2515	49,5	1257	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
49,75	99,5	2527	49,75	1264	1 pol (25 mm) do centro
50	100	2540	50	1270	Centro
50,25	100,5	2553	50,25	1276	Centro
50,5	101	2565	50,5	1283	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
50,75	101,5	2578	50,75	1289	Centro
51	102	2591	51	1295	1 pol (25 mm) do centro
51,25	102,5	2604	51,25	1302	1 pol (25 mm) do centro
51,5	103	2616	51,5	1308	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
51,75	103,5	2629	51,75	1314	1 pol (25 mm) do centro
52	104	2642	52	1321	Centro
52,25	104,5	2654	52,25	1327	Centro
52,5	105	2667	52,5	1334	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
52,75	105,5	2680	52,75	1340	Centro
53	106	2692	53	1346	1 pol (25 mm) do centro
53,25	106,5	2705	53,25	1353	1 pol (25 mm) do centro
53,5	107	2718	53,5	1359	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
53,75	107,5	2731	53,75	1365	1 pol (25 mm) do centro
54	108	2743	54	1372	Centro
54,25	108,5	2756	54,25	1378	Centro
54,5	109	2769	54,5	1384	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
54,75	109,5	2781	54,75	1391	Centro
55	110	2794	55	1397	1 pol (25 mm) do centro
55,25	110,5	2807	55,25	1403	1 pol (25 mm) do centro
55,5	111	2819	55,5	1410	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
55,75	111,5	2832	55,75	1416	1 pol (25 mm) do centro
56	112	2845	56	1422	Centro
56,25	112,5	2858	56,25	1429	Centro
56,5	113	2870	56,5	1435	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
56,75	113,5	2883	56,75	1441	Centro
57	114	2896	57	1448	1 pol (25 mm) do centro
57,25	114,5	2908	57,25	1454	1 pol (25 mm) do centro
57,5	115	2921	57,5	1461	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
57,75	115,5	2934	57,75	1467	1 pol (25 mm) do centro
58	116	2946	58	1473	Centro

Contagem de elos	Largura nominal da esteira		Centro a partir da borda		Localização da engrenagem do centro
	pol	mm	pol	mm	
58,25	116,5	2959	58,25	1480	Centro
58,5	117	2972	58,5	1486	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
58,75	117,5	2985	58,75	1492	Centro
59	118	2997	59	1499	1 pol (25 mm) do centro
59,25	118,5	3010	59,25	1505	1 pol (25 mm) do centro
59,5	119	3023	59,5	1511	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
59,75	119,5	3035	59,75	1518	1 pol (25 mm) do centro
60	120	3048	60	1524	Centro
60,25	120,5	3061	60,25	1530	Centro
60,5	121	3073	60,5	1537	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
60,75	121,5	3086	60,75	1543	Centro
61	122	3099	61	1549	1 pol (25 mm) do centro
61,25	122,5	3112	61,25	1556	1 pol (25 mm) do centro
61,5	123	3124	61,5	1562	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
61,75	123,5	3137	61,75	1568	1 pol (25 mm) do centro
62	124	3150	62	1575	Centro
62,25	124,5	3162	62,25	1581	Centro
62,5	125	3175	62,5	1588	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
62,75	125,5	3188	62,75	1594	Centro
63	126	3200	63	1600	1 pol (25 mm) do centro
63,25	126,5	3213	63,25	1607	1 pol (25 mm) do centro
63,5	127	3226	63,5	1613	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
63,75	127,5	3239	63,75	1619	1 pol (25 mm) do centro
64	128	3251	64	1626	Centro
64,25	128,5	3264	64,25	1632	Centro
64,5	129	3277	64,5	1638	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
64,75	129,5	3289	64,75	1645	Centro
65	130	3302	65	1651	1 pol (25 mm) do centro
65,25	130,5	3315	65,25	1657	1 pol (25 mm) do centro
65,5	131	3327	65,5	1664	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
65,75	131,5	3340	65,75	1670	1 pol (25 mm) do centro
66	132	3353	66	1676	Centro
66,25	132,5	3366	66,25	1683	Centro
66,5	133	3378	66,5	1689	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
66,75	133,5	3391	66,75	1695	Centro
67	134	3404	67	1702	1 pol (25 mm) do centro
67,25	134,5	3416	67,25	1708	1 pol (25 mm) do centro
67,5	135	3429	67,5	1715	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
67,75	135,5	3442	67,75	1721	1 pol (25 mm) do centro
68	136	3454	68	1727	Centro

Contagem de elos	Largura nominal da esteira		Centro a partir da borda		Localização da engrenagem do centro
	pol	mm	pol	mm	
68,25	136,5	3467	68,25	1734	Centro
68,5	137	3480	68,5	1740	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
68,75	137,5	3493	68,75	1746	Centro
69	138	3505	69	1753	1 pol (25 mm) do centro
69,25	138,5	3518	69,25	1759	1 pol (25 mm) do centro
69,5	139	3531	69,5	1765	1,25 pol (32 mm) do centro para a esquerda
69,75	139,5	3543	69,75	1772	1 pol (25 mm) do centro
70	140	3556	70	1778	Centro
70,25	140,5	3569	70,25	1784	Centro
70,5	141	3581	70,5	1791	0,25 pol (6 mm) do centro para a esquerda
70,75	141,5	3594	70,75	1797	Centro
71	142	3607	71	1803	1 pol (25 mm) do centro

SÉRIE 1600-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

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

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Corte as varetas 0,5 pol (12,7 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.

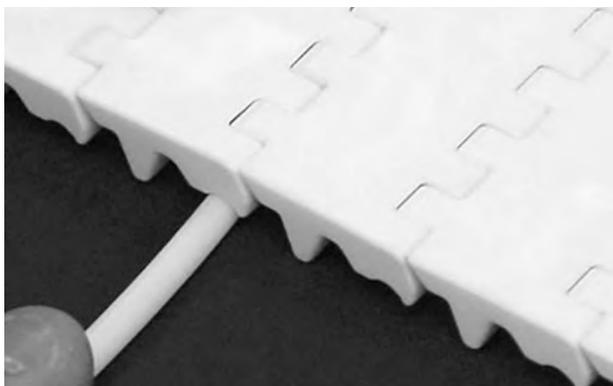


Figura 174: Insira a vareta através das articulações

4. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.



Figura 175: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

5. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.

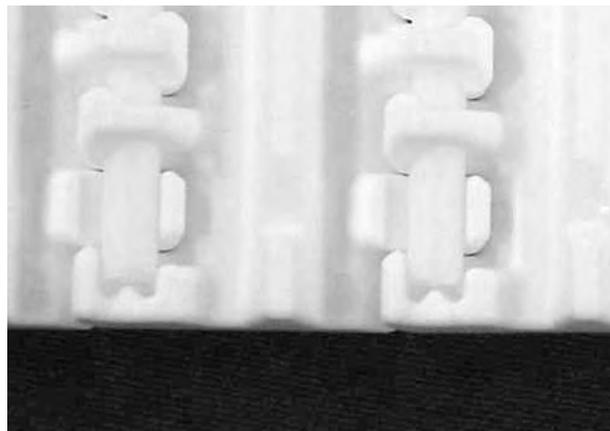


Figura 176: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. Na parte inferior da esteira, insira uma chave de fenda entre a vareta e a esteira.
2. Gire a chave de fenda para erguer a vareta sobre a peça de retenção. Repita esse processo até que a ponta da vareta passe a borda da esteira.

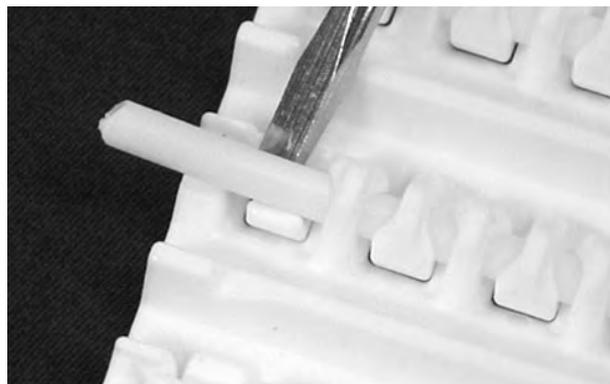


Figura 177: Levante a vareta sobre a peça de retenção

3. Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.

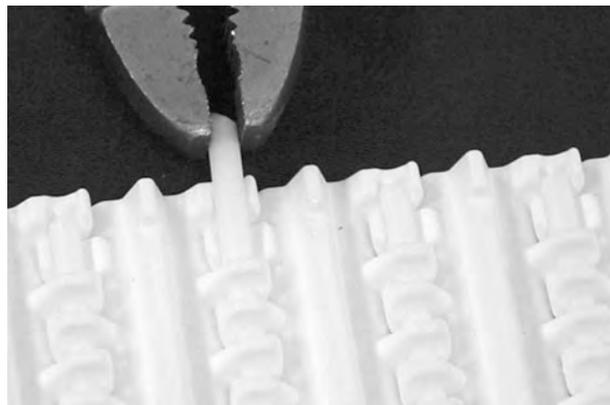


Figura 178: Remova a vareta da esteira

SÉRIE 1650-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA COM CABEÇA PRÉ-MOLDADA

INSERIR A VARETA

1. Corte as varetas 0,60 pol (15,2 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a vareta pelas articulações até a cabeça da vareta tocar a borda da esteira.

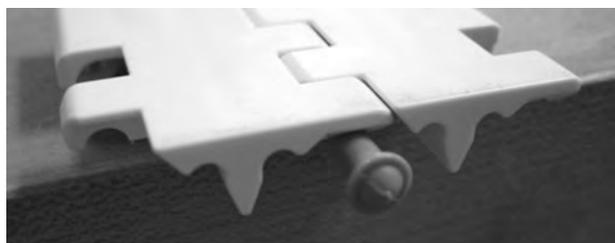


Figura 179: Insira a vareta através dos elos

4. Use o polegar para empurrar a cabeça da vareta para frente até que ela se encaixe na peça de retenção.



Figura 180: Use o polegar para empurrar a vareta

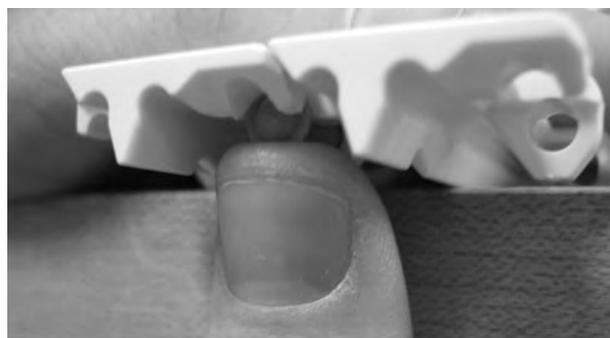


Figura 181: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

5. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 182: Confirme que a vareta esteja totalmente inserida

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte inferior da esteira, corte as cabeças da vareta.

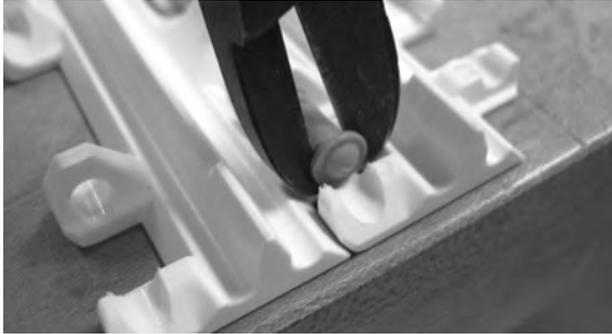


Figura 183: Corte a cabeça da vareta

2. Segure e empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 184: Remova a vareta da esteira

SÉRIE 1700-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR SLIDELOX

INSERIR AS VARETAS

1. Em uma borda da vareta, certifique-se de que o Slidelox esteja fechado. Se não estiver, use uma chave de fenda para deslizar a trava para fechar o Slidelox.
2. Na borda oposta da esteira, certifique-se de que o Slidelox esteja aberto. Se não estiver, use uma chave de fenda para deslizar a trava para abrir o Slidelox.

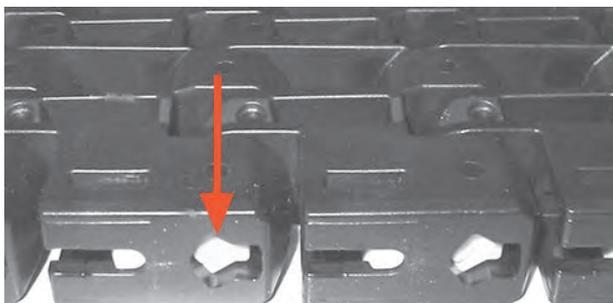


Figura 185: Abra o Slidelox

3. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
4. Certifique-se de que as varetas sejam giradas de forma que fiquem na borda curta, rentes uma à outra.
5. Insira as varetas pelo Slidelox aberto.



Figura 186: Insira a vareta através das articulações

6. Após a inserção das varetas, deslize a trava para fechar o Slidelox. O Slidelox encaixa quando fechado.

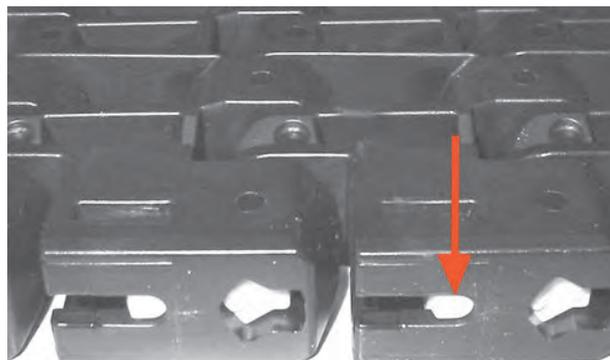


Figura 187: Feche o Slidelox

NOTA: Certifique-se de que **TODOS** os Retentores Slidelox estejam fechados após a instalação.

REMOVER AS VARETAS

NOTA: NÃO remova o Slidelox dos módulos da borda. A remoção pode destruir o Slidelox e o módulo.

1. Use uma chave de fenda para abrir o Slidelox nas duas bordas da esteira.

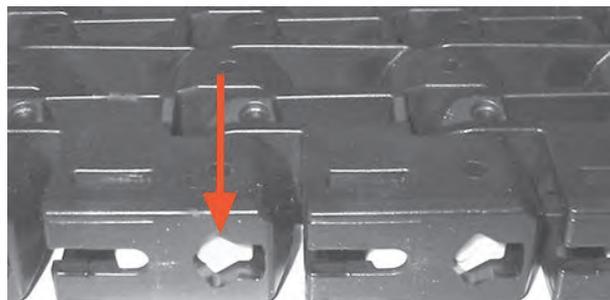


Figura 188: Abra o Slidelox

2. Use uma chave de fenda para empurrar as varetas para fora da esteira.
3. Após a remoção das varetas, deslize a trava para fechar o Slidelox. O Slidelox encaixa quando fechado.

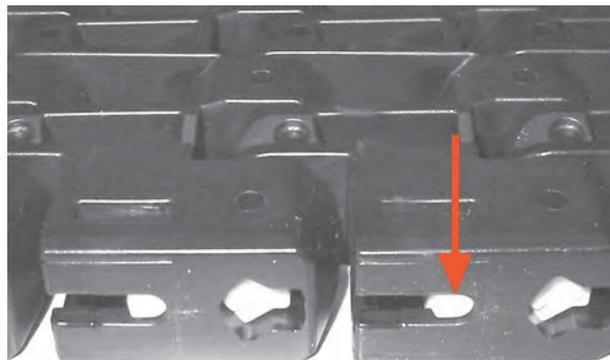


Figura 189: Feche o Slidelox

NOTA: Certifique-se de que TODOS os Retentores Slidelox estejam fechados após a instalação.

SÉRIE 1700-2

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VISÃO GERAL

O padrão de fileira da esteira TRT S1700 não é comum. Cada fileira é um padrão repetido dos roletes na superfície superior da esteira. Uma fileira tem o rolete sem recuo e a outra fileira tem o rolete com recuo de 1 pol (25,4 mm). Em função disso, a TRT S1700 deve ser montada em incrementos de duas fileiras.



Figura 190: Montagem em incrementos de duas fileiras

O tipo de vareta da TRT S1700 tem 0,312 pol (7,9 mm) de diâmetro. É diferente da Série 1700 Flush Grid ou da Série 1700 Flush Grid Nub Top.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

NOTA: Um pino de aço de 0,25 pol (6,4 mm) de diâmetro é necessário para a inserção da vareta.

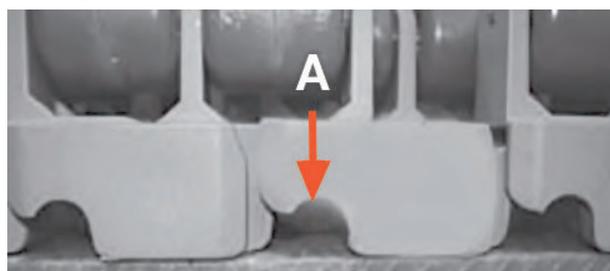
1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.

3. Use um pino de aço de 0,25 pol (6,4 mm) para empurrar a vareta restante além da peça de retenção.



Figura 191: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

4. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



A Peça de retenção

Figura 192: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

NOTA: As ferramentas necessárias incluem um martelo, uma chave de fenda pequena e um pino de aço de 0,25 pol (6,4 mm) de diâmetro.

1. Insira uma chave de fenda sob o rolete acima da articulação da qual a vareta será removida.



Figura 193: Insira a chave de fenda sob o rolete

- Com a chave de fenda ainda no lugar, coloque o pino de aço na articulação na borda oposta da esteira e use o martelo para retirar a vareta da esteira, batendo nela. Incline levemente o pino de aço para entrar em contato com a vareta e não com o elo.



Figura 194: Insira o pino de aço na articulação



Figura 195: Levante a vareta da esteira

- Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 196: Remova a vareta da esteira

VERIFICAR O TRANSPORTADOR

- Inspeção os roletes de retorno para garantir que o diâmetro seja igual ou maior que 6 pol (152,4 mm). As esteiras S1700 TRT possuem uma retroflexão de 6 pol (152,4 mm) de diâmetro.

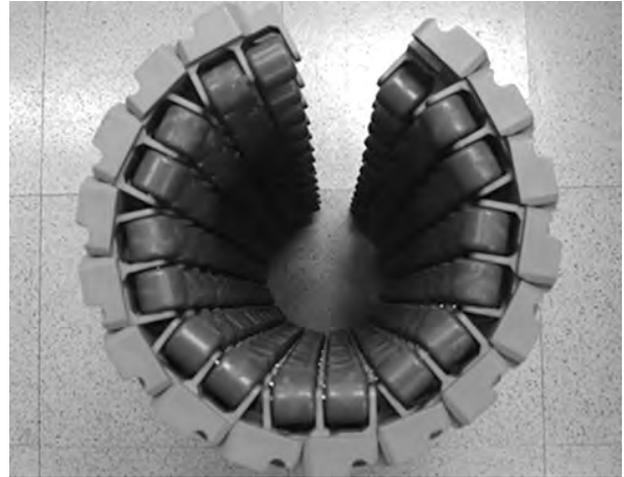
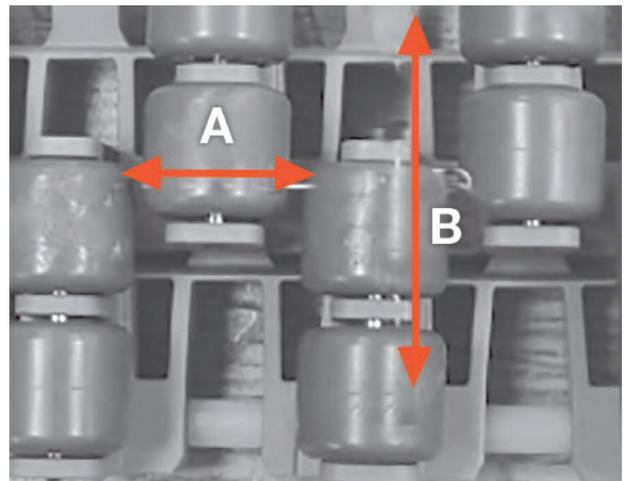


Figura 197: Inspeção os roletes

- Inspeção os roletes do transportador para ver o contato com os outros componentes do transportador além dos roletes de retorno.

NOTA: A S1700 TRT não é recomendada para condições de acúmulo de produto porque o rolete é projetado para rolar na direção transversal. Se os roletes entrarem em contato com os componentes do transportador, os roletes podem se desgastar e adotar um formato não circular com o passar do tempo.



- A Movimento do rolete
- B Movimento da esteira

Figura 198: Movimento do rolete e direção de deslocamento da esteira

SÉRIE 1750-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

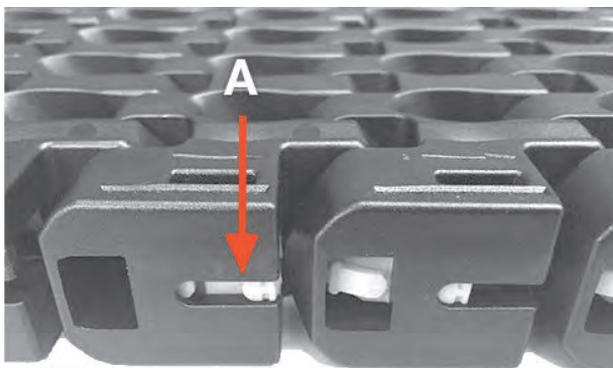
- Flush Grid

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR SLIDELOX

INSERIR AS VARETAS

1. Em uma borda da vareta, certifique-se de que o Slidelox esteja fechado. Se não estiver, use uma chave de fenda para deslizar a trava para fechar o Slidelox.
2. Na borda oposta da esteira, certifique-se de que o Slidelox esteja aberto. Se não estiver, use uma chave de fenda para deslizar a trava para abrir o Slidelox.



A Slidelox

Figura 199: Abra o Slidelox

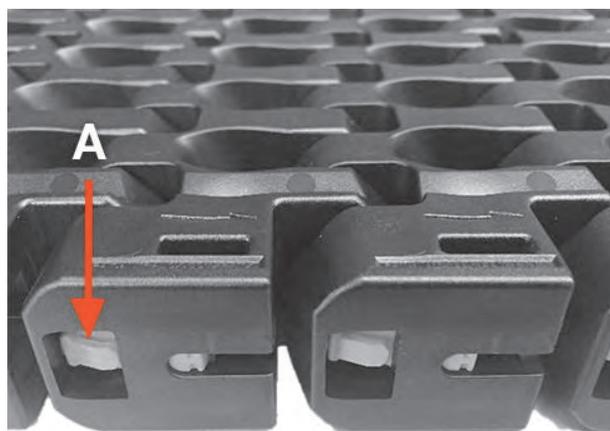
3. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
4. Certifique-se de que a vareta esteja virada para que a borda arredondada fique na direção de operação preferida (indicada pela seta na borda da esteira).

5. Insira a vareta pelo Slidelox aberto.



Figura 200: Insira a vareta

6. Após a inserção das varetas, deslize a trava para fechar o Slidelox. O Slidelox encaixa quando fechado.



A Slidelox

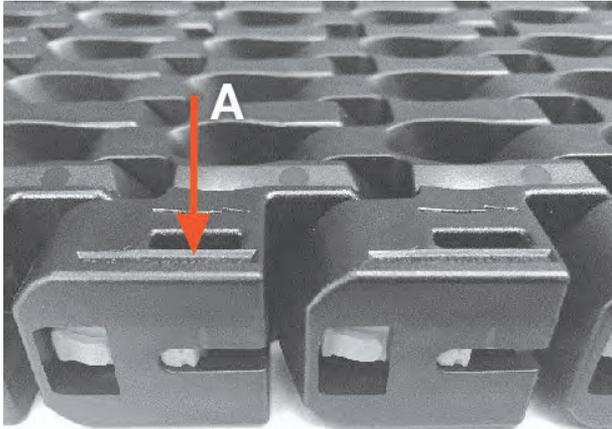
Figura 201: Feche o Slidelox

NOTA: Certifique-se de que **TODOS** os Retentores Slidelox estejam fechados após a instalação.

REMOVER AS VARETAS

NOTA: **NÃO** remova o Slidelox dos módulos da borda. A remoção pode destruir o Slidelox e o módulo.

1. Use uma chave de fenda para abrir o Slidelox nas duas bordas da esteira.



A Slidelox

Figura 202: Abra o Slidelox

2. Use uma chave de fenda para empurrar as varetas para fora da esteira.
3. Após a remoção das varetas, deslize a trava para fechar o Slidelox. O Slidelox encaixa quando fechado.

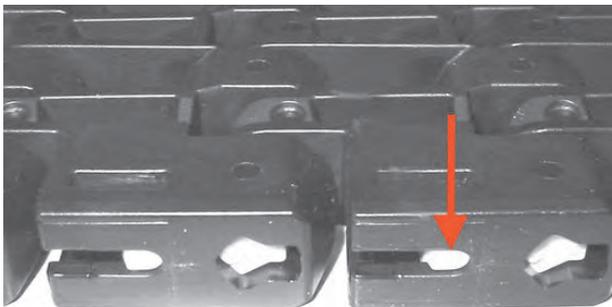


Figura 203: Feche o Slidelox

NOTA: Confirme que todos os Slidelox estejam fechados após a instalação.

SÉRIE 1800-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Flat Top
- Mesh Top

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Corte as varetas 0,6 pol (15 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.

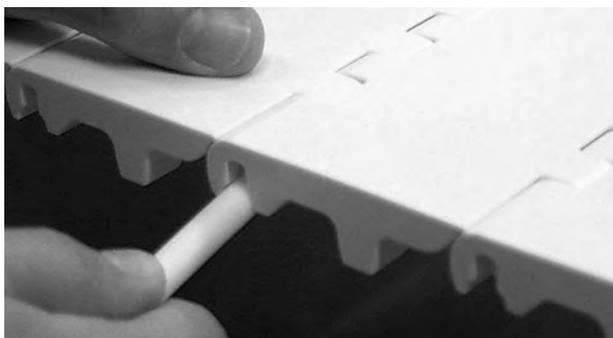


Figura 204: Insira a vareta através das articulações

4. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.



Figura 205: Empurre a vareta através da peça de retenção

5. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.

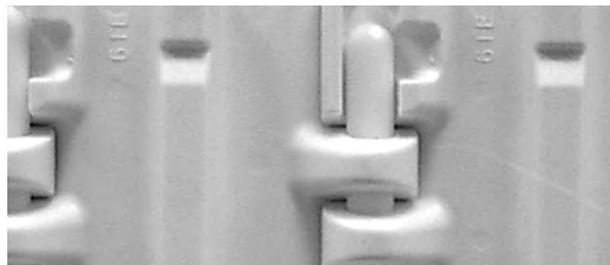


Figura 206: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. Na parte inferior da esteira, insira uma chave de fenda entre a vareta e a esteira.
2. Gire a chave de fenda para erguer a vareta sobre a peça de retenção. Repita esse processo até que a ponta da vareta passe a borda da esteira.



Figura 207: Levante a vareta sobre a peça de retenção

3. Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.

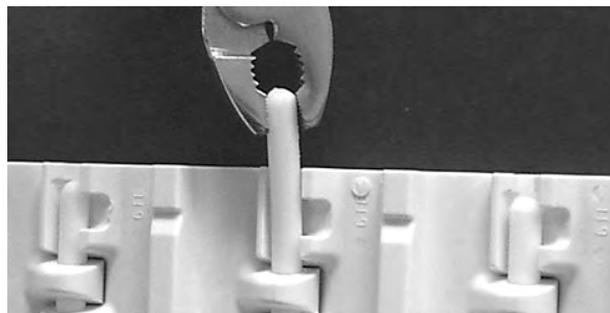


Figura 208: Remova a vareta da esteira

SÉRIE 1800-2

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Mesh Top com Slidelox

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR SLIDELOX

INSERIR A VARETA

1. Em uma borda da vareta, certifique-se de que o Slidelox esteja fechado. Se não estiver, use uma chave de fenda para deslizar a trava para fechar o Slidelox.

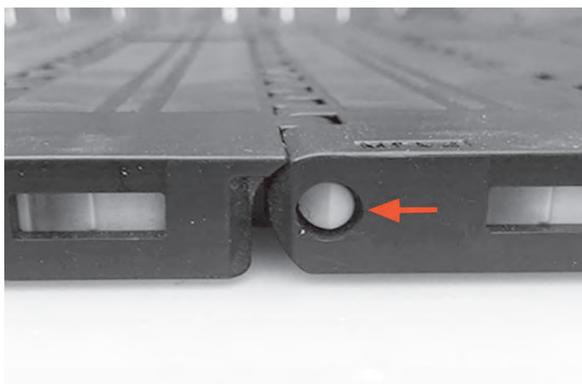


Figura 209: Slidelox na posição fechada



Figura 210: Use uma chave de fenda para fechar o Slidelox

2. Na borda oposta da esteira, certifique-se de que o Slidelox esteja aberto. Se não estiver, use uma chave de fenda para deslizar a trava para abrir o Slidelox.
3. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.

4. Insira a vareta pelo Slidelox aberto.



Figura 211: Insira a vareta

5. A vareta deve ficar inserida cerca de 0,5 pol (12,7 mm) adentro da borda da esteira.
6. Feche o Slidelox após a vareta ser inserida. O Slidelox encaixa quando fechado.



Figura 212: Feche o Slidelox

REMOVER A VARETA

NOTA: NÃO remova o Slidelox dos módulos da borda. A remoção pode destruir o Slidelox e o módulo.

1. Use uma chave de fenda para abrir o Slidelox nas duas bordas da esteira.



Figura 213: Abra o Slidelox

2. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.

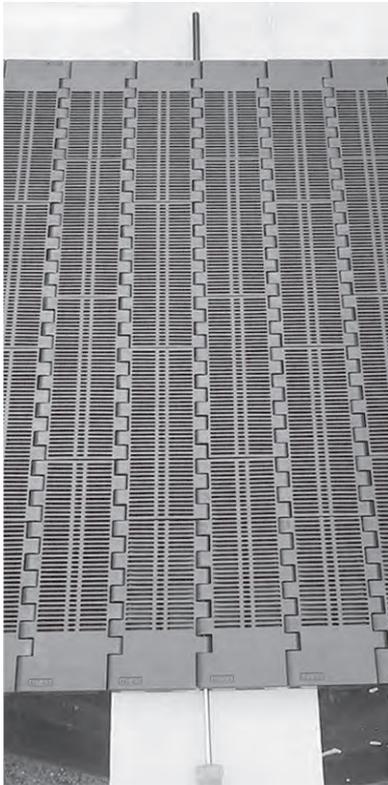


Figura 214: Levante a vareta da esteira

3. Após a remoção da vareta, deslize a trava para fechar o Slidelox. O Slidelox encaixa quando fechado.



Figura 215: Feche o Slidelox

SÉRIE 1900-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Raised Rib

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR DO SHUTTLEPLUG

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Na borda da esteira que contém o Shuttleplug, insira a vareta na articulação. O Shuttleplug se abre deslizando quando a vareta é inserida.



Figura 216: Insira a vareta através das articulações

3. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta além do Shuttleplug e totalmente para dentro da esteira.



Figura 217: Empurre a vareta além do Shuttleplug

4. Remova a chave de fenda. O Shuttleplug fecha quando nada estiver bloqueando-o.

NOTA: Confirme que **TODOS** os Shuttleplugs estejam fechados após a instalação

REMOVER A VARETA

1. Na borda da vareta que contém os Shuttleplugs, insira uma vareta sobressalente na articulação somente o suficiente para manter o Shuttleplug na posição totalmente aberta. O Shuttleplug se abre deslizando quando a vareta é inserida.



Figura 218: Abra o Shuttleplug

2. Insira um punção de 0,25 pol na articulação na borda oposta da esteira para empurrar a vareta sobressalente e a vareta da esteira além do Shuttleplug e para fora da esteira.
3. Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 219: Remova a vareta da esteira

LOCAL DA ENGRENAGEM FIXA

- Fixe a engrenagem central no lugar para reter a esteira lateralmente. Veja a tabela a seguir.
- Use a largura da esteira para determinar o local da engrenagem fixa.
- Todas as referências são da borda da esteira com os Shuttleplugs.

Localização do centro da engrenagem fixa			
Faixa de Largura Nominal da Esteira		Distância da borda Shuttle-plug	
pol	mm	pol	mm
15-20	381-508	7,58	193
21-26	533-660	10,58	269
27-32	686-813	13,58	345
33-38	838-965	16,58	421
39-44	991-1118	19,58	497

Localização do centro da engrenagem fixa			
Faixa de Largura Nominal da Esteira		Distância da borda Shuttle-plug	
pol	mm	pol	mm
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

SÉRIE 4400-1

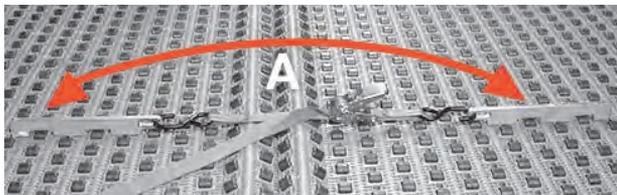
ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VISÃO GERAL

- As esteiras da série 4400 devem ser instaladas com incrementos de duas fileiras de 4 pol (101,6 mm) para manter o padrão de rolete alternado conforme projetado.
- Use os tracionadores da esteira ao instalar e remover esteiras da série 4400 com mais de 8 pés (2,44 m).



A Tracionadores da esteira

Figura 220: Use tracionadores da esteira para esteiras longas

REMOVER A VARETA

1. Em uma borda da esteira, use uma chave de fenda para abrir a peça de retenção, empurrando-a.



Figura 221: Abra a peça de retenção

2. Na borda oposta da esteira, use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.



Figura 222: Levante a vareta da esteira

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Corte as varetas 2,0 pol (50,8 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.
4. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.



Figura 223: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

5. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 224: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

SÉRIE 4500-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Esteira Dual-Stacked Angled Roller™ (DARB™)
- Flush Grid
- Roller Top esquerda/direita

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 225: Insira a vareta através das articulações

3. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.

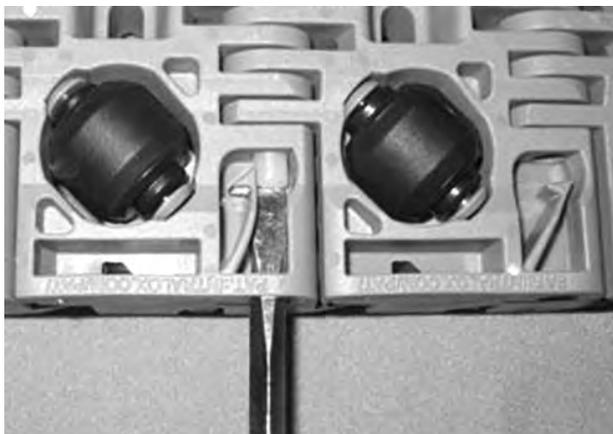


Figura 226: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

4. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 227: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. Em uma borda da esteira, use uma chave de fenda para abrir a peça de retenção, empurrando-a.
2. Na borda oposta da esteira, use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.

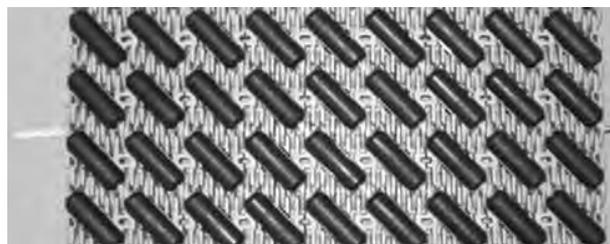
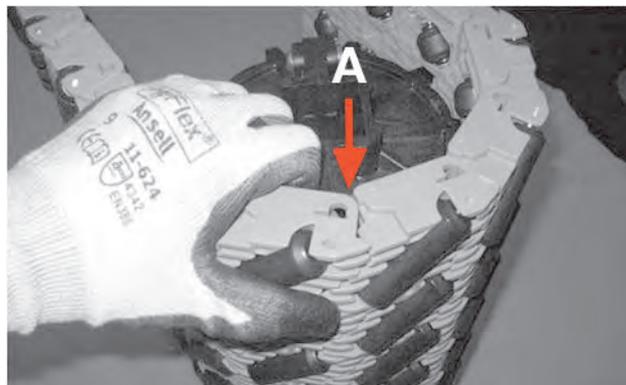


Figura 228: Levante a vareta da esteira

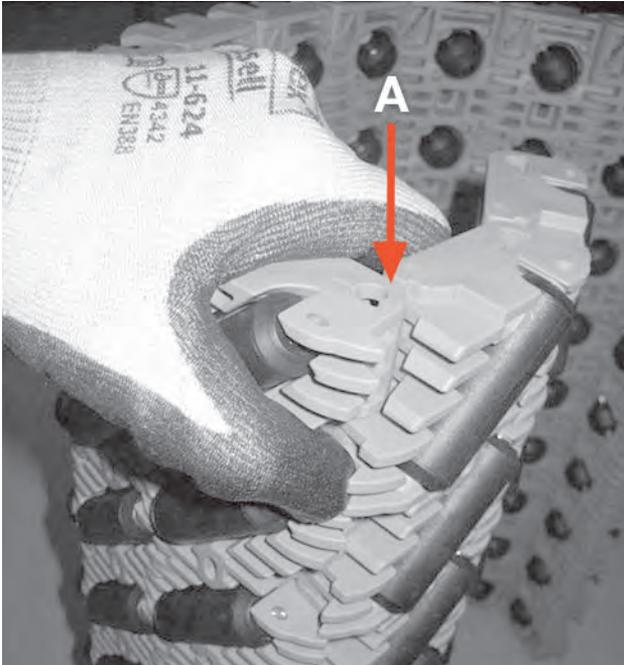
MANIPULAÇÃO DA ESTEIRA

As costelas da DARB S4500 foram projetadas para manter um tabuleiro fechado conforme a esteira envolve a engrenagem durante a operação normal. Entretanto, as costelas podem se abrir e gerar um ponto de agarramento se forem articuladas além do que é possível com uma engrenagem. Por isso, use luvas ao manusear essa esteira.



A Costelas fechadas da esteira

Figura 229: Articulação normal quando envolve ao redor da engrenagem



A Costelas abertas da esteira

Figura 230: Ponto de agarramento exposto quando articulado além do normal

SÉRIE 4550-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

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

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 231: Insira a vareta através das articulações

3. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.

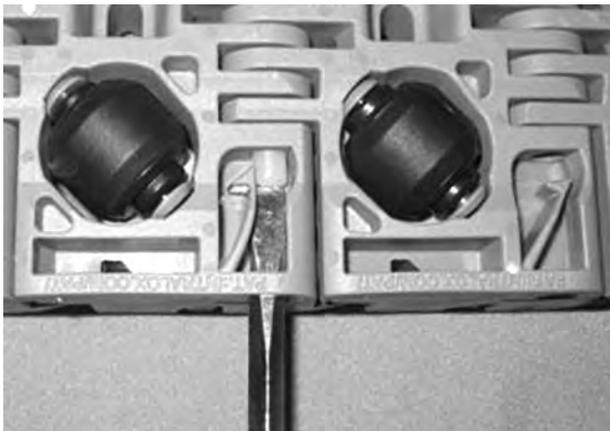


Figura 232: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

4. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.

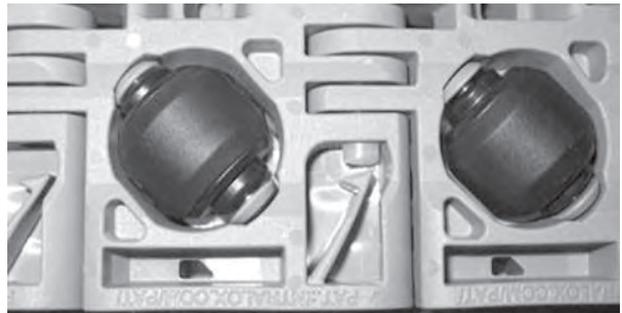


Figura 233: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. Em uma borda da esteira, use uma chave de fenda para abrir a peça de retenção, empurrando-a.
2. Na borda oposta da esteira, use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.

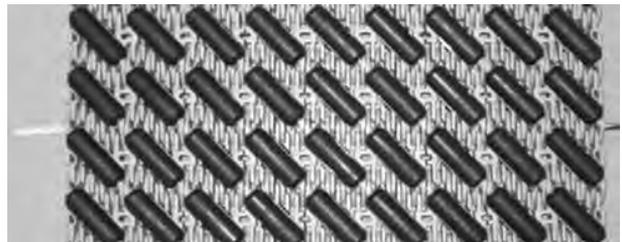
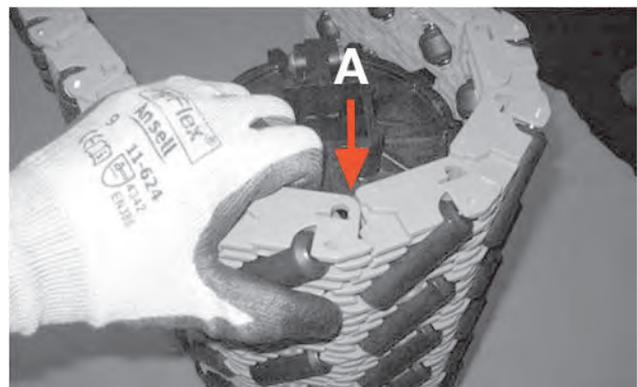


Figura 234: Levante a vareta da esteira

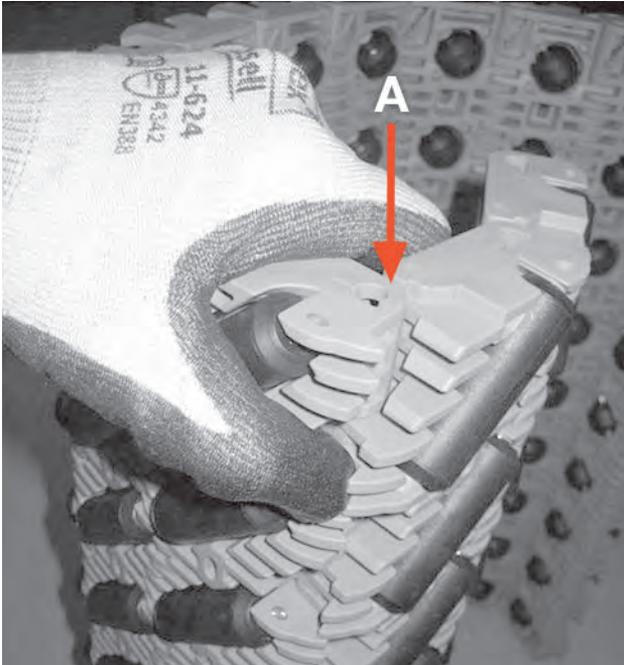
MANIPULAÇÃO DA ESTEIRA

As costelas da DARB S4550 foram projetadas para manter um tabuleiro fechado conforme a esteira envolve a engrenagem durante a operação normal. Entretanto, as costelas podem se abrir e gerar um ponto de agarramento se forem articuladas além do que é possível com uma engrenagem. Por isso, use luvas ao manusear essa esteira.



A Costelas fechadas da esteira

Figura 235: Articulação normal quando envolta ao redor da engrenagem



A Costelas abertas da esteira

Figura 236: Ponto de agarramento exposto quando articulado além do normal

SÉRIE 7000-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Transverse Roller

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Corte as varetas 1,75 pol (44,5 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 237: Insira a vareta através dos elos

4. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.

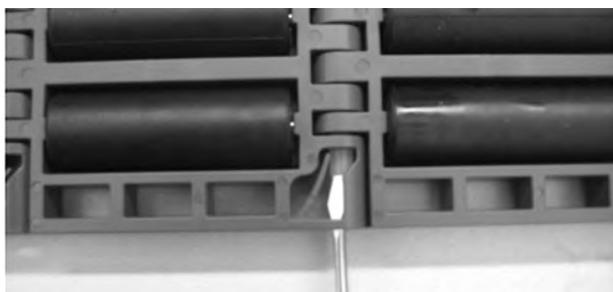


Figura 238: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

5. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.

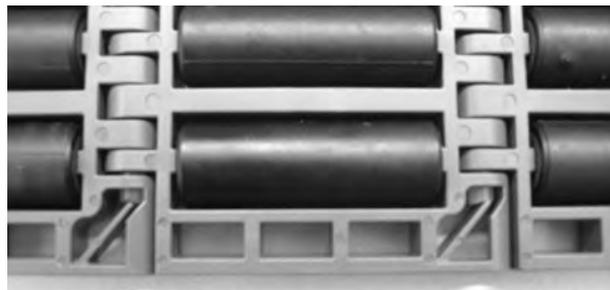


Figura 239: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. Em uma borda da esteira, use uma chave de fenda para abrir a peça de retenção, empurrando-a.
2. Na borda oposta da esteira, use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.



Figura 240: Levante a vareta da esteira

SÉRIE 7050-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Dual-Stacked Transverse Roller

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 241: Insira a vareta através das articulações

3. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.



Figura 242: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

4. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.

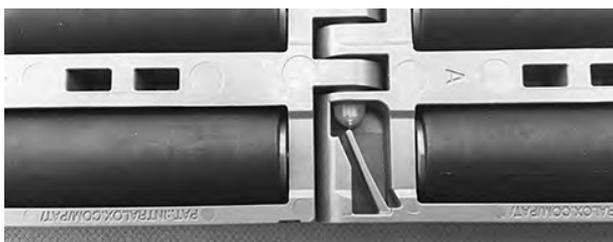


Figura 243: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. Em uma borda da esteira, use uma chave de fenda para abrir a peça de retenção, empurrando-a.

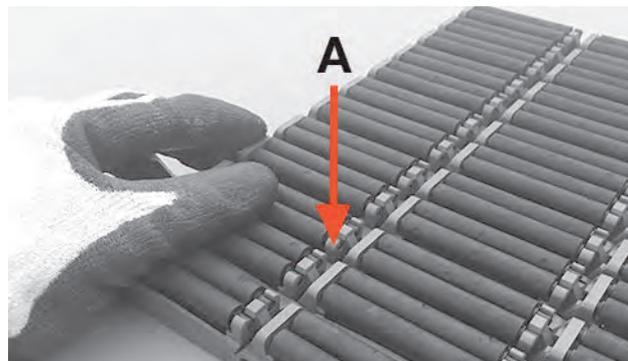
2. Na borda oposta da esteira, use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.



Figura 244: Levante a vareta da esteira

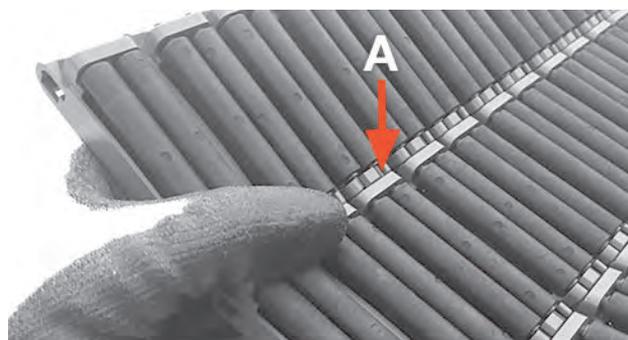
MANIPULAÇÃO DA ESTEIRA

As peças de retenção de rolete superior da esteira Dual-Stacked TRT S7050 podem criar pontos de pinçamento se a esteira sofrer retroflexão. Use luvas ao manusear esta esteira.



A Ponto de pinçamento

Figura 245: Use luvas ao manusear esta esteira



A Ponto de pinçamento

Figura 246: Os pontos de pinçamento ocorrem se a esteira sofrer retroflexão

SÉRIE 7100-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Dual-Stacked Inline Roller

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta através dos orifícios alinhados nas articulações o máximo possível.



Figura 247: Insira a vareta através das articulações

3. Use uma vareta ou chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.

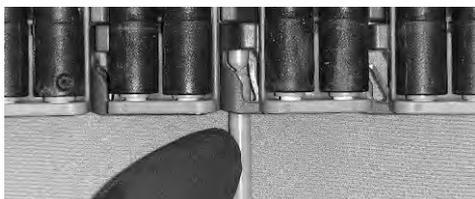


Figura 248: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

4. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 249: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. Em uma borda da esteira, use uma vareta ou chave de fenda para abrir a peça de retenção.

2. Na borda oposta da esteira, use uma vareta ou chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.

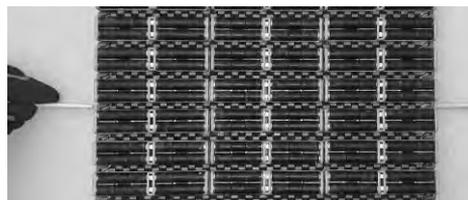


Figura 250: Levante a vareta da esteira

SÉRIE 9000-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Flush Grid

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 251: Insira a vareta através das articulações

3. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.

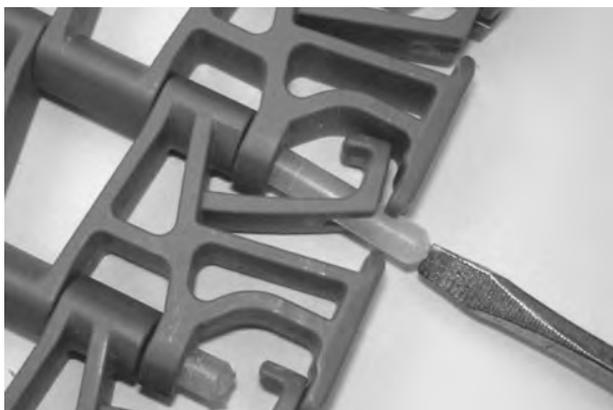


Figura 252: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

4. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 253: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte superior da esteira, insira uma chave de fenda entre a peça de retenção e a esteira.
2. Gire a chave de fenda no sentido horário para manter a peça de retenção aberta.



Figura 254: Gire a chave de fenda para manter a peça de retenção aberta

3. Na borda oposta da esteira, use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.



Figura 255: Levante a vareta da esteira

EMENDA DE PROJETO ORIGINAL COM PROJETO ATUALIZADO

O projeto da esteira S9000 Flush Grid foi atualizado em outubro de 2012 para melhorar o desempenho.

1. Corte as varetas com cabeça de 0,180 pol (4,6 mm) usadas na seção original da esteira 0,75 pol (19 mm) mais curtas do que a largura total da esteira.
2. Junte as duas seções da esteira, mas não as una.

3. Na nova seção da esteira (B), localize as peças de retenção da vareta que apontem para a seção de esteira original (A).



A Seção da esteira original
B Nova seção da esteira

Figura 256: Localize as peças de retenção da vareta

4. Corte a peça de retenção da vareta em ambas as bordas da nova seção de esteira (B).



Figura 257: Corte a peça de retenção

5. Una a seção da esteira original (A) com a nova seção da esteira (B) de modo que as articulações fiquem alinhadas.
6. Insira uma vareta sem cabeça através da peça de retenção na seção da esteira original (A).
7. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.
8. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



A Seção da esteira original
B Nova seção da esteira

Figura 258: Confirme que a vareta esteja totalmente inserida

9. Para fechar a outra extremidade da esteira, una a nova seção (B) com a seção original (A).



A Seção da esteira original
B Nova seção da esteira

Figura 259: Una a nova seção (B) à seção original (A)

10. Insira uma vareta com cabeça através da peça de retenção na nova seção da esteira (B).
11. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta pela peça de retenção na nova seção da esteira (B).
12. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 260: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

EMENDA DE ESTEIRAS LARGAS

Pode não haver varetas com cabeças pré-formadas disponíveis para esteiras largas. Se preciso, as varetas originais podem ser cabeçadas em ambas as extremidades para unir as seções nova e antiga da esteira.

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta através das articulações, deixando a ponta da vareta projetar-se para fora.
NOTA: NÃO use uma chama aberta para fechar os orifícios da vareta.
3. Use uma ferramenta de solda de 80 watts para a cabeça da vareta. Confirme que a cabeça acabada da vareta tenha cerca de 0,25 pol (6,4 mm) de diâmetro.
4. Certifique-se de que cabeças foram formadas termicamente em todas as varetas em ambos os lados da esteira.

SÉRIE 10000-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

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

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR SLIDELOX

INSERIR A VARETA

1. Em uma borda da vareta, certifique-se de que o Slidelox esteja fechado. Se não estiver, use uma chave de fenda para deslizar a trava para fechar o Slidelox.



Figura 261: Feche o Slidelox

2. Na borda oposta da esteira, certifique-se de que o Slidelox esteja aberto. Se não estiver, use uma chave de fenda para deslizar a trava para abrir o Slidelox.



Figura 262: Abra o Slidelox

3. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.

4. Insira a vareta pelo Slidelox aberto.



Figura 263: Insira a vareta

5. A vareta deve ficar inserida cerca de 0,5 pol (12,7 mm) adentro da borda da esteira.
6. Feche o Slidelox após a vareta ser inserida. O Slidelox encaixa quando fechado.

NOTA: Confirme que todos os Slidelox estejam fechados após a instalação.

REMOVER A VARETA

NOTA: NÃO remova o Slidelox dos módulos da borda. A remoção pode destruir o Slidelox e o módulo.

1. Use uma chave de fenda para abrir o Slidelox nas duas bordas da esteira.

2. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.



Figura 264: Levante a vareta da esteira

3. Depois de removida a vareta, use uma chave de fenda para deslizar a trava para fechar o Slidelox. O Slidelox encaixa quando fechado.

NOTA: Certifique-se de que **TODOS** os Retentores Slidelox estejam fechados após a instalação.

SÉRIE 10000-2

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Mold to Width (MTW) Flat Top

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA E RETENTOR SLIDELOX

INSERIR A VARETA

1. Na borda da esteira com o Slidelox, certifique-se de que o Slidelox esteja aberto. Se não estiver, use uma chave de fenda para deslizar a trava para abrir o Slidelox.



Figura 265: Abra o Slidelox

2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a vareta pelo Slidelox aberto.



Figura 266: Insira a vareta

4. A vareta deve ficar inserida cerca de 0,5 pol (12,7 mm) adentro da borda da esteira.

5. Feche o Slidelox após a vareta ser inserida. O Slidelox encaixa quando fechado.

NOTA: Certifique-se de que **TODOS** os Retentores Slidelox estejam fechados após a instalação.

REMOVER A VARETA

NOTA: NÃO remova o Slidelox dos módulos da borda. A remoção pode destruir o Slidelox e o módulo.

1. Use uma chave de fenda para abrir o Slidelox.



Figura 267: Abra o Slidelox

2. Na borda oposta da esteira, use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.



Figura 268: Levante a vareta da esteira

3. Depois de removida a vareta, use uma chave de fenda para deslizar a trava para fechar o Slidelox. O Slidelox encaixa quando fechado.

NOTA: Certifique-se de que **TODOS** os Retentores Slidelox estejam fechados após a instalação.

DEFASAGEM DA ENGRENAGEM MTW DE 100 MM

DIREÇÃO DA ESTEIRA

Use as informações a seguir se o Slidelox estiver à esquerda de forma que a esteira se mova para longe de você.

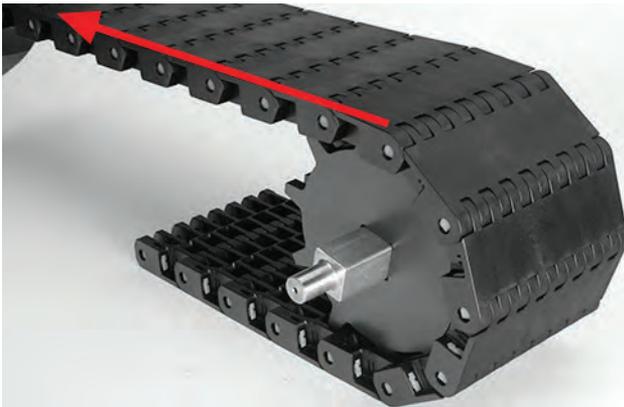


Figura 269: Slidelox à esquerda

ACIONAMENTO POR ARTICULAÇÃO

Use no máximo duas engrenagens, com defasagem de uma engrenagem de 0,25 pol (6,3 mm) em relação à linha de centro para a esquerda do centro da corrente.

ACIONAMENTO CENTRAL

Uma engrenagem deve ter defasagem de 0,25 pol (6,3 mm) em relação à linha de centro para a direita do centro da corrente.

DIREÇÃO DA ESTEIRA

Use as informações a seguir se o Slidelox estiver à direita de forma que a esteira se mova para longe de você.

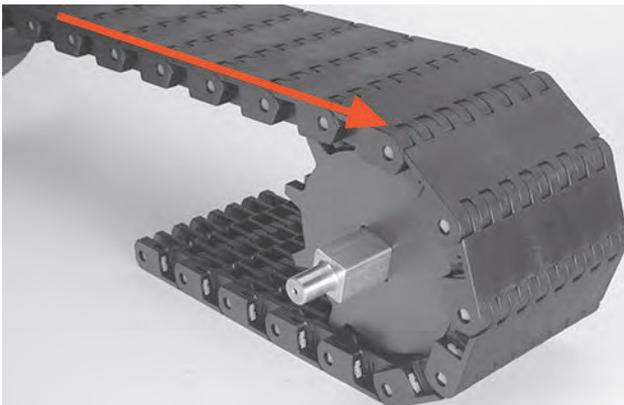


Figura 270: Direção de percurso

ACIONAMENTO POR ARTICULAÇÃO

Uma engrenagem deve ter defasagem de 0,25 pol (6,3 mm) em relação à linha de centro para a esquerda do centro da corrente.

ACIONAMENTO CENTRAL

Uma engrenagem deve ter defasagem de 0,25 pol (6,3 mm) em relação à linha de centro para a direita do centro da corrente.

DEFASAGEM DA ENGRENAGEM MTW DE 200 MM

DIREÇÃO DA ESTEIRA

Use as informações a seguir se o Slidelox estiver à esquerda de forma que a esteira se mova para longe de você.

ACIONAMENTO POR ARTICULAÇÃO

Use no máximo quatro engrenagens, com defasagem de 0,25 pol (6,3 mm) em relação à linha de centro para a esquerda do centro da corrente.

ACIONAMENTO CENTRAL

Use no máximo três engrenagens, com defasagem de 0,25 pol (6,3 mm) em relação à linha de centro para a direita do centro da corrente.

DIREÇÃO DA ESTEIRA

Use as informações a seguir se o Slidelox estiver à direita de forma que a esteira se mova para longe de você.

ACIONAMENTO POR ARTICULAÇÃO

Use no máximo três engrenagens, com defasagem de 0,25 pol (6,3 mm) em relação à linha de centro para a esquerda do centro da corrente.

ACIONAMENTO CENTRAL

Use no máximo três engrenagens, com defasagem de 0,25 pol (6,3 mm) em relação à linha de centro para a direita do centro da corrente.

ESTEIRAS RADIUS

SÉRIE 2100-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- ZERO TANGENT™ Radius Flat Top

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

- Certifique-se de que as varetas têm o tamanho certo.
- Sempre que possível, use as varetas pré-cortadas fornecidas com a esteira. Se não houver varetas pré-cortadas disponíveis, certifique-se de que as varetas de náilon seco estão cortadas com 3,40 pol + largura da esteira/80 pol (86,5 mm + largura da esteira/80 mm) a menos do que a largura total da esteira.
- Dado que as varetas de náilon molhadas encolhem ao secar, não corte seu comprimento se molhadas.
- Corte as varetas de polipropileno ou acetal 0,50 pol (12,7 mm) mais curtas do que a largura total da esteira.

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 271: Insira a vareta

3. Insira a mini-vareta.
4. Use uma chave de fenda para empurrar a mini-vareta pela peça de retenção e totalmente para dentro da esteira.



Figura 272: Empurre a mini-vareta através da peça de retenção

5. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte inferior da esteira, corte as cabeças da mini-vareta.



Figura 273: Corte a mini-vareta

2. Use um arame rígido de 0,9 pol (24 mm) de diâmetro para empurrar a mini-vareta e a vareta para fora da esteira.



Figura 274: Empurre a vareta e a mini-vareta da esteira

SÉRIE 2200-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Radius Flush Grid
- Radius Flush Grid High Deck
- Radius Flush Grid (2.6) com Insert Rollers
- Radius Friction Top



Esta esteira pode prender os dedos e ferirlos. Nunca toque em uma esteira em movimento! Pare o transportador antes de realizar a manutenção.

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

INSTALAÇÃO DA ESTEIRA

- A S2200 (sem acessórios) é totalmente reversível, simétrica e bidirecional. Consulte um engenheiro de aplicações em espiral da Intralox para saber a melhor direção de percurso.
- Guias de desgaste de retenção são obrigatórias nas bordas internas e externas de todas as curvas para restringir a esteira ao fazer a curva.
- Para assegurar o alinhamento correto da esteira no acesso e na saída das curvas, a colocação das guias deve iniciar no trecho reto anterior à curva, e terminar no trecho reto posterior a ela, por uma distância mínima igual à largura da esteira.

NOTA: Certifique-se de que as guias de desgaste de retenção sejam instaladas nas bordas internas e externas de todas as curvas.

VARETA SEM CABEÇA

- As esteiras de polipropileno e polietileno S2200 usam varetas de acetal com 0,24 pol (6,1 mm) de diâmetro.
- As esteiras de acetal S2200 usam varetas de náilon ou acetal.
- As esteiras de polipropileno S2200 para serviços que exigem resistência a substâncias químicas usam varetas de polipropileno.
- Varetas adicionais são embaladas com cada esteira.

INSERIR A VARETA

1. Corte as varetas 0,44 pol (11 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.

3. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.

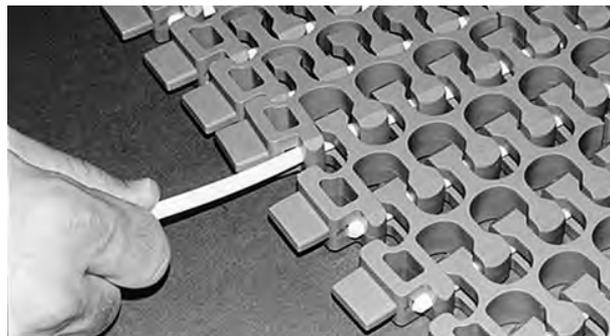


Figura 275: Insira a vareta

4. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.



Figura 276: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

5. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 277: Confirme que a vareta esteja totalmente inserida

REMOVER A VARETA

1. Use seu polegar para flexionar a borda lisa do módulo para liberar a vareta da peça de retenção.



Figura 278: Livre a vareta da peça de retenção

2. Segure e empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 279: Varetas de apoio

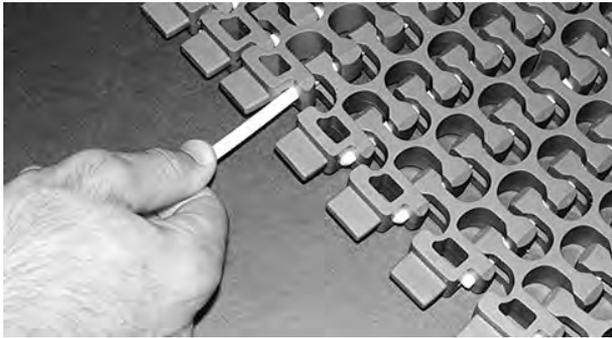
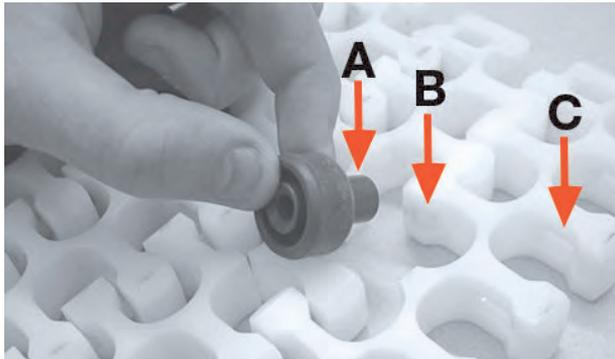


Figura 280: Puxe a vareta para fora

- Certifique-se de que os Insert Rollers entrem em contato com as guias de desgaste durante a instalação da esteira. Se o seu transportador for projetado para suas especificações de esteira, mas os Insert Rollers não entrarem em contato com a soleira, vire a esteira.

S2200 COM INSERT ROLLERS

- Certifique-se de que os roletes sejam guardados para serem reinseridos quando as varetas forem removidas.
- Certifique-se de que a lateral do Insert Roller com o diâmetro menor esteja ao lado do elo com um orifício da vareta redondo, não um orifício ranhurado, ao substituir um Insert Roller. A colocação incorreta do rolete afeta a razão de curva.



- A** Diâmetro pequeno
- B** Orifício redondo da vareta
- C** Orifício ranhurado

Figura 281: Diâmetro menor próximo ao orifício redondo da vareta

- Certifique-se de que os Insert Rollers sejam posicionados de maneira que as laterais com os diâmetros pequenos sejam orientadas na mesma direção ao emendar duas ou mais seções de esteira. Se houver roletes voltados para direções opostas, as engrenagens podem ser afetadas.

SÉRIE 2200-2

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Radius com rolamentos na borda interna
- Flush Grid High Deck com rolamentos nas bordas internas



Esta esteira pode prender os dedos e ferirlos. Nunca toque em uma esteira em movimento! Pare o transportador antes de realizar a manutenção.

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

DIREÇÃO DA ESTEIRA

O Radius/High Deck com Rolamentos nas Bordas S2200 (sem acessórios) é totalmente reversível. A direção recomendada de movimento está ilustrada aqui.

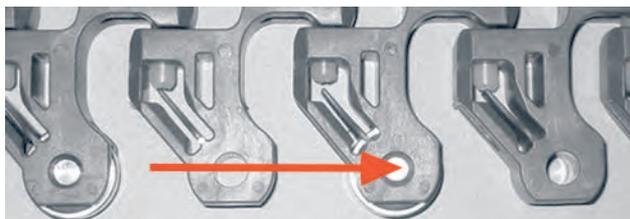


Figura 282: Direção de percurso

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.

3. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.



Figura 283: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

4. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.

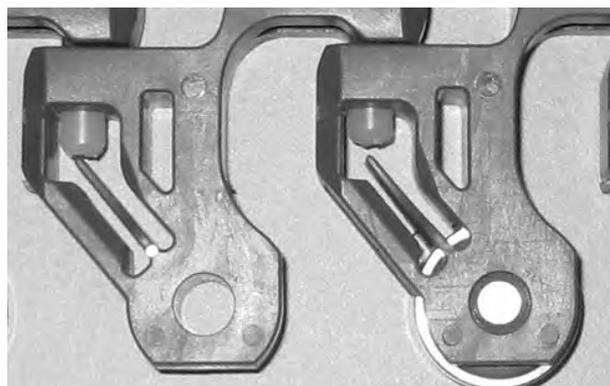


Figura 284: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. Em uma borda da esteira, use uma chave de fenda para abrir a peça de retenção, empurrando-a.



Figura 285: Abra a peça de retenção

2. Na borda oposta da esteira, use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.



Figura 286: Levante a vareta da esteira

SÉRIE 2300-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Flush Grid de Rolete Frontal com Curva Fechada
- Flush Grid de Rolete Frontal com Curva Fechada com Rolamentos nas Bordas Internas
- Flush Grid Nose-Roller Dual Turning
- Flush Grid Nose-Roller Dual Turning com rolamento nas bordas

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

- Certifique-se de que as varetas têm o tamanho certo.
- Sempre que possível, use as varetas pré-cortadas fornecidas com a esteira.

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 287: Insira a vareta através das articulações

3. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.



Figura 288: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

4. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 289: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte superior da esteira, insira uma chave de fenda entre a vareta e a esteira.
2. Gire a chave de fenda para dobrar e empurrar a vareta através da peça de retenção e para fora da esteira.



Figura 290: Empurre a vareta através da peça de retenção

3. Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.

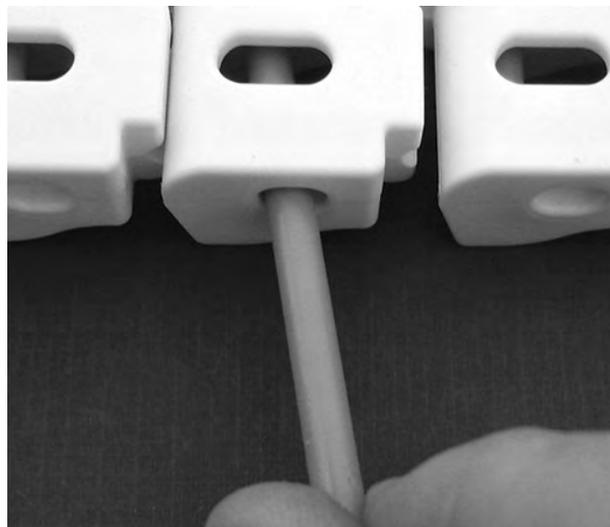


Figura 291: Remova a vareta da esteira

SÉRIE 2400-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Radius Flat Top
- Radius Flush Grid (Tight Turning Radius e 2.2)
- Radius Flush Grid (2.4 e 2.8) com Insert Rollers
- Radius Flush Grid High Deck
- Flush Grid High Deck com borda Load-Sharing
- Radius Flush Grid com borda Load-Sharing
- Radius Friction Top (2.2)
- Flush Grid Friction Top 2.2 com borda Load-Sharing
- Radius Raised Rib
- High Radius Friction Top de 0,4 pol
- Radius Flush Grid com borda Heavy-Duty
- Radius Friction Top com Borda Heavy-Duty
- High Radius Friction Top de 0,4 pol com Borda Heavy-Duty
- Radius Flush Grid High Deck com borda Heavy-Duty

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

INSTALAÇÃO DA ESTEIRA

- A S2400 (sem taliscas, módulos de atrito ou guias de retenção) é totalmente reversível, simétrica e bidirecional. Consulte um engenheiro de aplicações em espiral da Intralox para saber a melhor direção de percurso.
- Guias de desgaste de retenção são obrigatórias nas bordas internas e externas de todas as curvas para restringir a esteira ao fazer a curva.
- Para assegurar o alinhamento correto da esteira no acesso e na saída das curvas, a colocação das guias deve iniciar no trecho reto anterior à curva, e terminar no trecho reto posterior a ela, por uma distância mínima igual à largura da esteira.

NOTA: Certifique-se de que as guias de desgaste de retenção sejam instaladas nas bordas internas e externas de todas as curvas.

VARETAS SEM CABEÇA

- As esteiras de polipropileno S2400 usam varetas de acetato com 0,180 pol (4,6 mm) de diâmetro.
- Para resistência química em esteiras de polipropileno, use varetas de polipropileno.

- Varetas adicionais são embaladas com cada esteira.

INSERIR A VARETA

1. Corte as varetas 0,6 pol (15 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
2. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
3. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 292: Insira a vareta através das articulações

4. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.



Figura 293: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

5. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 294: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

1. A partir da parte superior da esteira, insira uma chave de fenda entre a vareta e a esteira.

2. Gire a chave de fenda para dobrar e empurrar a vareta através da peça de retenção e para fora da esteira.



Figura 295: Empurre a vareta através da peça de retenção

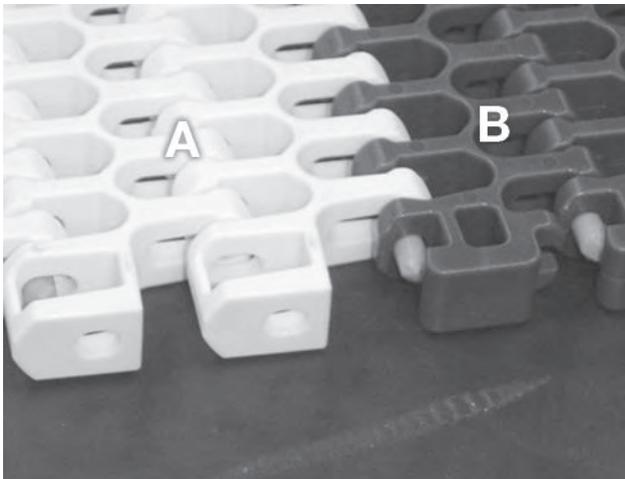
3. Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 296: Remova a vareta da esteira

EMENDA DA NOVA BORDA LISA (A) COM A BORDA LISA ANTIGA (B)

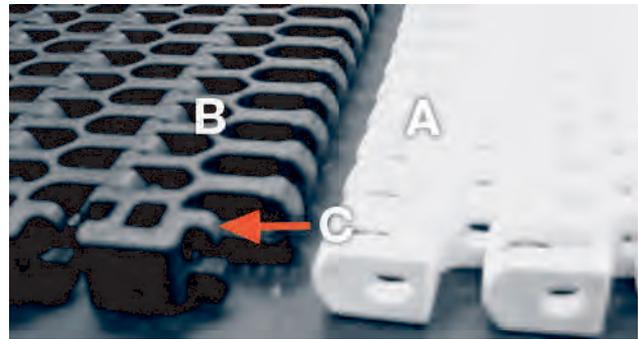
Quando você conectar a borda dianteira do novo projeto de borda rente (A) à borda traseira do projeto antigo de borda rente (B), nenhuma modificação será necessária.



- A Nova borda lisa
- B Borda lisa antiga

Figura 297: Borda principal A emendada com a borda final B

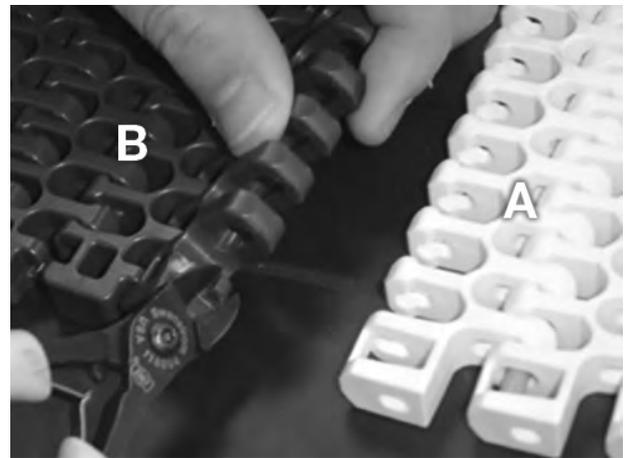
Ao conectar a borda principal do projeto antigo de borda rente (B) à borda traseira do projeto novo de borda rente (A), é necessária a modificação do projeto antigo (B).



- A Nova borda lisa
- B Borda lisa antiga
- C Guias da vareta

Figura 298: Borda principal B emendada com a borda final A

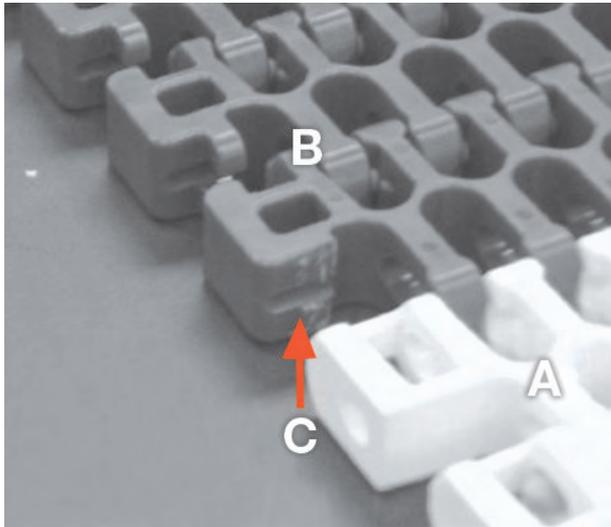
1. Use alicates para cortar as guias da vareta do módulo de projeto antigo (B).



- A Nova borda lisa
- B Borda lisa antiga

Figura 299: Apara de guias da vareta do módulo do projeto antigo (B)

- Após cortar, certifique-se de que a superfície de corte esteja lisa.



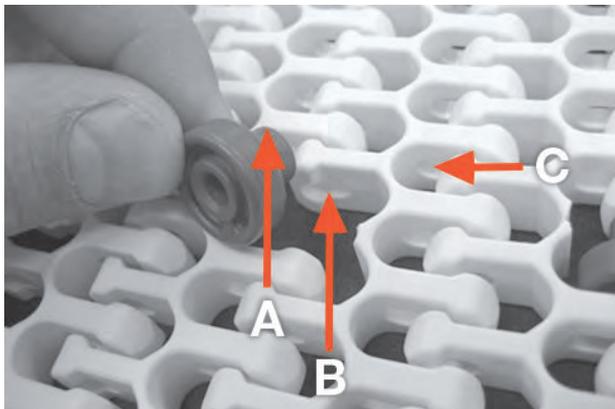
- A Nova borda lisa
- B Borda lisa antiga
- C Superfície de corte

Figura 300: Confirme que a superfície de corte esteja nivelada

- Consulte [Inserir a vareta](#) para ver as instruções de emenda.

S2400 COM INSERT ROLLERS

- Certifique-se de que os roletes sejam guardados para serem reinsertidos quando as varetas forem removidas.
- Certifique-se de que a lateral do Insert Roller com o diâmetro menor esteja ao lado do elo com um orifício da vareta redondo, não um orifício ranhurado, ao substituir um Insert Roller. A colocação incorreta do rolete afeta a razão de curva.



- A Diâmetro menor
- B Orifício redondo da vareta
- C Orifício ranhurado

Figura 301: Diâmetro menor próximo ao orifício redondo da vareta

- Certifique-se de que os Insert Rollers sejam posicionados de maneira que as laterais com os diâmetros pequenos sejam orientadas na mesma direção ao emendar duas ou mais seções de esteira. Se houver roletes voltados para direções opostas, as engrenagens podem ser afetadas.
- Certifique-se de que os Insert Rollers entrem em contato com as guias de desgaste durante a instalação da esteira. Se o seu transportador for projetado para suas especificações de esteira, mas os Insert Rollers não entrarem em contato com a soleira, vire a esteira.

SÉRIE 2400-2

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Radius com rolamentos na borda interna
- Flush Grid High Deck com rolamentos nas bordas internas

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

DIREÇÃO DA ESTEIRA

A esteira Radius S2400 com Rolamentos na Borda Interna (sem acessórios) é totalmente reversível. A direção recomendada de movimento está ilustrada aqui.

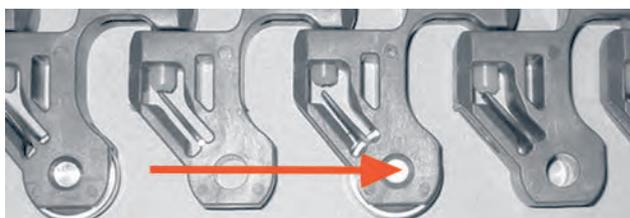


Figura 302: S2400 Radius with Edge Bearing

VARETA SEM CABEÇA

REMOVER A VARETA

1. Em uma borda da esteira, use uma chave de fenda para abrir a peça de retenção, empurrando-a.



Figura 303: Abra a peça de retenção

2. Na borda oposta da esteira, use uma chave de fenda para empurrar a vareta para fora da esteira.



Figura 304: Remova a vareta da esteira

INSERIR A VARETA

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.
3. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.



Figura 305: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

4. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.

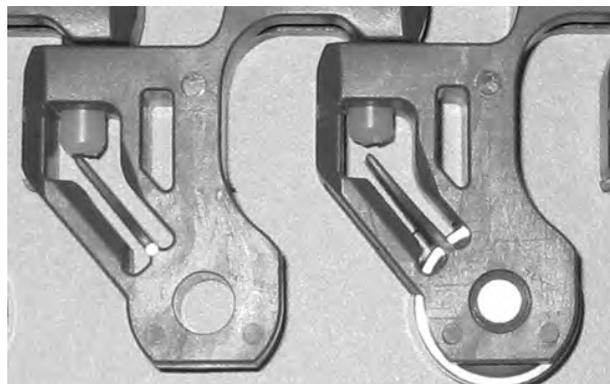


Figura 306: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

SÉRIE 3000-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Knuckle Chain
- Mesh Top

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

PINO DE AÇO

As esteiras estilo corrente S3000 são bidirecionais. A corrente de percurso reto, S3000S, também é totalmente reversível.

INSERIR O PINO

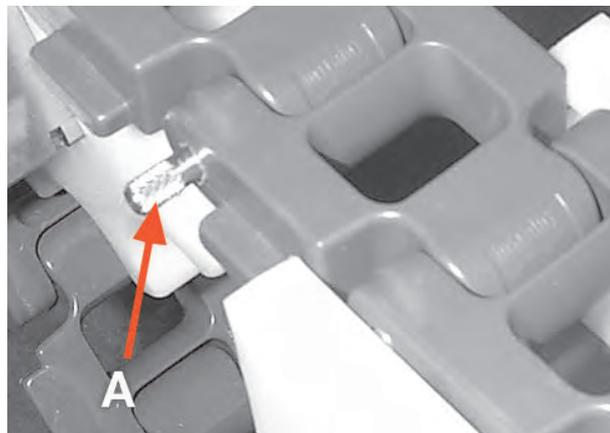
1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira um pino de aço através das articulações (pela extremidade lisa, primeiro) e empurre-o pelos dois módulos o mais distante possível (normalmente até a extremidade serrilhada).
3. Use um pequeno martelo ou ferramenta semelhante para bater na extremidade serrilhada do pino no módulo.
4. Certifique-se de que as bordas do pino estejam pelo menos rentes às bordas da esteira. De preferência, o pino tem um leve recesso de ambos os lados da esteira.

REMOVER O PINO

1. Encontre a extremidade serrilhada do pino. A extremidade serrilhada deixa pequenas ranhuras no módulo.

2. Do lado da esteira oposto ao serrilhado, use um martelo e punção para bater na extremidade do pino e empurrar o pino a partir do módulo.

NOTA: Pinos sobrados impedem que a esteira se encaixe corretamente nas engrenagens.



A Extremidade serrilhada

Figura 307: empurre o pino do módulo

REPOSIÇÃO DE UMA SEÇÃO

- Se estiver reparando somente uma pequena seção, é mais fácil remover a esteira do transportador e remover os pinos em cada lado da seção danificada.
- Novas seções da esteira podem ser emendadas com seções antigas.
- Se a esteira ficar emperrada ou presa na estrutura ou em outro objeto, os pinos de aço podem dobrar. Embora não seja fácil de constatar visualmente, uma esteira em funcionamento com pinos dobrados pode não encaixar nas engrenagens causando problemas de acionamento.
- Se forem encontrados pinos dobrados, seções grandes da esteira podem ser danificadas e toda a esteira pode precisar ser substituída.

NOTA: Guias de desgaste de retenção são obrigatórias nas bordas internas e externas de todas as curvas para restringir a esteira ao fazer a curva.

SÉRIE 4000-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- S4009 Flat Top
- S4009 Flush Grid
- S4014 Flat Top
- Esteira S4030 ProTrax Sideflexing Flat Top de 7,5" com abas
- Esteira S4031 ProTrax Sideflexing Flat Top de 7,5" com abas
- Esteira S4032 ProTrax Sideflexing Flat Top de 7,5 pol com abas
- Esteira S4033 ProTrax Sideflexing Flat Top de 7,5"
- S4090 Sideflexing Flat Top
- S4091 Sideflexing Flat Top
- S4092 Sideflexing Flat Top
- S4092 Sideflexing Square Friction Top

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

PINO DE AÇO

As esteiras estilo corrente S4000 são projetadas para correr em uma única direção, indicada por uma pequena seta na parte inferior do módulo. Embora a esteira possa correr na direção oposta, podem ocorrer travamentos. Os pinos de aço usados para união dos módulos são inseridos nos módulos por pressão.

NOTA: Somente insira os pinos a partir da direção indicada na parte inferior do módulo.

INSERIR O PINO

1. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
2. Insira um pino de aço através das articulações (pela extremidade lisa, primeiro) e empurre-o pelos dois módulos o mais distante possível (normalmente até a extremidade serrilhada).

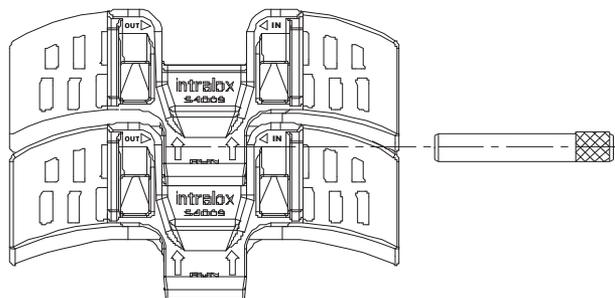


Figura 308: Insira o pino de aço através das articulações

3. Use um pequeno martelo ou ferramenta semelhante para bater na extremidade serrilhada do pino no módulo.
4. Certifique-se de que as bordas do pino estejam pelo menos rentes às bordas da esteira. De preferência, o pino tem um leve recesso de ambos os lados da esteira.

REMOVER O PINO

1. Encontre a extremidade serrilhada do pino. A extremidade serrilhada deixa pequenas ranhuras no módulo.
2. Do lado da esteira oposto ao serrilhado, use um martelo e punção para bater na extremidade do pino e empurrar o pino a partir do módulo.

NOTA: A remoção do pino desgasta o plástico da articulação. NÃO remova o mesmo pino repetidamente.

REPOSIÇÃO DE UMA SEÇÃO

- Se estiver reparando somente uma pequena seção, é mais fácil remover a esteira do transportador e remover os pinos em cada lado da seção danificada.
- Novas seções da esteira podem ser emendadas com seções antigas.
- Se a esteira ficar emperrada ou presa na estrutura ou em outro objeto, os pinos de aço podem dobrar. Embora não seja fácil de constatar visualmente, uma esteira em funcionamento com pinos dobrados pode não encaixar nas engrenagens causando problemas de acionamento.
- Se forem encontrados pinos dobrados, seções grandes da esteira podem ser danificadas e toda a esteira pode precisar ser substituída.

NOTA: Guias de desgaste de retenção são obrigatórias nas bordas internas e externas de todas as curvas para restringir a esteira ao fazer a curva.

ESTEIRAS EM ESPIRAL

SÉRIE 2600-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

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



Esta esteira pode prender os dedos e ferirlos. Nunca toque em uma esteira em movimento! Pare o transportador antes de realizar a manutenção.

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. As varetas devem ser de acetal, com 0,240 pol (6 mm) de diâmetro.
2. Corte as varetas 0,5 pol (12,7 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
3. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
4. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 309: Insira a vareta através das articulações

5. Alinhe as articulações do quarto e quinto elo.

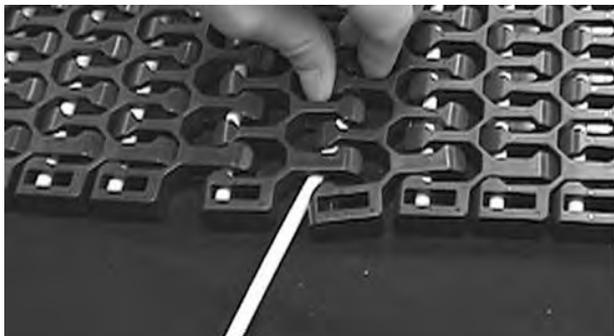


Figura 310: Alinhe as articulações

6. Continue inserindo a vareta através das articulações até que sua extremidade chegue próximo da borda lisa.



Figura 311: Insira a vareta através das articulações

7. Empurre a vareta ultrapassando a borda lisa e encaixe a borda lisa sobre a vareta na posição fechada.



Figura 312: Empurre a vareta para além da borda da esteira e encaixe a borda lisa sobre a vareta

8. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 313: Confirme que a vareta esteja totalmente inserida

REMOVER A VARETA

1. Segure a vareta e empurre-a para dentro da esteira.



Figura 314: Empurre a vareta na esteira

- Use seu polegar para flexionar a borda lisa do módulo para liberar a vareta da peça de retenção.



Figura 315: Borda lisa flexível do módulo para liberar a vareta

- Segure e empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 316: Vareta de apoio



Figura 317: Remova a vareta da esteira

- Substitua hastes que apresentarem sinais de dano ou desgaste.

OUTER EDGE & DUAL TURNING 2.0 S2600

INSERIR A VARETA

- As varetas devem ser de acetal, com 0,240 pol (6 mm) de diâmetro.
- Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.

- Insira a vareta no orifício ocluído.



Figura 318: Insira a vareta

- Enquanto segura os elos unidos para manter as articulações alinhadas, insira a vareta nas articulações o máximo possível.



Figura 319: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

- Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.

- Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 320: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

- Segure a vareta na abertura próxima à borda da esteira.

2. Pressione a vareta ligeiramente para o lado para liberá-la do orifício ocluído.

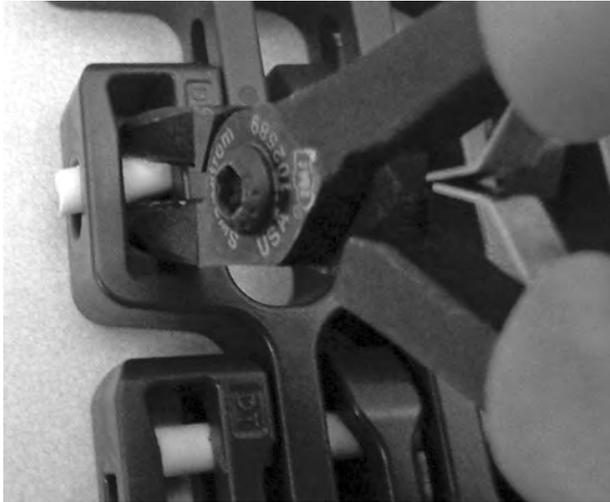


Figura 321: Empurre a vareta para o lado e para fora do orifício

3. Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 322: Remova a vareta da esteira

INSTALAÇÃO DE ENGRENAGENS EM ESPIRAL

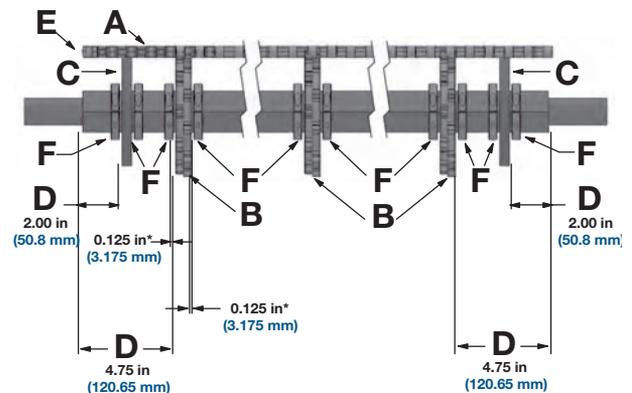
1. Instale as engrenagens no eixo de acionamento principal de forma que elas fiquem uniformemente distribuídas, com todos os dentes das engrenagens alinhados na mesma direção ao olhar para o eixo.
2. Certifique-se de que todos os entalhes de alinhamento da engrenagem estejam alinhados no comprimento do eixo. Consulte [Instalação de Engrenagens em Visão geral da instalação do equipamento](#).
3. Certifique-se de que as engrenagens externas sigam os seguintes recuos de engrenagem mínimos:
 - S2600 com raio de curva de 1.6, 2.2, 2.5, 3.2: recuo de 4,75 pol (120,7 mm) da borda interna e externa da esteira
 - S2600 com raio de curva de 1.0: recuo de 12,0 pol (304,8 mm) a partir da borda interna e recuo de 4,75 pol (120,7 mm) a partir da borda externa.
 - S2600 com raio de curva de 1.1: recuo de 9,0 pol (228,6 mm) a partir da borda interna e recuo de 4,75 pol (120,7 mm) a partir da borda externa.

4. Instale dois roletes de apoio nas bordas internas e externas da esteira. Para o raio de curva de 1,1, no mínimo dois roletes de apoio é recomendado para travamento em aproximadamente 2 pol (50,8 mm) e 6 pol (152,4 mm) da borda interna.
5. Prenda os dois lados de todas as engrenagens usando os anéis de retenção bipartidos de aço inoxidável.



Figura 323: Prenda os dois lados de todas as engrenagens

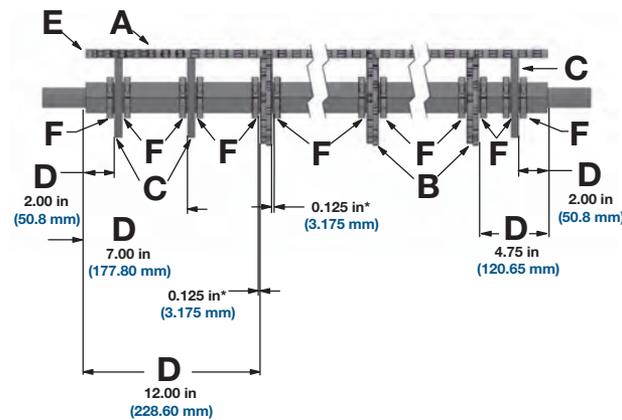
6. Certifique-se de que as engrenagens estejam corretamente engatadas na esteira e permitam que o sistema de esteira encontre seu caminho natural.



- A Esteira
- B Engrenagem
- C Roda de apoio
- D Recuo da engrenagem
- E Borda interna da esteira
- F Anel de retenção bipartido para serviço pesado
- * Típica

NOTA: Todas as engrenagens e rodas de suporte exigem anéis de retenção bipartidos para serviço pesado.

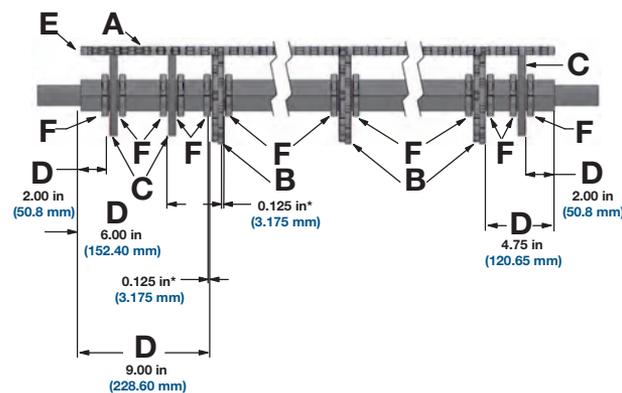
Figura 324: S2600-1,6, 2,2, 2,5 e 3,2



- A Esteira
- B Engrenagem
- C Roda de apoio
- D Recuo da engrenagem
- E Borda interna da esteira
- F Anel de retenção bipartido para serviço pesado
- * Típica

NOTA: Todas as engrenagens e rodas de suporte exigem anéis de retenção bipartidos para serviço pesado.

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



- A Esteira
- B Engrenagem
- C Roda de apoio
- D Recuo da engrenagem
- E Borda interna da esteira
- F Anel de retenção bipartido para serviço pesado
- * Típica

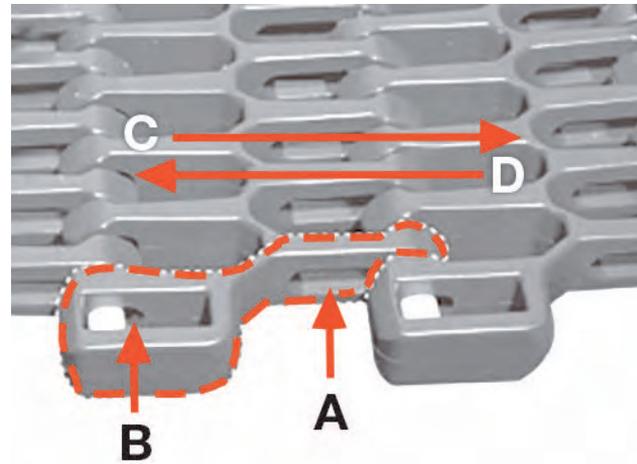
NOTA: Todas as engrenagens e rodas de suporte exigem anéis de retenção bipartidos para serviço pesado.

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

DIREÇÃO DE PERCURSO DO ESPIRAL

As esteiras em espiral podem funcionar de forma bidirecional. Consulte um engenheiro de aplicações em espiral da Intralox para saber a melhor direção de percurso.

A Intralox fornece as recomendações apropriadas de deslocamento de esteira (Direcionado pelas ranhuras ou Direcionado pelos orifícios) com base nos critérios do projeto de cada sistema de espiral.



- A Ranhura
- B Hole
- C Direção inicial da ranhura
- D Direção inicial do orifício

Figura 327: Direção de percurso do espiral

SÉRIE 2700-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Spiral (1.6, 2.2, e 2.7) Radius
- Spiral Rounded Friction Top
- Acionamento lateral
- Acionamento lateral V2



Esta esteira pode prender os dedos e ferirlos. Nunca toque em uma esteira em movimento! Pare o transportador antes de realizar a manutenção.

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

1. As varetas devem ser de acetato, com 0,240 pol (6 mm) de diâmetro.
2. Corte as varetas 0,5 pol (12,7 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
3. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
4. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.

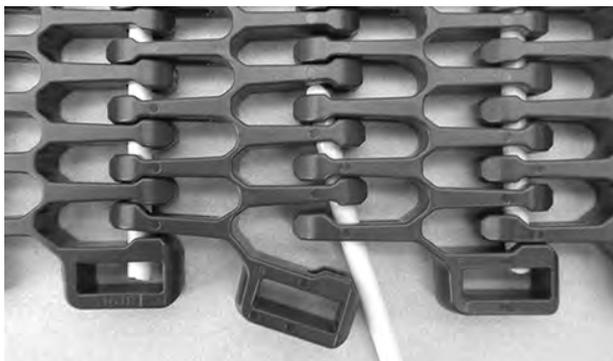


Figura 328: Insira a vareta através das articulações

5. Alinhe as articulações do quarto e quinto elo.

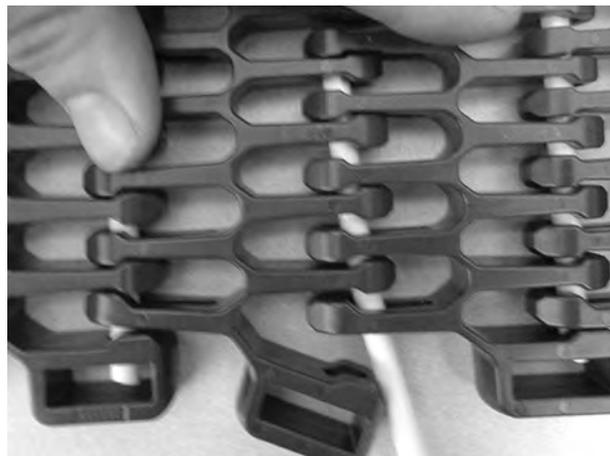


Figura 329: Alinhe as articulações

6. Continue inserindo a vareta através das articulações até que sua extremidade chegue próximo da borda lisa.
7. Empurre a vareta ultrapassando a borda lisa e encaixe a borda lisa sobre a vareta na posição fechada.



Figura 330: Empurre a vareta além da borda da esteira

8. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.

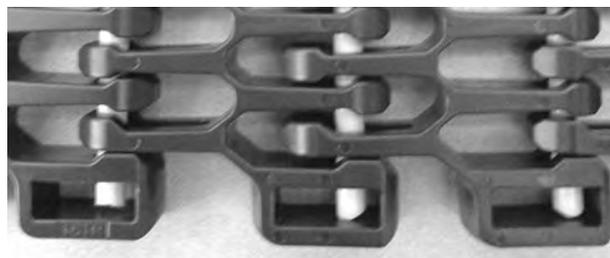


Figura 331: Confirme que a vareta esteja totalmente inserida

REMOVER A VARETA

1. Segure a vareta e empurre-a para dentro da esteira.

- Use seu polegar para flexionar a borda lisa do módulo para liberar a vareta da peça de retenção.

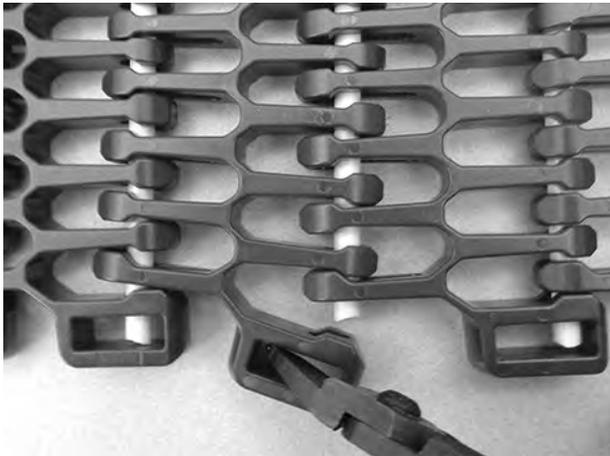


Figura 332: Borda lisa flexível do módulo

- Segure e empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 333: Vareta de apoio



Figura 334: Remova a vareta da esteira

RADIUS S2700 2.2/2.7 COM ORIFÍCIOS OCLUÍDOS NA FLUSH EDGE

INSERIR A VARETA

NOTA: A DirectDrive™ S2700 exige que toda inserção da vareta ocorra na borda externa da esteira.

- As varetas devem ser de acetal, com 0,240 pol (6 mm) de diâmetro.
- Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.

- Insira a vareta no orifício ocluído.

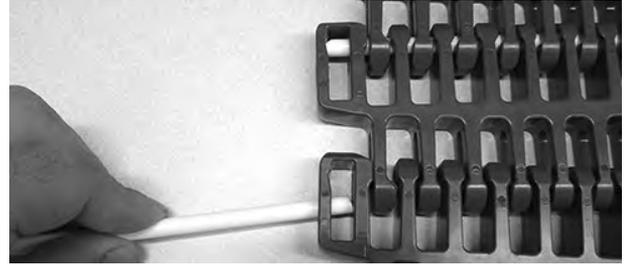


Figura 335: Insira a vareta

- Enquanto segura os elos unidos para manter as articulações alinhadas, insira a vareta nas articulações o máximo possível.



Figura 336: Insira a vareta através das articulações

- Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.

- Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 337: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

- Segure a vareta na abertura próxima à borda da esteira.
- Pressione a vareta ligeiramente para o lado para liberá-la do orifício ocluído.



Figura 338: Empurre a vareta para o lado e passe pelo orifício ocluído

- Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 339: Remova a vareta da esteira

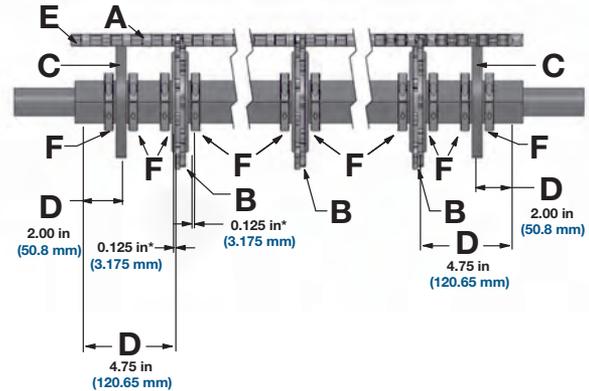
INSTALAÇÃO DE ENGRENAGENS EM ESPIRAL

- Instale as engrenagens no eixo de acionamento principal de forma que elas fiquem uniformemente distribuídas, com todos os dentes das engrenagens alinhados na mesma direção ao olhar para o eixo.
- Certifique-se de que todos os entalhes de alinhamento da engrenagem estejam alinhados no comprimento do eixo. Consulte [Instalação de Engrenagens em Visão geral da instalação do equipamento](#).
- Confirme que as engrenagens da borda externa sigam os seguintes recuos mínimos de engrenagem: recuo de 4,75 pol (120,7 mm) da borda interna e externa da esteira.
- Instale dois roletes de apoio nas bordas internas e externas da esteira. Para o raio de curva de 1,1, no mínimo dois roletes de apoio é recomendado para travamento em aproximadamente 2 pol (50,8 mm) e 6 pol (152,4 mm) da borda interna.
- Prenda os dois lados de todas as engrenagens usando os anéis de retenção bipartidos de aço inoxidável.



Figura 340: Prenda os dois lados de todas as engrenagens

- Certifique-se de que as engrenagens estejam corretamente engatadas na esteira e permitam que o sistema de esteira encontre seu caminho natural.



- A Esteira
- B Engrenagem
- C Roda de apoio
- D Recuo da engrenagem
- E Borda interna da esteira
- F Anel de retenção bipartido para serviço pesado
- * Típica

NOTA: Todas as engrenagens e rodas de suporte exigem anéis de retenção bipartidos para serviço pesado.

Figura 341: Confirme que as engrenagens se encaixam na esteira

SÉRIE 2800-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

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



Esta esteira pode prender os dedos e ferirlos. Nunca toque em uma esteira em movimento! Pare o transportador antes de realizar a manutenção.

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

NOTA: A S2800 exige que toda inserção da vareta ocorra na borda da esteira externa.

1. Confirme que as varetas sem cabeça tenham 0,240 pol (6 mm) de diâmetro.
2. Corte as varetas 0,6 pol (15,2 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
3. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
4. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 342: Insira a vareta através das articulações

5. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.



Figura 343: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

6. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.



Figura 344: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

NOTA: A S2800 exige que toda remoção da vareta ocorra na borda da esteira externa.

1. Na parte inferior da esteira, segure a vareta na abertura próxima à borda da esteira.
2. Pressione a vareta ligeiramente para o lado para liberá-la da peça de retenção.
3. Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.

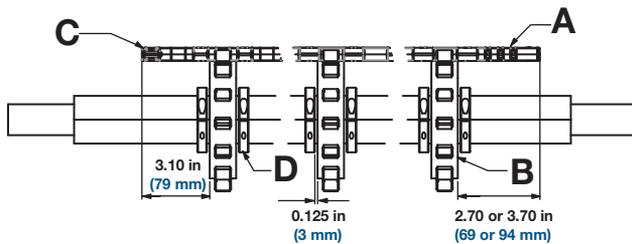


Figura 345: Remova a vareta da esteira

INSTALAÇÃO DA ENGRENAGEM EM ESPIRAL

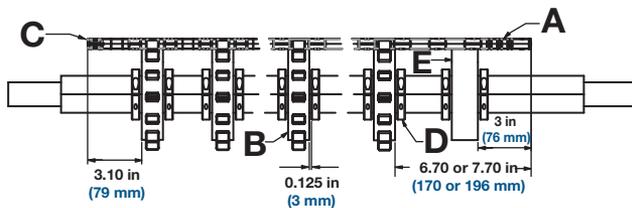
S2800 SPIRAL GTECH 1.6, 2.2 E 3.2

- Todas as engrenagens e rodas de suporte exigem anéis de retenção bipartidos para serviço pesado.
- Deve ser mantida uma folga de 0,125 pol (3 mm) entre os anéis de retenção e as engrenagens/rodas de suporte.
- As engrenagens devem ser instaladas de modo que os dentes conduzam a articulação da esteira.
- O local de instalação da engrenagem mais externa depende da orientação do módulo mais externo.



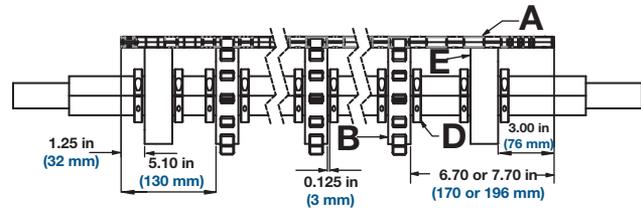
- A Esteira
- B Engrenagem
- C Borda interna da esteira
- D Anel de retenção bipartido para serviço pesado

Figura 346: Largura da esteira menor ou igual a 24 pol (610 mm)



- A Esteira
- B Engrenagem
- C Borda interna da esteira
- D Anel de retenção bipartido para serviço pesado
- E Roda de apoio

Figura 347: Largura da esteira de 16 pol (407 mm) a 24 pol (610 mm)

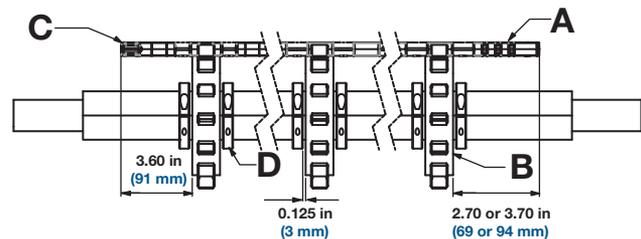


- A Esteira
- B Engrenagem
- C Borda interna da esteira
- D Anel de retenção bipartido para serviço pesado
- E Roda de apoio

Figura 348: Largura da esteira maior ou igual a 24 pol (610 mm)

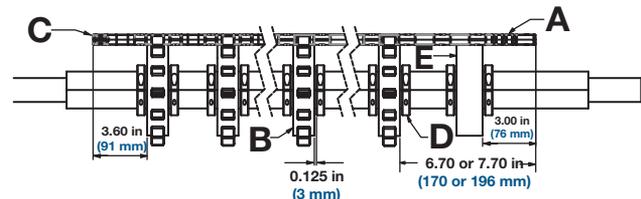
S2800 SPIRALOX DIRECTDRIVE – DIRECIONADO PELOS ORIFÍCIOS

- Todas as engrenagens e rodas de suporte exigem anéis de retenção bipartidos para serviço pesado.
- Deve ser mantida uma folga de 0,125 pol (3 mm) entre os anéis de retenção e as engrenagens/rodas de suporte.
- As engrenagens devem ser instaladas de modo que os dentes conduzam a articulação da esteira.



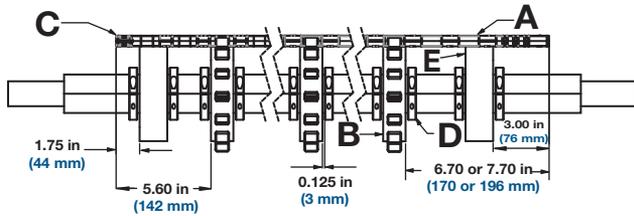
- A Esteira
- B Engrenagem
- C Borda interna da esteira
- D Anel de retenção bipartido para serviço pesado

Figura 349: Largura da esteira menor ou igual a 16 pol (407 mm)



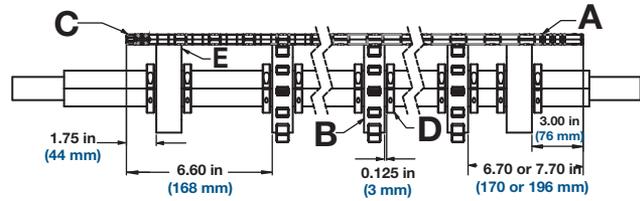
- A Esteira
- B Engrenagem
- C Borda interna da esteira
- D Anel de retenção bipartido para serviço pesado
- E Roda de apoio

Figura 350: Largura da esteira de 16 pol (407 mm) a 24 pol (610 mm)



- A Esteira
- B Engrenagem
- C Borda interna da esteira
- D Anel de retenção bipartido para serviço pesado
- E Roda de apoio

Figura 351: Largura da esteira maior ou igual a 24 pol (610 mm)

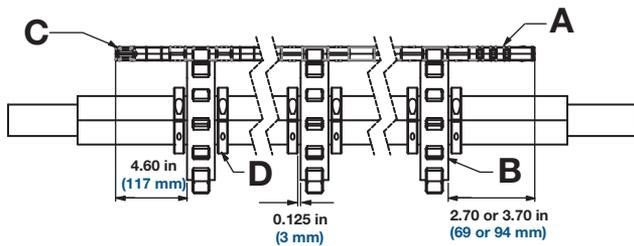


- A Esteira
- B Engrenagem
- C Borda interna da esteira
- D Anel de retenção bipartido para serviço pesado
- E Roda de apoio

Figura 354: Largura da esteira maior ou igual a 24 pol (610 mm)

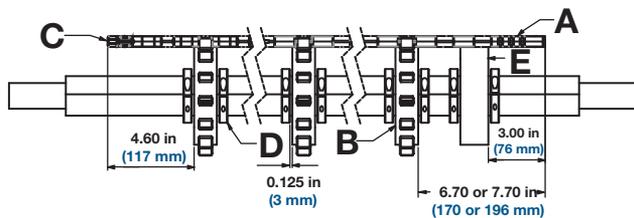
S2800 SPIRALOX DIRECTDRIVE – DIRECIONADO PELOS SLOTS

- Todas as engrenagens e rodas de suporte exigem anéis de retenção bipartidos para serviço pesado.
- Deve ser mantida uma folga de 0,125 pol (3 mm) entre os anéis de retenção e as engrenagens/rodas de suporte.
- As engrenagens devem ser instaladas de modo que os dentes conduzam a articulação da esteira.



- A Esteira
- B Engrenagem
- C Borda interna da esteira
- D Anel de retenção bipartido para serviço pesado

Figura 352: Largura da esteira menor ou igual a 16 pol (407 mm)



- A Esteira
- B Engrenagem
- C Borda interna da esteira
- D Anel de retenção bipartido para serviço pesado
- E Roda de apoio

Figura 353: Largura da esteira de 16 pol (407 mm) a 24 pol (610 mm)

SÉRIE 2850-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Empilhadora DirectDrive™



Esta esteira pode prender os dedos e ferirlos. Nunca toque em uma esteira em movimento! Pare o transportador antes de realizar a manutenção.

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

NOTA: A S2850 exige que toda inserção da vareta ocorra na borda da esteira externa.

1. Confirme que as varetas sem cabeça tenham 0,240 pol (6 mm) de diâmetro.
2. Corte as varetas 0,6 pol (15,2 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
3. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
4. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.

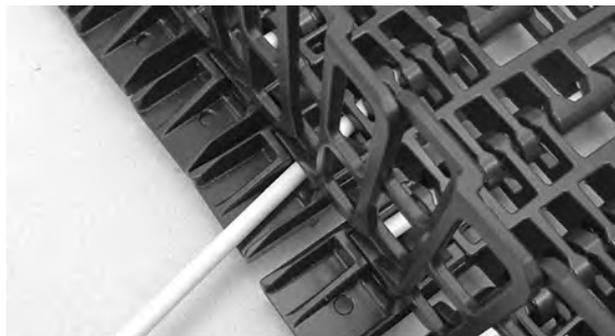


Figura 355: Insira a vareta através das articulações

5. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.

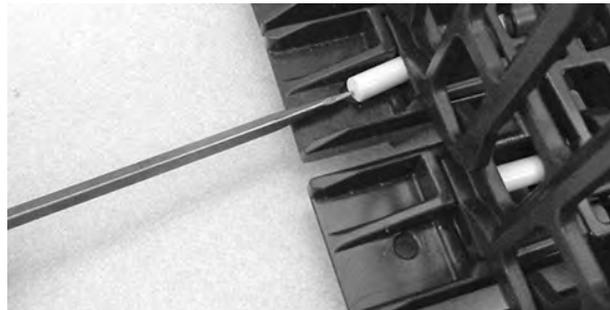


Figura 356: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

6. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.

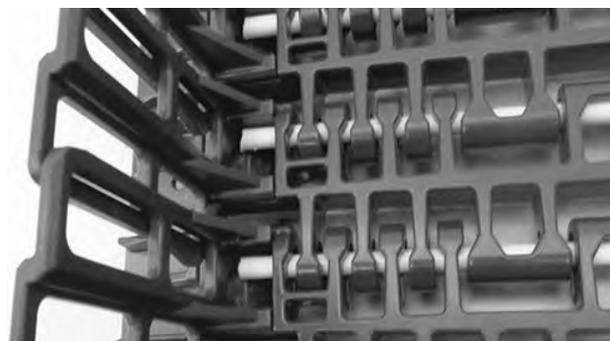


Figura 357: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

NOTA: A S2850 exige que toda remoção da vareta ocorra na borda da esteira externa.

1. Na parte inferior da esteira, segure a vareta na abertura próxima à borda da esteira.
2. Pressione a vareta ligeiramente para o lado para liberá-la da peça de retenção.
3. Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 358: Remova a vareta da esteira

SÉRIE 2900-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- DirectDrive™ em Espiral
- Spiral 1.6 e 2.2



Esta esteira pode prender os dedos e ferirlos. Nunca toque em uma esteira em movimento! Pare o transportador antes de realizar a manutenção.

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇAÇA

INSERIR A VARETA

NOTA: A S2900 exige que toda inserção da vareta ocorra na borda da esteira externa.

1. Confirme que as varetas sem cabeça tenham 0,240 pol (6 mm) de diâmetro.
2. Corte as varetas 0,95 pol (24,1 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
3. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
4. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.



Figura 359: Insira a vareta através das articulações

5. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.

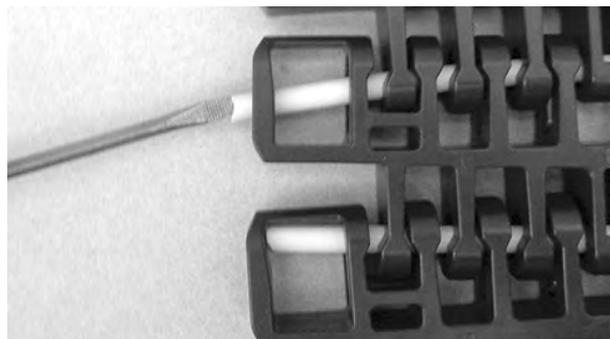


Figura 360: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

6. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.

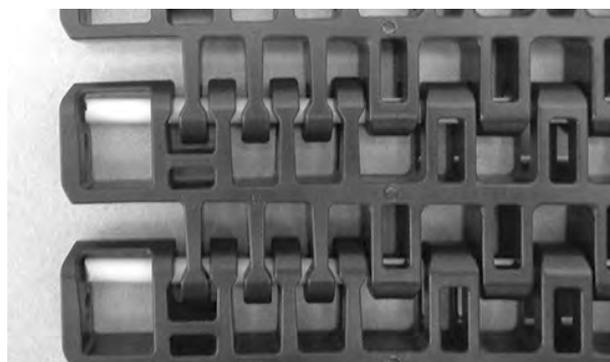


Figura 361: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

NOTA: A S2900 exige que toda inserção da vareta ocorra na borda da esteira externa.

1. Na parte inferior da esteira, segure a vareta na abertura próxima à borda da esteira.
2. Pressione a vareta ligeiramente para o lado para liberá-la da peça de retenção.

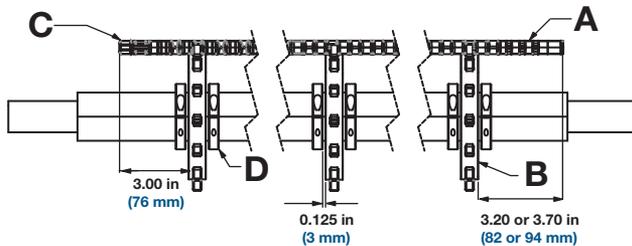
- Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 362: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

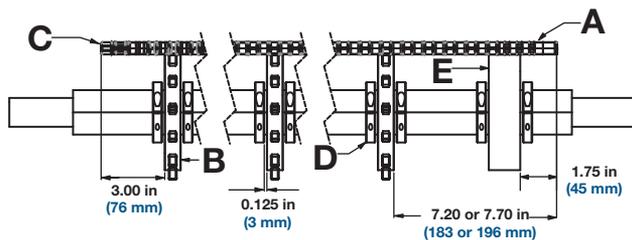
S2900 SPIRAL DIRECTDRIVE

- Todas as engrenagens e rodas de suporte exigem anéis de retenção bipartidos para serviço pesado.
- Deve ser mantida uma folga de 0,125 pol (3 mm) entre os anéis de retenção e as engrenagens/rodas de suporte.
- As engrenagens devem ser instaladas de modo que os dentes conduzam a articulação da esteira.



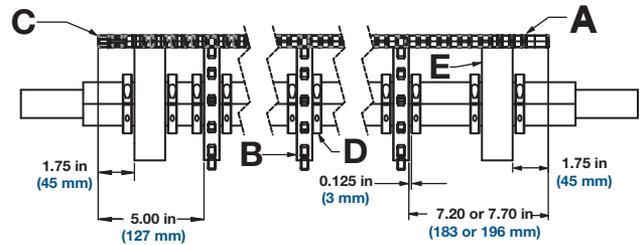
- A Esteira
- B Engrenagem
- C Borda interna da esteira
- D Anel de retenção bipartido para serviço pesado

Figura 363: Largura da esteira menor ou igual a 16 pol (407 mm)



- A Esteira
- B Engrenagem
- C Borda interna da esteira
- D Anel de retenção bipartido para serviço pesado
- E Roda de apoio

Figura 364: Largura da esteira de 16 pol (407 mm) a 24 pol (610 mm)

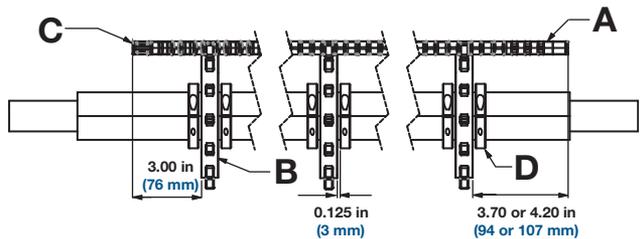


- A Esteira
- B Engrenagem
- C Borda interna da esteira
- D Anel de retenção bipartido para serviço pesado
- E Roda de apoio

Figura 365: Largura da esteira maior ou igual a 24 pol (610 mm)

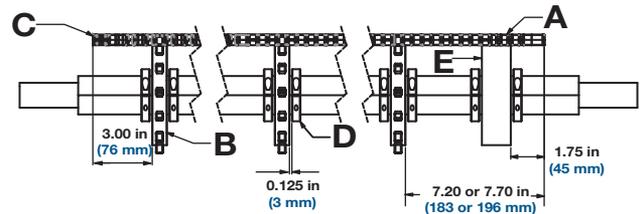
S2900 SPIRAL GTECH 1.6 E 2.2

- Todas as engrenagens e rodas de suporte exigem anéis de retenção bipartidos para serviço pesado.
- Deve ser mantida uma folga de 0,125 pol (3 mm) entre os anéis de retenção e as engrenagens/rodas de suporte.
- As engrenagens devem ser instaladas de modo que os dentes acionem a articulação da esteira



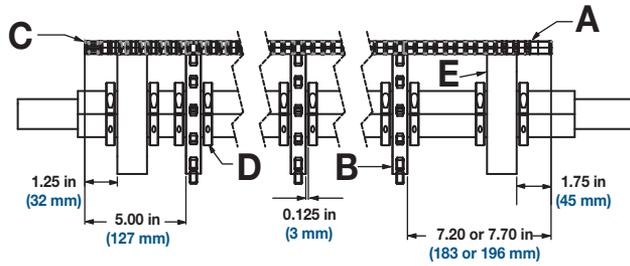
- A Esteira
- B Engrenagem
- C Borda interna da esteira
- D Anel de retenção bipartido para serviço pesado

Figura 366: Largura da esteira menor ou igual a 16 pol (407 mm)



- A Esteira
- B Engrenagem
- C Borda interna da esteira
- D Anel de retenção bipartido para serviço pesado
- E Roda de apoio

Figura 367: Largura da esteira de 16 pol (407 mm) a 24 pol (610 mm)



- A Esteira
 - B Engrenagem
 - C Borda interna da esteira
 - D Anel de retenção bipartido para serviço pesado
 - E Roda de apoio
- Figura 368:** Largura da esteira maior ou igual a 24 pol (610 mm)

SÉRIE 2950-1

ESTEIRAS ABORDADAS NA SEÇÃO

- Empilhadora DirectDrive™



Esta esteira pode prender os dedos e ferirlos. Nunca toque em uma esteira em movimento! Pare o transportador antes de realizar a manutenção.

NOTA: Antes do uso em aplicações de segurança alimentar, siga as práticas recomendadas de fabricação e limpe e higienize as esteiras de acordo com os procedimentos padrão de operação sanitária.

VARETA SEM CABEÇA

INSERIR A VARETA

NOTA: A S2950 exige que toda inserção da vareta ocorra na borda externa da esteira.

1. Confirme que as varetas sem cabeça tenham 0,240 pol (6 mm) de diâmetro.
2. Corte as varetas 0,95 pol (24,1 mm) mais curtas que a largura geral da esteira.
3. Una as bordas da esteira de forma que as articulações fiquem alinhadas.
4. Insira a vareta pelas articulações o mais longe possível.

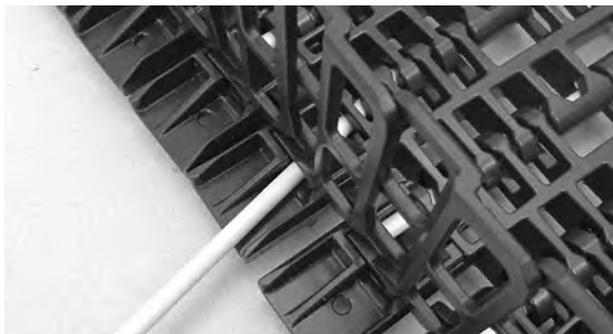


Figura 369: Insira a vareta através das articulações

5. Use uma chave de fenda para empurrar a vareta até além da peça de retenção.

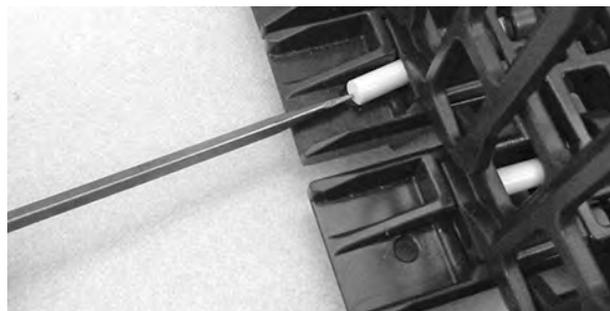


Figura 370: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

6. Certifique-se de que a vareta seja totalmente inserida.

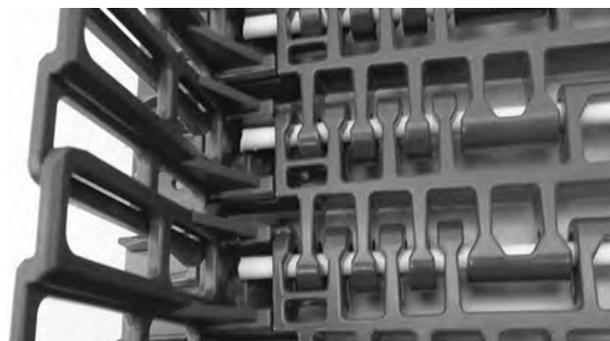


Figura 371: Confirme que a vareta passe pela peça de retenção

REMOVER A VARETA

NOTA: A S2950 exige que toda remoção da vareta ocorra na borda externa da esteira.

1. Na parte inferior da esteira, segure a vareta na abertura próxima à borda da esteira.
2. Pressione a vareta ligeiramente para o lado para liberá-la da peça de retenção.
3. Depois de passar a borda da esteira, empurre a vareta para fora para abrir a esteira.



Figura 372: Empurre a vareta, passando pela peça de retenção

RECOMENDAÇÕES DE ARMAZENAMENTO DE ESTEIRAS

As informações a seguir oferecem algumas sugestões básicas para assegurar que sua esteira Intralox permaneça em boas condições e evite possíveis danos quando armazenada. Para esteiras de náilon mais largas, a Intralox sugere manter uma esteira sobressalente completa no estoque para minimizar o tempo de parada não programada em uma emergência.

NOTA: [Entre em contato com o Atendimento ao Cliente da Intralox se você tiver alguma dúvida sobre como armazenar a esteira com segurança.](#)

SUGESTÕES DE ARMAZENAMENTO

Armazene em ambiente com temperatura controlada: se possível, armazene a esteira em um ambiente com temperatura controlada para reduzir danos causados pelo calor e umidade excessivos.

Mantenha as esteiras nas embalagens originais: se possível, armazene a esteira em sua embalagem original para reduzir danos causados por luz direta, acúmulo de detritos e poeira, e movimento excessivo.

AVISOS DE ARMAZENAMENTO

Evite empilhar esteiras: se possível, evite armazenar esteiras empilhadas para minimizar o estresse das articulações.

NÃO empilhe esteiras com acessórios: não armazene esteiras com taliscas ou outros acessórios em posição plana ou em camadas empilhadas, para evitar estresse e deformação

NÃO empilhe esteiras pesadas: não armazene esteiras com mais de 100 lb (45 kg) em camadas empilhadas, para evitar estresse, deflexão e deformação.

Separe esteiras empilhadas com papelão: caso seja preciso armazenar esteiras com menos de 100 lb (45 kg), coloque uma folha de papelão entre cada camada da esteira, para diminuir danos às bordas.

CRESCIMENTO DO MATERIAL DA ESTEIRA

Os materiais da esteira, especialmente náilon, podem se expandir ou contrair dependendo das condições de armazenamento e uso. Em ambientes de alta temperatura e alta umidade, as esteiras podem expandir em largura e comprimento com o tempo. Em condições mais frias e secas, as correias podem contrair-se. A Intralox fornece larguras e tolerâncias de esteira que representam possível expansão e contração durante o processo de montagem da esteira. As condições de funcionamento não são contabilizadas. Quando uma esteira sai de nossa

instalação de montagem, as condições ambientais podem fazer com que a largura da esteira mude. Para obter mais informações, entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox.

ESTEIRAS DE REPOSIÇÃO

Ao solicitar esteiras de reposição, a largura exata da esteira e a contagem de elos são importantes. A Intralox pode ajudar a determinar essas informações. Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter mais informações.

As seções da esteira devem se aclimatar ao ambiente operacional por cerca de dois dias antes da instalação. Se não houver tempo suficiente para isso ou se houver dificuldade na solda, entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox.

MANUTENÇÃO PREVENTIVA

Execute os seguintes procedimentos na frequência indicada para manter o sistema de esteiras Intralox. Inicialmente, a execução dessa inspeção todos os meses permite que você detecte qualquer tendência de desgaste e familiarize-se com as características operacionais do transportador.

Repare ou substitua todos os componentes danificados e reparo qualquer processo com problema.

Entre em contato com a Intralox (o escritório da Intralox ou representante de atendimento ao cliente mais próximo) para qualquer problema não explicado aqui.

Iniciais Iniciais	Procedimento de manutenção	Intervalo mensal			
		1	3	6	12
	Inspeção geral/de segurança				
	Inspeção a esteira para ver se não há módulos da esteira ausentes ou danificados. Repare ou substitua a peça conforme necessário.	x			
	Inspeção as engrenagens para ver se não há desalinhamento ou movimento no eixo. Repare ou substitua as peças conforme necessário para impedir o desgaste prematuro da esteira e da engrenagem.	x			
	Inspeção o transportador para ver se não há roletes de retorno, sapatas ou guias de desgaste ausentes ou danificadas. Repare ou substitua as peças conforme necessário para impedir o desgaste prematuro da esteira e da engrenagem.	x			
	Inspeção a esteira para ver se não há varetas da esteira ausentes, danificadas ou em projeção. Repare ou substitua a peça conforme necessário.	x			
	Inspeção todas as fontes de energia que chegam ao equipamento (mangueiras de ar, encaixes, conexões) para ver se estão em boas condições de funcionamento. Repare ou substitua a peça conforme necessário.	x			
	Prenda todos os componentes ou fixações soltos ou desalinhados, etc. Repare ou substitua as peças conforme necessário.	x			

ALONGAMENTO DO PASSO DA ESTEIRA

As esteiras Intralox podem acomodar até 3% de alongamento do passo da esteira antes de ocorrerem problemas no engrenamento das engrenagens. Uma medida de 3% ou mais do passo da esteira indica que é hora de fazer uma substituição. Quando o alongamento do passo da esteira for maior que 3%, o passo da esteira não corresponderá mais ao passo da engrenagem. Essa incompatibilidade resulta no desengate da engrenagem. Nos estágios iniciais do desengate da engrenagem, os dentes incompatíveis da engrenagem podem danificar a esteira. Esse dano pode diminuir a vida útil da esteira e aumentar o risco de contaminação por materiais estranhos.

MONITORAR O ALONGAMENTO DO PASSO DA ESTEIRA

Use o procedimento a seguir para monitorar o alongamento do passo da esteira.

NOTA: Uma vez que as mudanças de temperatura fazem com que as esteiras se expandam e se contraíam, é importante fornecer a mesma temperatura ambiente sempre que o passo da esteira for medido. Uma comparação das medições feitas na mesma temperatura é mais eficaz do que uma comparação das medições feitas em diferentes temperaturas.

1. Meça e registre o passo inicial da esteira e a temperatura ambiente imediatamente após a instalação da esteira. O passo inicial da esteira proporciona a medida mais precisa do passo inicial da esteira.
2. Meça e registre o passo real da esteira e a temperatura ambiente a cada três meses. Consulte
3. Use a equação a seguir para calcular o alongamento do passo da esteira. Se o passo inicial da esteira não estiver disponível, use o passo nominal da esteira. *Para saber os passos nominais da esteira, consulte o Manual de Engenharia das Esteiras Transportadoras Modulares Plásticas da Intralox.*

NOTA: A Intralox pode disponibilizar um modelo de planilha para calcular o alongamento da esteira. Para obter mais informações, entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox.

4. Substitua as esteiras e engrenagens quando o alongamento do passo da esteira atingir 3%. Sempre substitua as esteiras e engrenagens juntas.

MEÇA O PASSO DA ESTEIRA

Siga o procedimento abaixo para medir o passo da esteira.

1. Certifique-se de que a temperatura ambiente seja semelhante à temperatura ambiente registrada após a instalação.
2. Colete uma fita métrica, um bloco de notas, e uma caneta ou um lápis.
3. Remova todos os produtos do equipamento e opere o equipamento por vários segundos.



Use equipamentos de proteção pessoal (óculos e luvas de segurança) ao operar o equipamento.

4. Pare o equipamento e desligue a força.



Faça o bloqueio/etiquetagem de TODAS as fontes de energia antes de fazer a manutenção deste equipamento.

5. Assim que o equipamento parar de funcionar, estique manualmente a esteira na soleira para garantir que a esteira não seja comprimida.
6. Começando com a borda esquerda ou direita de um módulo de esteira, selecione um recurso fácil de se reconhecer para contar.
7. Conte com o mesmo recurso na borda esquerda ou direita de um módulo de esteira a pelo menos 10 fileiras de distância. A distância mínima de medição é de 10 fileiras. Para melhorar a precisão da medição, meça o maior número possível de linhas.

NOTA: A distância mínima de medição é de 10 fileiras. Sempre meça a maior distância possível para garantir medições precisas.

8. Conte a seção de fileiras da esteira uma segunda vez para garantir que a contagem é a mesma.

NOTA: Para uma medida precisa, use sempre o mesmo recurso usado no último módulo contado.

9. Registre o número de fileiras contadas.
10. Coloque a extremidade de uma fita métrica no primeiro módulo da esteira contado. Certifique-se de que ela se encaixe no recurso do módulo selecionado na etapa 6.
11. Puxe a trena até a esteira com o mesmo recurso na borda esquerda ou direita do último módulo de esteira contado.
12. Registre a medição.
13. Divida a medida pelo número de linhas contadas. O resultado é o passo real da esteira.

SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Use as diretrizes a seguir para diagnosticar e resolver problemas mecânicos em transportadores com esteiras Intralox. Estão disponíveis vídeos de instruções com respostas para perguntas frequentes sobre solução de problemas em <https://www.intralox.com/resources/how-to-videos>. Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter ajuda na solução e no diagnóstico de problemas relacionados à esteira.

ESTEIRAS DE PERCURSO RETO

Problema	Causa possível	Solução
A esteira não está engatando com as engrenagens de acionamento	Tensão da esteira em torno das engrenagens de acionamento é inadequada	<ol style="list-style-type: none"> 1. Assegure-se de que o retorno da esteira prevê a curvatura catenária recomendada. 2. Reposicione os roletes para obter a curvatura necessária; evite retornos de placas deslizantes (ou contorne os existentes no local) para obter maior curvatura. 3. Entre em contato com o Atendimento ao cliente da Intralox para obter ajuda.
	Dimensões A ou B incorretas	Verifique o posicionamento dos eixos comparando as dimensões da estrutura do transportador A e B atuais com as recomendadas no <i>Manual de Engenharia da Intralox</i> . Ajuste o eixo de acionamento de forma que essas dimensões sejam atendidas.
	Projeto incorreto de retorno da esteira	<ol style="list-style-type: none"> 1. Assegure-se de que o retorno da esteira forneça a curvatura catenária recomendada. 2. Reposicione os roletes para obter a curvatura necessária; evite retornos de placas deslizantes (ou contorne os existentes no local) para obter maior curvatura. 3. Entre em contato com o Atendimento ao cliente da Intralox para obter ajuda.
	Engrenagens não alinhadas corretamente nos eixos	Certifique-se de que as engrenagens sejam sincronizadas de forma idêntica e todos os dentes de engrenagens estejam alinhados ao olhar para o eixo. Consulte Instalação de Engrenagens para obter mais informações.
	O envolvimento da esteira em redor das engrenagens de acionamento é insuficiente	Mova o rolete de retorno o mais próximo possível do eixo de acionamento de forma que 180° ou mais da esteira envolva as engrenagens de acionamento. Entre em contato com o Atendimento ao cliente da Intralox para obter ajuda.
Alinhamento inadequado da esteira	Os eixos de acionamento e conduzido não atendem condições de perpendicularidade, nivelamento e esquadro	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste os eixos para atenderem a condições de perpendicularidade, nivelamento e esquadro. 2. Certifique-se de que as engrenagens sejam mantidas no lugar com colares do eixo.
	A estrutura do transportador e/ou seus elementos estão desnivelados ou fora de esquadro	<ol style="list-style-type: none"> 1. Deixe a estrutura do transportador nivelada e perpendicular. 2. Verifique o alinhamento do eixo após o ajuste da estrutura. 3. Ajuste novamente os eixos para atenderem a condições de perpendicularidade, nivelamento e esquadro se necessário.
	Roletes de retorno não nivelados e fora de esquadro com a estrutura	Ajuste os roletes de retorno para ficarem nivelados ou perpendiculares à estrutura do transportador.
	Engrenagens não alinhadas corretamente nos eixos	Certifique-se de que as engrenagens sejam sincronizadas de forma idêntica e todos os dentes de engrenagens estejam alinhados ao olhar para o eixo. Consulte Instalação de Engrenagens para obter mais informações.
	As engrenagens fixas nos eixos de acionamento e conduzidos não estão alinhadas corretamente	<ol style="list-style-type: none"> 1. Realinhe as engrenagens fixas. 2. Certifique-se de que a engrenagem do eixo de acionamento esteja alinhada com a engrenagem do eixo conduzido. Consulte Instalação de Engrenagens para obter mais informações.
	Acúmulo de material residual na parte inferior da esteira gerando interferência no engate adequado das engrenagens	Limpe a parte inferior da esteira para remover detritos que poderiam interferir no engate do dente da engrenagem. Considere a instalação de escovas no local, raspadores, eixos-parafuso ou outros dispositivos para impedir o acúmulo futuro.
	Esteira instalada incorretamente	Com a exceção da Série 200, todas as bordas da esteira devem estar rentes quando emendadas corretamente. Consulte as instruções de estilo e das séries de esteiras para obter instruções específicas de emenda.
	Anéis de retenção indevidamente instalados ou ausentes	<ol style="list-style-type: none"> 1. Instale os anéis de retenção de forma que as engrenagens fixas nos eixos de acionamento e conduzido sejam alinhadas. 2. Substitua todos os anéis de retentor ausentes.

Problema	Causa possível	Solução
Desgaste excessivo da esteira	Esteiras, engrenagens e/ou guias de desgaste em contato com material abrasivo	<ul style="list-style-type: none"> • Elimine ou reduza a exposição da esteira, engrenagem e guia de desgaste a materiais abrasivos. • Use ar pressurizado para soprar detritos do equipamento ou lavar o equipamento regularmente.
	Guia de desgaste em material inadequado	Para garantir que o material da guia de desgaste seja o correto para a aplicação, entre em contato com a Intralox para obter assistência na seção da guia de desgaste.
	Esteira em contato com a estrutura do transportador	<ol style="list-style-type: none"> 1. Deixe a estrutura do transportador nivelada e perpendicular. 2. Remova todas as obstruções que fazem com que esteira esfregue ou emperre.
	Carregamento incorreto ou não uniforme de produtos	<ul style="list-style-type: none"> • Adicione suporte embaixo da área de carregamento da esteira. • Considere a adição de uma calha para orientar o material transportado de forma que ele se desloque na mesma direção que a esteira e na mesma velocidade. • Considere a adição de uma guia lateral no lado oposto da esteira para transportadores com carregamento lateral. <p>Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter mais informações.</p>
	Velocidade excessiva da esteira	Se possível, reduza a velocidade da esteira. Esteiras de alta velocidade, especialmente aquelas com eixos centrais curtos, desgastam-se mais rapidamente do que esteiras de baixa velocidade.
	Espaçamento incorreto das guias de desgaste	Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter mais informações. O espaçamento das guias de desgaste varia com a carga, o estilo e a temperatura da esteira.
	Curvas fechadas nas guias de desgaste das soleiras de ida e de retorno	Chanfre a borda principal da soleira e guias de desgaste de retorno e placas deslizantes para um deslocamento suave da esteira.

Problema	Causa possível	Solução
Desgaste excessivo da engrenagem	Engrenagens provavelmente em contato com material abrasivo	<ul style="list-style-type: none"> • Elimine ou reduza a exposição da engrenagem a materiais abrasivos. • Use ar pressurizado para soprar detritos do equipamento ou lavar o equipamento regularmente. • Engrenagens resistentes a abrasão são disponíveis para diversas séries de esteiras. Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter mais informações.
	Tensão incorreta na esteira	<ol style="list-style-type: none"> 1. Certifique-se de que a esteira seja tensionada corretamente ao redor das engrenagens de acionamento. 2. Assegure-se de que o retorno da esteira prevê a curvatura catenária recomendada. 3. Reposicione os roletes para obter a curvatura necessária; evite retornos de placas deslizantes (ou contorne os existentes no local) para obter maior curvatura. 4. Entre em contato com o Atendimento ao cliente da Intralox para obter ajuda.
	Velocidade excessiva da esteira	Se possível, reduza a velocidade da esteira. Esteiras de alta velocidade, especialmente aquelas com eixos centrais curtos, desgastam-se mais rapidamente do que esteiras de baixa velocidade.
	Os eixos de acionamento e conduzido não atendem condições de perpendicularidade, nivelamento e esquadro	<ul style="list-style-type: none"> • Ajuste os eixos para atenderem a condições de perpendicularidade, nivelamento e esquadro. • Certifique-se de que as engrenagens sejam mantidas no lugar com colares do eixo.
	Número insuficiente de engrenagens	O transportador pode exigir uma distribuição mais uniforme da carga entre as engrenagens. Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter mais informações.
	As engrenagens fixas nos eixos de acionamento e conduzidos não estão alinhadas corretamente	<ol style="list-style-type: none"> 1. Realinhe as engrenagens fixas. 2. Certifique-se de que a engrenagem do eixo de acionamento esteja alinhada com a engrenagem do eixo conduzido. <p>Consulte Instalação de Engrenagens para obter mais informações.</p>
	Engrenagens não alinhadas corretamente nos eixos	Certifique-se de que as engrenagens sejam sincronizadas de forma idêntica e todos os dentes de engrenagens estejam alinhados ao olhar para o eixo. Consulte Instalação de Engrenagens para obter mais informações.
	Dimensões A ou B incorretas	Verifique o posicionamento dos eixos comparando as dimensões da estrutura do transportador A e B atuais com as recomendadas no <i>Manual de Engenharia da Intralox</i> . Ajuste o eixo de acionamento de forma que essas dimensões sejam atendidas.
	Deflexão ou torção do eixo	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspeccione o eixo para ver se há deflexão ou torção. 2. Substitua qualquer eixo dobrado ou torcido. <p>Esteiras amplas podem exigir um rolamento intermediário. Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter mais informações.</p>

SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Problema	Causa possível	Solução
Desgaste excessivo ou dano às bordas laterais da esteira	Esteira em contato com obstruções na estrutura do transportador, no retorno ou em equipamentos adjacentes	<ul style="list-style-type: none"> Deixe a estrutura do transportador nivelada e perpendicular. Remova todas as obstruções que fazem com que esteira esfregue ou emperre. Certifique-se de que as engrenagens fixas estejam firmemente presas. Certifique-se de que as engrenagens estejam perpendiculares.
	Esteira desalinhada e acionamento inadequado	<ul style="list-style-type: none"> Realinhe as engrenagens fixas. Alinhe a engrenagem do eixo de acionamento com a engrenagem do eixo conduzido. Consulte Instalação de Engrenagens para obter mais informações. Deixe a estrutura do transportador nivelada e perpendicular. Remova todas as obstruções que fazem com que esteira esfregue ou emperre. Certifique-se de que as engrenagens estejam perpendiculares.
	Expansão térmica propiciando contato da borda da esteira com a estrutura do transportador	Garanta uma folga mínima de 0,25 pol (6,4 mm) de cada lado da esteira quando ela estiver sob máxima expansão térmica (a temperatura mais alta).
	A estrutura do transportador e/ou seus elementos estão desnivelados ou fora de esquadro	<ul style="list-style-type: none"> Deixe a estrutura do transportador nivelada e perpendicular. Remova todas as obstruções que fazem com que esteira esfregue ou emperre. Certifique-se de que as engrenagens fixas estejam firmemente presas. Certifique-se de que as engrenagens estejam perpendiculares.
	Os eixos não são mantidos corretamente no lugar com colares de eixo, permitindo o movimento lateral dos mesmos para um dos lados	<ul style="list-style-type: none"> Ajuste os eixos para atenderem a condições de perpendicularidade, nivelamento e esquadro. Certifique-se de que as engrenagens sejam mantidas no lugar com colares do eixo.
	Esteira instalada incorretamente	Com a exceção da Série 200, todas as bordas da esteira devem estar rentes quando emendadas corretamente. Consulte as instruções de estilo e das séries de esteiras para obter instruções específicas de emenda.
	A esteira é utilizada em aplicações submersas e não dispõe de guias laterais	Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter mais informações. Como as esteiras da Intralox flutuam na maioria das soluções, é necessário controlar o curso da esteira para impedir o desgaste da borda.
As engrenagens migram lateralmente em direção ao centro ou à borda da esteira	Os eixos de acionamento e conduzido não atendem condições de perpendicularidade, nivelamento e esquadro	<ul style="list-style-type: none"> Ajuste os eixos para atenderem a condições de perpendicularidade, nivelamento e esquadro. Certifique-se de que as engrenagens sejam mantidas no lugar com colares do eixo.
	Anéis de retenção indevidamente instalados ou ausentes	<ol style="list-style-type: none"> Instale os anéis de retenção de forma que as engrenagens fixas nos eixos de acionamento e conduzido sejam alinhadas. Substitua todos os anéis de retentor ausentes.
	As engrenagens fixas nos eixos de acionamento e conduzidos não estão alinhados corretamente	<ol style="list-style-type: none"> Realinhe as engrenagens fixas. Certifique-se de que a engrenagem do eixo de acionamento esteja alinhada com a engrenagem do eixo conduzido. Consulte Instalação de Engrenagens para obter mais informações.
	Engrenagens não alinhadas corretamente nos eixos	Certifique-se de que as engrenagens sejam sincronizadas de forma idêntica e todos os dentes de engrenagens estejam alinhados ao olhar para o eixo. Consulte Instalação de Engrenagens para obter mais informações.
	Acúmulo de material residual na parte inferior da esteira gerando interferência no engate adequado dos dentes	Limpe a parte inferior da esteira para remover detritos que poderiam interferir no engate do dente da engrenagem. Considere a instalação de escovas no local, raspadores, eixos-parafuso ou outros dispositivos para impedir o acúmulo futuro.
	Esteira instalada incorretamente	Com a exceção da Série 200, todas as bordas da esteira devem estar rentes quando emendadas corretamente. Consulte as instruções de estilo e das séries de esteiras para obter instruções específicas de emenda.
	Deflexão ou torção do eixo	<ol style="list-style-type: none"> Inspecione o eixo para ver se há deflexão ou torção. Substitua qualquer eixo dobrado ou torcido. Esteiras amplas podem exigir um rolamento intermediário. Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter mais informações.

SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Problema	Causa possível	Solução
Vareta da esteira sendo empurrada para fora da esteira	Varetas instaladas incorretamente	Consulte as instruções de estilo e das séries de esteiras para obter instruções específicas de emenda.
	Os eixos de acionamento e conduzido não atendem condições de perpendicularidade, nivelamento e esquadro	<ul style="list-style-type: none"> • Ajuste os eixos para atenderem a condições de perpendicularidade, nivelamento e esquadro. • Certifique-se de que as engrenagens sejam mantidas no lugar com colares do eixo.
Desgaste e danos nas guias laterais (inclusive quebra)	Guardas laterais em contato com obstruções na estrutura do transportador, no retorno ou em equipamentos adjacentes.	<ul style="list-style-type: none"> • Remova as obstruções de percurso da guarda lateral. • Deixe a estrutura do transportador nivelada e perpendicular. • Remova todas as obstruções que fazem com que esteira esfregue ou emperre. • Prenda as engrenagens fixas. • Certifique-se de que as engrenagens estejam perpendiculares.
	Carregamento incorreto ou não uniforme de produtos	<ul style="list-style-type: none"> • Adicione suporte embaixo da área de carregamento da esteira. • Considere a adição de uma calha para orientar o material transportado de forma que ele se desloque na mesma direção que a esteira e na mesma velocidade. • Considere a adição de uma guia lateral no lado oposto da esteira para transportadores com carregamento lateral. <p>Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter mais informações.</p>
Desgaste ou danos à talisca	Taliscas em contato com obstruções na estrutura do transportador, do retorno ou equipamentos adjacentes	<ul style="list-style-type: none"> • Remova os detritos que bloqueiam o deslocamento da talisca. • Deixe a estrutura do transportador nivelada e perpendicular. • Remova todas as obstruções que fazem com que esteira esfregue ou emperre. • Prenda as engrenagens fixas. • Certifique-se de que as engrenagens estejam perpendiculares.
	Carregamento incorreto ou não uniforme de produtos	<ul style="list-style-type: none"> • Adicione suporte embaixo da área de carregamento da esteira. • Considere a adição de uma calha para orientar o material transportado de forma que ele se desloque na mesma direção que a esteira e na mesma velocidade. • Considere a adição de uma guia lateral no lado oposto da esteira para transportadores com carregamento lateral. <p>Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter mais informações.</p>
	Alto impacto na área de alimentação	Adicione uma placa de impacto ou calha acima da esteira para absorver o choque inicial e reduza ou elimine o impacto da esteira. Instale a placa de impacto em ângulo de forma que o produto se desloque suavemente sobre a esteira.
	Suporte inadequado da talisca no retorno	Certifique-se de que os trilhos de retorno sejam compatíveis com esteiras com taliscas em ambos os lados da esteira ao longo do retorno e conforme necessário através da largura da esteira. Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter mais informações.
Esteira danificada devido a impacto	Carregamento incorreto ou não uniforme de produtos	<ul style="list-style-type: none"> • Adicione suporte embaixo da área de carregamento da esteira. • Considere a adição de uma calha para orientar o material transportado de forma que ele se desloque na mesma direção que a esteira e na mesma velocidade. • Considere a adição de uma guia lateral no lado oposto da esteira para transportadores com carregamento lateral. <p>Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter mais informações.</p>
	Seleção incorreta do material da esteira	Certifique-se de que o material da esteira seja apropriado para a aplicação. Consulte o <i>Processo de Seleção de Esteira</i> no <i>Manual de Engenharia de Esteiras Transportadoras Modulares Plásticas da Intralox</i> ou ligue para o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter ajuda.
	A aplicação está além dos limites aceitáveis de desempenho para operação de transportadoras modulares plásticas	Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter mais informações.

Problema	Causa possível	Solução
Danos nos pentes de transferência	Montagem incorreta do pente de transferência	<ul style="list-style-type: none"> • Certifique-se de que os pentes de transferência não estejam montados muito apertados junto à superfície de suporte. • Certifique-se de que as placas de transferência sejam montadas em linha reta, niveladas e não dobradas ou torcidas. • Consulte as <i>Diretrizes de projeto no Manual de Engenharia de Esteiras Transportadoras Modulares Plásticas da Intralox</i> para obter informações sobre dimensões e instalação.
	Calor excessivo na área dos pentes de transferência	Se as esteiras em uma área de alto calor se expandir além da faixa permitida pelos orifícios ranhurados nos pentes de transferência, entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter ajuda.
	Acionamento inadequado das esteiras Raised Rib	Corrija o acionamento da esteira. Consulte Solução de problemas .
	Acúmulo de material entre as Raised Ribs	<ul style="list-style-type: none"> • Se possível, elimine a fonte do acúmulo de material. • Inspeccione e limpe rotineiramente todos os detritos inevitáveis da esteira.
	Dimensões A ou B incorretas	Verifique o posicionamento dos eixos comparando as dimensões da estrutura do transportador A e B atuais com as recomendadas no <i>Manual de Engenharia da Intralox</i> . Ajuste o eixo de acionamento de forma que essas dimensões sejam atendidas.
	Deflexão ou torção do eixo	<ol style="list-style-type: none"> 1. Inspeccione o eixo para ver se há deflexão ou torção. 2. Substitua qualquer eixo dobrado ou torcido. <p>Esteiras amplas podem exigir um rolamento intermediário. Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter mais informações.</p>
	Engrenagens não alinhadas corretamente nos eixos	Certifique-se de que as engrenagens sejam sincronizadas de forma idêntica e todos os dentes de engrenagens estejam alinhados ao olhar para o eixo. Consulte Instalação de Engrenagens para obter mais informações.
Esteira gerando curvatura catenária excessiva	Comprimento total da esteira incorreto	<ul style="list-style-type: none"> • Inspeccione a curvatura catenária na temperatura de operação mais baixa da esteira. • Se necessário, remova as fileiras dos módulos para encurtar a esteira e remover a curvatura catenária em excesso. <p>NOTA: Algumas esteiras só podem ser encurtadas em incrementos de duas fileiras.</p>
	Insuficiente tensão na esteira em aplicações sujeitas a calor intenso	Se o excesso de curvatura catenária é devido à expansão térmica durante operação sob calor intenso, e se o excesso de esteira não for excessivo durante operação com a esteira fria, pode ser necessário incrementar a tensão de partida do sistema tensor. Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter mais informações.
	Alongamento da esteira devido à condição de arranque inicial ou cargas pesadas	<ul style="list-style-type: none"> • As esteiras se alongam durante o período de amaciamento inicial. Esta é uma parte natural do ajuste da esteira à aplicação e pode ser melhor observado com cargas pesadas. • Deixe a esteira ajustar às condições de operação antes de encurtar. • Monitore a esteira durante o período de amaciamento para impedir que ela emperre ou fique presa.

ESTEIRAS RADIUS

Problema	Causas possíveis	Soluções
A esteira não está engatando com as engrenagens de acionamento	Tensão da esteira em torno das engrenagens de acionamento é inadequada	A Série 2200 e a Série 2400 exigem pouca tensão, mas o comprimento da esteira muda e a dinâmica do retorno pode fazer com que a esteira "pule" as engrenagens. Um rolete de cabeceira é recomendado para manter a esteira envolvida pelo menos 180° ao redor da engrenagem.
	Ajustes no comprimento da esteira são necessários devido a alterações na temperatura, carga ou desgaste	Se houver folga em excesso da esteira após as engrenagens de acionamento fazerem com que a esteira pule as engrenagens de acionamento, a instalação de um rolete de cabeceira pode impedir isso. Um tensor vertical da esteira antes da primeira curva também pode ser necessário.

Problema	Causas possíveis	Soluções
A esteira não está engatando com as engrenagens de acionamento	O trecho reto de esteira medido da curva até o eixo de acionamento é inferior a 1,5 vez a largura da esteira. Essa diferença faz com que a esteira tenha passos diferentes nas duas bordas e saia da última curva.	Certifique-se de que a seção reta seja pelo menos 1,5 vezes a largura da esteira.
	Borda da esteira não suportada para as engrenagens de acionamento	Instale um trilho-guia na borda externa da esteira até o eixo de acionamento para impedir que a esteira caminhe para fora da última curva.
	Seção de retorno não paralela verticalmente com a seção da soleira, o que faz com que a rotação da engrenagem fique desalinhada com o deslocamento da esteira.	Certifique-se de que a soleira e o retorno estejam verticalmente paralelos.
	As engrenagens fixas e as guias de retenção estão limitando excessivamente a esteira.	Certifique-se de que somente um método seja usado: engrenagens fixas ou guias de retenção. NOTA: NÃO use uma retenção E engrenagens fixas nas esteiras da Série 2200 ou 2400.
Desgaste excessivo do trilho de guia da guia de desgaste, especialmente nos trechos em curva.	O valor PV do material da guia de desgaste do trilho-guia é excedido.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique a temperatura da guia de desgaste do trilho-guia na transição entre as seções retas e em curva. Um aumento agudo da temperatura indica que o material da guia de desgaste é insuficiente para a aplicação. 2. Instale guias de desgaste do trilho-guia com um PV mais alto. NOTA: Em um determinado momento, a guia de desgaste do trilho-guia para de desgastar e a borda da esteira começa a desgastar. É melhor substituir as guias de desgaste do que as esteiras.
	Não há folga suficiente da esteira através da seção. Se a esteira estiver amarrada em uma seção, cargas adicionais de compactação e tensão são aplicadas à guia de desgaste.	<ul style="list-style-type: none"> • Antes da instalação da esteira, passe manualmente um pedaço da esteira por todas as seções e guias de desgaste para garantir que haja folga adequada. • Certifique-se de que a folga recomendada pela Intralox seja mantida. <p>Entre em contato com o Serviço de Atendimento ao Cliente da Intralox para obter mais informações.</p>
	As guias de desgaste na curva não estão suaves ou uniformes	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique a temperatura da guia de desgaste do trilho-guia na curva. Uma temperatura mais alta nessas guias de desgaste indica que a guia de desgaste não está suave. 2. Substitua guias de desgaste danificadas, desgastadas ou incompatíveis conforme necessário. 3. Certifique-se de que todas as guias de desgaste formem um arco suave para qualquer curva.
Desgaste excessivo da engrenagem	Borda da esteira não suportada para as engrenagens de acionamento.	Instale um trilho-guia na borda externa da esteira até o eixo de acionamento para impedir que a esteira caminhe para fora da última curva.
	Seção de retorno não paralela verticalmente com a seção da soleira, o que faz com que a rotação da engrenagem fique desalinhada com o deslocamento da esteira.	Certifique-se de que a soleira e o retorno estejam verticalmente paralelos.
	As engrenagens fixas e as guias de retenção estão limitando excessivamente a esteira.	Certifique-se de que somente um método seja usado: engrenagens fixas ou guias de retenção. NOTA: NÃO use uma retenção E engrenagens fixas nas esteiras da Série 2200 ou 2400.

Problema	Causas possíveis	Soluções
Desgaste excessivo ou dano às bordas laterais da esteira	Provável ponto ao longo das guias de desgaste do trilho-guia ou de retenção agarrando na borda da esteira.	<ul style="list-style-type: none"> • Remova todos esses pontos e afie as bordas principais de todas as guias de desgaste do trilho-guia. • Certifique-se de que haja folga entre as guias de desgaste de retenção externas e a esteira quando a esteira estiver na temperatura máxima de operação. • Certifique-se de que as guias de desgaste de retenção externas não prendam na esteira.
	Material inadequado do trilho de guia da guia de desgaste.	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique a guia de desgaste do trilho-guia para ver se há desgaste. As guias de desgaste com pouco desgaste podem ter um valor PV muito alto para a esteira. • Substitua todas as guias de desgaste de acetal, náilon, PTFE, etc. por uma guia de desgaste de UHMW lisa ou lubrificada. <p>NOTA: Em um determinado momento, a guia de desgaste do trilho-guia para de desgastar e a borda da esteira começa a desgastar. É melhor substituir as guias de desgaste do que as esteiras.</p>
Vareta da esteira sendo movida para fora da esteira	As varetas não estão instaladas corretamente.	Reinstale a vareta. Consulte as instruções de estilo e das séries de esteiras para obter instruções específicas de emenda.
Vareta da esteira sendo movida para fora da esteira.	Um saliência ou desgaste danificou a vareta.	<ul style="list-style-type: none"> • Inspecione a esteira para verificar sinais de danos. • Substitua todos os módulos de borda ou varetas da esteira danificados. • Repare todas as saliências na estrutura do transportador.
	No caso da esteira da Série 2200 ou Série 2400, a ponta da vareta possui um ângulo agudo.	Sempre use um corte cego nas varetas. Um corte em ângulo pode fazer com que a ponta da vareta se mova além da peça de retenção.

Intralox, L.L.C. USA, New Orleans, LA • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463

Intralox, L.L.C. Europe, Amsterdã, Holanda • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00

Intralox Shanghai LTD., Shanghai, China • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Para obter informações de contato específicas do país e da indústria, consulte www.intralox.com.