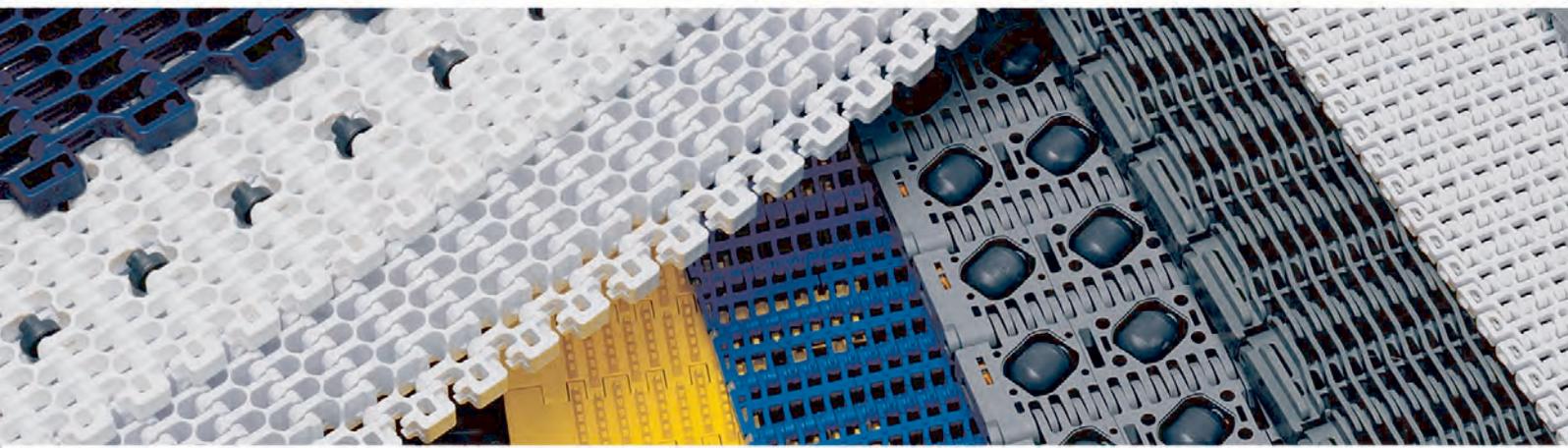


intralox[®]



MANUALE DI INSTALLAZIONE, MANUTENZIONE E RISOLUZIONE DEI PROBLEMI 2024
NASTRI MODULARI IN PLASTICA

Garanzia - Intralox, LLC garantisce i prodotti di propria fabbricazione per un anno dalla data di spedizione e ripara o sostituisce qualsiasi prodotto che presenta difetti di materiali o lavorazione difettosa in caso di uso e manutenzione normali. Non viene offerta alcuna altra garanzia, espressa o implicita, se non scritta e approvata da un rappresentante debitamente autorizzato a estendere tale approvazione da Intralox, LLC.

Attenzione - Intralox, LLC non garantisce che la struttura e/o il funzionamento di qualsiasi macchina che monta e/o intende montare prodotti Intralox sia conforme alle leggi e ai regolamenti locali, statali e/o comunitari e alle leggi in materia di sicurezza pubblica, sicurezza sul lavoro, sistemi di sicurezza, sanificazione, prevenzione di incendi o altre regole di sicurezza. **TUTTI GLI ACQUIRENTI E GLI UTENTI DEVONO CONSULTARE I REGOLAMENTI E LE LEGGI LOCALI, STATALI E COMUNITARI PERTINENTI ALLA SICUREZZA.**

Avviso - Le informazioni contenute in questo manuale vengono fornite come sussidio e assistenza ai clienti. Intralox, LLC non garantisce la precisione e l'applicabilità di tali informazioni e non è responsabile per i danni alla proprietà e/o infortuni personali, diretti o indiretti, o danni causati da errori nella progettazione delle macchine, installazione, utilizzazione, funzionamento, abuso e/o uso improprio dei propri prodotti, connessi o meno alle informazioni ivi contenute.

Avvertenza - Alcuni prodotti Intralox sono in plastica e infiammabili. Se esposti a fiamme libere o temperature superiori a quelle massime indicate da Intralox, tali prodotti possono bruciare ed emettere vapori tossici. Non esporre i nastri trasportatori Intralox a temperature estreme o fiamme libere. Alcuni modelli di nastro sono disponibili in materiale ignifugo. Per ulteriori informazioni, contattare il Servizio clienti Intralox.

Manutenzione - Prima di procedere all'installazione, alla pulizia, alla lubrificazione o alla manutenzione di un nastro trasportatore, di un pignone o di un sistema, fare riferimento alle leggi locali, statali e comunitarie, in materia di controllo dell'energia pericolosa/immagazzinata (lockout/tagout).

Società controllata di Laitram, LLC. Tutti i diritti riservati a livello mondiale. Intralox è un marchio registrato della Laitram, LLC.

Per le informazioni di contatto del servizio clienti e informazioni tecniche visitare il sito web www.intralox.com.

Il contenuto del presente documento è di proprietà di Intralox. I destinatari non possono divulgare il contenuto a terzi senza il consenso scritto di Intralox e possono utilizzare il contenuto solo in relazione ai prodotti Intralox.

SOMMARIO

SICUREZZA	6	SERIE 800-3	40
AVVERTENZE DI SICUREZZA.....	6	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	40
DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE DELLA		PERNO SENZA TESTA.....	40
MACCHINA	7	SERIE 800-4	42
INFORMAZIONI GENERALI.....	8	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	42
INSTALLAZIONE DEGLI ALBERI.....	8	PERNO SENZA TESTA.....	42
INSTALLAZIONE DEI PIGNONI.....	8	SERIE 800-5	43
INSTALLAZIONE DELLE GUIDE ANTIUSURA.....	13	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	43
MONTAGGIO DEL NASTRO.....	14	PERNO SENZA TESTA.....	43
INSTALLAZIONE DI NASTRI LARGHI.....	17	SERIE 850-1	44
INSTALLAZIONE DEI PETTINI DI TRASFERIMENTO.....	18	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	44
INSTALLAZIONE DELLE PIASTRE MORTE.....	20	PERNO A TESTA PREFORMATA.....	44
INSTALLAZIONE DEI PERNI RESISTENTI		SERIE 888-1	46
ALL'ABRASIONE.....	23	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	46
NASTRI RETTILINEI	24	CONTROLLARE L'ALLINEAMENTO DEL NASTRO.....	46
SERIE 100-1	25	PERNO SENZA TESTA.....	46
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	25	INSTALLAZIONE DEL PIGNONE PER MEDIUM SLOT	
PERNO A TESTA PREFORMATA.....	25	(SENZA MAGLIE IN ACCIAIO INOX).....	47
PERNO RESISTENTE ALL'ABRASIONE.....	25	INSTALLAZIONE DEL PIGNONE PER MEDIUM E LARGE	
NASTRO NUOVO A GIUNZIONE CON NASTRO		SLOT CON MAGLIE IN ACCIAIO INOX.....	47
ORIGINALE.....	25	SERIE 888-2	48
SERIE 200-1	27	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	48
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	27	PERNO SENZA TESTA.....	48
PERNO A TESTA FORMATA TERMICAMENTE.....	27	SERIE 900-1	49
PERNO RESISTENTE ALL'ABRASIONE.....	27	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	49
INSTALLAZIONE DEI PIGNONI E DIREZIONE DI		PERNO A TESTA PREFORMATA.....	49
ROTAZIONE.....	28	PERNO RESISTENTE ALL'ABRASIONE.....	49
COLLEGAMENTO DEI GIUNTI DEL NASTRO.....	28	REQUISITI DEL TRATTO DI RITORNO DEL NASTRO	
SERIE 400-1	29	FRICTION TOP.....	50
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	29	MOLD TO WIDTH (MTW), POSIZIONE DEL PIGNONE...50	
PERNO A TESTA PREFORMATA.....	29	SERIE 900-2	51
SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI SENZA TESTA E		NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	51
SLIDELOX.....	29	DESCRIZIONE DEL PERNO IN NYLON.....	51
PERNO RESISTENTE ALL'ABRASIONE.....	30	PERNO SENZA TESTA.....	51
GIUNZIONE DI BORDI A FILO CON BORDI ORIGINALI.....	30	POSIZIONE DEL PIGNONE BLOCCATO.....	53
.....	30	SERIE 900-3	56
SERIE 400-2	32	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	56
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	32	PERNO SENZA TESTA.....	56
PERNO A TESTA FORMATA TERMICAMENTE.....	32	SERIE 1000-1	57
SERIE 400-3	33	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	57
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	33	PERNO SENZA TESTA.....	57
PERNO SENZA TESTA.....	33	SERIE 1000-2	59
SERIE 550-1	34	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	59
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	34	PERNO A TESTA PREFORMATA.....	59
PERNO SENZA TESTA.....	34	SERIE 1100-1	60
SERIE 800-1	36	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	60
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	36	PERNO SENZA TESTA.....	60
PERNO A TESTA PREFORMATA.....	36	GIUNZIONE DEL BORDO ORIGINALE (VERSIONE 1)	
PERNO RESISTENTE ALL'ABRASIONE.....	36	CON IL BORDO NUOVO (VERSIONE 3).....	61
SERIE 800-2	37	GIUNZIONE DEL BORDO VECCHIO (VERSIONE 2) CON	
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	37	IL BORDO NUOVO (VERSIONE 3).....	61
PERNO A TESTA PREFORMATA.....	37	SERIE 1100-2	62
GIUNZIONE DEL NUOVO BORDO A FILO OPEN HINGE		NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	62
(A) CON IL VECCHIO BORDO A FILO (B).....	38		

PERNO SENZA TESTA.....	62	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	93
GIUNZIONE DEL BORDO ORIGINALE (VERSIONE 1) CON IL BORDO NUOVO (VERSIONE 3).....	63	INFORMAZIONI GENERALI.....	93
GIUNZIONE DEL BORDO VECCHIO (VERSIONE 2) CON IL BORDO NUOVO (VERSIONE 3).....	63	PERNO SENZA TESTA.....	93
SERIE 1200-1.....	65	SERIE 4500-1.....	95
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	65	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	95
DIREZIONE DI SCORRIMENTO DEL NASTRO.....	65	PERNO SENZA TESTA.....	95
SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI SENZA TESTA E SLIDELOX.....	65	MOVIMENTAZIONE DEL NASTRO.....	95
POSIZIONE DEL PIGNONE BLOCCATO.....	66	SERIE 4550-1.....	97
SERIE 1400-1.....	68	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	97
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	68	PERNO SENZA TESTA.....	97
SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI SENZA TESTA E SLIDELOX.....	68	MOVIMENTAZIONE DEL NASTRO.....	97
MTW, POSIZIONE DEL PIGNONE.....	69	SERIE 7000-1.....	99
POSIZIONE DEL PIGNONE BLOCCATO.....	69	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	99
SERIE 1500-1.....	71	PERNO SENZA TESTA.....	99
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	71	SERIE 7050-1.....	100
DIREZIONE DI SCORRIMENTO DEL NASTRO.....	71	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	100
PERNO SENZA TESTA.....	71	PERNO SENZA TESTA.....	100
GIUNZIONE DI UN NASTRO CON BORDO PROTETTO AL NASTRO ORIGINALE.....	72	MOVIMENTAZIONE DEL NASTRO.....	100
POSIZIONE DEL PIGNONE BLOCCATO.....	72	SERIE 7100-1.....	101
SERIE 1600-1.....	80	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	101
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	80	PERNO SENZA TESTA.....	101
PERNO SENZA TESTA.....	80	SERIE 9000-1.....	102
SERIE 1650-1.....	81	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	102
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	81	PERNO SENZA TESTA.....	102
PERNO A TESTA PREFORMATA.....	81	DESIGN ORIGINALE E AGGIORNATO DELLA GIUNZIONE.....	102
SERIE 1700-1.....	82	GIUNZIONE DI NASTRI LARGHI.....	103
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	82	SERIE 10000-1.....	105
SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI SENZA TESTA E SLIDELOX.....	82	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	105
SERIE 1700-2.....	84	SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI SENZA TESTA E SLIDELOX.....	105
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	84	SERIE 10000-2.....	107
INFORMAZIONI GENERALI.....	84	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	107
PERNO SENZA TESTA.....	84	SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI SENZA TESTA E SLIDELOX.....	107
CONTROLLARE IL TRASPORTATORE.....	85	SFALSAMENTO DEI PIGNONI MTW DI 100 MM.....	108
SERIE 1750-1.....	86	SFALSAMENTO DEI PIGNONI MTW DI 200 MM.....	108
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	86	NASTRI RADIUS.....	109
SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI SENZA TESTA E SLIDELOX.....	86	SERIE 2100-1.....	110
SERIE 1800-1.....	88	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	110
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	88	PERNO SENZA TESTA.....	110
PERNO SENZA TESTA.....	88	SERIE 2200-1.....	111
SERIE 1700-2.....	89	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	111
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	89	MONTAGGIO DEL NASTRO.....	111
SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI SENZA TESTA E SLIDELOX.....	89	PERNO SENZA TESTA.....	111
SERIE 1900-1.....	91	S2200 CON INSERT ROLLER.....	112
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	91	SERIE 2200-2.....	113
SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI E SHUTTLEPLUG...	91	NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	113
POSIZIONE DEL PIGNONE BLOCCATO.....	91	DIREZIONE DI SCORRIMENTO DEL NASTRO.....	113
SERIE 4400-1.....	93	PERNO SENZA TESTA.....	113
		SERIE 2300-1.....	114
		NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	114
		PERNO SENZA TESTA.....	114
		SERIE 2400-1.....	115
		NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	115

MONTAGGIO DEL NASTRO.....	115
PERNI SENZA TESTA.....	115
GIUNZIONE DEL NUOVO BORDO A FILO (A) CON IL VECCHIO BORDO A FILO (B).....	116
S2400 CON INSERT ROLLER.....	117
SERIE 2400-2.....	118
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	118
DIREZIONE DI SCORRIMENTO DEL NASTRO.....	118
PERNO SENZA TESTA.....	118
SERIE 3000-1.....	119
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	119
PERNO IN ACCIAIO.....	119
SOSTITUZIONE DI UN TRATTO DI NASTRO.....	119
SERIE 4000-1.....	120
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	120
PERNO IN ACCIAIO.....	120
SOSTITUZIONE DI UN TRATTO DI NASTRO.....	120
NASTRI A SPIRALE.....	121
SERIE 2600-1.....	122
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	122
PERNO SENZA TESTA.....	122
S2600 OUTER EDGE E DUAL TURNING 2.0.....	123
INSTALLAZIONE DEL PIGNONE A SPIRALE.....	124
DIREZIONE DI SCORRIMENTO DELLA SPIRALE.....	125
SERIE 2700-1.....	126
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	126
PERNO SENZA TESTA.....	126
S2700 2.2/2.7 RADIUS CON FORI CHIUSI SUL BORDO A FILO.....	127
INSTALLAZIONE DEL PIGNONE A SPIRALE.....	128
SERIE 2800-1.....	129
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	129
PERNO SENZA TESTA.....	129
INSTALLAZIONE DEL PIGNONE A SPIRALE.....	130
SERIE 2850-1.....	132
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	132
PERNO SENZA TESTA.....	132
SERIE 2900-1.....	133
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	133
PERNO SENZA TESTA.....	133
S2900 SPIRAL DIRECTDRIVE.....	134
S2900 SPIRAL GTECH 1.6 E 2.2.....	134
SERIE 2950-1.....	136
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE.....	136
PERNO SENZA TESTA.....	136
RACCOMANDAZIONI PER L'IMMAGAZZINAGGIO DEI NASTRI.....	137
SUGGERIMENTI PER L'IMMAGAZZINAGGIO.....	137
AVVERTENZE PER L'IMMAGAZZINAGGIO.....	137
MANUTENZIONE PREVENTIVA.....	138
ALLUNGAMENTO DEL PASSO DEL NASTRO.....	138
RISOLUZIONE DEI PROBLEMI.....	140
NASTRI RETTILINEI.....	140
NASTRI RADIUS.....	145
INDEX.....	

SICUREZZA

AVVERTENZE DI SICUREZZA

Rivedere le seguenti avvertenze di sicurezza prima di installare, rimuovere, eseguire la manutenzione o interventi di risoluzione dei problemi dei nastri Intralox.

Alcuni nastri presentano punti di aggancio. Nella relativa sezione delle presenti istruzioni è presente anche un'avvertenza di sicurezza relativa a questi nastri. Informazioni complete su questo pericolo sono riportate su un'etichetta di avvertenza fornita con i nastri.

Simbolo	Messaggio	Simbolo	Messaggio
	WARNING Il nastro potrebbe causare impigliamento e lesioni delle dita. Non toccare un nastro in movimento! Prima di effettuare la manutenzione, arrestare il trasportatore.		Tenere le mani e le dita lontane dalle parti in movimento.
	Seguire tutte le procedure di sicurezza e di lockout/tagout appropriate e utilizzare gli appositi dispositivi di protezione individuale (DPI).		

DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

INFORMAZIONI GENERALI

Prima di installare un nastro Intralox, devono essere installati gli alberi, i pignoni e vari altri componenti.

RISORSE SUPPLEMENTARI

I video informativi che forniscono le risposte alle domande frequenti relative all'installazione e alla manutenzione sono disponibili all'indirizzo www.intralox.com/resources/how-to-videos.

INSTALLAZIONE DEGLI ALBERI

- Utilizzare il metodo della triangolazione per controllare l'allineamento dell'albero e assicurarsi che gli alberi siano paralleli anche quando il telaio del trasportatore non è quadrato.

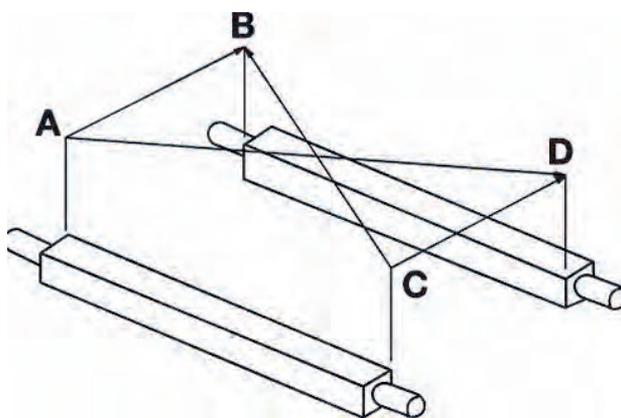


Figura 1: Se **AD** e **BC** sono uguali e **AB** e **CD** sono uguali, gli alberi sono paralleli l'uno rispetto all'altro.

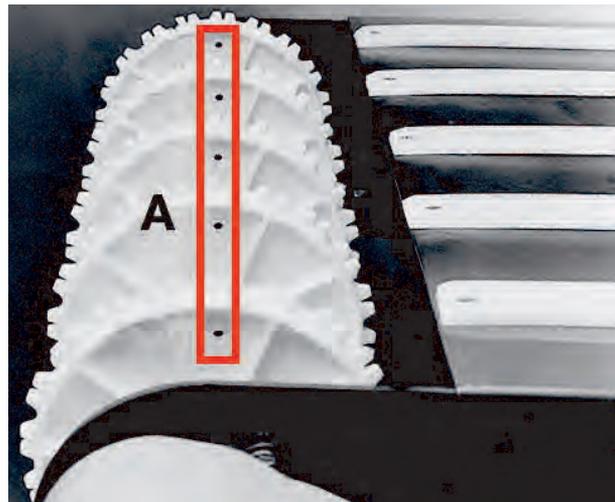
- Allineare gli alberi nella stessa posizione relativa per tutta la lunghezza del trasportatore in modo che il nastro scorra correttamente.

INSTALLAZIONE DEI PIGNONI

ALLINEAMENTO DEI PIGNONI

- Allineare i denti del pignone nella stessa posizione. Ispezionare guardando dalla sommità dell'albero.

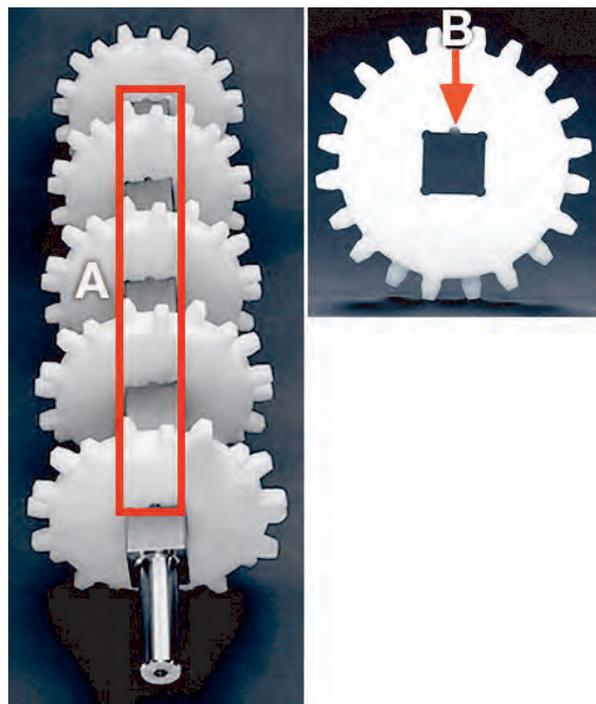
- Assicurarsi che i fori pilota su tutti i pignoni con un numero dispari di denti siano allineati sullo stesso lato dell'albero.



A Assicurarsi che i fori pilota siano allineati

Figura 2: Albero con pignoni allineati

- Durante il montaggio dei pignoni con un numero di denti che non può essere diviso per 4 su un albero a sezione quadrata, accertarsi che le dentellature di allineamento dei pignoni siano allineate sullo stesso lato dell'albero.



A Dentellature allineate

B Dentellature di allineamento dei pignoni

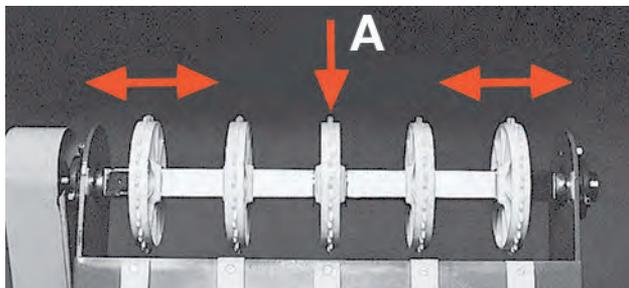
Figura 3: Assicurarsi che le dentellature di allineamento dei pignoni siano allineate

POSIZIONI DEL PIGNONE SULL'ALBERO

NOTA: Quanto indicato non si applica alle Serie 888, 2600, 2700, 2800 e 2900. Per ulteriori informazioni consultare tali sezioni specifiche nelle pagine successive.

DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

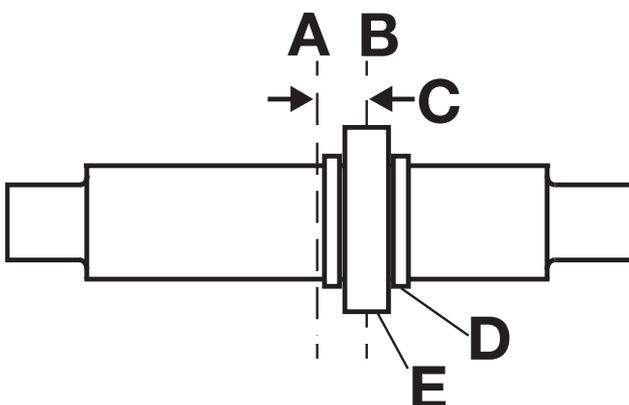
- Bloccare un pignone su ciascuno degli alberi di azionamento e di rinvio per mantenere il corretto allineamento laterale.



A Pignone bloccato

Figura 4: Bloccare un pignone su ciascuno degli alberi di azionamento e di rinvio

- Posizionare i pignoni bloccati nella stessa posizione su ogni albero.
- Assicurarvi che i pignoni non bloccati sull'albero siano liberi di muoversi con l'allungamento e la contrazione del nastro.
- Qualora vi siano solo due pignoni per albero, bloccare solo i pignoni sul lato motore.



- A** asse centrale dell'albero
- B** asse centrale del pignone
- C** sfalsamento del pignone centrale
- D** anello di bloccaggio
- E** pignone

Figura 5: Posizione del pignone bloccato

- Vedere la seguente tabella per le informazioni sullo sfalsamento del pignone centrale e la massima spaziatura tra i pignoni.

Sfalsamento del pignone centrale						
Serie	Numero di collegamenti	Sfalsamento		Max. Spaziatura tra i pignoni		Note
		pollici	mm	pollici	mm	
100	pari	0	0	6	152	
	dispari	0,12	3	6	152	
200	pari, dispari	0	0	7,5	191	
200 Raised Rib	pari, dispari	0,09	2,3	7,5	191	
400	pari	0	0	6	152	
	dispari	0,16	4	6	152	
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	Vedere Sfalsamento del pignone centrale sui nastri a rulli .					
560	pari	0,5	12,7	6	152	
	dispari	0	0	6	152	

DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

Sfalsamento del pignone centrale						
Serie	Numero di collegamenti	Sfalsamento		Max. Spaziatura tra i pignoni		Note
		pollici	mm	pollici	mm	
800	pari, dispari	0	0	6	152	
Pignoni Angled EX Clean 800	pari, dispari	0,16	4	6	152	Assicurarsi che pignoni da 6, 10 e 16 denti siano posizionati sull'asse centrale del nastro.
800 Raised Rib	pari	3	76	6	152	
	dispari	0	0	6	152	
850	pari, dispari	0	0	6	152	
888	Per sfalsamento e numero di maglie, vedere Installazione del pignone per Medium Slot (senza maglie in acciaio inox) o Installazione del pignone per Medium e Large Slot con maglie in acciaio inox.					
900	pari	0	0	4	102	
	dispari	0,16	4	4	102	
Open Flush Grid 900	Per sfalsamento e numero di maglie, vedere Posizione del pignone bloccato.					
1000	pari	0	0	6	152	
	dispari	0,25	6,44	6	152	
Insert Roller serie 1000, High Density Insert Roller	pari	1,5	38,1	6	152	
	dispari	0	0	6	152	
High Density Insert Roller 85 mm serie 1000	pari	1,67	42,5	6	152	
	dispari	0	0	6	152	
1100	pari (intero)	0	0	4	102	È possibile posizionare i pignoni in acciaio da 8 e 12 denti sull'asse centrale del nastro.
	dispari (intero)	0,5	12,7	4	102	
	pari, dispari	0,25	6,35	4	102	Numero pari o dispari di maglie in incrementi di 0,5 in. (12,7 mm). È possibile posizionare i pignoni in acciaio da 8 e 12 denti sull'asse centrale del nastro.
Pignoni EZ Track 1100	pari (intero)	0,19	4,8	4	102	
	dispari (intero)	0,31	7,9	4	102	
	pari, dispari	0,06	1,52	4	102	Numero pari o dispari di maglie in incrementi di 0,5 in. (12,7 mm)
1200				6	152	Per sfalsamento e numero di maglie, vedere Posizione del pignone bloccato.
1400	pari	0	0	6	152	
	dispari	0,5	12,7	6	152	
1400 FG				6	152	Per sfalsamento e numero di maglie, vedere Posizione del pignone bloccato.
1500				6	152	Per sfalsamento e numero di maglie, vedere Posizione del pignone bloccato.
1600	pari, dispari	0	0	4	102	
1650	pari, dispari	0,25	6,4	4	102	Il pignone a 20 denti ha uno sfalsamento pari a zero.
1700	pari	0,5	12,7	4	102	
	dispari	0	0	4	102	
1750	pari	0	0	4	102	Per calcolare il numero delle maglie, saltare la maglia a 0,5.
	dispari	0,5	12,7			
1800	pari, dispari	0	0	6	152	
1900				3	76	Per sfalsamento e numero di maglie, vedere Posizione del pignone bloccato.
2100	pari, dispari	1,97	50	3,94	100	
2200	pari	0,25	6,4	4	102	Per calcolare il numero delle maglie, saltare la maglia a 0,5. Sfalsamento a sinistra dell'asse centrale dell'albero nella direzione preferenziale di scorrimento del nastro.
	dispari	0,25	6,4	4	102	Per calcolare il numero delle maglie, saltare la maglia a 0,5. Sfalsamento a destra dell'asse centrale dell'albero nella direzione preferenziale di scorrimento del nastro.
2300	pari	0	0	6	152	
	dispari	1,5	38	6	152	

DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

Sfalsamento del pignone centrale						
Serie	Numero di collegamenti	Sfalsamento		Max. Spaziatura tra i pignoni		Note
		pollici	mm	pollici	mm	
2400	pari	0,125	3,2	6	152	Per calcolare il numero delle maglie, saltare la maglia a 0,5. Sfalsamento a sinistra dell'asse centrale dell'albero nella direzione preferenziale di scorrimento del nastro.
	dispari	0,125	3,2	6	152	Per calcolare il numero delle maglie, saltare la maglia a 0,5. Sfalsamento a destra dell'asse centrale dell'albero nella direzione preferenziale di scorrimento del nastro.
2600	pari, dispari	0	0	8	203	
2700	pari, dispari	0	0	8	203	
2800	pari	0	0	6	152	
	dispari	0,5	12,7	6	152	
4400	pari, dispari	0,5	12,7	9	229	
4500	pari	0,5	12,7	6	152	
	dispari	0	0	6	152	
4500 pignoni con due denti	pari	0	0	6	152	
	dispari	0,5	12,7	6	152	
9000	pari	0,5	12,7	4	102	
	dispari	0	0	4	102	
Azionamento a cerniera 10000 (preferito)	pari	0,25	6,3	5,91	150	Sfalsamento a sinistra dell'asse centrale dell'albero nella direzione preferenziale di scorrimento del nastro.
	dispari	0,25	6,3	5,91	150	Sfalsamento a destra dell'asse centrale dell'albero nella direzione preferenziale di scorrimento del nastro.
Azionamento centrale 10000	pari	0,25	6,3	5,91	150	Sfalsamento a destra dell'asse centrale dell'albero nella direzione preferenziale di scorrimento del nastro.
	dispari	0,25	6,3	5,91	150	Sfalsamento a sinistra dell'asse centrale dell'albero nella direzione preferenziale di scorrimento del nastro.
	Numero di rulli per fila					
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	pari	0	0	6	152	
	dispari	1	25,4	6	152	

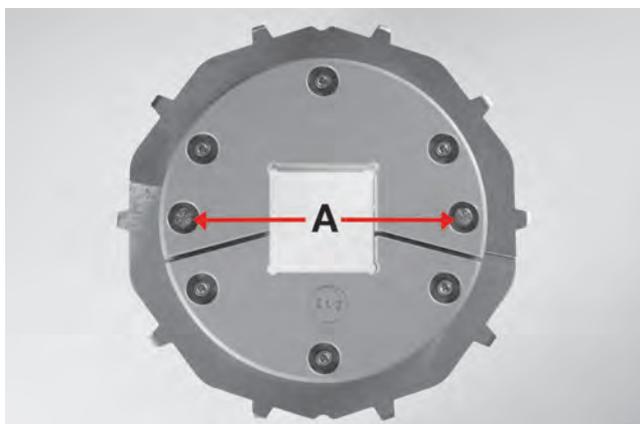
SFALSAMENTO DEL PIGNONE CENTRALE SUI NASTRI A RULLI

Sfalsamento del pignone centrale sui nastri a rulli						
Serie	Numero di rulli	Sfalsamento		Max. Spaziatura tra i pignoni		Note
		pollici	mm	pollici	mm	
400	pari	0	0	6	152	
	dispari	1	25,4	6	152	
4500	pari	0	0	6	152	
	dispari	1	25,4	6	152	
4550	pari	0	0	6	152	
	dispari	1	25,4	6	152	
7000	Divisibile per 4	1	25,4	6	152	Numero di rulli = larghezza del nastro in pollici - 1 (larghezza del nastro in mm/25,4 - 1)
	Non divisibile per 4	0	0	6	152	
7050	Divisibile per 8	1	25,4	6	152	
7050	Non divisibile per 8	0	0	6	152	

PIGNONE IN DUE METÀ, SPECIFICHE DELLA COPPIA DI SERRAGGIO

Accertarsi che i pignoni in due metà siano serrati secondo le seguenti specifiche: 8,3-10,4 lb ft (11,3-14,1 Nm).

NOTA: Sui pignoni in due metà S7000, NON serrare o regolare i due (2) bulloni a esagono incassato forniti da Intralox. I sei (6) bulloni esagonali possono essere regolati secondo necessità.



A bulloni a esagono incassato

Figura 6: Pignone in due metà S7000

DISTANZIATORI PER PIGNONI

INFORMAZIONI GENERALI

I distanziatori per pignoni Intralox sono progettati per fornire un metodo conveniente e sicuro dal punto di vista alimentare per mantenere la distanza consigliata tra i pignoni.

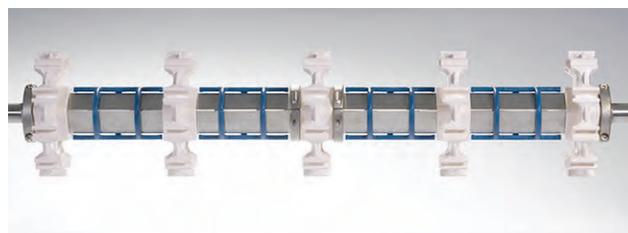


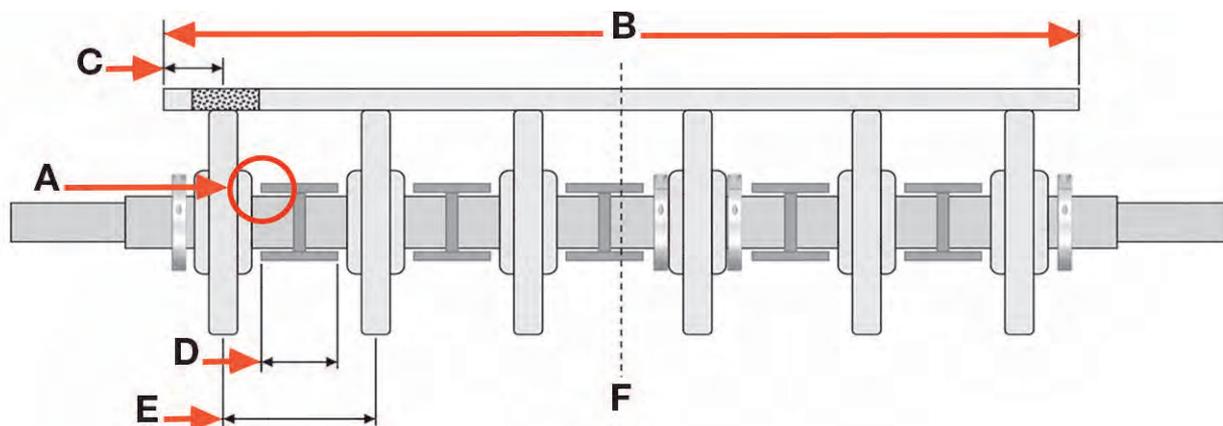
Figura 7: Distanziatori per pignoni sull'albero

CONFIGURAZIONE

1. Contattare il Servizio Clienti Intralox per le specifiche per la propria applicazione. Vedere [Specifiche dei distanziatori per pignoni](#) per esempi di specifiche.
2. Identificare l'asse centrale dell'albero.

SPECIFICHE DEI DISTANZIATORI PER PIGNONI

La figura seguente si intende solo a titolo di esempio. Contattare il Servizio Clienti Intralox per le specifiche effettive e le quantità di componenti per la propria applicazione.



A Distanza tra pignone e distanziatore

B Larghezza del nastro

C Sfalsamento del pignone

D Larghezza distanziatore pignone

E Distanza tra pignoni

F Asse centrale dell'albero

Figura 8: Esempio di specifiche dell'albero motore

CONFIGURAZIONE

1. Staccare l'albero dal telaio del trasportatore.
2. In caso di retrofit di un trasportatore esistente, rimuovere eventuali pignoni e anelli di bloccaggio dall'albero.
3. Fissare un anello di bloccaggio su un'estremità dell'albero. Utilizzare le specifiche fornite dal Servizio Clienti Intralox per determinare la posizione corretta.
4. Posizionare il pignone più esterno sull'albero.
5. Posizionare un distanziatore per pignone sull'albero.

DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

6. Assicurarsi che la parte piatta sul distanziatore sia a contatto con la superficie piatta dell'albero.

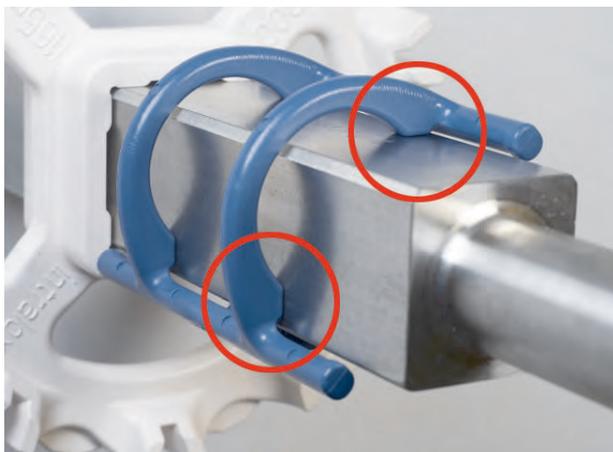
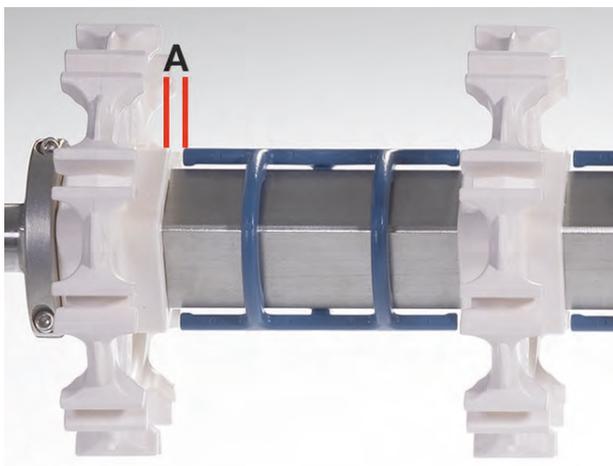


Figura 9: Assicurarsi che il distanziatore aderisca all'albero

7. Far scorrere il distanziatore per pignone verso il pignone. Utilizzare le specifiche fornite dal Servizio Clienti Intralox per determinare la distanza consigliata tra il pignone e il distanziatore.



A Distanza tra pignone e distanziatore

Figura 10: Distanza tra pignone e distanziatore

8. Far scorrere un pignone sull'albero, lasciando la distanza consigliata tra i pignoni.
9. Continuare a far scorrere pignoni e distanziatori sull'albero, lasciando la stessa distanza tra ciascun pignone e distanziatore, fino all'asse centrale dell'albero.

10. Sull'asse centrale dell'albero, seguendo le specifiche fornite, posizionare un anello di bloccaggio sull'albero.

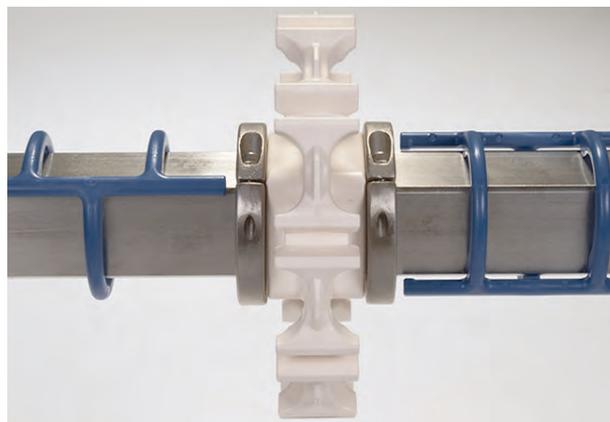


Figura 11: Posizionare l'anello di bloccaggio sull'asse centrale

11. Posizionare e bloccare il pignone centrale.
12. Posizionare un anello di bloccaggio sull'albero.
13. Continuare ad aggiungere distanziatori e pignoni sull'albero, lasciando la stessa distanza tra ciascun pignone e distanziatore, fino a posizionarli tutti sull'albero.
14. Fissare un anello di bloccaggio sull'estremità dell'albero.
15. Fissare l'albero al telaio del trasportatore.

INSTALLAZIONE DELLE GUIDE ANTIUSURA

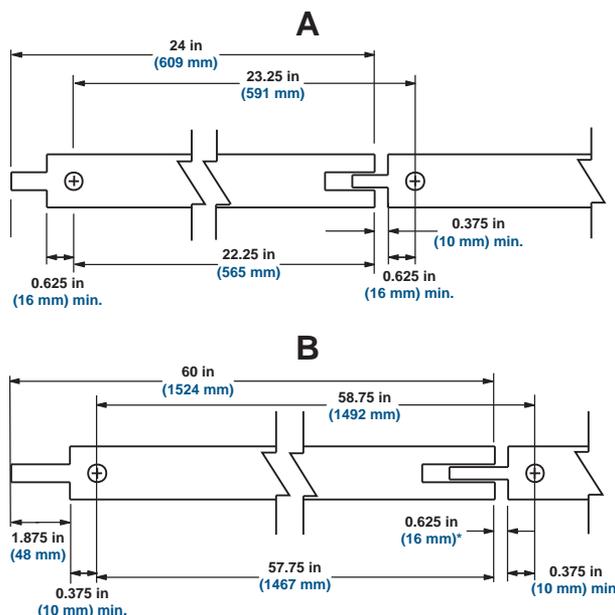
L'installazione delle guide antiusura di plastica deve consentire l'espansione e la contrazione termica.

GUIDE ANTIUSURA PIATTE AD INCASTRO

1. A partire dall'estremità di rinvio del trasportatore, tagliare le linguette dalle prime guide antiusura e tagliare obliquamente i bordi.
2. Posizionare le guide antiusura in posizione.
3. Praticare un foro da 0,25" (6 mm) nella guida antiusura e nel telaio.
NOTA: Prima del montaggio, assicurarsi che ci sia gioco adeguato tra le linguette e le scanalature. Assicurarsi che tutte le linguette siano rivolte verso l'albero di rinvio.
4. Usando il bullone e il dado di plastica, fissare le guide antiusura al telaio.
5. Continuare questo processo, lavorando verso l'estremità di azionamento del trasportatore.

DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

6. Tagliare le guide antiusura in eccesso all'estremità di azionamento e fissarle al telaio.

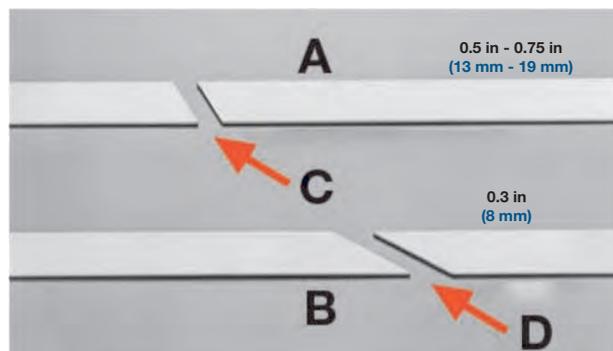


- A** Estremità di rinvio
B Estremità di azionamento
* Min.

Figura 12: Guide antiusura piatte ad incastro

GUIDE ANTIUSURA PIATTE E ANGOLARI

1. Tagliare obliquamente le estremità opposte delle guide antiusura.
 - a. Generalmente un angolo di 30 gradi in orizzontale e una tolleranza di 0,30" (8 mm) sono la soluzione migliore.
 - b. In condizioni estreme, è necessario un angolo di 60 gradi. Il gioco si determina in base ai calcoli d'espansione termica.



- A** Temperatura di esercizio di 100°F (37°C) o superiore
B Temperatura di esercizio di 100°F (37°C) o inferiore
C 60,00 gradi
D 30,00 gradi

Figura 13: Tagliare obliquamente rispetto alle estremità della guida antiusura

2. Collocare le guide antiusura in posizione e sfalsare le posizioni dei giunti delle guide antiusura per garantire la scorrevolezza del nastro.
3. Praticare un foro da 0,25" (6 mm) nelle guide antiusura e nel telaio in corrispondenza dell'estremità di rinvio del trasportatore.
4. Usando il bullone e il dado di plastica, fissare le guide antiusura al telaio.
5. Praticare fori asolati nella guida antiusura e nel telaio ogni 2 piedi (0,61 m) - 5 piedi (1,52 m) sugli assi centrali, lavorando verso l'estremità di azionamento del trasportatore.
6. Tagliare le guide antiusura in eccesso all'estremità di azionamento e fissarle al telaio.

MONTAGGIO DEL NASTRO

PREPARAZIONE

Le procedure riportate di seguito sono le istruzioni di base per l'installazione dei nastri Intralox. Non tutti i trasportatori sono uguali. Ciascun telaio di trasportatore e ciascuna applicazione potrebbe implicare considerazioni particolari. Esaminare le seguenti informazioni prima di procedere con l'installazione o la sostituzione di un nastro.

- Nella maggior parte delle modifiche, i nastri Intralox possono scorrere direttamente sugli stessi tratti di scorrimento del nastro sostituito.
- Assicurarsi che i tratti di scorrimento siano puliti, in buone condizioni, non scanalati dall'usura del nastro e privi di detriti.
- Assicurarsi che il materiale esistente delle guide antiusura sia compatibile con il nuovo nastro.
- Sostituire le guide antiusura danneggiate, usurate o incompatibili secondo necessità.

ISPEZIONE DELLA PARTE SUPERIORE E INFERIORE

Se la geometria del nastro non è simmetrica nella parte superiore e inferiore, una parte dedicata superiore (superficie di trasporto del prodotto) e una parte inferiore (superficie di azionamento del pignone) devono essere determinate prima dell'installazione. Alcune caratteristiche distintive dei nastri ad area aperta sono:

- Il lato inferiore presenta una geometria progettata perché il dente del pignone si innesti (barra di azionamento, tasche di azionamento).
- La parte superiore ha una cerniera chiusa e la parte inferiore ha una configurazione a cerniera aperta.
- Le barre centrali/posteriori sono più ampie sul lato superiore che sul lato inferiore.
- L'estremità del perno è solitamente più esposta sul lato inferiore.

DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

In caso di dubbi, fare riferimento al disegno del nastro della serie e del modello specifici nel *Manuale tecnico per nastri trasportatori modulari in plastica Intralox*.

INSTALLAZIONE STANDARD DEL NASTRO

1. Se è presente un tenditore dell'albero, regolarlo in posizione di nastro rilasciato o libero.
2. Fare scorrere il nastro lungo il tratto di scorrimento dall'estremità di azionamento del trasportatore.



Figura 14: Far scorrere il nastro dall'estremità di azionamento

3. Centrare il nastro sul telaio del trasportatore, prendendo nota della posizione del pignone bloccato.
4. Assicurarsi che vi sia uno spazio tra i bordi del nastro e il telaio del trasportatore per accogliere un'eventuale espansione del nastro.

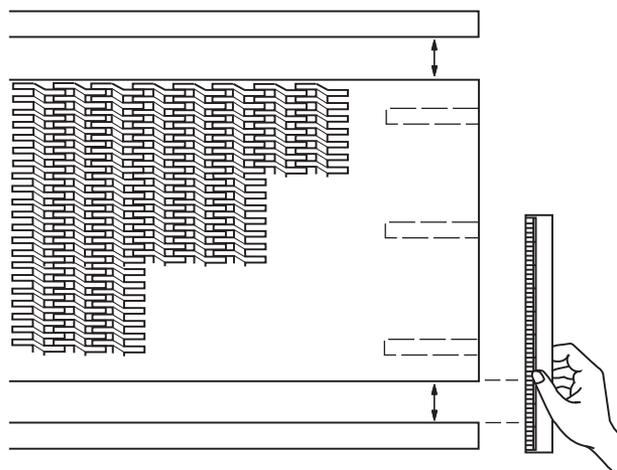


Figura 15: Misurare la distanza tra il bordo del nastro e il telaio

5. Avvolgere il nastro intorno ai pignoni di rinvio, accertandosi che questi rimangano allineati e in posizione. I due pignoni esterni devono ingranare il nastro da 1,5" (38 mm) - 2" (51 mm) dai bordi esterni del nastro.

NOTA: Per la serie 1100, i due pignoni esterni devono ingranare a 1" (25,4 mm) dai bordi esterni del nastro.

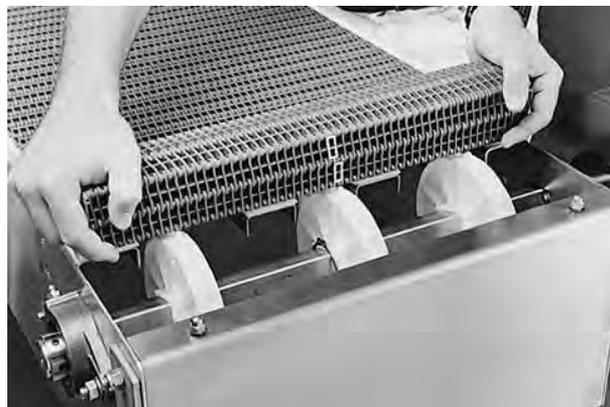


Figura 16: Avvolgere il nastro intorno ai pignoni di rinvio

6. Una volta avvolto intorno ai pignoni di rinvio, fare scorrere il nastro lungo il tratto di ritorno fino a raggiungere i pignoni di azionamento.



Figura 17: Far scorrere il nastro in basso lungo il tratto di ritorno

DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

7. Avvolgere il nastro intorno ai pignoni di azionamento, mantenendo i pignoni bloccati delle estremità di azionamento e di rinvio nella stessa posizione laterale.

NOTA: Assicurarsi che il nastro si inserisca nel pignone bloccato dell'estremità di azionamento e di rinvio nella stessa posizione. La mancata esecuzione di questa operazione provoca un problema di traino del nastro.

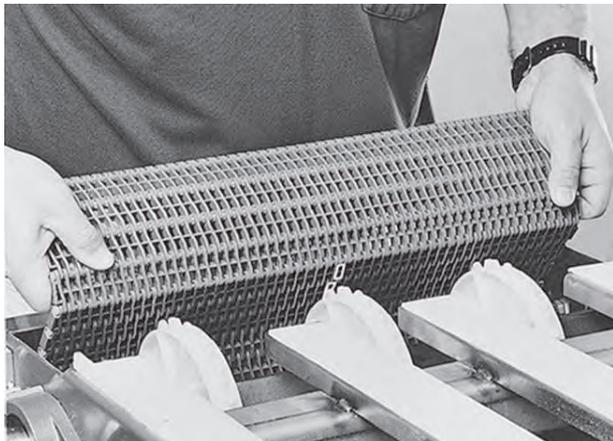


Figura 18: Avvolgere il nastro intorno ai pignoni di azionamento

8. Spingere le estremità del nastro insieme per ingranare i collegamenti, accertandosi che i bordi siano allineati correttamente.



Figura 19: Avvicinare le estremità del nastro

9. Agganciare il perno in un angolo in modo da agevolare l'inserimento.



Figura 20: Agganciare l'asta all'angolo

10. Dopo le regolazioni finali, inserire un perno per congiungere le estremità del nastro (vedere le istruzioni specifiche per la serie e il tipo di nastro).



Figura 21: Inserimento del perno

11. Misurare e registrare il passo iniziale del nastro. Per monitorare l'allungamento del passo del nastro è necessario misurare e registrare il passo iniziale del nastro. Per ulteriori informazioni, vedere [Allungamento del passo del nastro](#).

CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

1. Fare avanzare lentamente il trasportatore o spingere manualmente il nastro in avanti in modo che l'albero motore giri più volte.
2. Mentre il nastro si muove, assicurarsi che i pignoni dell'albero di azionamento e di rinvio ingranino completamente e che il nastro scorra correttamente.



Tenere le mani e le dita lontane dalle parti in movimento.

3. Se i pignoni ingranano il nastro correttamente e il nastro scorre correttamente, verificare che i cuscinetti dell'albero e il telaio del trasportatore siano allineati correttamente.
 - a. Se il nastro e i pignoni non ingranano, ripetere le procedure [Installazione dei pignoni](#) e [Montaggio del nastro](#) illustrate in questa sezione.
 - b. Se il nastro non scorre correttamente, controllare le posizioni dei pignoni su entrambi gli alberi. Vedere il capitolo [Installazione dei pignoni](#) in questa sezione.

VARIAZIONI DELLA LUNGHEZZA DEL NASTRO

I cambi di dimensioni sono normali per i nastri modulari in plastica. Attenersi alle seguenti linee guida per monitorare e gestire le variazioni di lunghezza del nastro.

- Misurare e regolare periodicamente la sagola catenaria per adattarla alle variazioni temporanee di lunghezza. Vedere [Sagola catenaria](#).
- Misurare periodicamente il passo del nastro e regolare la lunghezza del nastro per adattarlo alle variazioni di lunghezza permanenti. Vedere [Allungamento del passo del nastro](#).

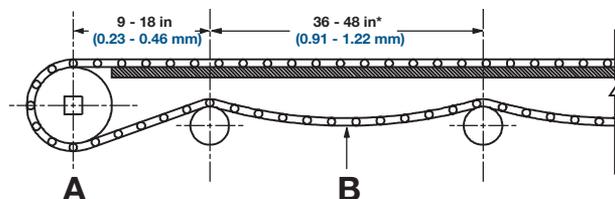
DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

- Misurare più frequentemente la sagola catenaria e il passo del nastro durante il periodo di rodaggio. Vedere [Periodo di rodaggio](#).

SAGOLA CATENARIA

- Se necessario, aggiungere o rimuovere file di nastro o regolare il tenditore per ottenere la sagola catenaria adatta per la tensione del nastro.

NOTA: Per ulteriori informazioni relative al calcolo della sagola catenaria corretta, vedere le [Linee guida di progettazione nel Manuale tecnico per nastri trasportatori Intralox](#).



A Pignone di azionamento

B Sagola catenaria: impostata da 1" (25,4 mm) a 6" (152 mm) alla temperatura di esercizio

* Per tutti i modelli eccetto Serie 100, Serie 400 e Serie 1200. Queste serie devono avere rulli distanziati da 48" (1219 mm) a 60" (1524 mm)

Figura 22: Sagola catenaria corretta

Diametro del rullo	
Passo del nastro	Diametro minimo del rullo
0,6", 1,0"	51 mm (2")
1,25", 1,5", 2,0", 2,5"	4" (102 mm)

- Una volta che il nastro è stato teso correttamente e funziona regolarmente, fissare il perno in posizione. (Vedere le istruzioni specifiche per la serie e il modello del nastro.)

PERIODO DI RODAGGIO

Generalmente, il periodo di rodaggio copre i primi giorni di esercizio. A seconda dell'applicazione e delle condizioni ambientali, durante il periodo di rodaggio i nastri si allungano tra lo 0,5 e l'1% della lunghezza totale.

In caso di allungamento eccessivo, rimuovere una o più file di moduli per mantenere una sagola catenaria e una tensione del nastro corrette. Per i nastri con struttura a mattoncino, aggiungere o rimuovere un numero pari di file di nastro per regolare la lunghezza del nastro. L'aggiunta o la rimozione di numeri pari di file consente di mantenere la struttura a mattoncino.

INSTALLAZIONE DI NASTRI LARGHI

L'installazione del nastro sui trasportatori larghi è più complessa di quella sui trasportatori stretti. L'uso del motore del trasportatore per tirare il nastro può facilitarne l'installazione.

NOTA: Se necessario, è possibile acquistare dei sistemi di tensionamento dei nastri presso [Intralox](#). Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.

- Posizionare i supporti su tutta la larghezza del nastro tra i pattini o rulli per impedire al nastro di formare delle sagole catenarie prima di unire le estremità.



Figura 23: Posizionare i supporti su tutta la larghezza del nastro

- Partendo dall'estremità di rinvio, far scorrere il nastro verso il tratto di scorrimento.
- Far avvolgere il nastro intorno ai pignoni di azionamento.
- Dopo aver avvolto il nastro intorno ai pignoni di azionamento, utilizzare il motore per tirare il nastro verso il basso lungo il tratto di scorrimento, se possibile.
- Mentre si tira il nastro lungo il tratto di scorrimento, farlo scorrere manualmente attraverso il tratto di ritorno e continuare ad aggiungere sezioni di nastro.
- Quando il nastro nel tratto di ritorno raggiunge l'estremità di rinvio del trasportatore, tirarlo verso l'alto e farlo avvolgere intorno ai pignoni di rinvio. Tirare una quantità di nastro sufficiente per impedire che scivoli all'indietro.
- Bloccare in posizione l'albero di rinvio per evitare che il nastro si muova.
- Quando la lunghezza del nastro è corretta e le estremità del nastro sono vicine, allineare le cerniere.
- Inserire un perno per congiungere le estremità del nastro (vedere le istruzioni specifiche per la serie e il tipo di nastro).
- Quando il nastro è unito, invertire il senso di scorrimento del motore e tendere il nastro.
- Riportare il motore al normale senso di scorrimento.
- Regolare il tenditore (se fornito) e aggiungere o rimuovere file di nastro per ottenere la curva catenaria corretta.
- Rimuovere i supporti aggiunti al punto 1.
- Dopo le ultime regolazioni, fissare il perno in posizione (vedere le istruzioni specifiche per il proprio modello di nastro).
- Dopo aver chiuso il nastro, azionare il trasportatore per assicurarsi che il nastro scorra correttamente.

INSTALLAZIONE DEI PETTINI DI TRASFERIMENTO

Per un funzionamento regolare è necessario installare i pettini di trasferimento corretti. La corretta installazione è fondamentale in particolare per gli impianti con forti variazioni di temperatura, che causano una notevole espansione termica dei nastri.

I pettini di trasferimento sono realizzati con asole per accogliere i bulloni con collare in plastica Intralox.

NOTA: I pettini di trasferimento Intralox funzionano in combinazione con i nastri Raised Rib.

- Installare i pettini di trasferimento utilizzando esclusivamente bulloni in plastica Intralox nelle asole dei pettini.

NOTA: Utilizzare **ESCLUSIVAMENTE** bulloni con collare in plastica Intralox. I bulloni di altro tipo potrebbero danneggiare l'attrezzatura.



Figura 24: Installare i pettini di trasferimento utilizzando i bulloni in plastica Intralox

- Non tentare di serrare eccessivamente i pettini. Il montaggio allentato consente il movimento laterale dei pettini, necessario per l'espansione e la contrazione del nastro.

NOTA: Le asole dei pettini di trasferimento permettono un'espansione limitata. Se l'installazione comporta l'utilizzo di nastri larghi soggetti a forti variazioni di temperatura, contattare il Servizio Clienti Intralox.

- Nel caso di un numero pari di pettini di trasferimento, posizzarli a partire dall'asse centrale del nastro. Nel caso di un numero dispari di pettini di trasferimento, disporli a forcella sull'asse centrale. Il pettine di trasferimento deve essere in linea con il nastro a +0,03" (0,8 mm), -0,00 con il perno della cerniera nel punto morto superiore.

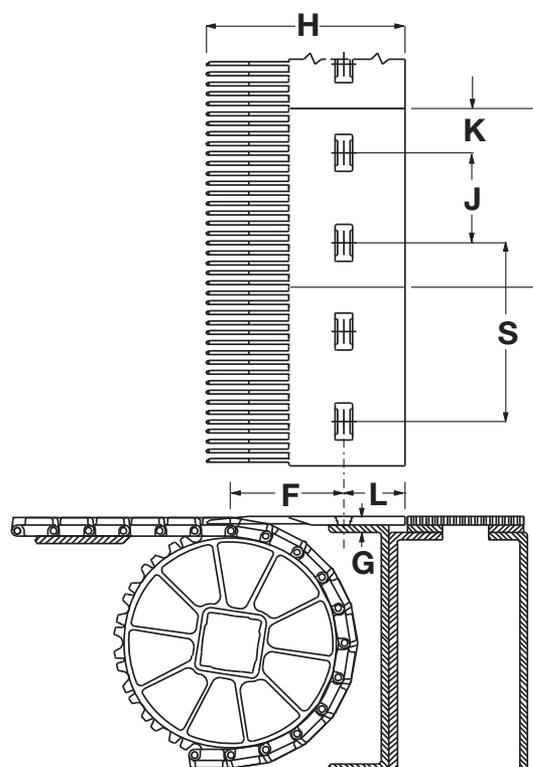


Figura 25: Posizione dei pettini di trasferimento

Requisiti dimensionali per l'installazione dei pettini di trasferimento

	Standard																		Per vetro					
	S100 e S2400		S400		S1200		S900				S1900		S400		S1200		S1900							
	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm	6 poll. (152 mm)		4" (102 mm) retrofit		pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm	pollici	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						

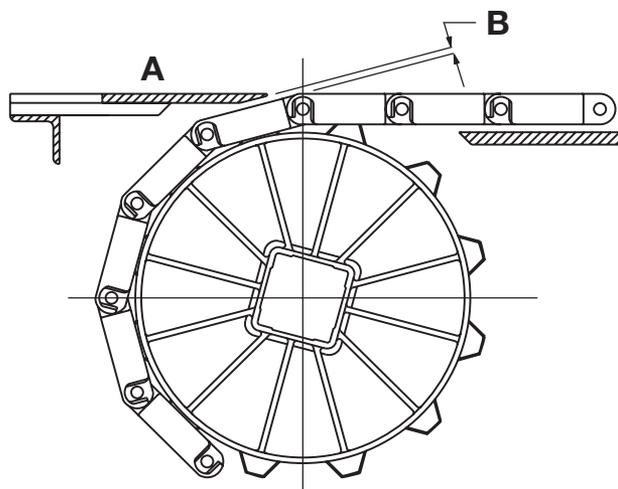
DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

Requisiti dimensionali per l'installazione dei pettini di trasferimento																				
	Standard											Per vetro								
	S100 e S2400		S400		S1200		S900				S1900		S400		S1200		S1900			
							6 poll. (152 mm)		4" (102 mm) retrofit											
pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm	
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	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	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	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	5,50	140
S	Spaziatura a temperatura ambiente																			
	PP 3,979 (101,1)		PP 5,952 (151,2)		PP composito 6,000 (152,4)		PP 5,981 (151,9)		AC 5,975 (151,8)		AC 3,976 (101,0)		Enduralox™ PP 6,000 (152,4)		PP 5,952 (151,2)		PP composito 6,000 (152,4)		Enduralox PP 6,000 (152,4)	
	AC 3,976 (101,0)		PE 5,933 (150,7)												PE 5,933 (150,7)					

INSTALLAZIONE DELLE PIASTRE MORTE

PIASTRE MORTE CON SPAZIATURA

1. Per una corretta installazione della piastra morta, posizionare il nastro in modo che un perno si trovi direttamente al di sopra dell'asse centrale dell'albero.
2. Montare la piastra morta usando la tolleranza minima indicata nelle tabelle seguenti. La tolleranza minima impedisce il contatto tra il nastro e la piastra morta durante il funzionamento.



A La superficie superiore della piastra morta si trova normalmente 0,031" (0,8 mm) al di sopra della superficie del nastro per il trasferimento dei prodotti sul nastro e 0,031" (0,8 mm) al di sotto del nastro per il trasferimento dei prodotti dal nastro.

B Tolleranza del piatto di trasferimento

Figura 26: Montare la piastra morta utilizzando la distanza minima

Tolleranza del piatto di trasferimento				
Descrizione del pignone			Distanza	
Diametro primitivo		Numero di denti	pollici	mm
pollici	mm			
Serie 100				
2,0	51	6	0,134	3,4
3,5	89	11	0,073	1,9
6,1	155	19	0,041	1,0
Serie 200				
4,0	102	6	0,268	6,8
6,4	163	10	0,160	4,1
10,1	257	16	0,100	2,5
Serie 400				
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
5,8	147	9 (Flush Grid in acetal)	0,178	4,5
6,4	163	10	0,160	4,1
7,8	198	12	0,130	3,3
8,4	213	13 (Flush Grid in acetal)	0,121	3,1
10,1	257	16	0,100	2,5

DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

Tolleranza del piatto di trasferimento				
Descrizione del pignone			Distanza	
Diametro primitivo		Numero di denti	pollici	mm
pollici	mm			
Serie 800				
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4
10,3	262	16	0,098	2,5
Serie 850				
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4
10,3	262	16	0,098	2,5
Serie 900				
2,1	53	6	0,147	3,7
3,1	79	8	0,095	2,4
3,5	89	10	0,084	2,1
4,1	104	12	0,071	1,8
5,1	130	15	0,057	1,4
5,8	147	17	0,050	1,3
6,1	155	18	0,047	1,2
6,8	173	20	0,042	1,1
9,8	249	28	0,029	0,7
Serie 1000				
3,1	79	16	0,029	0,7
4,6	117	24	0,020	0,5
6,1	155	32	0,015	0,4
Serie 1100				
1,6	41	8	0,058	1,5
2,3	58	12	0,040	1,0
3,1	79	16	0,029	0,7
3,5	89	18	0,026	0,7
3,8	97	20	0,024	0,6
4,6	117	24	0,020	0,5
5,1	130	26	0,018	0,4
6,1	155	32	0,015	0,4
Serie 1200				
6,5	165	14	0,081	2,1
7,9	201	17	0,067	1,7
10,2	259	22	0,052	1,3
Serie 1400				
3,9	99	12	0,066	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
Serie 1500				
2,3	58	14	0,028	0,7
2,7	69	17	0,023	0,6
3,8	97	24	0,017	0,4
5,7	145	36	0,011	0,3

DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

Tolleranza del piatto di trasferimento				
Descrizione del pignone			Distanza	
Diametro primitivo		Numero di denti	pollici	mm
pollici	mm			
Serie 1600				
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0
Serie 1650				
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0
Serie 1700				
5,8	147	12	0,224	5,7
6,7	170	14	0,210	5,3
7,7	196	16	0,199	5,0
Serie 1800				
5,0	127	6	0,150	3,8
6,5	165	8	0,108	2,8
8,1	206	10	0,091	2,3
10,5	267	13	0,074	1,9
Serie 1900				
6,7	170	10	0,164	4,2
10,6	269	16	0,102	2,6
Serie 2200				
3,9	99	8	0,150	3,6
5,3	135	11	0,108	2,8
6,3	160	13	0,091	2,3
7,7	196	16	0,074	1,9
Serie 2400				
2,0	51	6	0,134	3,4
3,9	99	12	0,065	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
6,4	163	20	0,039	1,0
Serie 2600 e 2700				
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
Serie 2800				
6,3	160	13	0,091	2,3
Serie 3000				
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4
Serie 4000				
3,9	99	12	0,066	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
Serie 7000				
8,3	211	8	0,318	8,1
10,3	262	10	0,253	6,4

Tolleranza del piatto di trasferimento				
Descrizione del pignone			Distanza	
Diametro primitivo		Numero di denti	pollici	mm
pollici	mm			
Serie 9000				
6,5	164	20	0,040	1,0
8,1	205	25	0,032	0,8

PIASTRE MORTE SENZA SPAZIATURA

In alcune installazioni, il bordo della piastra morta deve essere a contatto con il nastro invece di mantenere una distanza. A tale scopo, incernierare il supporto della piastra morta in modo tale che questa si sposti al passaggio del nastro.

NOTA: Si verifica un leggero movimento oscillatorio che potrebbe causare il rovesciamento di contenitori di prodotti sensibili.

INSTALLAZIONE DEI PERNI RESISTENTI ALL'ABRASIONE

I perni resistenti all'abrasione Intralox migliorano le prestazioni dei nastri Intralox in ambienti abrasivi o sabbiosi. Questi perni sono tenuti in posizione su entrambe le estremità da perni corti in plastica resistente all'abrasione con teste preformate dette pernetti.

Vedere le sezioni specifiche di ciascuna serie per le istruzioni di montaggio dei perni resistenti all'abrasione.

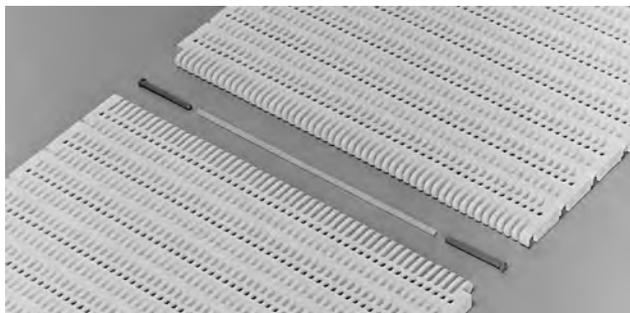


Figura 27: Perno e pernetti resistenti all'abrasione

NASTRI RETTILINEI

SERIE 100-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Flush Grid
- Raised Rib

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO A TESTA PREFORMATA

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere finché la testa del perno non tocca il bordo del nastro.
3. Utilizzare un cacciavite per spingere la testa del perno nel nastro applicando la pressione verso il basso e lontano dal dispositivo di ritenzione a scatto.



Figura 28: Spingere il perno nel nastro



Figura 29: Assicurarsi che la testa del perno superi il dispositivo di ritenzione a scatto

4. Una volta correttamente inserito, tagliare l'estremità opposta del perno a filo del bordo del nastro.



Figura 30: Tagliare il perno a filo con il bordo del nastro

RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte inferiore del nastro, tagliare le teste dei perni.
2. Utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

PERNO RESISTENTE ALL'ABRASIONE

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare le teste dei perni dal perno vecchio. Per le istruzioni, vedere la sezione [Rimuovere il perno](#).
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
3. Inserire il nuovo perno resistente all'abrasione attraverso le cerniere fin dove possibile.
4. Inserire i pernetti su ciascun lato del perno.
5. Utilizzare un cacciavite per spingere la testa del pernetto nel nastro applicando la pressione verso il basso e lontano dal dispositivo di ritenzione a scatto.

RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte inferiore del nastro, tagliare le teste dei perni.
2. Utilizzare il nuovo perno resistente all'abrasione per spingere il perno vecchio fuori dal nastro. Per le istruzioni, vedere la sezione [Inserire il perno](#).

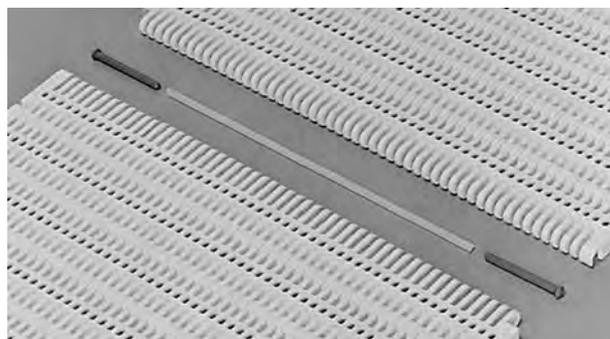


Figura 31: Perno e pernetti resistenti all'abrasione

NASTRO NUOVO A GIUNZIONE CON NASTRO ORIGINALE

Un tratto del nuovo nastro della serie 100 Flush Grid può essere congiunto a un nastro esistente. Le modifiche sono necessarie esclusivamente sulle file originali.

1. Tagliare la maglia più esterna del modulo del bordo del tratto originale della Serie 100 Flush Grid o Raised Rib.



Figura 32: Tagliare la maglia più esterna

2. Ritagliare la punta del distanziale triangolare sulla seconda maglia.



Figura 33: Tagliare la punta del distanziale

3. Ripetere i passaggi 1 e 2 sul bordo opposto del nastro.
4. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
5. Inserire il perno attraverso le cerniere, partendo dal lato con il nuovo dispositivo di ritenzione a scatto del modulo Flush Grid.



Figura 34: Inserimento del perno

6. Ripetere i passaggi da 1 a 5 per congiungere l'altro lato del nuovo nastro al tratto di nastro originale.

SERIE 200-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Open Grid
- Flush Grid
- Open Hinge

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO A TESTA FORMATA TERMICAMENTE

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno attraverso le cerniere, lasciandolo sporgere di 0,25" (6 mm).
NOTA: NON utilizzare una fiamma aperta per chiudere i fori del perno.
3. Utilizzare un saldatore da 80 watt per intestare il perno. La testa finita del perno deve avere un diametro di 0,312" (8 mm).



Figura 35: Perno con testa

4. Accertarsi che tutti i perni abbiano la testa su entrambi i lati del nastro.

RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte inferiore del nastro, tagliare le teste dei perni.
2. Utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

PERNO RESISTENTE ALL'ABRASIONE

Sui nastri della Serie 200 con perni resistenti all'abrasione, ciascun perno è trattenuto dalla fusione del foro del perno su entrambi i bordi del nastro. Il materiale fuso del modulo chiude parzialmente il foro del perno.

NOTA: NON utilizzare perni resistenti all'abrasione sui nastri Open Hinge della serie 200.

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il nuovo perno resistente all'abrasione attraverso le cerniere fin dove possibile.
NOTA: NON utilizzare una fiamma aperta per chiudere i fori del perno. I perni resistenti all'abrasione NON richiedono una testa.
3. Utilizzare un saldatore da 80 watt per chiudere parzialmente il foro del perno con il materiale del modulo.



Figura 36: Chiudere il foro del perno

4. Ripetere il punto 3 sul foro del perno sul bordo opposto del nastro.

RIMUOVERE IL PERNO

1. Utilizzare un coltello o un utensile affilato per aprire il foro del perno parzialmente chiuso.

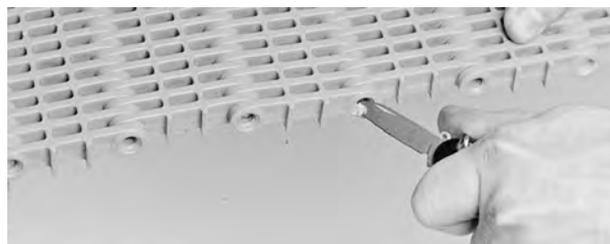


Figura 37: Aprire il foro del perno

2. Sul bordo opposto del nastro, utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

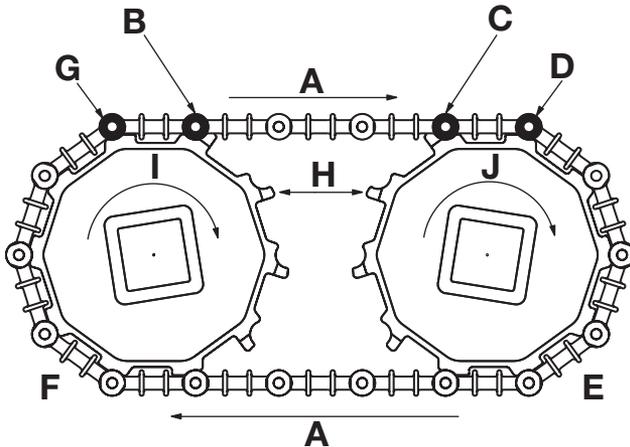
NOTA: NON utilizzare oggetti appuntiti per spingere fuori il perno. Gli oggetti appuntiti potrebbero deteriorare il perno, rendendone difficile la rimozione.



Figura 38: Allontanare il perno dal nastro

INSTALLAZIONE DEI PIGNONI E DIREZIONE DI ROTAZIONE

I pignoni S200 sono asimmetrici. Hanno una direzione di rotazione di azionamento e di rinvio. Questi pignoni devono essere installati sugli alberi come illustrato nella seguente figura.



- A Direzione di scorrimento del nastro
- B Notare il profilo del dente del pignone in posizione di rinvio. La parte rotonda di giunzione del nastro si adatta alla sede dietro al dente del pignone.
- C Notare il profilo del dente del pignone in posizione di azionamento. La parte rotonda di giunzione del nastro si adatta alla sede davanti al dente del pignone.
- D In posizione di azionamento, il pignone spinge il nastro.
- E Pignoni di azionamento
- F Pignoni di rinvio o tenditori
- G In posizione di rinvio, il nastro spinge il pignone.
- H I denti dei pignoni di azionamento e di rinvio hanno direzioni opposte
- I Direzione di rinvio
- J Direzione di azionamento

Figura 39: Installazione dei pignoni

- Tutti i pignoni devono essere allineati in modo identico. Assicurarsi che tutti i denti dei pignoni siano allineati nella stessa direzione radiale se osservati dalla sommità dell'albero.

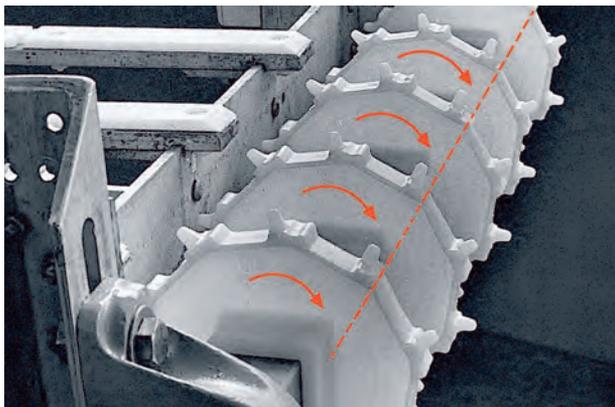


Figura 40: Allineare i denti dei pignoni

- Sui trasportatori bidirezionali ad azionamento centrale e "push-pull", invertire un pignone su due sull'albero.

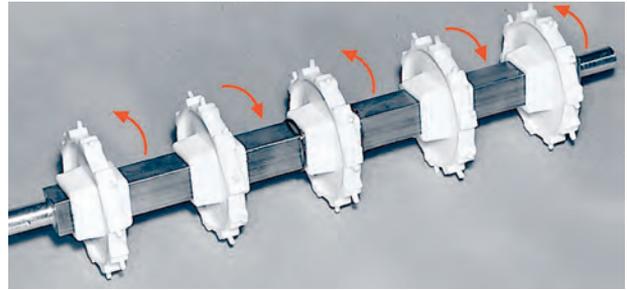
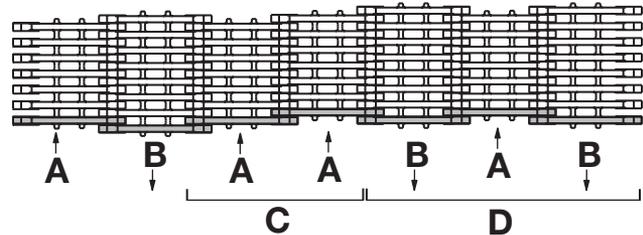


Figura 41: Invertire ogni due pignoni

COLLEGAMENTO DEI GIUNTI DEL NASTRO

I bordi dei nastri S200 non possono essere allineati a filo. I bordi devono avere un disegno dentrofuori.

NOTA: I nastri della serie 200 devono essere rimossi aggiungendo due file per volta per mantenere il bordo del nastro dentro-fuori. Tutti i nastri della Serie 200 devono avere un numero pari di file.



- A Dentro
- B Fuori
- C Giunzione errata
- D Giunzione corretta

Figura 42: I bordi del nastro non possono essere a filo

SERIE 400-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Transverse Roller Top™ (TRT™) con diametro di 0,85"
- Ball Belt
- Flush Grid
- Non Skid
- Raised Rib
- Roller Top
- Transverse Roller Top

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO A TESTA PREFORMATA

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere finché la testa del perno non tocca il bordo del nastro.
3. Utilizzare un cacciavite per spingere la testa del perno nel nastro applicando la pressione verso il basso e lontano dal dispositivo di ritenzione a scatto.

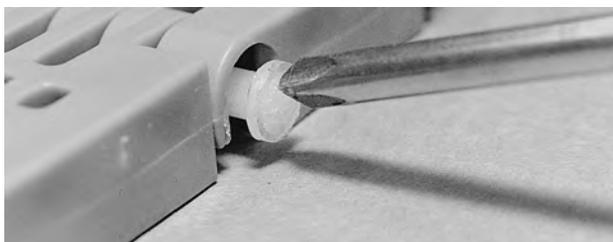


Figura 43: Spingere il perno nel nastro

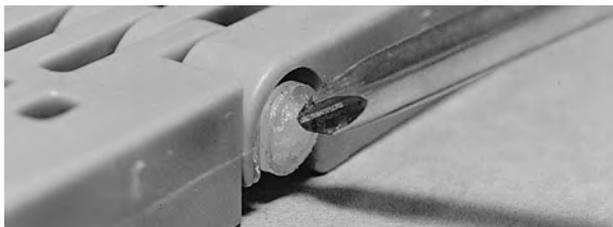


Figura 44: Assicurarsi che la testa del perno superi il dispositivo di ritenzione a scatto

4. Una volta correttamente inserito, tagliare l'estremità opposta del perno a filo del bordo del nastro.



Figura 45: Tagliare il perno a filo con il bordo del nastro

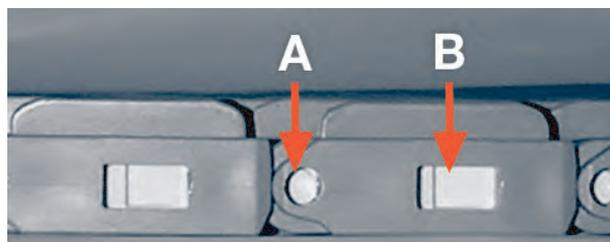
RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte inferiore del nastro, tagliare le teste dei perni.
2. Utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI SENZA TESTA E SLIDELOX

INSERIRE IL PERNO

1. Su un bordo del nastro, assicurarsi che lo Slidelox sia chiuso. In caso contrario, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto per chiudere lo Slidelox.



A Slidelox in posizione chiusa
B Fermo

Figura 46: Componenti Slidelox

2. Sul bordo opposto del nastro, assicurarsi che lo Slidelox sia aperto. In caso contrario, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto per aprire lo Slidelox.
3. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
4. Inserire il perno attraverso lo Slidelox aperto.



Figura 47: Inserimento del perno

5. Assicurarsi che il perno sia inserito a circa 0,5" (12,7 mm) oltre il bordo del nastro.

- Una volta che il perno è inserito, chiudere lo Slidelox. Lo Slidelox scatta quando è chiuso.

NOTA: Assicurarsi che **TUTTI** gli Slidelox siano chiusi dopo l'installazione.



Figura 48: Chiudere lo Slidelox

RIMUOVERE IL PERNO

- Utilizzare un cacciavite per aprire lo Slidelox su entrambi i bordi del nastro.



Figura 49: Aprire lo Slidelox

- Utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.



Figura 50: Allontanare il perno dal nastro

- Una volta rimosso il perno, far scorrere il gancio di arresto in modo da chiudere lo Slidelox. Lo Slidelox scatta quando è chiuso.

NOTA: Assicurarsi che **TUTTI** gli Slidelox siano chiusi dopo l'installazione.

PERNO RESISTENTE ALL'ABRASIONE

INSERIRE IL PERNO

- Tagliare le teste dei perni dal perno vecchio. Per le istruzioni, vedere la sezione [Rimuovere il perno](#).
- Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
- Inserire il nuovo perno resistente all'abrasione attraverso le cerniere fin dove possibile.
- Inserire i pernetti su ciascun lato del perno.

- Utilizzare un cacciavite per spingere la testa del pernetto nel nastro applicando la pressione verso il basso e lontano dal dispositivo di ritenzione a scatto.

RIMUOVERE IL PERNO

- Dalla parte inferiore del nastro, tagliare le teste dei perni.
- Utilizzare il nuovo perno resistente all'abrasione per spingere il perno vecchio fuori dal nastro. Per le istruzioni, vedere la sezione [Inserire il perno](#).



Figura 51: Perno e pernetti resistenti all'abrasione

GIUNZIONE DI UN NASTRO SLIDELOX CON UN NASTRO A PERNO CON TESTA

Se i dispositivi di ritenzione esistenti sembrano essere in buone condizioni e sono disponibili dei perni con testa, seguire queste istruzioni:

- Inserire un perno con testa nel lato del nastro opposto allo Slidelox e spingere il perno sul dispositivo di ritenzione.
- Una volta che il perno è inserito, chiudere lo Slidelox. Se il dispositivo di ritenzione esistente non è in buone condizioni o non sono disponibili dei perni con testa, seguire queste istruzioni:
 - Chiudere lo Slidelox su un lato del nastro.
 - Inserire un perno senza testa dal lato opposto del nastro. Il perno deve essere 1" (25,4 mm) più corto della larghezza del nastro.
 - Usare un saldatore con la punta smussata o un perno rotondo riscaldato per fondere la plastica intorno al foro del perno sul nastro fino a chiuderlo almeno parzialmente.

GIUNZIONE DI BORDI A FILO CON BORDI ORIGINALI

Un nuovo tratto del nastro Flush Grid o Raised Rib della serie 400 può essere congiunto ai nastri dello stesso modello.

- Accostare le due estremità del nastro, ma non congiungerle.

2. Tagliare la maglia più esterna dal modulo bordo originale su entrambi i lati del nastro.

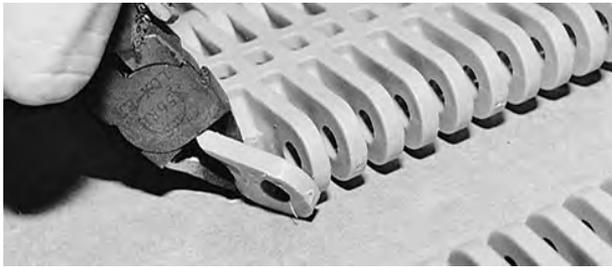


Figura 52: Tagliare la maglia più esterna

3. In caso di giunzione di un nastro Raised Rib, tagliare la nervatura più esterna dal modulo bordo originale su entrambi i lati del nastro per consentire la curvatura posteriore. In caso contrario, procedere con il passaggio successivo.



Figura 53: Tagliare la nervatura più esterna

4. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
5. A partire dal lato del nuovo modulo a bordo a filo con dispositivo di ritenzione a scatto, inserire il perno attraverso le cerniere, lasciando sporgere solo la testa del perno.
6. Utilizzare un cacciavite per spingere la testa del perno nel nastro applicando la pressione verso il basso e lontano dal dispositivo di ritenzione a scatto.



Figura 54: Spingere la testa del perno oltre il dispositivo di ritenzione

7. Una volta correttamente inserito, tagliare l'estremità opposta del perno a filo del bordo del nastro.

SERIE 400-2

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Open Hinge

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO A TESTA FORMATA TERMICAMENTE

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno attraverso le cerniere, lasciandolo sporgere di 0,25" (6 mm).
NOTA: NON utilizzare una fiamma aperta per chiudere i fori del perno.
3. Utilizzare un saldatore da 80 watt per intestare il perno. La testa finita del perno deve avere un diametro di 0,312" (8 mm).
4. Accertarsi che tutti i perni abbiano la testa su entrambi i lati del nastro.

RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte inferiore del nastro, tagliare le teste dei perni.
2. Utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

SERIE 400-3

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Angled Roller™ 90° con diametro di 0,78"
- Angled Roller a 0, 30, 45, 60 e 90 gradi

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare i perni 1,75" (44,5 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
3. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.

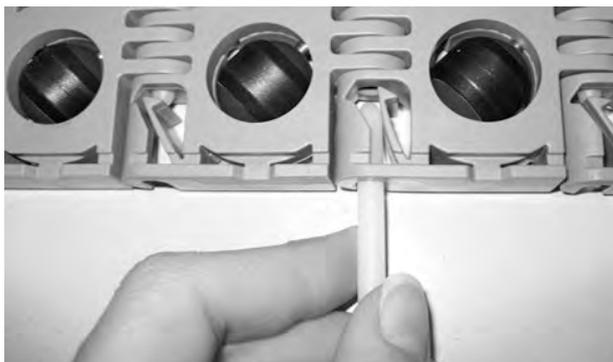


Figura 55: Inserire il perno nelle cerniere

4. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.

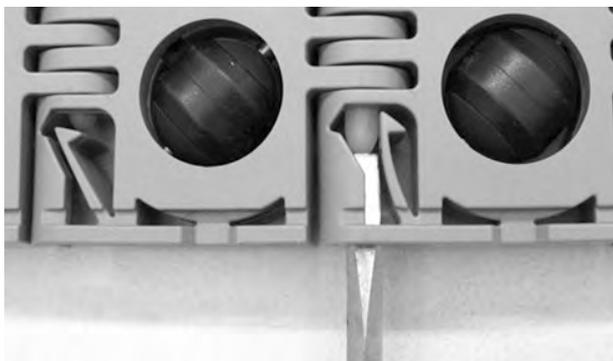


Figura 56: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

5. Assicurarsi che il dispositivo di ritenzione sia completamente chiuso.

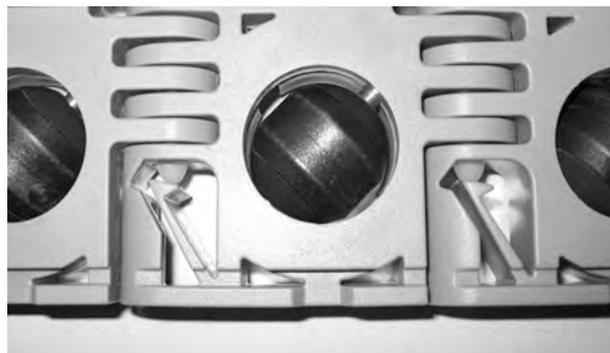


Figura 57: Controllare il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

1. Su un bordo del nastro, utilizzare un cacciavite per tenere aperto il dispositivo di ritenzione.
2. Sul bordo opposto del nastro, utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

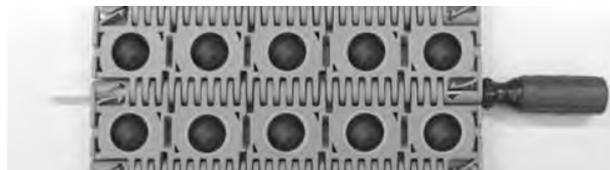


Figura 58: Allontanare il perno dal nastro

SERIE 550-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Flat Top
- Flush Grid

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 59: Inserimento del perno

3. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 60: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

4. Assicurarsi che il perno sia completamente inserito oltre il dispositivo di ritenzione.

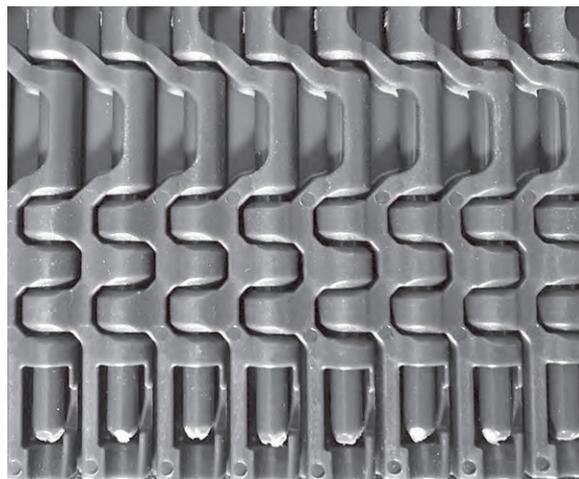


Figura 61: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

1. Sulla parte inferiore del nastro, inserire un cacciavite tra il perno e il nastro.
2. Ruotare il cacciavite per sollevare il perno dal dispositivo di ritenzione. Ripetere questa operazione fino a quando la punta del perno non sporge oltre il bordo.

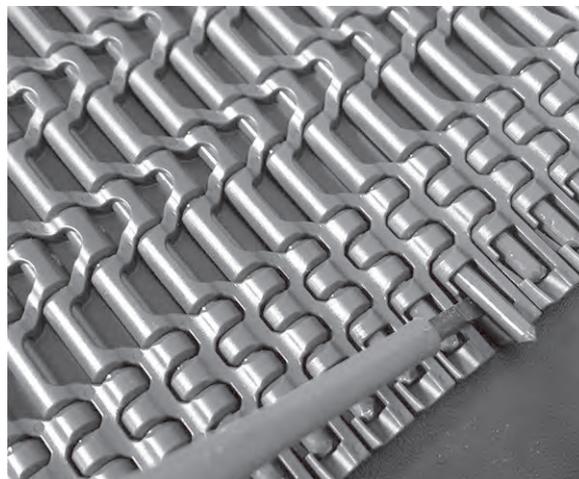


Figura 62: Sollevare il perno sopra il dispositivo di ritenzione

3. Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.

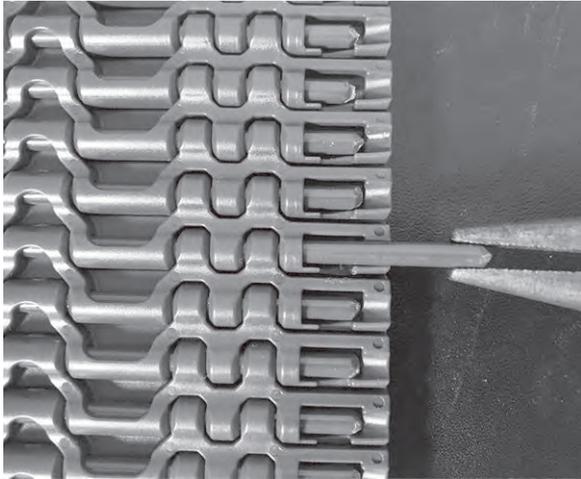


Figura 63: Pull rod out

SERIE 800-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- 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: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO A TESTA PREFORMATA

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere finché la testa del perno non tocca il bordo del nastro.
3. Utilizzare un cacciavite per spingere la testa del perno nel nastro applicando la pressione verso il basso e lontano dal dispositivo di ritenzione a scatto.



Figura 64: Spingere il perno nel nastro

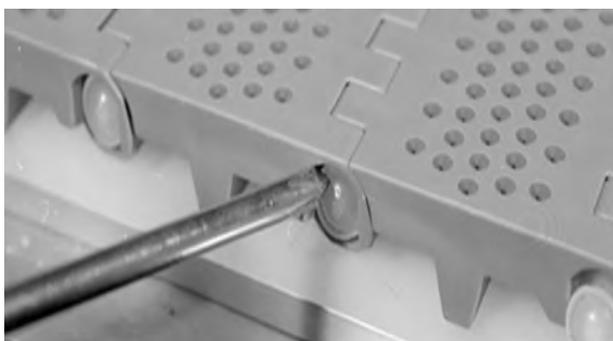


Figura 65: Assicurarsi che la testa del perno superi il dispositivo di ritenzione a scatto

4. Una volta correttamente inserito, tagliare l'estremità opposta del perno a filo del bordo del nastro.



Figura 66: Tagliare il perno a filo con il bordo del nastro

RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte inferiore del nastro, tagliare le teste dei perni.
2. Utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

PERNO RESISTENTE ALL'ABRASIONE

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare le teste dei perni dal perno vecchio. Per le istruzioni, vedere la sezione [Rimuovere il perno](#).
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
3. Inserire il nuovo perno resistente all'abrasione attraverso le cerniere fin dove possibile.
4. Inserire i pernetti su ciascun lato del perno.
5. Utilizzare un cacciavite per spingere la testa del pernetto nel nastro applicando la pressione verso il basso e lontano dal dispositivo di ritenzione a scatto.

RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte inferiore del nastro, tagliare le teste dei perni.
2. Utilizzare il nuovo perno resistente all'abrasione per spingere il perno vecchio fuori dal nastro. Per le istruzioni, vedere la sezione [Inserire il perno](#).

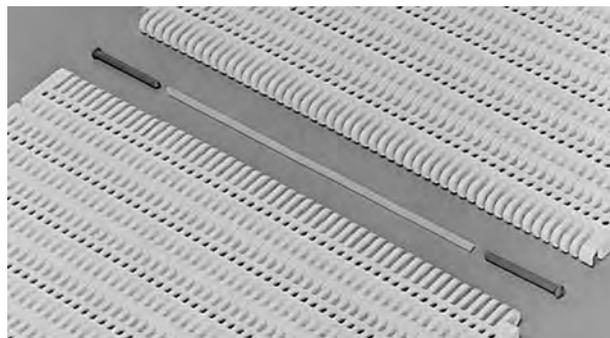


Figura 67: Perno e pernetti resistenti all'abrasione

SERIE 800-2

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

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

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO A TESTA PREFORMATA

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare i perni 0,75" (19 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
3. Inserire il perno nelle cerniere finché la testa del perno non tocca il bordo del nastro.



Figura 68: Inserire il perno nelle cerniere

4. Utilizzare il pollice per spingere in avanti la testa del perno fino a farla scattare nel dispositivo di ritenzione.

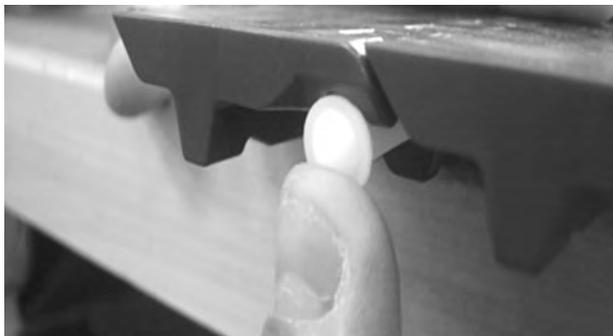


Figura 69: Utilizzare il pollice per spingere il perno



Figura 70: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

5. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 71: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte inferiore del nastro, tagliare le teste dei perni.



Figura 72: Tagliare la testa del perno

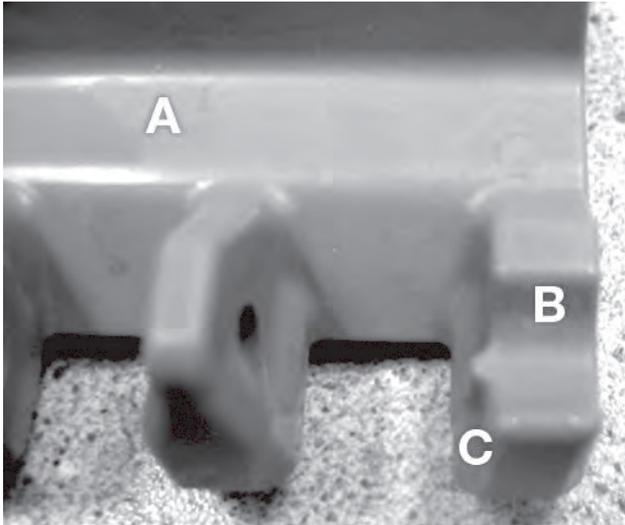
2. Afferrare ed estrarre il perno per aprire il nastro.



Figura 73: Estrazione del perno dal nastro

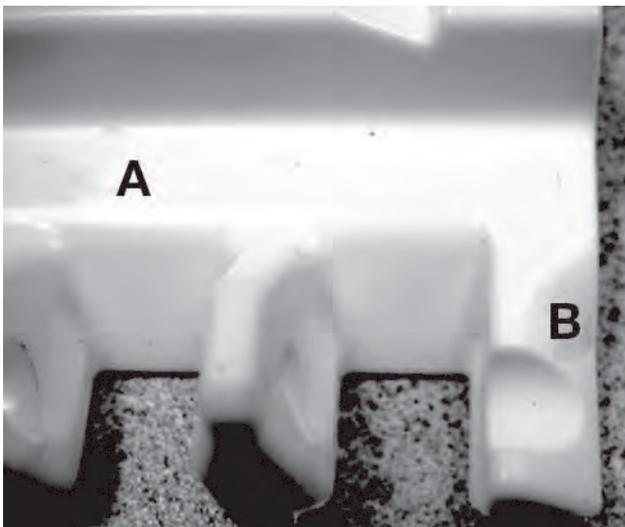
GIUNZIONE DEL NUOVO BORDO A FILO OPEN HINGE (A) CON IL VECCHIO BORDO A FILO (B)

Il collegamento del bordo dal nuovo design (A) al bordo dal design originale (B) consente di realizzare un montaggio non distruttivo.



- A Design originale
- B Faccia verticale più alta
- C Sporgenza verticale

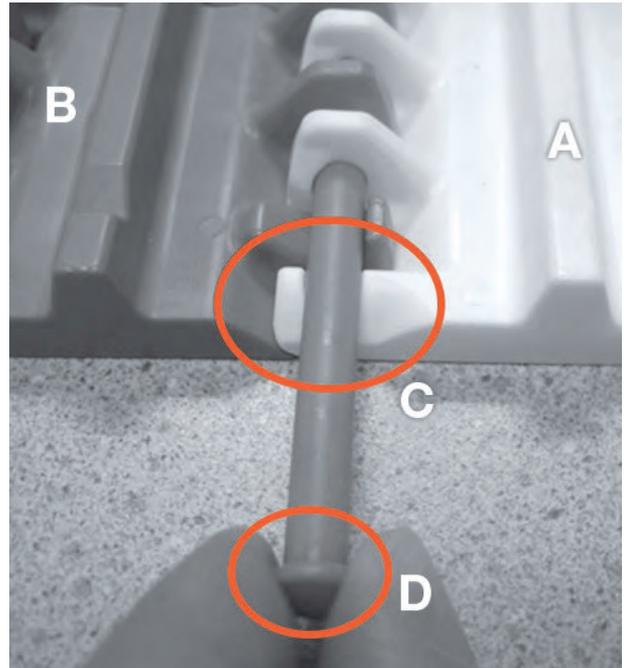
Figura 74: Cerniere originali Flush Edge



- A Nuovo design
- B Angolo più corto

Figura 75: Nuove cerniere Open Hinge Flush Edge

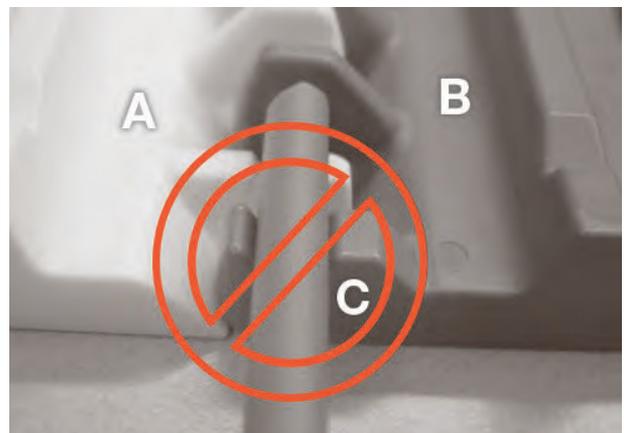
1. Unire la vecchia sezione (B) e la nuova sezione (A) in modo che la vecchia sezione (B) sia sulla sinistra e la nuova sezione (A) sia sulla destra.



- A Nuovo design
- B Design originale
- C Geometria di bloccaggio del perno nuova
- D Testa del perno

Figura 76: Posizionare correttamente le sezioni del nastro

NOTA: NON utilizzare un perno senza testa. Assicurarsi che la vecchia sezione e la nuova sezione siano orientate correttamente prima di inserire il perno.



- A Nuovo design
- B Design originale
- C Geometria di bloccaggio del perno vecchia

Figura 77: Posizionare correttamente le sezioni del nastro

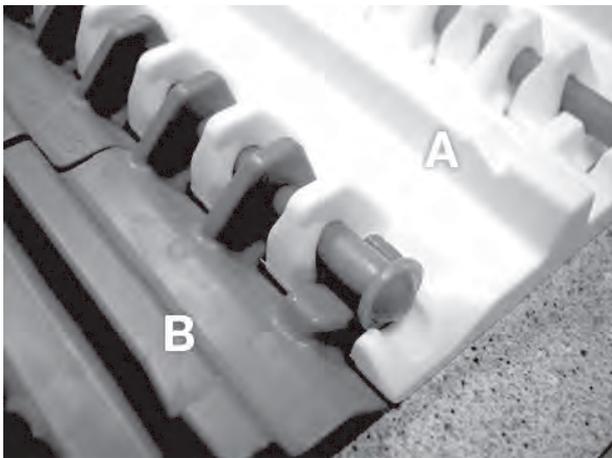
2. Inserire il perno nelle cerniere finché la testa del perno non tocca il bordo del nastro.

3. Utilizzare il pollice per spingere in avanti la testa del perno fino a farla scattare nel dispositivo di ritenzione.



Figura 78: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

4. Assicurarsi che il perno sia completamente inserito come illustrato nella figura.



A Nuovo design

B Design originale

Figura 79: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

SERIE 800-3

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top™

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare i perni 0,5" (12,7 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
3. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 80: Spingere il perno nel nastro

4. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.

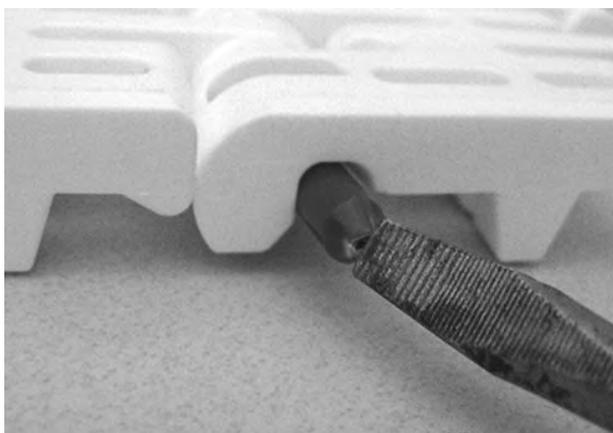


Figura 81: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

5. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

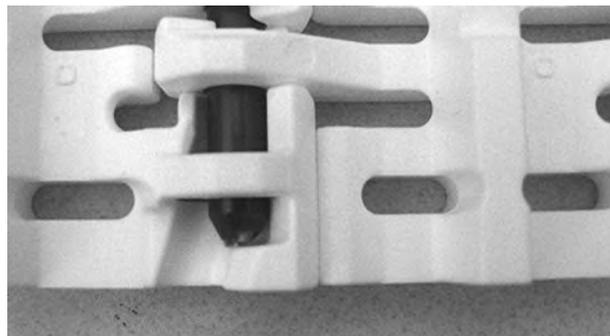


Figura 82: Assicurarsi che il perno sia inserito completamente

RIMUOVERE IL PERNO

1. Sulla parte inferiore del nastro, inserire un cacciavite tra il perno e il nastro.
2. Ruotare il cacciavite per sollevare il perno dal dispositivo di ritenzione. Ripetere questa operazione fino a quando la punta del perno non sporge oltre il bordo.

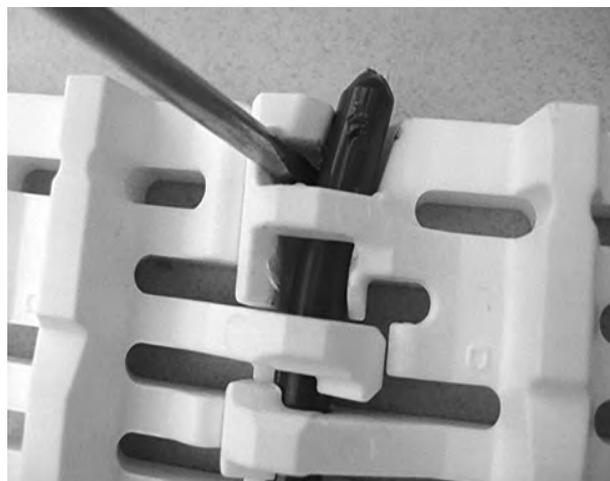


Figura 83: Sollevare il perno oltre il dispositivo di ritenzione

3. Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.

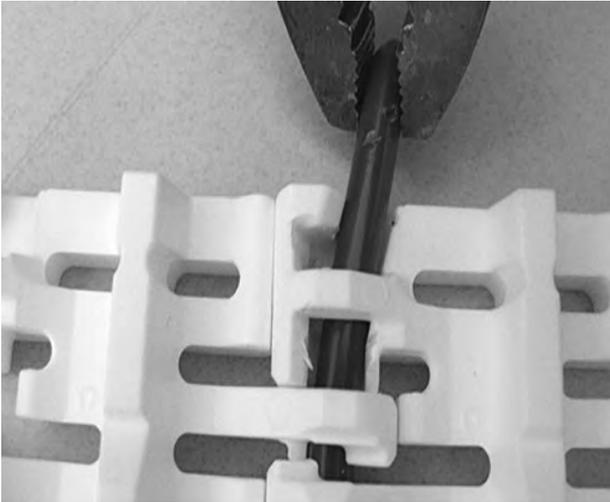


Figura 84: Estrazione del perno dal nastro

SERIE 800-4

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE RIMOZIONE DEL PERNO

- Raised Rib

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIMENTO DEL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.

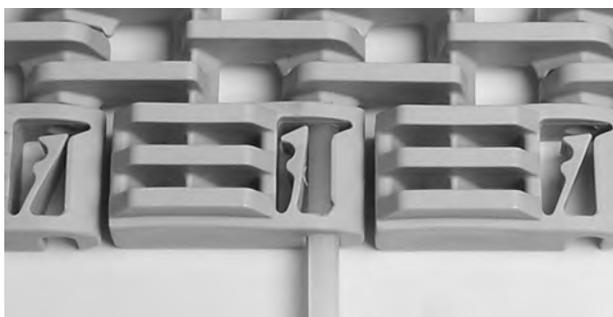


Figura 85: Spingere il perno nel nastro

3. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 86: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

4. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

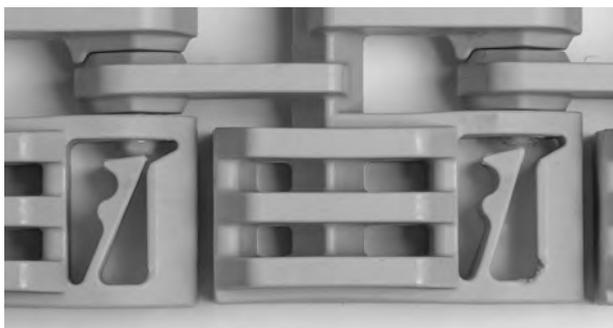


Figura 87: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMOZIONE DEL PERNO

1. Su un bordo del nastro, utilizzare un cacciavite per tenere aperto il dispositivo di ritenzione.
2. Sul bordo opposto del nastro, utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

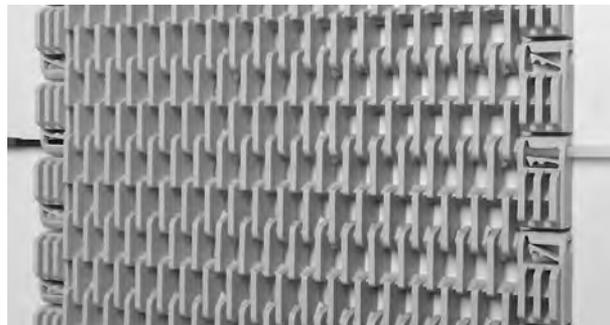


Figura 88: Estrazione del perno dal nastro

SERIE 800-5

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Open Hinge Flat Top with Heavy-Duty Edge
- Perforated 11/32 in Round Hole with Heavy-Duty Edge

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIMENTO DEL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Piegarlo leggermente il perno e inserirlo attraverso le cerniere completamente all'interno del bordo.



Figura 89: Piegarlo leggermente il perno e inserirlo attraverso le cerniere

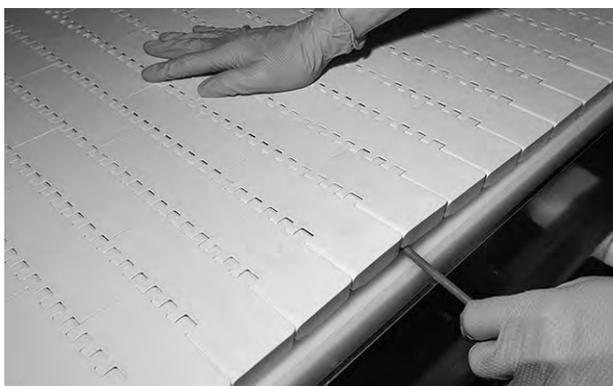


Figura 90: Spingere il perno attraverso le cerniere fino a inserirlo completamente

RIMOZIONE DEL PERNO

1. Dalla parte inferiore del nastro, posizionare l'estremità larga di un cacciavite a testa piatta sotto il perno.

2. Ruotare il cacciavite a testa piatta verso l'esterno, lontano dal centro del nastro, fin quando il perno non si sposta oltre il bordo del nastro.



Figura 91: Ruotare il cacciavite

3. Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.

SERIE 850-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

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

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO A TESTA PREFORMATA

INSERIMENTO DEL PERNO

1. Tagliare i perni 0,75" (19 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
3. Inserire il perno nelle cerniere finché la testa del perno non tocca il bordo del nastro.



Figura 92: Inserire il perno nelle cerniere

4. Utilizzare il pollice per spingere in avanti la testa del perno fino a farla scattare nel dispositivo di ritenzione.



Figura 93: Utilizzare il pollice per spingere il perno



Figura 94: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

5. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 95: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMOZIONE DEL PERNO

1. Dalla parte inferiore del nastro, tagliare le teste dei perni.



Figura 96: Tagliare la testa del perno

2. Afferrare ed estrarre il perno per aprire il nastro.



Figura 97: Estrazione del perno dal nastro

SERIE 888-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

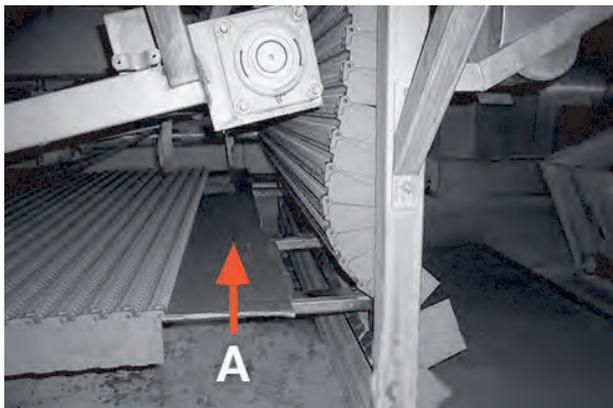
- Medium Slot
- Medium Slot Stainless Steel Link (SSL)
- Large Slot Stainless Steel Link (SSL)

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

CONTROLLARE L'ALLINEAMENTO DEL NASTRO

Prima di unire le estremità dei nastri, verificare che i moduli e le maglie in acciaio inox (per Medium o Large Slot SSL) siano correttamente allineati sulla lunghezza del nastro.

1. Collocare un materiale piano sul tratto di ritorno e sotto il nastro.



A Materiale piano sul tratto di ritorno

Figura 98: Collocare il materiale sul tratto di ritorno

2. Ispezionare i moduli lungo la lunghezza del nastro e accertarsi che i moduli e le maglie in acciaio inox siano correttamente allineati.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.

2. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 99: Inserire il perno nelle cerniere

3. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 100: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

4. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 101: Assicurarsi che il dispositivo di ritenzione sia chiuso

RIMUOVERE IL PERNO

1. Su un bordo del nastro, utilizzare un cacciavite per tenere aperto il dispositivo di ritenzione.

2. Sul bordo opposto del nastro, utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.



Figura 102: Estrazione del perno dal nastro

INSTALLAZIONE DEL PIGNONE PER MEDIUM SLOT (SENZA MAGLIE IN ACCIAIO INOX)

I pignoni della Serie 888 non dispongono di un elemento di allineamento e i nastri della Serie 888 non presentano una determinata posizione centrale del pignone.

1. Posizionare i pignoni di azionamento e di rinvio ad almeno 2" (51 mm) di distanza dal bordo del nastro e utilizzare gli anelli di bloccaggio per bloccarli in posizione. Il dispositivo di ritenzione del perno sul modulo di bordo previene l'innesto del pignone in questa area di 2" (51 mm) di larghezza.
2. Posizionare in modo simile tutti gli altri pignoni, a circa 4" (100 mm) l'uno dall'altro.
3. Utilizzare due anelli di bloccaggio per pignone per bloccare tutti i pignoni in posizione.

INSTALLAZIONE DEL PIGNONE PER MEDIUM E LARGE SLOT CON MAGLIE IN ACCIAIO INOX

- I nastri Medium e Large Slot SSL serie 888 sono dotati di maglie in acciaio inox lungo la larghezza del nastro. È fondamentale che i pignoni non interferiscano con le maglie in acciaio inox.
- La larghezza esatta di esercizio del nastro e la posizione delle maglie in acciaio inox dipendono dai seguenti fattori.
 - La configurazione a mattoni della larghezza di ciascun nastro. I nastri possono essere montati con incrementi di 0,66" (16,8 mm).
 - L'espansione termica della larghezza del nastro (considerare le temperature massime di produzione e pulizia).
 - Le tolleranze costruttive del nastro.

1. Posizionare un tratto di nastro accanto all'albero e utilizzare tale tratto per posizionare tutti i pignoni.
2. Indicare con un pennarello la direzione di scorrimento del nastro in questo tratto di nastro, per assicurarsi che i pignoni sugli alberi di azionamento e di rinvio siano posizionati con lo stesso orientamento.

NOTA: Il nastro è bidirezionale, ma le disposizioni non sono normalmente simmetriche rispetto a un asse centrale. Le maglie in acciaio inox devono essere allineate con lo stesso orientamento. Una sezione non può essere invertita e accoppiata correttamente con il tratto successivo.

3. Utilizzando la posizione delle maglie in acciaio inox e la direzione di scorrimento del nastro, individuare i moduli a sette maglie ogni due file del nastro, il più vicino possibile all'asse centrale del trasportatore.
4. Posizionare due pignoni nei pressi delle maglie in acciaio inox sulle estremità opposte del modulo centrale a sette maglie.
5. A seconda della larghezza del nastro, posizionare tre o quattro pignoni a una distanza di circa 4" (100 mm) su ciascun lato dei primi due pignoni (iniziando a contare dal pignone centrale).
6. Posizionare ulteriori pignoni sul lato esterno di tutte le altre maglie in acciaio inox (a coppie), nell'area in cui è necessaria la presenza di un pignone, lasciando circa 1" (25 mm) di spazio.
7. Dopo aver posizionato correttamente i pignoni (senza gioco), fare avvolgere il tratto di nastro attorno ai pignoni, assicurandosi che non vi siano interferenze con le maglie in acciaio inox e che sia presente sufficiente spazio libero per l'espansione.

SERIE 888-2

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE RIMUOVERE IL PERNO

- Foro rotondo migliorato

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.
3. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.

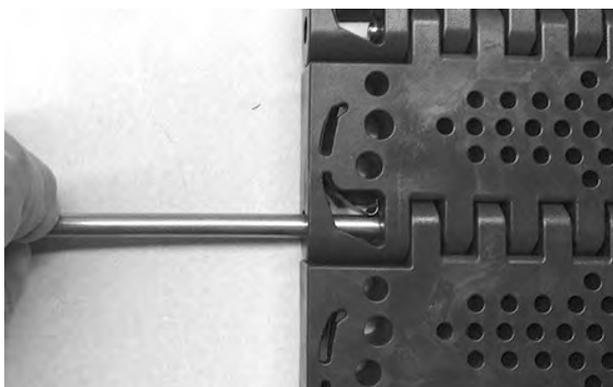


Figura 103: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

4. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

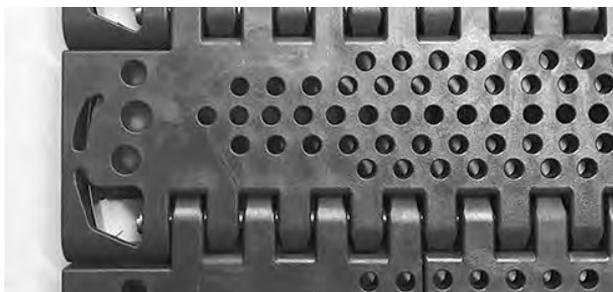


Figura 104: Assicurarsi che il perno sia inserito completamente

1. Su un bordo del nastro, utilizzare un cacciavite per tenere aperto il dispositivo di ritenzione.

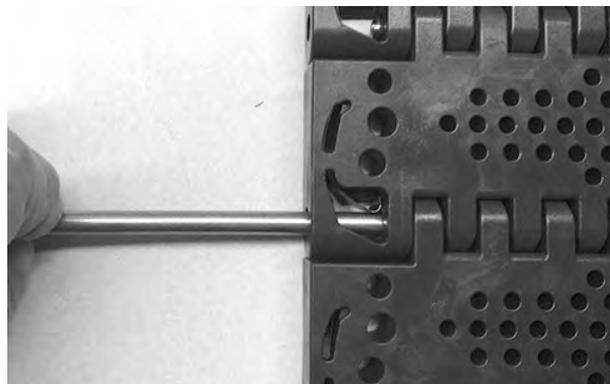


Figura 105: Allontanare il perno dal nastro

2. Sul bordo opposto del nastro, utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

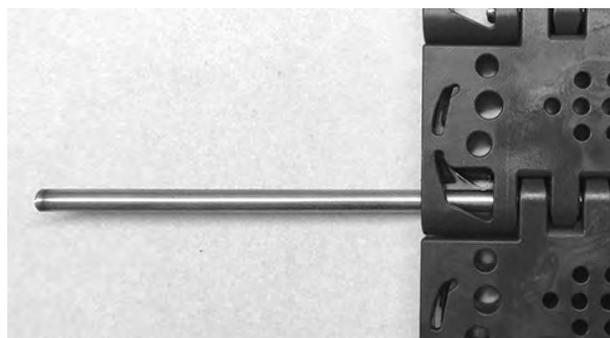


Figura 106: Allontanare il perno dal nastro

SERIE 900-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Diamond Friction Top
- Flat Friction Top
- Flat Top
- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top™
- Flush Grid with Insert Rollers
- Flush Grid with Heavy-Duty Edge
- Mesh Top™
- Mold to Width 29mm Square Friction Top
- Mold to Width Flat Top
- Mold to Width Flat Top with Holes
- 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: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO A TESTA PREFORMATA

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere finché la testa del perno non tocca il bordo del nastro.

3. Utilizzare un cacciavite per spingere la testa del perno nel nastro applicando la pressione verso il basso e lontano dal dispositivo di ritenzione a scatto.

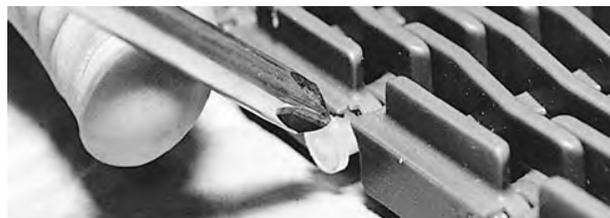


Figura 107: Spingere il perno nel nastro



Figura 108: Assicurarsi che il perno superi il dispositivo di ritenzione a scatto

4. Una volta correttamente inserito, tagliare l'estremità opposta del perno a filo del bordo del nastro.



Figura 109: Tagliare il perno a filo con il bordo del nastro

RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte inferiore del nastro, tagliare le teste dei perni.
2. Utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

PERNO RESISTENTE ALL'ABRASIONE

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare le teste dei perni dal perno vecchio. Per le istruzioni, vedere la sezione [Rimuovere il perno](#).
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
3. Inserire il nuovo perno resistente all'abrasione attraverso le cerniere fin dove possibile.

4. Inserire i pernetti su ciascun lato del perno.
 5. Utilizzare un cacciavite per spingere la testa del pernetto nel nastro applicando la pressione verso il basso e lontano dal dispositivo di ritenzione a scatto.
- Per MTW S900 da 3,25" (83 mm) e da 4,5" (114,3 mm) il pignone centrale si trova a 0,16" (4 mm) dal centro.

RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte inferiore del nastro, tagliare le teste dei perni.
2. Utilizzare il nuovo perno resistente all'abrasione per spingere il perno vecchio fuori dal nastro. Per le istruzioni, vedere la sezione [Inserire il perno](#).

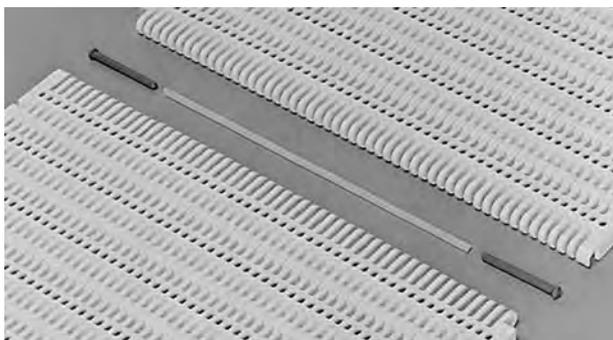


Figura 110: Perno e pernetti resistenti all'abrasione

REQUISITI DEL TRATTO DI RITORNO DEL NASTRO FRICTION TOP

- A causa dell'elevato attrito sulla superficie del nastro, evitare gli eventuali attriti dovuti a sfregamento o scorrimento nel tratto di ritorno dei trasportatori che utilizzano nastri Friction Top S900.
- Utilizzare pattini o rulli sui bordi esterni dei nastri che utilizzano moduli di estremità senza superfici in gomma.

MOLD TO WIDTH (MTW), POSIZIONE DEL PIGNONE

- Le alette di guida sui nastri stampati su misura forniscono una guida laterale positiva. Queste alette scorrono su guide antiusura distanti 1,75" (44,5 mm).

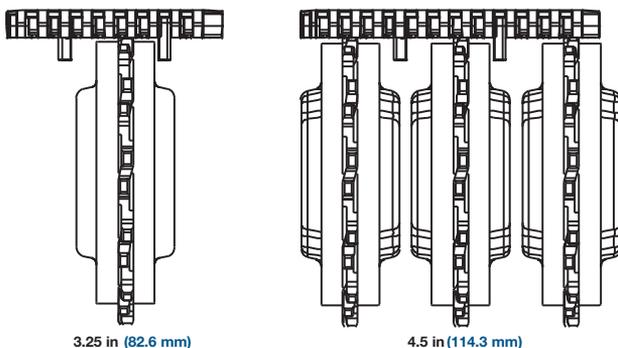


Figura 111: Alette di guida del pignone

- Se alette non sono utilizzate per guidare il nastro, fissare il pignone centrale al centro del nastro.

SERIE 900-2

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Open Flush Grid

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

DESCRIZIONE DEL PERNO IN NYLON

I nastri Open Flush Grid S900 sono progettati per ospitare l'estensione del perno in nylon fino a una larghezza di 42" (1067 mm). L'estremità del perno cambia posizione nel bordo a filo man mano che il perno si espande.

- Quando si spinge un perno in nylon asciutto su un lato del nastro, l'altro lato del perno si sposta leggermente all'interno del bordo a filo sul lato opposto del nastro.



Figura 112: I perni si spostano all'interno del bordo a filo

- Man mano che il perno in nylon si espande, il perno fuoriesce per riempire il bordo a filo su entrambi i lati del nastro. L'espansione del perno dipende dalla larghezza del nastro e dalla quantità di acqua assorbita.



Figura 113: Il perno si espande nel bordo a filo

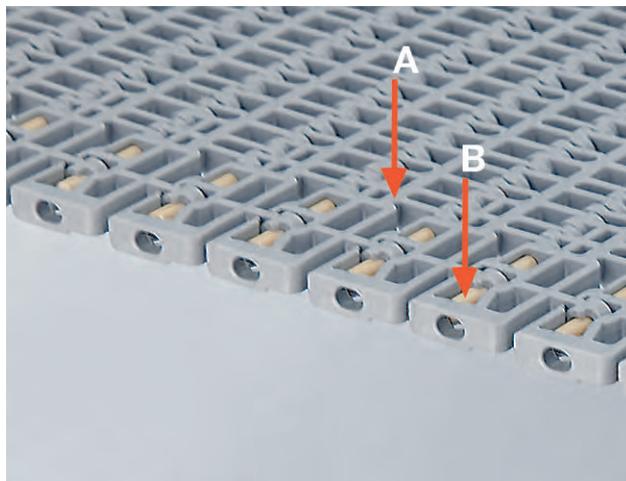
PERNO SENZA TESTA

- Accertarsi che i perni siano della lunghezza corretta.
- Ove possibile, utilizzare i perni pretagliati forniti con il nastro. Nel caso in cui i perni pretagliati non fossero disponibili, accertarsi che i perni in nylon asciutti siano tagliati di $1,40 \pm 0,05$ " (35,7 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
- Poiché i perni in nylon bagnati si ritirano mentre si asciugano, non tagliare i perni se sono bagnati.

- Tagliare i perni in polipropilene o acetal di $0,60 \pm 0,05$ " (15,2 mm) più corti della larghezza totale del nastro.

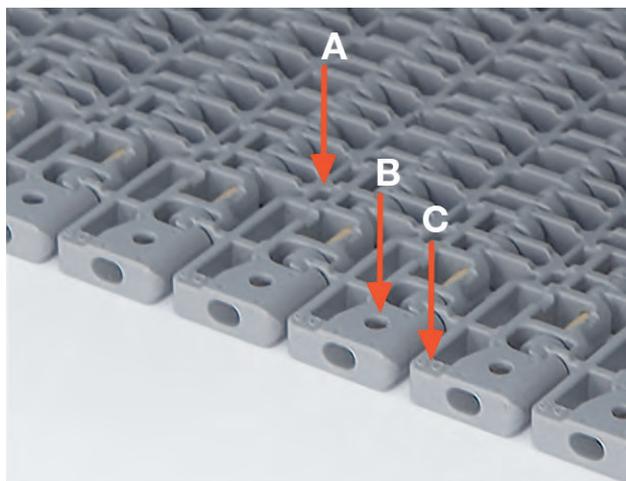
DETERMINARE QUALI SONO LE PARTI SUPERIORE E INFERIORE DEL NASTRO

Assicurarsi che il nastro sia installato con la superficie superiore rivolta verso l'alto. Utilizzare le seguenti figure per identificare le parti superiore e inferiore del nastro.



- A** superficie a filo
- B** perno accessibile

Figura 114: Parte superiore del nastro S900 Open Flush Grid



- A** superficie non a filo
- B** estremità del perno protetta
- C** numero

Figura 115: Parte inferiore del nastro S900 Open Flush Grid

COLLEGAMENTO DELLE MAGLIE SENZA PERNO

La maglia senza perno su ogni lato del nastro deve essere collegata correttamente prima di inserire il perno.

NOTA: I moduli a bordo a filo da 6,0" e 6,3" non possono essere congiunti sullo stesso bordo del nastro. Tutti i bordi del nastro DEVONO avere moduli a bordo a filo da 6,0" o 6,3".

1. I moduli del bordo hanno geometrie a uno o due fori adiacenti alla seconda tasca della maglia dal bordo. Assicurarsi che i moduli del bordo abbiano la stessa geometria del foro prima di procedere al collegamento.

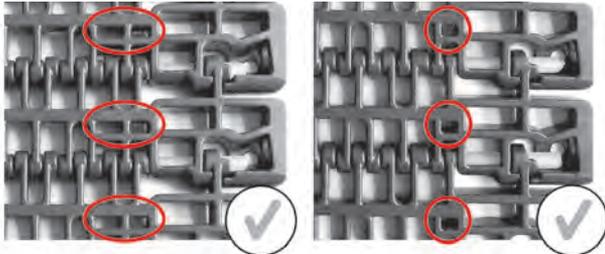
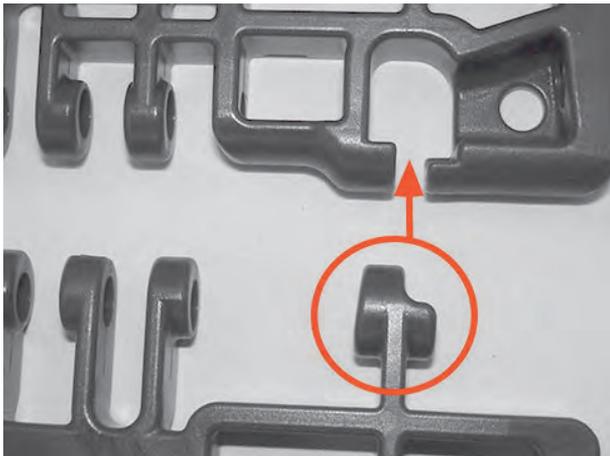


Figura 116: Moduli collegati correttamente

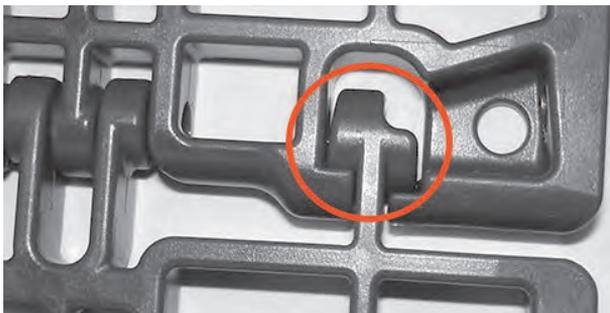
2. Sollevare la maglia senza perno e spostarla in modo da insediarsi sopra la relativa tasca del modulo successivo.



A Maglia senza perno

Figura 117: Spostare la maglia senza perno nella relativa tasca

3. Premere la maglia senza perno in modo che venga insediata a fondo nell'apposita tasca.
4. Allentare lentamente la maglia in modo che la tensione del nastro tenga la maglia senza perno. In condizioni di tensione normale, la maglia senza perno tiene il nastro finché non viene correttamente inserito un perno.



A Maglia senza perno

Figura 118: Maglia posizionata correttamente

INSERIRE IL PERNO

1. Assicurarsi che le maglie senza perno siano collegate. Per informazioni, vedere il capitolo [Collegamento delle maglie senza perno](#).
2. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 119: Inserire il perno nelle cerniere

3. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 120: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

4. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 121: Assicurarsi che il perno sia inserito completamente

RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte superiore del nastro, inserire un cacciavite tra il perno e il nastro.

2. Ruotare il cacciavite in modo da piegare il perno e spingerlo oltre il dispositivo di ritenzione e fuori dal nastro.



A Dispositivo di bloccaggio

Figura 122: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

3. Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.



Figura 123: Estrazione del perno dal nastro

4. Sollevare la maglia senza perno dalla relativa tasca per aprire il nastro.

POSIZIONE DEL PIGNONE BLOCCATO

NOTA: Per gli sfalsamenti del pignone centrale contrassegnati con un asterisco (*), prima di definire la posizione del pignone bloccato, assicurarsi che il modulo con bordo liscio di 6,3" stia sul lato sinistro del nastro nella direzione di scorrimento preferita.

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

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

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

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

Numero di maglie	Larghezza nominale del nastro		Centro dal bordo		Sfalsamento del pignone centrale
	pollici	mm	pollici	mm	
167	55,7	1413,9	27,8	707,0	0
168	56,0	1422,4	28,0	711,2	0,5 poll. (12,7 mm)
169	56,3	1430,9	28,2	715,4	0,35" (8,9 mm) a sinistra*
170	56,7	1439,3	28,3	719,7	0,5 poll. (12,7 mm)
171	57,0	1447,8	28,5	723,9	0
172	57,3	1456,3	28,7	728,1	0,85" (21,6 mm) a sinistra*
173	57,7	1464,7	28,8	732,4	0
174	58,0	1473,2	29,0	736,6	0,5 poll. (12,7 mm)
175	58,3	1481,7	29,2	740,8	0,35" (8,9 mm) a sinistra*
176	58,7	1490,1	29,3	745,1	0,5 poll. (12,7 mm)
177	59,0	1498,6	29,5	749,3	0
178	59,3	1507,1	29,7	753,5	0,85" (21,6 mm) a sinistra*
179	59,7	1515,5	29,8	757,8	0
180	60,0	1524,0	30,0	762,0	0,5 poll. (12,7 mm)
181	60,3	1532,5	30,2	766,2	0,35" (8,9 mm) a sinistra*
182	60,7	1540,9	30,3	770,5	0,5 poll. (12,7 mm)
183	61,0	1549,4	30,5	774,7	0
184	61,3	1557,9	30,7	778,9	0,85" (21,6 mm) a sinistra*
185	61,7	1566,3	30,8	783,2	0
186	62,0	1574,8	31,0	787,4	0,5 poll. (12,7 mm)

*Prima di definire la posizione del pignone bloccato, assicurarsi che il modulo con bordo liscio di 6,3" stia sul lato sinistro del nastro nella direzione di scorrimento preferita.

SERIE 900-3

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE RIMOZIONE DEL PERNO

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

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIMENTO DEL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno sotto il bordo a filo finché il perno non si innesta nel nastro.



Figura 124: Inserire il perno sotto il bordo a filo

3. Spingere il perno fino a farlo scattare nel bordo a filo.



Figura 125: Spingere il perno fino a farlo scattare nel bordo a filo

RIMOZIONE DEL PERNO

1. Da sotto il nastro, utilizzare un estrattore perni Intralox per afferrare il perno.

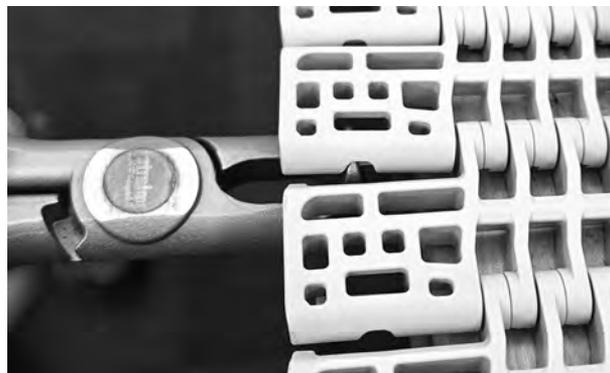


Figura 126: Utilizzare un estrattore perni per afferrare il perno

2. Tirare il perno verso il basso ed estrarlo dal nastro.

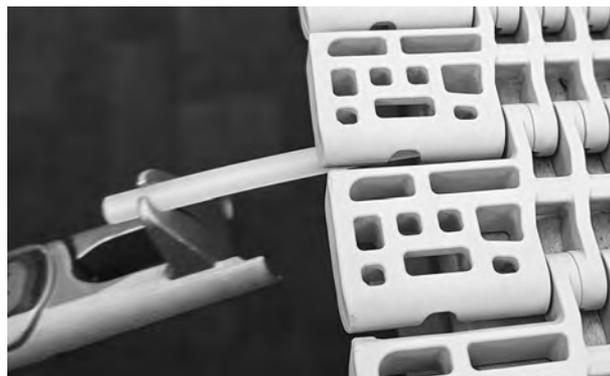


Figura 127: Tirare il perno verso il basso ed estrarlo dal nastro

SERIE 1000-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

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

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

- I nastri S1000 contengono un bordo chiuso e un bordo aperto. I perni devono essere inseriti nel bordo aperto del nastro.
- Accertarsi che i perni siano della lunghezza corretta.
- Ove possibile, utilizzare i perni pretagliati forniti con il nastro.
- Poiché i perni in nylon bagnati si ritirano mentre si asciugano, non tagliare i perni se sono bagnati.

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare i perni più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
3. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 128: Inserire il perno nella cerniera

4. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.

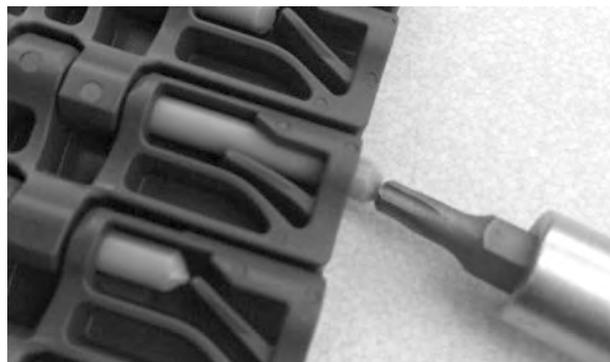


Figura 129: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

5. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

RIMUOVERE IL PERNO

1. Sul bordo aperto del nastro, utilizzare un cacciavite o un perno per tenere aperto il dispositivo di ritenzione.

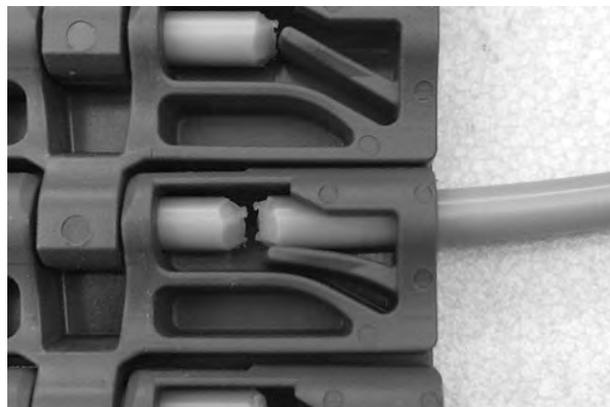


Figura 130: Spingere il dispositivo di ritenzione per aprirlo

2. Sul bordo chiuso del nastro, utilizzare un cacciavite di piccole dimensioni o un cavo per spingere il perno oltre il bordo del nastro.

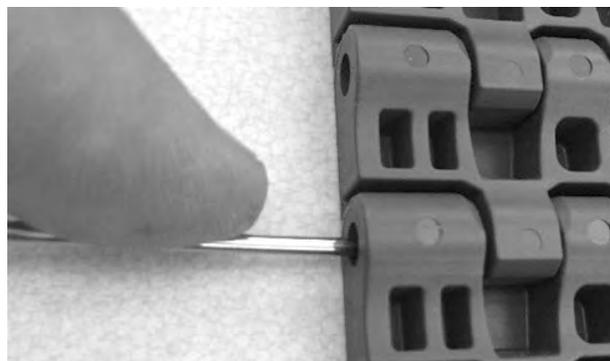


Figura 131: Spingere il perno oltre il bordo del nastro

3. Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.

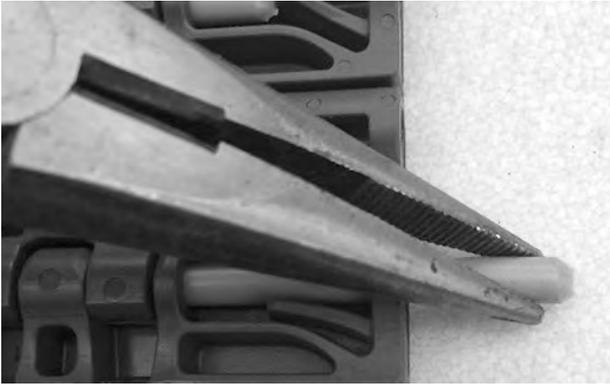


Figura 132: Estrazione del perno dal nastro

SERIE 1000-2

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE RIMUOVERE IL PERNO

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

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO A TESTA PREFORMATA

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere finché la testa del perno non tocca il bordo del nastro.
3. Utilizzare un cacciavite per spingere la testa del perno nel nastro applicando la pressione verso il basso e lontano dal dispositivo di ritenzione a scatto.

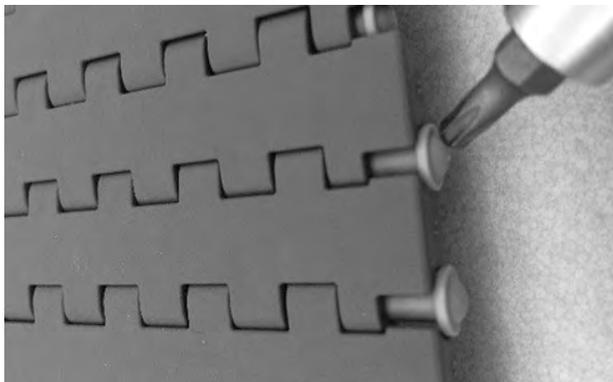


Figura 133: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

4. Una volta correttamente inserito, tagliare l'estremità opposta del perno a filo del bordo del nastro.

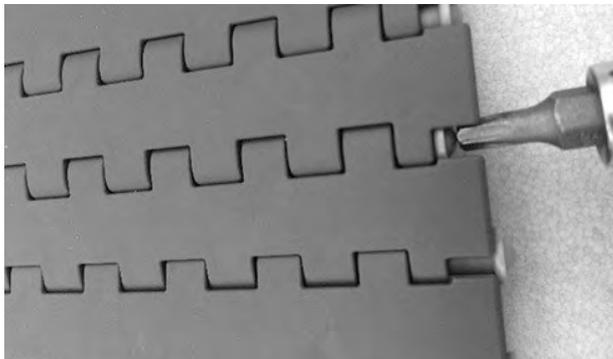


Figura 134: Tagliare l'estremità opposta del perno

RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte inferiore del nastro, tagliare le teste dei perni.

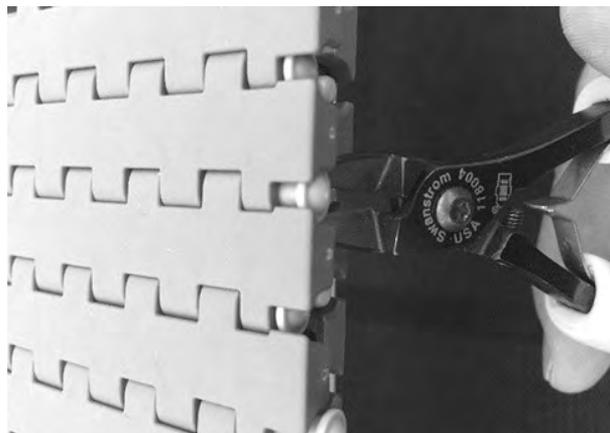


Figura 135: Tagliare la testa del perno

2. Utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

SERIE 1100-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- 38 mm e 46 mm di larghezza
- Cone Top™
- Embedded Diamond Top
- Flush Grid
- Flush Grid Friction Top
- Flush Grid Friction Top No Indent
- Flush Grid Mold to Width
- Flush Grid Nub Top™
- ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare i perni 0,3" (8 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
3. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 136: Inserire il perno nelle cerniere

4. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 137: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

5. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 138: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

1. Inserire un cacciavite tra due bordi a filo.
2. Ruotare il cacciavite in modo da piegare il perno e spingerlo oltre il dispositivo di ritenzione e fuori dal nastro.



Figura 139: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

3. Utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal bordo opposto del nastro.

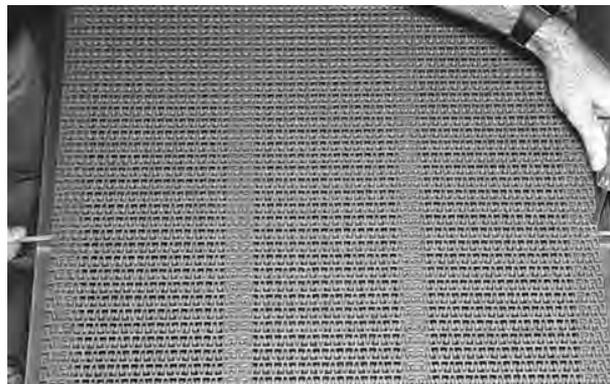


Figura 140: Allontanare il perno dal nastro

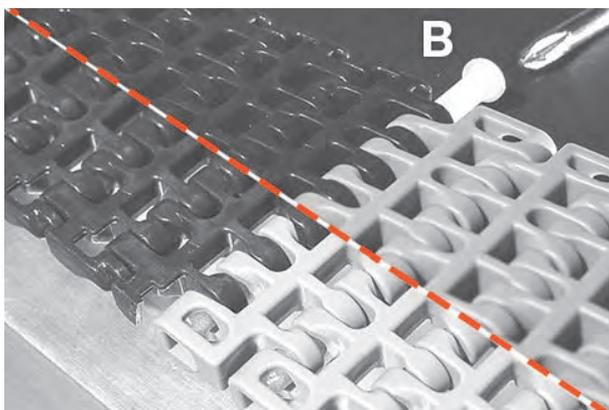
GIUNZIONE DEL BORDO ORIGINALE (VERSIONE 1) CON IL BORDO NUOVO (VERSIONE 3)

1. Prendere due perni con testa dello stesso materiale dei perni installati esistenti. Per i perni con testa, contattare il Servizio Clienti Intralox.
2. Tagliare i nuovi perni con testa con diametro di 18" (4,6 mm) di 0,25" (6 mm) più corti rispetto alla larghezza del nastro.
3. Accostare le due estremità del nastro, ma non congiungerle.
4. Sul vecchio nastro (versione 1), individuare l'elemento del bordo flessibile che punta verso l'elemento del bordo sul nuovo nastro (versione 3).
5. Tagliare metà dell'elemento del bordo flessibile sul vecchio nastro.



Figura 141: Tagliare metà del bordo

6. Ripetere i passaggi 4 e 5 sul bordo opposto del nastro.
7. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
8. Inserire uno dei perni con testa pretagliati dal lato del nastro opposto al nuovo elemento flessibile del bordo appena tagliato (lato B).
9. Utilizzare un cacciavite per spingere la testa del perno oltre il bordo del modulo più vecchio.



B Modulo esistente

Figura 142: Spingere il perno oltre il bordo del modulo esistente

GIUNZIONE DEL BORDO VECCHIO (VERSIONE 2) CON IL BORDO NUOVO (VERSIONE 3)

1. Prendere due perni senza testa dello stesso materiale dei perni installati esistenti.
2. Tagliare i nuovi perni con diametro di 0,18" (4,6 mm) di 0,3" (8 mm) più corti rispetto alla larghezza del nastro.
3. Accostare le due estremità del nastro, ma non congiungerle.
4. Tagliare l'aletta sul vecchio nastro (versione 2).



Figura 143: Tagliare il bordo dal nastro

5. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
6. Inserire uno dei perni senza testa pretagliati fin dove possibile.
7. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.

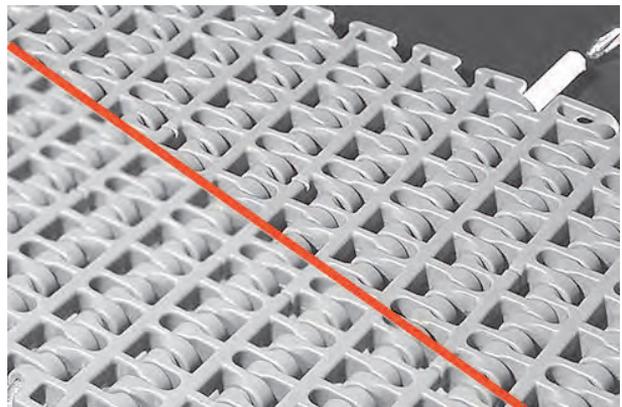


Figura 144: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

SERIE 1100-2

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Flat Top
- Perforated Flat Top

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare i perni 0,3" (8 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
3. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 145: Inserire il perno nelle cerniere

4. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 146: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

5. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 147: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

1. Sulla parte inferiore del nastro, afferrare il perno nell'apertura vicina al bordo del nastro.

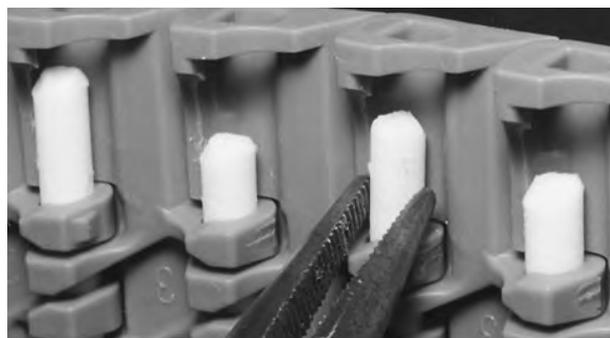


Figura 148: Afferrare il perno

2. Spingere leggermente il perno verso il lato e oltre il dispositivo di ritenzione.

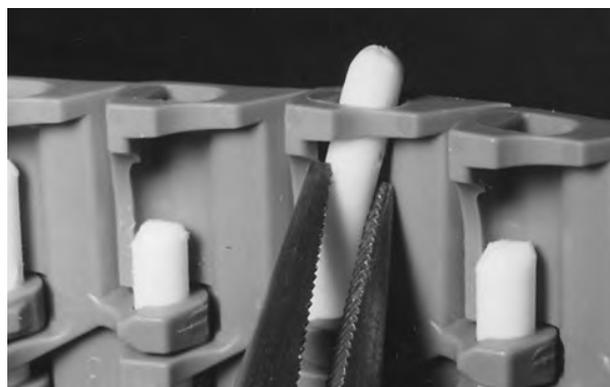


Figura 149: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

- Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.



Figura 150: Estrazione del perno dal nastro

GIUNZIONE DEL BORDO ORIGINALE (VERSIONE 1) CON IL BORDO NUOVO (VERSIONE 3)

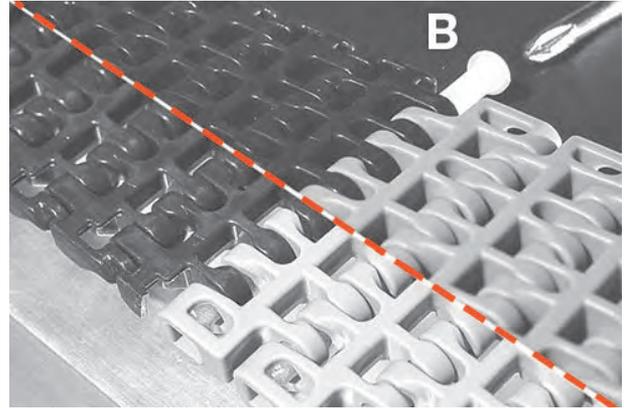
- Prendere due perni con testa dello stesso materiale dei perni installati esistenti. Per i perni con testa, contattare il Servizio Clienti Intralox.
- Tagliare i nuovi perni con testa con diametro di 18" (4,6 mm) di 0,25" (6 mm) più corti rispetto alla larghezza del nastro.
- Accostare le due estremità del nastro, ma non congiungerle.
- Sul vecchio nastro (versione 1), individuare l'elemento del bordo flessibile che punta verso l'elemento del bordo sul nuovo nastro (versione 3).
- Tagliare metà dell'elemento del bordo flessibile sul vecchio nastro.



Figura 151: Tagliare l'elemento del bordo

- Ripetere i passaggi 4 e 5 sul bordo opposto del nastro.
- Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
- Inserire uno dei perni con testa pretagliati dal lato del nastro opposto al nuovo elemento flessibile del bordo appena tagliato (lato B).

- Utilizzare un cacciavite per spingere la testa del perno oltre il bordo del modulo più vecchio.



B Dispositivo di bloccaggio

Figura 152: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

GIUNZIONE DEL BORDO VECCHIO (VERSIONE 2) CON IL BORDO NUOVO (VERSIONE 3)

- Prendere due perni senza testa dello stesso materiale dei perni installati esistenti.
- Tagliare i nuovi perni con diametro di 0,18" (4,6 mm) di 0,3" (8 mm) più corti rispetto alla larghezza del nastro.
- Accostare le due estremità del nastro, ma non congiungerle.
- Tagliare l'aletta sul vecchio nastro (versione 2).



Figura 153: Tagliare il bordo dal nastro

- Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
- Inserire uno dei perni senza testa pretagliati fin dove possibile.

7. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.

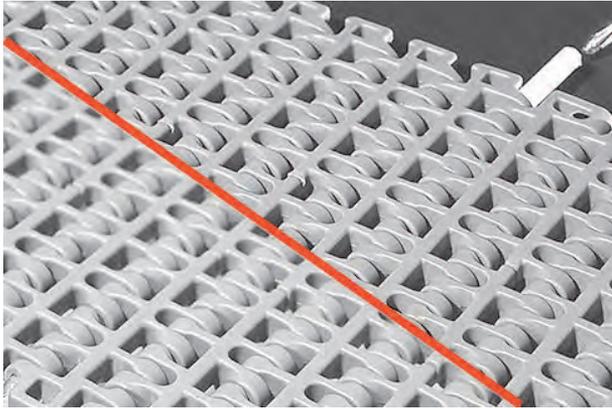


Figura 154: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

SERIE 1200-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

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

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

DIREZIONE DI SCORRIMENTO DEL NASTRO

- I nastri S1200 hanno una direzione di scorrimento preferita. Quando scorre in tale direzione, il nastro è in grado di tirare il carico massimo.
- La direzione preferita è indicata dalla freccia di direzione di scorrimento stampata sulla parte inferiore dei moduli bordo.
- Se la freccia non fosse più visibile, la superficie di trasporto preferita è il lato che riporta stampato un collegamento. La maggiore superficie di tale collegamento rende il nastro più resistente quando scorre in questa direzione.
- In caso di trasportatori bidirezionali, la direzione *preferita* deve coincidere con la direzione in cui il nastro scorre più frequentemente. Se il nastro scorre nella direzione *non preferita*, il carico nominale è di 2.000 lbf/ft (29.200 N/m).



Figura 155: Direzione di scorrimento del nastro

SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI SENZA TESTA E SLIDELOX

INSERIRE IL PERNO

1. Su un bordo del nastro, assicurarsi che lo Slidelox sia chiuso. In caso contrario, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto per chiudere lo Slidelox.

2. Sul bordo opposto del nastro, assicurarsi che lo Slidelox sia aperto. In caso contrario, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto per aprire lo Slidelox.

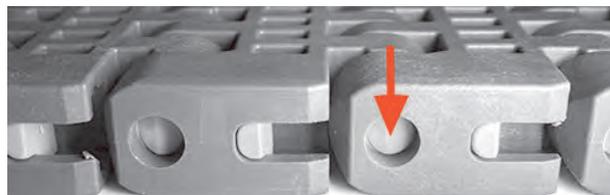


Figura 156: Assicurarsi che lo Slidelox sia aperto

3. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
4. Inserire il perno attraverso lo Slidelox aperto.
5. Una volta che il perno è inserito, chiudere lo Slidelox. Lo Slidelox scatta quando è chiuso.

NOTA: Assicurarsi che **TUTTI** gli Slidelox siano chiusi dopo l'installazione.



Figura 157: Chiudere lo Slidelox

RIMUOVERE IL PERNO

NOTA: **NON** rimuovere gli Slidelox dai moduli del bordo. La rimozione può distruggere lo Slidelox e il modulo.

1. Utilizzare un cacciavite per aprire lo Slidelox su entrambi i bordi del nastro.



Figura 158: Aprire lo Slidelox

2. Utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.
3. Una volta rimosso il perno, far scorrere il gancio di arresto in modo da chiudere lo Slidelox. Lo Slidelox scatta quando è chiuso.

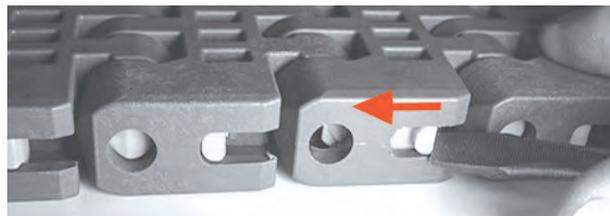


Figura 159: Chiudere lo Slidelox

NOTA: Assicurarsi che **TUTTI** gli Slidelox siano chiusi dopo l'installazione.

POSIZIONE DEL PIGNONE BLOCCATO

- I pignoni S1200 si innestano in apposite tasche sul lato inferiore del nastro situato ogni 2" (50,8 mm) lungo la larghezza del nastro.
- Il carico del nastro determina la spaziatura tra i pignoni. Normalmente, la spaziatura è di 4" (101,6 mm) o 6" (152,4 mm). La spaziatura dei pignoni è sempre un multiplo di 2" (50,8 mm) con 2" (50,8 mm) come spaziatura minima possibile.
- Bloccare in posizione il pignone più centrale per ritenere il nastro lateralmente. Su trasportatori grandi, con forti carichi, quali i pastorizzatori, si consiglia di bloccare il pignone con un collare di bloccaggio progettato su misura. Evitare di concentrare le sollecitazioni nell'albero dovute alla lavorazione.
- Usare la larghezza del nastro per determinare la posizione del pignone bloccato. La cavità per il pignone più vicina al centro del nastro (la posizione consigliata per il pignone bloccato) viene determinata usando la tabella riportata di seguito. Tutti i riferimenti sono relativi al lato destro del nastro (visto dalla direzione di scorrimento del nastro).

Gamma della larghezza nominale del nastro		Distanza dal bordo destro	
poll.	mm	poll.	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

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

Gamma della larghezza nominale del nastro		Distanza dal bordo destro	
poll.	mm	poll.	mm
254-257	6452-6528	126,83	3221,5
258-261	6553-6629	128,83	3272,3
262-265	6655-6731	130,83	3323,1
266-269	6756-6833	132,83	3373,9
270-273	6858-6934	134,83	3424,7
274-277	6960-7036	136,83	3475,5
278-281	7061-7137	138,83	3526,3
282-285	7163-7239	140,83	3577,1
286-288	7264-7315	142,83	3627,9

SERIE 1400-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Mold to Width (MTW) Flat Friction Top with Tabs 3,25"
- Flat Top Mold to Width (MTW) Self-Clearing Edge 6"
- Embedded Diamond Top
- Flat Friction Top
- Flat Top
- Flat Top antiaderente PLUS
- Flat Top polipropilene rintracciabile antiaderente
- Flush Grid
- Mold to Width (MTW) Flat Top
- Mold to Width (MTW) Oval Friction Top
- Mold to Width (MTW) Square Friction Top
- Non Skid
- ONEPIECE Live Transfer Flat Top
- ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top 9,3" (236 mm)
- Oval Friction Top
- ProTrax™ with Tabs
- Roller Top™
- Square Friction Top

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI SENZA TESTA E SLIDELOX

INSERIRE IL PERNO

1. Su un bordo del nastro, assicurarsi che lo Slidelox sia chiuso. In caso contrario, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto per chiudere lo Slidelox.

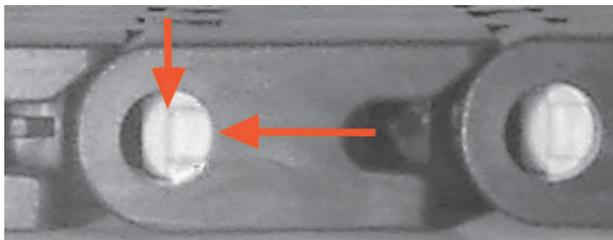


Figura 160: Slidelox in posizione chiusa



Figura 161: Utilizzare un cacciavite per chiudere lo Slidelox

2. Sul bordo opposto del nastro, assicurarsi che lo Slidelox sia aperto. In caso contrario, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto per aprire lo Slidelox.
3. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
4. Inserire il perno attraverso lo Slidelox aperto.



Figura 162: Inserimento del perno

5. Assicurarsi che il perno sia inserito a circa 0,5" (12,7 mm) oltre il bordo del nastro.
6. Una volta che il perno è inserito, chiudere lo Slidelox. Lo Slidelox scatta quando è chiuso.

NOTA: Assicurarsi che **TUTTI** gli Slidelox siano chiusi dopo l'installazione.



Figura 163: Chiudere lo Slidelox

RIMUOVERE IL PERNO

NOTA: NON rimuovere gli Slidelox dai moduli del bordo. La rimozione può distruggere lo Slidelox e il modulo.

1. Utilizzare un cacciavite per aprire lo Slidelox su entrambi i bordi del nastro.



Figura 164: Aprire lo Slidelox

- Utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

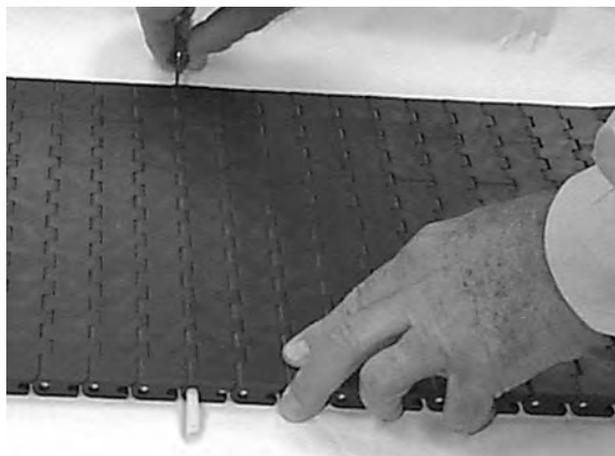


Figura 165: Allontanare il perno dal nastro

- Una volta rimosso il perno, far scorrere il gancio di arresto in modo da chiudere lo Slidelox. Lo Slidelox scatta quando è chiuso.



Figura 166: Chiudere lo Slidelox

NOTA: Assicurarsi che **TUTTI** gli Slidelox siano chiusi dopo l'installazione.

MTW, POSIZIONE DEL PIGNONE

- Le alette di guida sui nastri stampati su misura forniscono una guida laterale positiva. Queste alette scorrono su guide antiusura distanti 1,75" (44,5 mm).

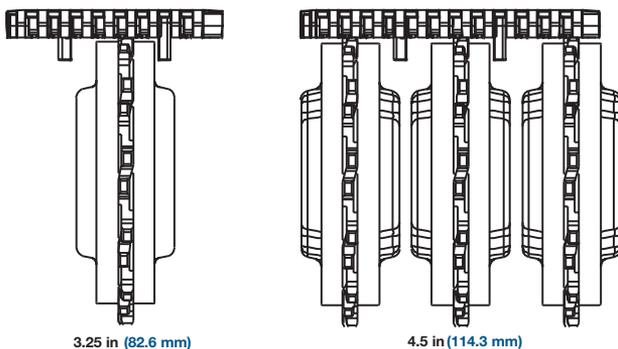


Figura 167: Alette di guida del pignone

- Se alette non sono utilizzate per guidare il nastro, fissare il pignone centrale al centro del nastro.

POSIZIONE DEL PIGNONE BLOCCATO

- I pignoni Flush Grid S1400 si innestano in apposite tasche sul lato inferiore del nastro situato ogni 3" (76,2 mm) lungo la larghezza del nastro.
- Il carico del nastro determina la spaziatura tra i pignoni. Normalmente, la spaziatura è di 3" (76,2 mm) o 6" (152,4 mm). Le spaziature dei pignoni sono sempre un multiplo di 3" (76,2 mm) con 3" (76,2 mm) come spaziatura minima possibile.
- Bloccare in posizione il pignone più centrale per ritenere il nastro lateralmente.
- Usare la larghezza del nastro per determinare la posizione del pignone bloccato. La cavità per il pignone più vicina al centro del nastro (la posizione consigliata per il pignone bloccato) viene determinata usando la tabella riportata di seguito. Tutti i riferimenti sono relativi al lato destro del nastro (visto dalla direzione di scorrimento del nastro).

Posizione del centro del pignone bloccato			
Larghezza nominale del nastro		Distanza dal bordo destro	
poll.	mm	poll.	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

Posizione del centro del pignone bloccato			
Larghezza nominale del nastro		Distanza dal bordo destro	
poll.	mm	poll.	mm
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
128, 131	3251, 3327	65,42	1662
132-133, 135-136	3353-3378, 3429-3454	67,42	1712
134, 137	3404, 3480	68,42	1738
138-139, 141-142	3503-3531, 3581-3607	70,42	1789
140, 143	3556, 3632	71,42	1814
144-145, 147-148	3658-3683, 3734-3759	73,42	1865
146, 149	3708, 3785	74,42	1890
150-151, 153-154	3810-3853, 3886-3912	76,42	1941
152, 155	3861, 3937	77,42	1966
156-157, 159-160	3962-3988, 4039-4064	79,42	2017
158, 161	4013, 4089	80,42	2043
162-163, 165-166	4115-4140, 4191-4216	82,42	2093
164, 167	4166, 4242	83,42	2119
168-169, 171-172	4267-4293, 4343-4369	85,42	2170
170, 173	4318, 4394	86,42	2195
174-175, 177-178	4420-4445, 4496-4521	88,42	2246
176, 179	4470, 4547	89,42	2271

SERIE 1500-1

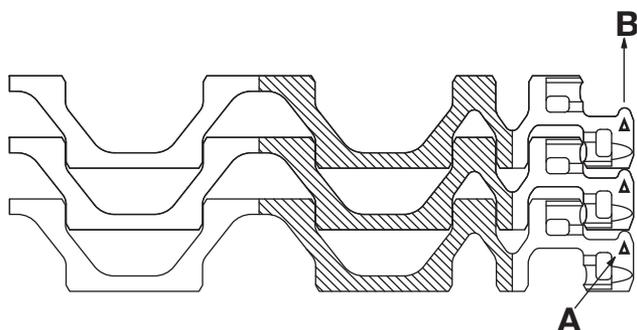
NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Flush Grid
- Flush Grid with Contained Edge

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

DIREZIONE DI SCORRIMENTO DEL NASTRO

I nastri S1500 hanno una direzione di scorrimento preferita. Se il nastro scorre in tale direzione, durerà più a lungo e i perni non si usurano prematuramente. Nella superficie superiore del modulo a bordo a filo è stampata una freccia che indica la direzione di scorrimento. Se la freccia della direzione di scorrimento non fosse più visibile, la superficie di trasporto preferita è la superficie compatta arrotondata sul cilindro di collegamento largo.



A Freccia di direzione

B Direzione di scorrimento

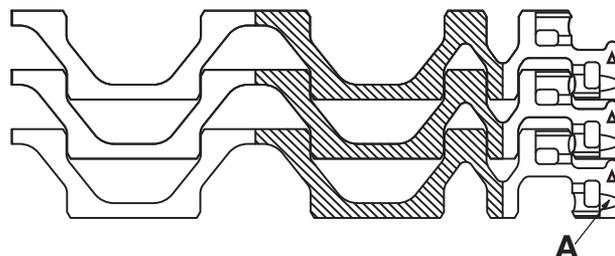
Figura 168: Direzione di scorrimento

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare i perni 0,4" (10 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.

3. Utilizzare la scanalatura di guida per l'inserimento come guida per inserire il perno nelle cerniere fino a farlo scattare in posizione.



A Scanalatura per l'inserimento della guida

Figura 169: Utilizzare l'apposita scanalatura per l'inserimento della guida

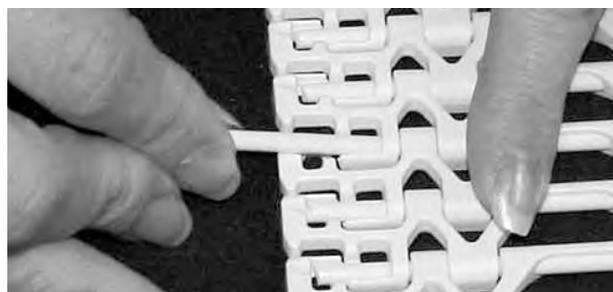


Figura 170: Inserire il perno nelle cerniere

RIMUOVERE IL PERNO

1. Premendo leggermente un bordo del nastro, inserire un cacciavite sul bordo opposto tra il modulo e il perno.
2. Utilizzare il cacciavite per spingere il perno fuori dall'altro bordo del nastro (verso il modulo del bordo premuto).

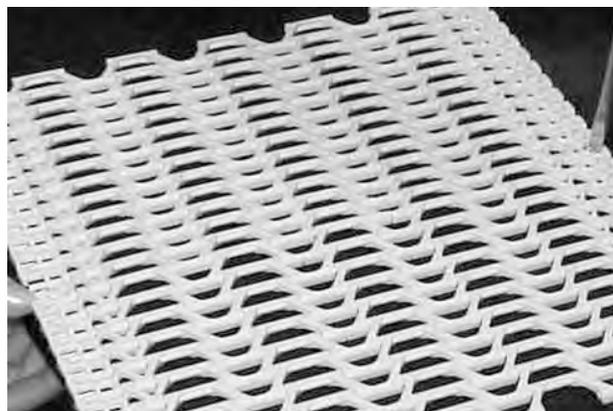


Figura 171: Allontanare il perno dal nastro

- Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.

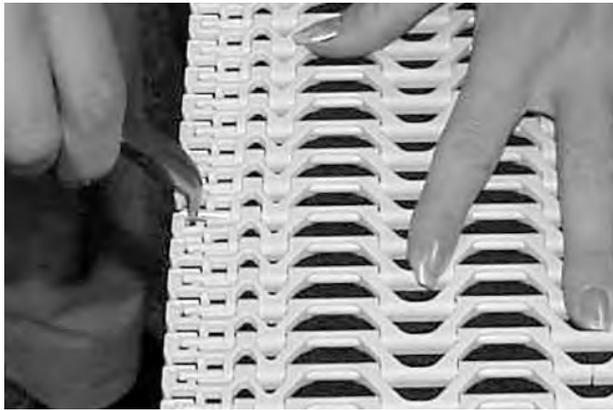
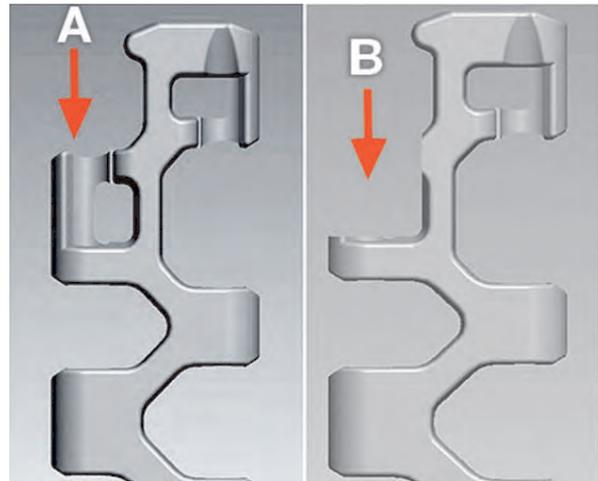


Figura 172: Estrazione del perno dal nastro

GIUNZIONE DI UN NASTRO CON BORDO PROTETTO AL NASTRO ORIGINALE

- Con lievi modifiche al bordo a filo del nastro originale, il nuovo nastro può essere giuntato nei nastri originali.

- Tagliare il materiale dal dispositivo di ritenzione del bordo a filo originale.



A Prima del taglio

B Dopo il taglio

Figura 173: Dispositivo di ritenzione tagliato

POSIZIONE DEL PIGNONE BLOCCATO

Numero di maglie	Larghezza nominale del nastro		Centro dal bordo		Posizione del pignone centrale
	pollici	mm	pollici	mm	
4	8	203	4	102	Centrale
4,25	8,5	216	4,25	108	Centrale
4,5	9	229	4,5	114	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
4,75	9,5	241	4,75	121	Centrale
5	10	254	5	127	Decentrato di 1" (25 mm)
5,25	10,5	267	5,25	133	Decentrato di 1" (25 mm)
5,5	11	279	5,5	140	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
5,75	11,5	292	5,75	146	Decentrato di 1" (25 mm)
6	12	305	6	152	Centrale
6,25	12,5	318	6,25	159	Centrale
6,5	13	330	6,5	165	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
6,75	13,5	343	6,75	171	Centrale
7	14	356	7	178	Decentrato di 1" (25 mm)
7,25	14,5	368	7,25	184	Decentrato di 1" (25 mm)
7,5	15	381	7,5	191	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
7,75	15,5	394	7,75	197	Decentrato di 1" (25 mm)
8	16	406	8	203	Centrale

Numero di maglie	Larghezza nominale del nastro		Centro dal bordo		Posizione del pignone centrale
	pollici	mm	pollici	mm	
8,25	16,5	419	8,25	210	Centrale
8,5	17	432	8,5	216	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
8,75	17,5	445	8,75	222	Centrale
9	18	457	9	229	Decentrato di 1" (25 mm)
9,25	18,5	470	9,25	235	Decentrato di 1" (25 mm)
9,5	19	483	9,5	241	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
9,75	19,5	495	9,75	248	Decentrato di 1" (25 mm)
10	20	508	10	254	Centrale
10,25	20,5	521	10,25	260	Centrale
10,5	21	533	10,5	267	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
10,75	21,5	546	10,75	273	Centrale
11	22	559	11	279	Decentrato di 1" (25 mm)
11,25	22,5	572	11,25	286	Decentrato di 1" (25 mm)
11,5	23	584	11,5	292	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
11,75	23,5	597	11,75	298	Decentrato di 1" (25 mm)
12	24	610	12	305	Centrale
12,25	24,5	622	12,25	311	Centrale
12,5	25	635	12,5	318	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
12,75	25,5	648	12,75	324	Centrale
13	26	660	13	330	Decentrato di 1" (25 mm)
13,25	26,5	673	13,25	337	Decentrato di 1" (25 mm)
13,5	27	686	13,5	343	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
13,75	27,5	699	13,75	349	Decentrato di 1" (25 mm)
14	28	711	14	356	Centrale
14,25	28,5	724	14,25	362	Centrale
14,5	29	737	14,5	368	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
14,75	29,5	749	14,75	375	Centrale
15	30	762	15	381	Decentrato di 1" (25 mm)
15,25	30,5	775	15,25	387	Decentrato di 1" (25 mm)
15,5	31	787	15,5	394	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
15,75	31,5	800	15,75	400	Decentrato di 1" (25 mm)
16	32	813	16	406	Centrale
16,25	32,5	826	16,25	413	Centrale
16,5	33	838	16,5	419	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
16,75	33,5	851	16,75	425	Centrale
17	34	864	17	432	Decentrato di 1" (25 mm)
17,25	34,5	876	17,25	438	Decentrato di 1" (25 mm)
17,5	35	889	17,5	445	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
17,75	35,5	902	17,75	451	Decentrato di 1" (25 mm)
18	36	914	18	457	Centrale

Numero di maglie	Larghezza nominale del nastro		Centro dal bordo		Posizione del pignone centrale
	pollici	mm	pollici	mm	
18,25	36,5	927	18,25	464	Centrale
18,5	37	940	18,5	470	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
18,75	37,5	953	18,75	476	Centrale
19	38	965	19	483	Decentrato di 1" (25 mm)
19,25	38,5	978	19,25	489	Decentrato di 1" (25 mm)
19,5	39	991	19,5	495	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
19,75	39,5	1003	19,75	502	Decentrato di 1" (25 mm)
20	40	1016	20	508	Centrale
20,25	40,5	1029	20,25	514	Centrale
20,5	41	1041	20,5	521	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
20,75	41,5	1.054	20,75	527	Centrale
21	42	1067	21	533	Decentrato di 1" (25 mm)
21,25	42,5	1080	21,25	540	Decentrato di 1" (25 mm)
21,5	43	1092	21,5	546	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
21,75	43,5	1105	21,75	552	Decentrato di 1" (25 mm)
22	44	1118	22	559	Centrale
22,25	44,5	1130	22,25	565	Centrale
22,5	45	1143	22,5	572	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
22,75	45,5	1156	22,75	578	Centrale
23	46	1168	23	584	Decentrato di 1" (25 mm)
23,25	46,5	1181	23,25	591	Decentrato di 1" (25 mm)
23,5	47	1194	23,5	597	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
23,75	47,5	1207	23,75	603	Decentrato di 1" (25 mm)
24	48	1219	24	610	Centrale
24,25	48,5	1232	24,25	616	Centrale
24,5	49	1245	24,5	622	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
24,75	49,5	1257	24,75	629	Centrale
25	50	1270	25	635	Decentrato di 1" (25 mm)
25,25	50,5	1283	25,25	641	Decentrato di 1" (25 mm)
25,5	51	1295	25,5	648	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
25,75	51,5	1308	25,75	654	Decentrato di 1" (25 mm)
26	52	1321	26	660	Centrale
26,25	52,5	1334	26,25	667	Centrale
26,5	53	1346	26,5	673	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
26,75	53,5	1359	26,75	679	Centrale
27	54	1372	27	686	Decentrato di 1" (25 mm)
27,25	54,5	1384	27,25	692	Decentrato di 1" (25 mm)
27,5	55	1397	27,5	699	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
27,75	55,5	1410	27,75	705	Decentrato di 1" (25 mm)
28	56	1422	28	711	Centrale

Numero di maglie	Larghezza nominale del nastro		Centro dal bordo		Posizione del pignone centrale
	pollici	mm	pollici	mm	
28,25	56,5	1435	28,25	718	Centrale
28,5	57	1448	28,5	724	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
28,75	57,5	1461	28,75	730	Centrale
29	58	1473	29	737	Decentrato di 1" (25 mm)
29,25	58,5	1486	29,25	743	Decentrato di 1" (25 mm)
29,5	59	1499	29,5	749	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
29,75	59,5	1511	29,75	756	Decentrato di 1" (25 mm)
30	60	1524	30	762	Centrale
30,25	60,5	1537	30,25	768	Centrale
30,5	61	1549	30,5	775	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
30,75	61,5	1562	30,75	781	Centrale
31	62	1575	31	787	Decentrato di 1" (25 mm)
31,25	62,5	1588	31,25	794	Decentrato di 1" (25 mm)
31,5	63	1600	31,5	800	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
31,75	63,5	1613	31,75	806	Decentrato di 1" (25 mm)
32	64	1626	32	813	Centrale
32,25	64,5	1638	32,25	819	Centrale
32,5	65	1651	32,5	826	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
32,75	65,5	1664	32,75	832	Centrale
33	66	1676	33	838	Decentrato di 1" (25 mm)
33,25	66,5	1689	33,25	845	Decentrato di 1" (25 mm)
33,5	67	1702	33,5	851	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
33,75	67,5	1715	33,75	857	Decentrato di 1" (25 mm)
34	68	1727	34	864	Centrale
34,25	68,5	1740	34,25	870	Centrale
34,5	69	1753	34,5	876	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
34,75	69,5	1765	34,75	883	Centrale
35	70	1778	35	889	Decentrato di 1" (25 mm)
35,25	70,5	1791	35,25	895	Decentrato di 1" (25 mm)
35,5	71	1803	35,5	902	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
35,75	71,5	1816	35,75	908	Decentrato di 1" (25 mm)
36	72	1829	36	914	Centrale
36,25	72,5	1842	36,25	921	Centrale
36,5	73	1854	36,5	927	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
36,75	73,5	1867	36,75	933	Centrale
37	74	1880	37	940	Decentrato di 1" (25 mm)
37,25	74,5	1892	37,25	946	Decentrato di 1" (25 mm)
37,5	75	1905	37,5	953	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
37,75	75,5	1918	37,75	959	Decentrato di 1" (25 mm)
38	76	1930	38	965	Centrale

Numero di maglie	Larghezza nominale del nastro		Centro dal bordo		Posizione del pignone centrale
	pollici	mm	pollici	mm	
38,25	76,5	1943	38,25	972	Centrale
38,5	77	1956	38,5	978	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
38,75	77,5	1969	38,75	984	Centrale
39	78	1981	39	991	Decentrato di 1" (25 mm)
39,25	78,5	1994	39,25	997	Decentrato di 1" (25 mm)
39,5	79	2007	39,5	1003	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
39,75	79,5	2019	39,75	1010	Decentrato di 1" (25 mm)
40	80	2032	40	1016	Centrale
40,25	80,5	2045	40,25	1022	Centrale
40,5	81	2057	40,5	1029	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
40,75	81,5	2070	40,75	1035	Centrale
41	82	2083	41	1041	Decentrato di 1" (25 mm)
41,25	82,5	2096	41,25	1048	Decentrato di 1" (25 mm)
41,5	83	2108	41,5	1.054	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
41,75	83,5	2121	41,75	1060	Decentrato di 1" (25 mm)
42	84	2134	42	1067	Centrale
42,25	84,5	2146	42,25	1073	Centrale
42,5	85	2159	42,5	1080	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
42,75	85,5	2172	42,75	1086	Centrale
43	86	2184	43	1092	Decentrato di 1" (25 mm)
43,25	86,5	2197	43,25	1099	Decentrato di 1" (25 mm)
43,5	87	2210	43,5	1105	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
43,75	87,5	2223	43,75	1111	Decentrato di 1" (25 mm)
44	88	2235	44	1118	Centrale
44,25	88,5	2248	44,25	1124	Centrale
44,5	89	2261	44,5	1130	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
44,75	89,5	2273	44,75	1137	Centrale
45	90	2286	45	1143	Decentrato di 1" (25 mm)
45,25	90,5	2299	45,25	1149	Decentrato di 1" (25 mm)
45,5	91	2311	45,5	1156	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
45,75	91,5	2324	45,75	1162	Decentrato di 1" (25 mm)
46	92	2337	46	1168	Centrale
46,25	92,5	2350	46,25	1175	Centrale
46,5	93	2362	46,5	1181	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
46,75	93,5	2375	46,75	1187	Centrale
47	94	2388	47	1194	Decentrato di 1" (25 mm)
47,25	94,5	2400	47,25	1200	Decentrato di 1" (25 mm)
47,5	95	2413	47,5	1207	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
47,75	95,5	2426	47,75	1213	Decentrato di 1" (25 mm)
48	96	2438	48	1219	Centrale

Numero di maglie	Larghezza nominale del nastro		Centro dal bordo		Posizione del pignone centrale
	pollici	mm	pollici	mm	
48,25	96,5	2451	48,25	1226	Centrale
48,5	97	2464	48,5	1232	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
48,75	97,5	2477	48,75	1238	Centrale
49	98	2489	49	1245	Decentrato di 1" (25 mm)
49,25	98,5	2502	49,25	1251	Decentrato di 1" (25 mm)
49,5	99	2515	49,5	1257	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
49,75	99,5	2527	49,75	1264	Decentrato di 1" (25 mm)
50	100	2540	50	1270	Centrale
50,25	100,5	2553	50,25	1276	Centrale
50,5	101	2565	50,5	1283	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
50,75	101,5	2578	50,75	1289	Centrale
51	102	2591	51	1295	Decentrato di 1" (25 mm)
51,25	102,5	2604	51,25	1302	Decentrato di 1" (25 mm)
51,5	103	2616	51,5	1308	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
51,75	103,5	2629	51,75	1314	Decentrato di 1" (25 mm)
52	104	2642	52	1321	Centrale
52,25	104,5	2654	52,25	1327	Centrale
52,5	105	2667	52,5	1334	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
52,75	105,5	2680	52,75	1340	Centrale
53	106	2692	53	1346	Decentrato di 1" (25 mm)
53,25	106,5	2705	53,25	1353	Decentrato di 1" (25 mm)
53,5	107	2718	53,5	1359	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
53,75	107,5	2731	53,75	1365	Decentrato di 1" (25 mm)
54	108	2743	54	1372	Centrale
54,25	108,5	2756	54,25	1378	Centrale
54,5	109	2769	54,5	1384	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
54,75	109,5	2781	54,75	1391	Centrale
55	110	2794	55	1397	Decentrato di 1" (25 mm)
55,25	110,5	2807	55,25	1403	Decentrato di 1" (25 mm)
55,5	111	2819	55,5	1410	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
55,75	111,5	2832	55,75	1416	Decentrato di 1" (25 mm)
56	112	2845	56	1422	Centrale
56,25	112,5	2858	56,25	1429	Centrale
56,5	113	2870	56,5	1435	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
56,75	113,5	2883	56,75	1441	Centrale
57	114	2896	57	1448	Decentrato di 1" (25 mm)
57,25	114,5	2908	57,25	1454	Decentrato di 1" (25 mm)
57,5	115	2921	57,5	1461	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
57,75	115,5	2934	57,75	1467	Decentrato di 1" (25 mm)
58	116	2946	58	1473	Centrale

Numero di maglie	Larghezza nominale del nastro		Centro dal bordo		Posizione del pignone centrale
	pollici	mm	pollici	mm	
58,25	116,5	2959	58,25	1480	Centrale
58,5	117	2972	58,5	1486	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
58,75	117,5	2985	58,75	1492	Centrale
59	118	2997	59	1499	Decentrato di 1" (25 mm)
59,25	118,5	3010	59,25	1505	Decentrato di 1" (25 mm)
59,5	119	3023	59,5	1511	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
59,75	119,5	3035	59,75	1518	Decentrato di 1" (25 mm)
60	120	3048	60	1524	Centrale
60,25	120,5	3061	60,25	1530	Centrale
60,5	121	3073	60,5	1537	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
60,75	121,5	3086	60,75	1543	Centrale
61	122	3099	61	1549	Decentrato di 1" (25 mm)
61,25	122,5	3112	61,25	1556	Decentrato di 1" (25 mm)
61,5	123	3124	61,5	1562	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
61,75	123,5	3137	61,75	1568	Decentrato di 1" (25 mm)
62	124	3150	62	1575	Centrale
62,25	124,5	3162	62,25	1581	Centrale
62,5	125	3175	62,5	1588	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
62,75	125,5	3188	62,75	1594	Centrale
63	126	3200	63	1600	Decentrato di 1" (25 mm)
63,25	126,5	3213	63,25	1607	Decentrato di 1" (25 mm)
63,5	127	3226	63,5	1613	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
63,75	127,5	3239	63,75	1619	Decentrato di 1" (25 mm)
64	128	3251	64	1626	Centrale
64,25	128,5	3264	64,25	1632	Centrale
64,5	129	3277	64,5	1638	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
64,75	129,5	3289	64,75	1645	Centrale
65	130	3302	65	1651	Decentrato di 1" (25 mm)
65,25	130,5	3315	65,25	1657	Decentrato di 1" (25 mm)
65,5	131	3327	65,5	1664	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
65,75	131,5	3340	65,75	1670	Decentrato di 1" (25 mm)
66	132	3353	66	1676	Centrale
66,25	132,5	3366	66,25	1683	Centrale
66,5	133	3378	66,5	1689	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
66,75	133,5	3391	66,75	1695	Centrale
67	134	3404	67	1702	Decentrato di 1" (25 mm)
67,25	134,5	3416	67,25	1708	Decentrato di 1" (25 mm)
67,5	135	3429	67,5	1715	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
67,75	135,5	3442	67,75	1721	Decentrato di 1" (25 mm)
68	136	3454	68	1727	Centrale

Numero di maglie	Larghezza nominale del nastro		Centro dal bordo		Posizione del pignone centrale
	pollici	mm	pollici	mm	
68,25	136,5	3467	68,25	1734	Centrale
68,5	137	3480	68,5	1740	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
68,75	137,5	3493	68,75	1746	Centrale
69	138	3505	69	1753	Decentrato di 1" (25 mm)
69,25	138,5	3518	69,25	1759	Decentrato di 1" (25 mm)
69,5	139	3531	69,5	1765	Decentrato di 1,25" (32 mm) a sinistra
69,75	139,5	3543	69,75	1772	Decentrato di 1" (25 mm)
70	140	3556	70	1778	Centrale
70,25	140,5	3569	70,25	1784	Centrale
70,5	141	3581	70,5	1791	Decentrato di 0,25" (6 mm) a sinistra
70,75	141,5	3594	70,75	1797	Centrale
71	142	3607	71	1803	Decentrato di 1" (25 mm)

SERIE 1600-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

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

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare i perni 0,5" (12,7 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
3. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.

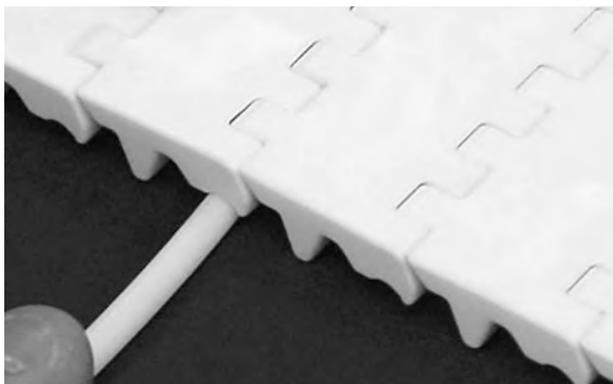


Figura 174: Inserire il perno nelle cerniere

4. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 175: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

5. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

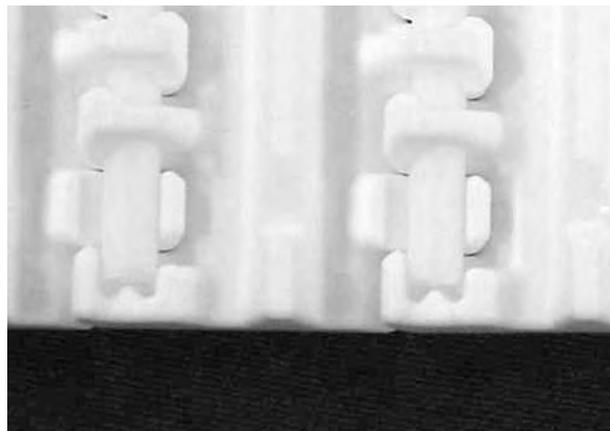


Figura 176: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

1. Sulla parte inferiore del nastro, inserire un cacciavite tra il perno e il nastro.
2. Ruotare il cacciavite per sollevare il perno dal dispositivo di ritenzione. Ripetere questa operazione fino a quando la punta del perno non sporge oltre il bordo.

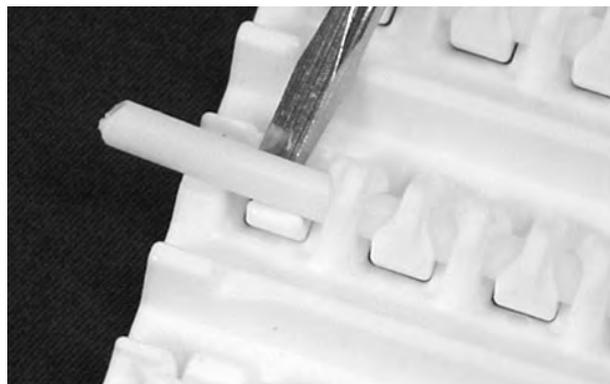


Figura 177: Sollevare il perno sopra il dispositivo di ritenzione

3. Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.

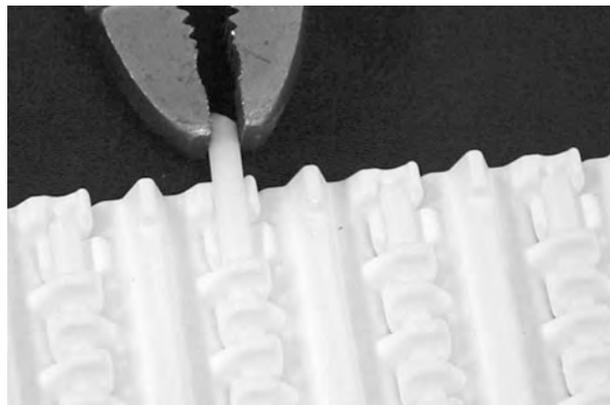


Figura 178: Estrazione del perno dal nastro

SERIE 1650-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO A TESTA PREFORMATA

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare i perni 0,60" (15,2 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
3. Inserire il perno nelle cerniere finché la testa del perno non tocca il bordo del nastro.

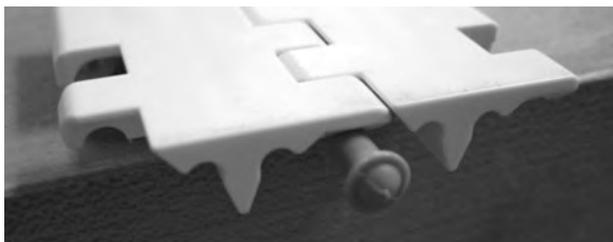


Figura 179: Inserire il perno nelle cerniere

4. Utilizzare il pollice per spingere in avanti la testa del perno fino a farla scattare nel dispositivo di ritenzione.



Figura 180: Utilizzare il pollice per spingere il perno

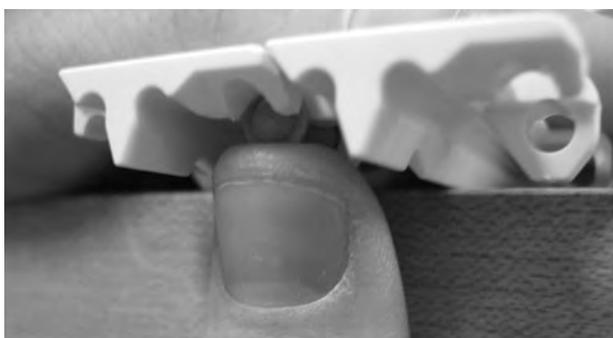


Figura 181: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

5. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 182: Assicurarsi che il perno sia inserito completamente

RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte inferiore del nastro, tagliare le teste dei perni.



Figura 183: Tagliare la testa del perno

2. Afferrare ed estrarre il perno per aprire il nastro.

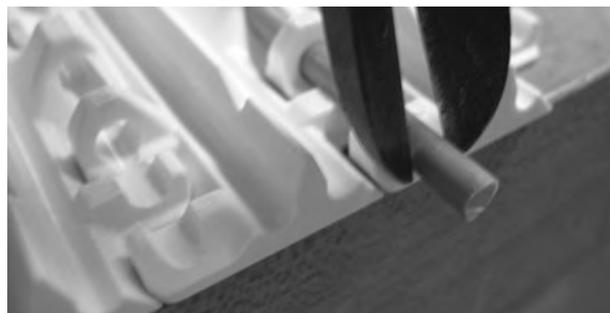


Figura 184: Estrazione del perno dal nastro

SERIE 1700-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI SENZA TESTA E SLIDELOX

INSERIRE I PERNI

1. Su un bordo del nastro, assicurarsi che lo Slidelox sia chiuso. In caso contrario, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto per chiudere lo Slidelox.
2. Sul bordo opposto del nastro, assicurarsi che lo Slidelox sia aperto. In caso contrario, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto per aprire lo Slidelox.

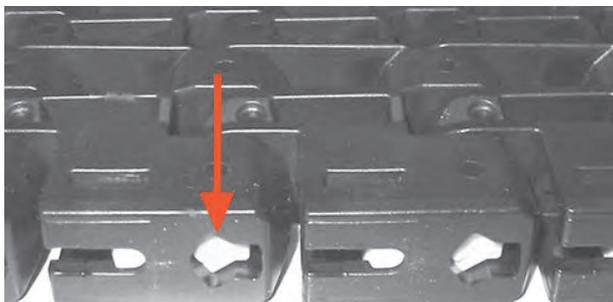


Figura 185: Aprire lo Slidelox

3. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
4. Assicurarsi che i perni siano fatti ruotare in modo da rimanere sul lato corto piatto gli uni contro gli altri.
5. Inserire i perni attraverso lo Slidelox aperto.



Figura 186: Inserire il perno nelle cerniere

6. Una volta inseriti i perni, far scorrere il gancio di arresto in modo da chiudere lo Slidelox. Lo Slidelox scatta quando è chiuso.

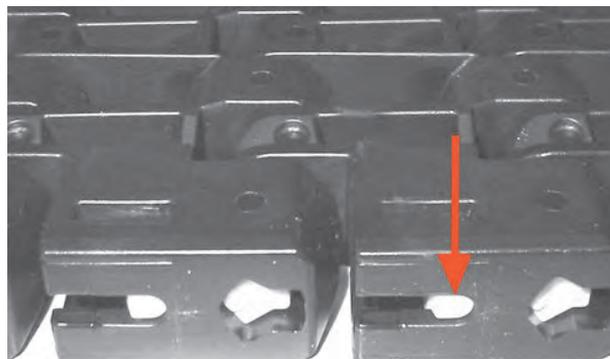


Figura 187: Chiudere lo Slidelox

NOTA: Assicurarsi che **TUTTI** gli Slidelox siano chiusi dopo l'installazione.

RIMUOVERE I PERNI

NOTA: NON rimuovere gli Slidelox dai moduli del bordo. La rimozione può distruggere lo Slidelox e il modulo.

1. Utilizzare un cacciavite per aprire lo Slidelox su entrambi i bordi del nastro.

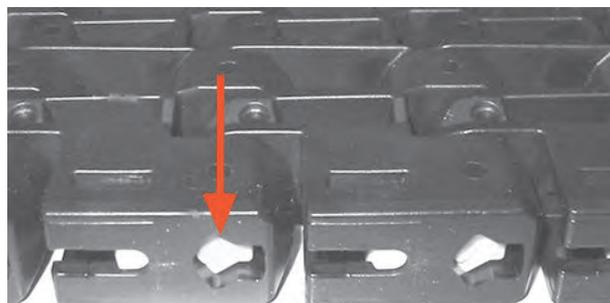


Figura 188: Aprire lo Slidelox

2. Utilizzare un cacciavite per spingere i perni fuori dal nastro.

3. Una volta rimossi i perni, far scorrere il gancio di arresto in modo da chiudere lo Slidelox. Lo Slidelox scatta quando è chiuso.

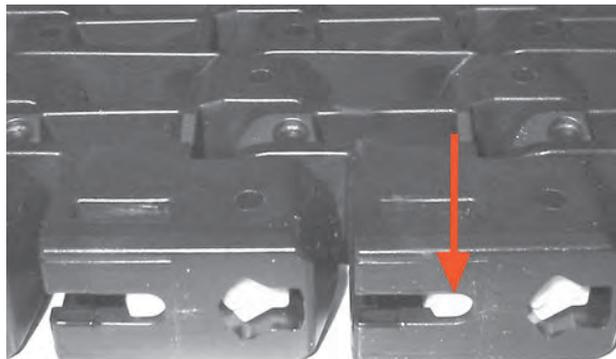


Figura 189: Chiudere lo Slidelox

NOTA: Assicurarsi che **TUTTI** gli Slidelox siano chiusi dopo l'installazione.

SERIE 1700-2

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

INFORMAZIONI GENERALI

La configurazione delle file del nastro TRT S1700 non è tipica. Tutte le altre file ripetono lo stesso motivo dei rulli presenti sulla superficie superiore del nastro. Una fila inizia con rullo senza margine, la fila successiva ha invece un margine di 1" (25,4 mm). Per questo motivo, il nastro TRT S1700 deve essere montato aggiungendo due file per volta.



Figura 190: Montaggio in incrementi di due file

Il perno per il nastro TRT S1700 ha un diametro di 0,312" (7,9 mm). Questo non vale per il nastro S1700 Flush Grid o S1700 Flush Grid Nub Top.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

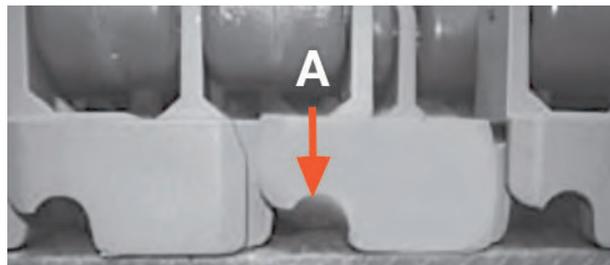
NOTA: Un perno in acciaio del diametro di 0,25" (6,4 mm) è necessario per l'inserimento del perno.

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.
3. Utilizzare un perno in acciaio da 0,25" (6,4 mm) per spingere la parte restante del perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 191: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

4. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



A Dispositivo di bloccaggio

Figura 192: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

NOTA: Gli attrezzi necessari comprendono un martello, un piccolo cacciavite e un perno in acciaio del diametro di 0,25" (6,4 mm).

1. Inserire un piccolo cacciavite sotto il rullo sopra la cerniera dal lato su cui sarà rimosso il perno.



Figura 193: Inserire il cacciavite sotto il rullo

2. Con il cacciavite ancora in posizione, posizionare il perno in acciaio nella cerniera sul bordo del nastro opposto e utilizzare il martello per estrarre il perno dal nastro. Inclinare leggermente il perno in acciaio perché entri in contatto con il perno e non con il collegamento.



Figura 194: Inserire il perno in acciaio nella cerniera



Figura 195: Allontanare il perno dal nastro

3. Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.



Figura 196: Estrazione del perno dal nastro

CONTROLLARE IL TRASPORTATORE

1. Ispezionare i rulli del tratto di ritorno per assicurarsi che il diametro sia uguale o superiore a 6" (152,4 mm). Il nastro S1700 TRT ha una curvatura posteriore minima di 6" (152,4 mm) di diametro.

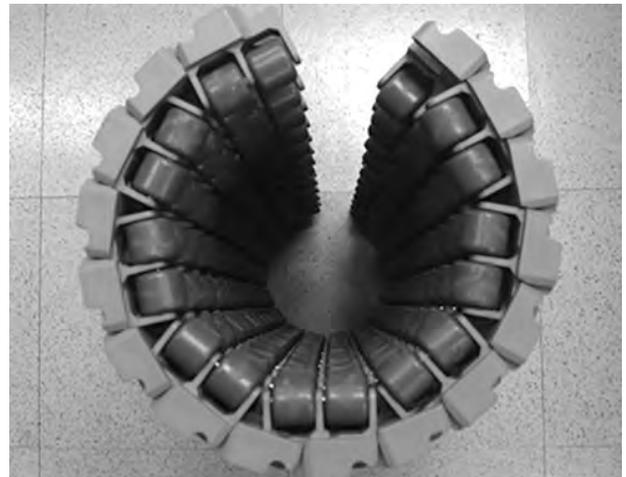
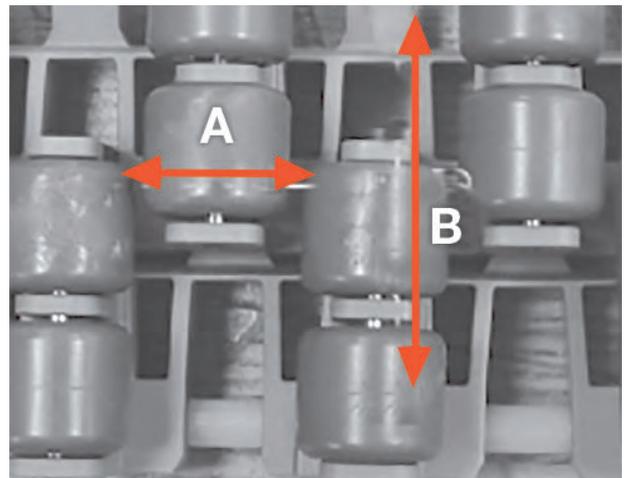


Figura 197: Ispezionare i rulli

2. Controllare che i rulli del trasportatore siano in contatto con gli altri componenti del trasportatore e non con i rulli del tratto di ritorno.

NOTA: Il TRT S1700 non è consigliabile per le condizioni di accumulo del prodotto perché il rullo è progettato per ruotare in senso trasversale. Se i rulli toccano i componenti del trasportatore, il rullo potrebbe usarsi e rimanere deformato.



- A** Movimento del rullo
- B** Movimento del nastro

Figura 198: Movimento del rullo e direzione di scorrimento del nastro

SERIE 1750-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

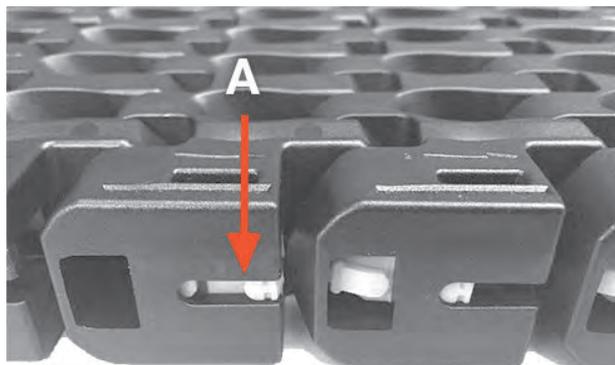
- Flush Grid

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI SENZA TESTA E SLIDELOX

INSERIRE I PERNI

1. Su un bordo del nastro, assicurarsi che lo Slidelox sia chiuso. In caso contrario, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto per chiudere lo Slidelox.
2. Sul bordo opposto del nastro, assicurarsi che lo Slidelox sia aperto. In caso contrario, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto per aprire lo Slidelox.



A Slidelox

Figura 199: Aprire lo Slidelox

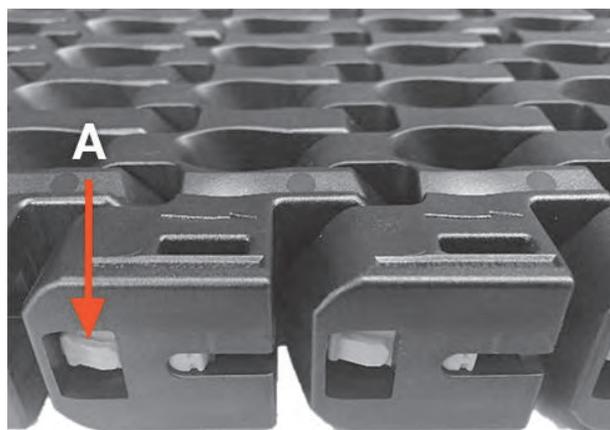
3. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
4. Assicurarsi che il perno sia ruotato in modo che l'estremità rotonda sia rivolta verso la direzione di scorrimento desiderata (indicata da una freccia sull'estremità del nastro).

5. Inserire il perno attraverso lo Slidelox aperto.



Figura 200: Inserimento del perno

6. Una volta inseriti i perni, far scorrere il gancio di arresto in modo da chiudere lo Slidelox. Lo Slidelox scatta quando è chiuso.



A Slidelox

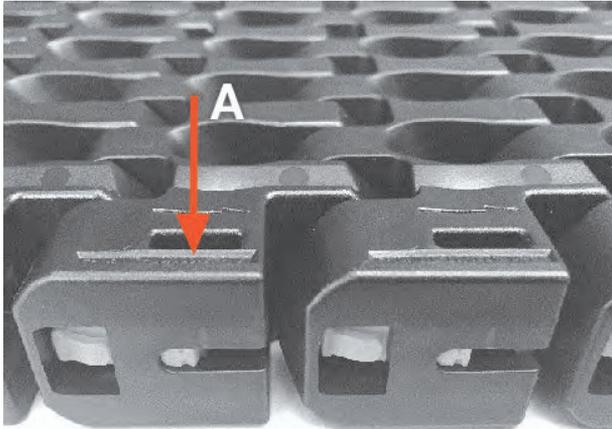
Figura 201: Chiudere lo Slidelox

NOTA: Assicurarsi che **TUTTI** gli Slidelox siano chiusi dopo l'installazione.

RIMUOVERE I PERNI

NOTA: **NON** rimuovere gli Slidelox dai moduli del bordo. La rimozione può distruggere lo Slidelox e il modulo.

1. Utilizzare un cacciavite per aprire lo Slidelox su entrambi i bordi del nastro.



A Slidelox

Figura 202: Aprire lo Slidelox

2. Utilizzare un cacciavite per spingere i perni fuori dal nastro.
3. Una volta rimossi i perni, far scorrere il gancio di arresto in modo da chiudere lo Slidelox. Lo Slidelox scatta quando è chiuso.

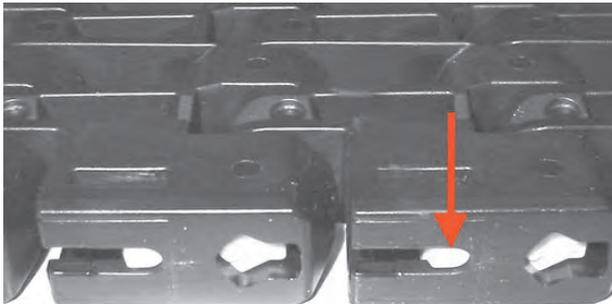


Figura 203: Chiudere lo Slidelox

NOTA: Assicurarsi che tutti gli Slidelox siano chiusi dopo l'installazione.

SERIE 1800-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Flat Top
- Mesh Top

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare i perni 0,6" (15 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
3. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.

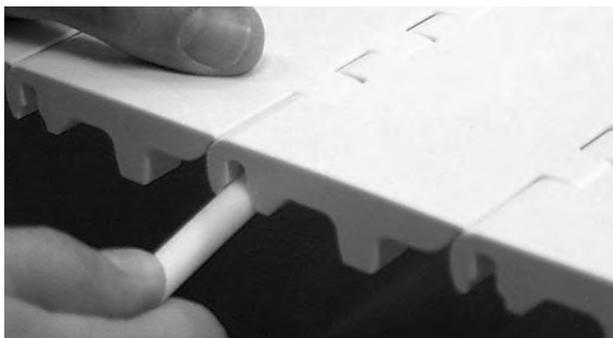


Figura 204: Inserire il perno nelle cerniere

4. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 205: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

5. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

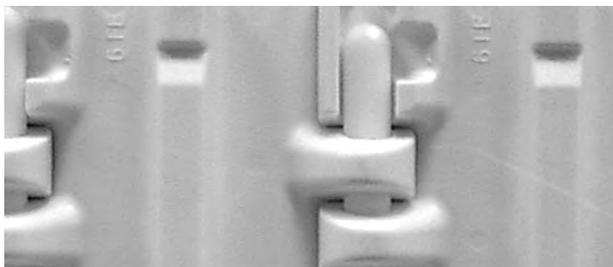


Figura 206: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

1. Sulla parte inferiore del nastro, inserire un cacciavite tra il perno e il nastro.
2. Ruotare il cacciavite per sollevare il perno dal dispositivo di ritenzione. Ripetere questa operazione fino a quando la punta del perno non sporge oltre il bordo.



Figura 207: Sollevare il perno sopra il dispositivo di ritenzione

3. Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.

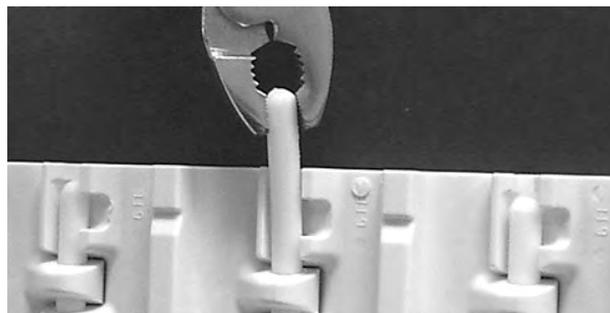


Figura 208: Estrazione del perno dal nastro

SERIE 1700-2

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Mesh Top with Slidelox

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI SENZA TESTA E SLIDELOX

INSERIRE IL PERNO

1. Su un bordo del nastro, assicurarsi che lo Slidelox sia chiuso. In caso contrario, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto per chiudere lo Slidelox.

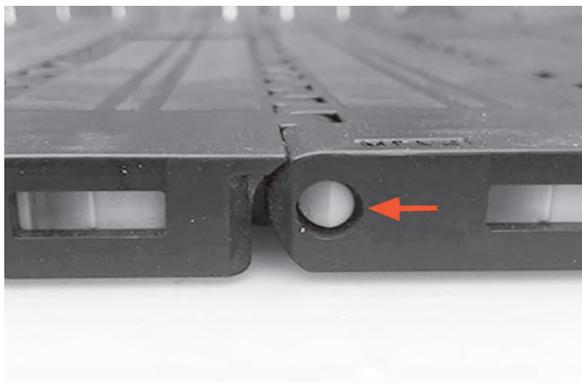


Figura 209: Slidelox in posizione chiusa



Figura 210: Utilizzare un cacciavite per chiudere lo Slidelox

2. Sul bordo opposto del nastro, assicurarsi che lo Slidelox sia aperto. In caso contrario, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto per aprire lo Slidelox.
3. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.

4. Inserire i perni attraverso lo Slidelox aperto.



Figura 211: Inserimento del perno

5. Assicurarsi che il perno sia inserito a circa 0,5" (12,7 mm) oltre il bordo del nastro.
6. Una volta che il perno è inserito, chiudere lo Slidelox. Lo Slidelox scatta quando è chiuso.



Figura 212: Chiudere lo Slidelox

RIMUOVERE IL PERNO

NOTA: NON rimuovere gli Slidelox dai moduli del bordo. La rimozione può distruggere lo Slidelox e il modulo.

1. Utilizzare un cacciavite per aprire lo Slidelox su entrambi i bordi del nastro.
3. Una volta rimosso il perno, far scorrere il gancio di arresto in modo da chiudere lo Slidelox. Lo Slidelox scatta quando è chiuso.



Figura 213: Aprire lo Slidelox

2. Utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

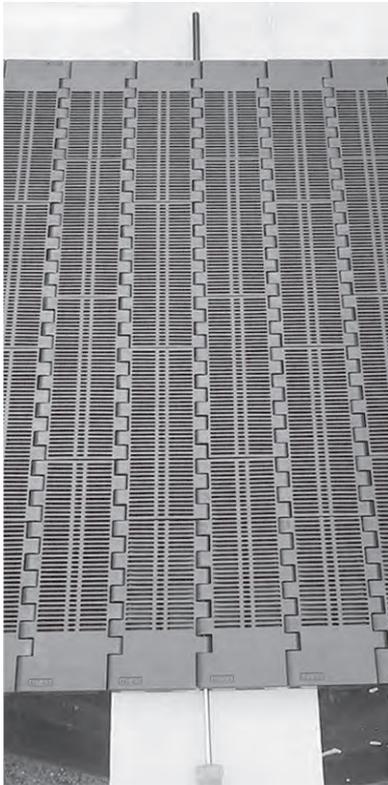


Figura 214: Allontanare il perno dal nastro

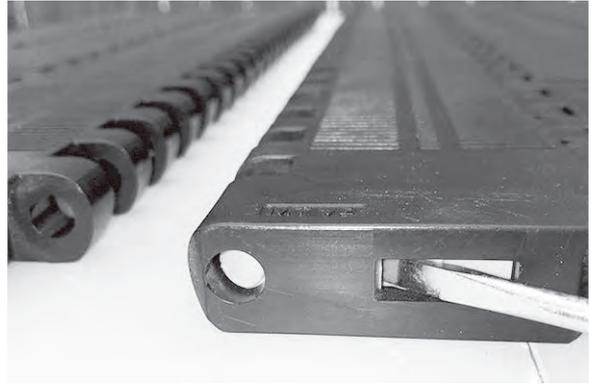


Figura 215: Chiudere lo Slidelox

SERIE 1900-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Raised Rib

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI E SHUTTLEPLUG

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Sul bordo del nastro contenente gli Shuttleplug, inserire il perno nella cerniera. Lo Shuttleplug scorre aprendosi quando viene inserito il perno.



Figura 216: Inserire il perno nelle cerniere

3. Utilizzare un cacciavite per spingere il perno oltre lo Shuttleplug e inserirlo a fondo nel nastro.



Figura 217: Spingere il perno oltre lo Shuttleplug

4. Rimuovere il cacciavite. Lo Shuttleplug si chiude quando non vi è nulla che lo blocca.

NOTA: Assicurarsi che **TUTTI** gli Shuttleplug siano chiusi dopo l'installazione.

RIMUOVERE IL PERNO

1. Sul bordo del nastro contenente gli Shuttleplug, inserire un perno aggiuntivo nella cerniera quanto basta per tenere gli Shuttleplug in posizione completamente aperta. Lo Shuttleplug scorre aprendosi quando viene inserito il perno.

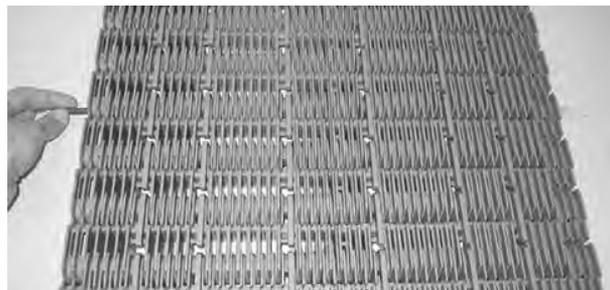


Figura 218: Aprire lo Shuttleplug

2. Inserire un punzone da 0,25" nella cerniera sul bordo opposto del nastro per spingere il perno aggiuntivo e il perno del nastro oltre lo Shuttleplug e fuori dal nastro.
3. Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.



Figura 219: Estrazione del perno dal nastro

POSIZIONE DEL PIGNONE BLOCCATO

- Bloccare in posizione il pignone centrale per ritenere il nastro lateralmente. Vedere la tabella seguente.
- Usare la larghezza del nastro per determinare la posizione del pignone bloccato.
- Tutti i riferimenti si intendono dal bordo del nastro con gli Shuttleplug.

Posizione del centro del pignone bloccato			
Larghezza nominale del nastro		Distanza dal bordo Shuttleplug	
poll.	mm	poll.	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

Posizione del centro del pignone bloccato			
Larghezza nominale del nastro		Distanza dal bordo Shuttle-plug	
poll.	mm	poll.	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

SERIE 4400-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

INFORMAZIONI GENERALI

- I nastri serie 4400 devono essere montati in incrementi di 4" (101,6 mm) in due file per mantenere il motivo a rulli sfalsati come da progettazione.
- Utilizzare i sistemi di tensionamento dei nastri per installare e rimuovere i nastri della serie 4400 più lunghi di 8 ft (2,44 m).



A Sistemi di tensionamento dei nastri

Figura 220: Utilizzare sistemi di tensionamento per nastri lunghi

RIMUOVERE IL PERNO

1. Su un bordo del nastro, utilizzare un cacciavite per tenere aperto il dispositivo di ritenzione.



Figura 221: Aprire il dispositivo di ritenzione

2. Sul bordo opposto del nastro, utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.



Figura 222: Allontanare il perno dal nastro

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare i perni 2,0" (50,8 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
3. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.
4. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.

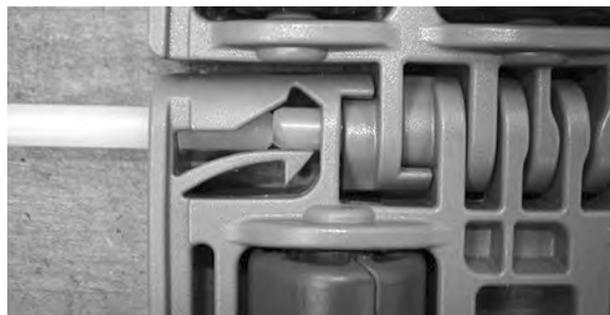


Figura 223: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

5. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 224: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

SERIE 4500-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

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

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.

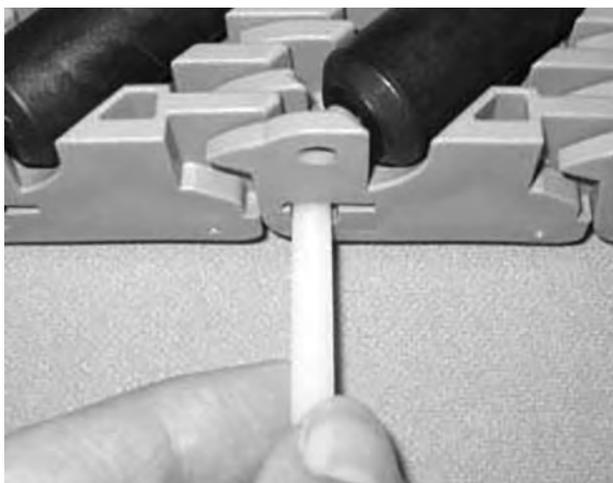


Figura 225: Inserire il perno nelle cerniere

3. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.

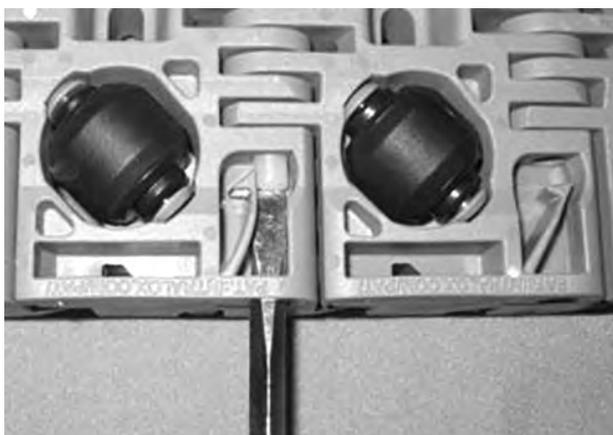


Figura 226: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

4. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 227: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

1. Su un bordo del nastro, utilizzare un cacciavite per tenere aperto il dispositivo di ritenzione.
2. Sul bordo opposto del nastro, utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

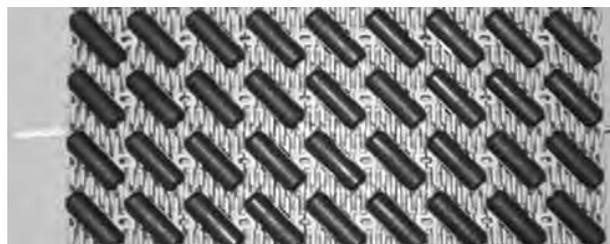
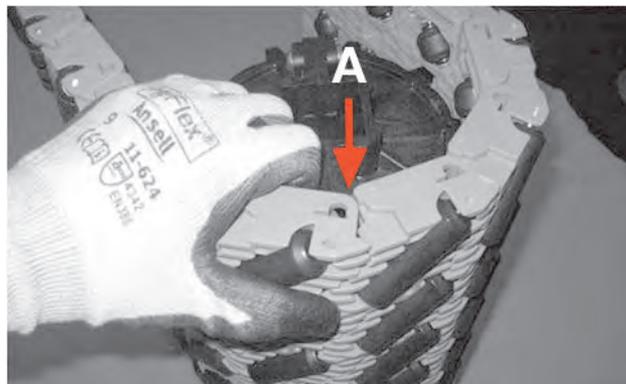


Figura 228: Allontanare il perno dal nastro

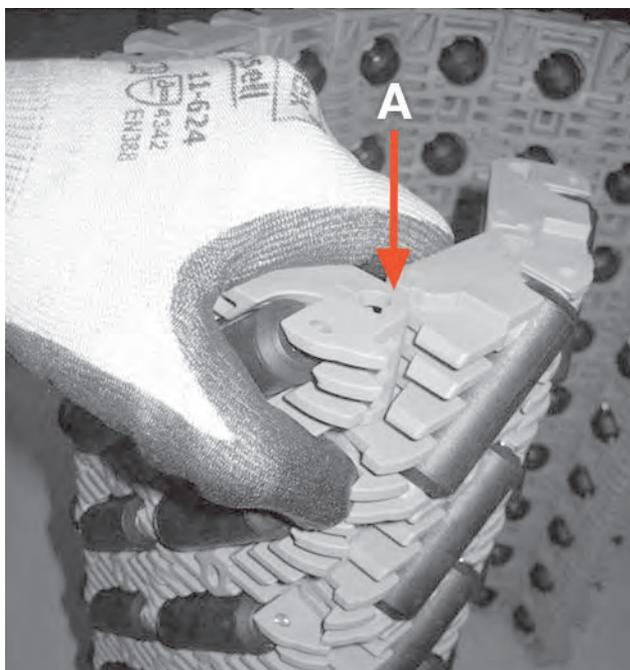
MOVIMENTAZIONE DEL NASTRO

Le nervature di DARB S4500 sono progettate per mantenere un piano chiuso mentre il nastro viene avvolto intorno al pignone durante il normale funzionamento. Tuttavia, le nervature possono aprirsi e creare un punto di aggancio se il nastro è incernierato oltre il limite possibile con un pignone. Per questo motivo, indossare dei guanti durante gli interventi su questo nastro.



A Nervature del nastro chiuse

Figura 229: Cerniera normale quando è avvolta attorno al pignone



A Nervature del nastro aperte

Figura 230: Punto di aggancio esposto quando è incernierato oltre il normale

SERIE 4550-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

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

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.

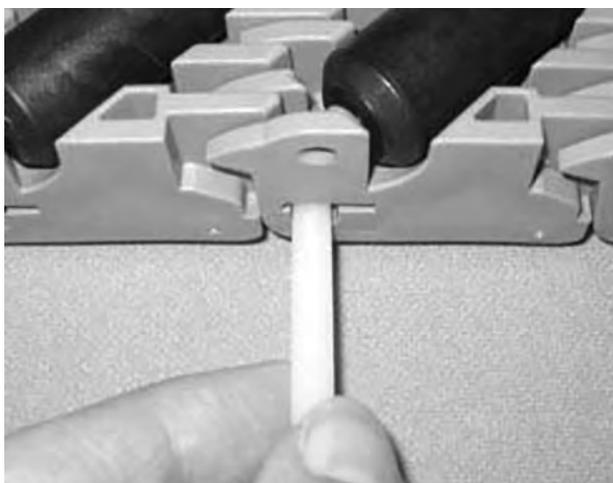


Figura 231: Inserire il perno nelle cerniere

3. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.

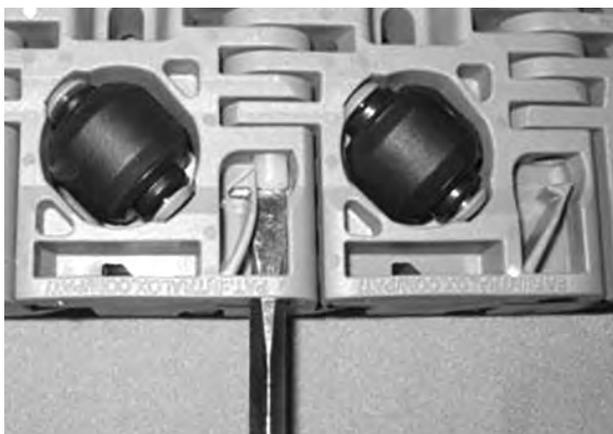


Figura 232: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

4. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

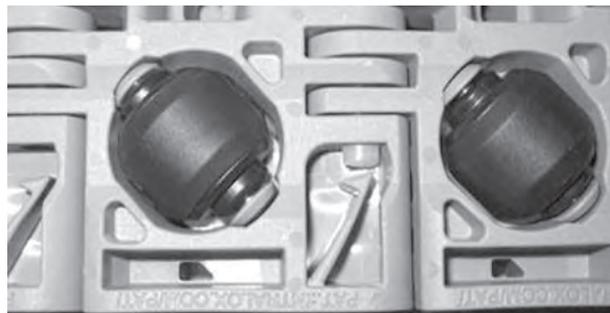


Figura 233: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

1. Su un bordo del nastro, utilizzare un cacciavite per tenere aperto il dispositivo di ritenzione.
2. Sul bordo opposto del nastro, utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

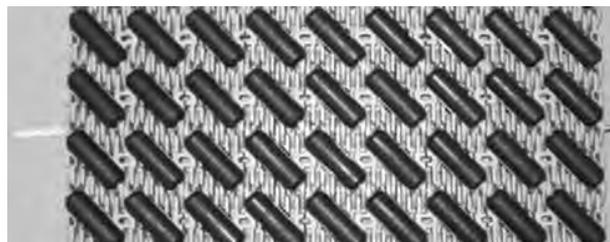
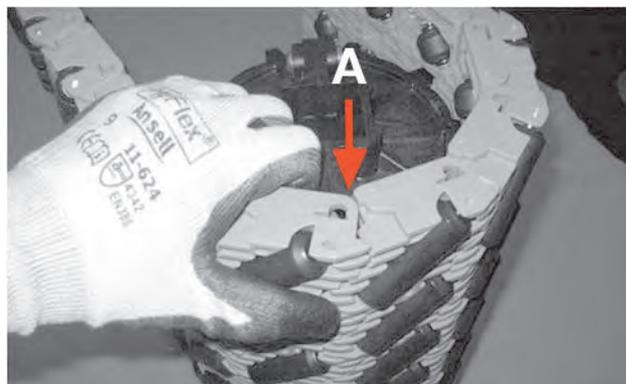


Figura 234: Allontanare il perno dal nastro

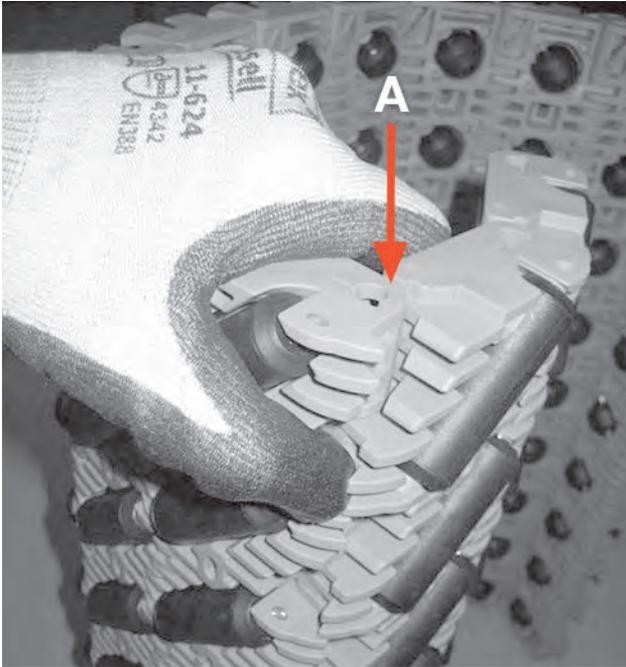
MOVIMENTAZIONE DEL NASTRO

Le nervature di DARB S4550 sono progettate per mantenere un piano chiuso mentre il nastro viene avvolto intorno al pignone durante il normale funzionamento. Tuttavia, le nervature possono aprirsi e creare un punto di aggancio se il nastro è incernierato oltre il limite possibile con un pignone. Per questo motivo, indossare dei guanti durante gli interventi su questo nastro.



A Nervature del nastro chiuse

Figura 235: Cerniera normale quando è avvolta attorno al pignone



A Nervature del nastro aperte

Figura 236: Punto di aggancio esposto quando è incernierato oltre il normale

SERIE 7000-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Transverse Roller

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare i perni 1,75" (44,5 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
3. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 237: Inserire il perno nelle cerniere

4. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.

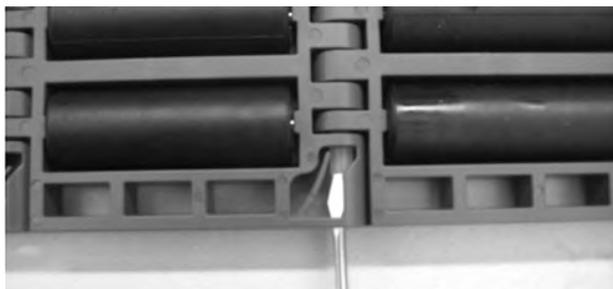


Figura 238: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

5. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

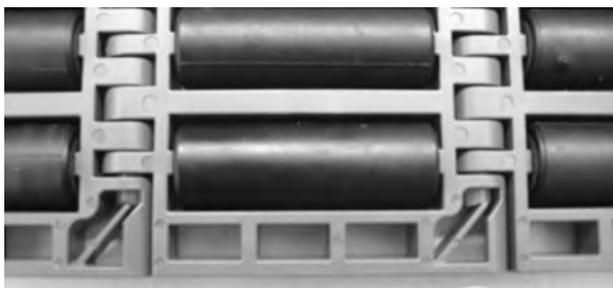


Figura 239: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

1. Su un bordo del nastro, utilizzare un cacciavite per tenere aperto il dispositivo di ritenzione.
2. Sul bordo opposto del nastro, utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

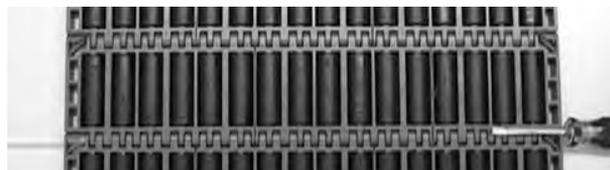


Figura 240: Allontanare il perno dal nastro

SERIE 7050-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Dual-Stacked Transverse Roller

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 241: Inserire il perno nelle cerniere

3. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 242: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

4. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

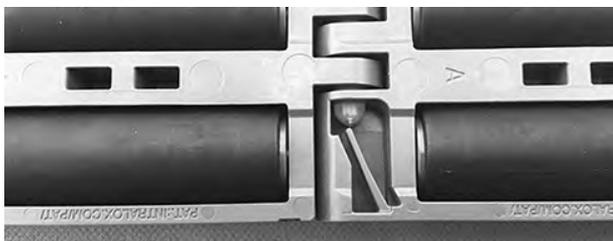


Figura 243: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

1. Su un bordo del nastro, utilizzare un cacciavite per tenere aperto il dispositivo di ritenzione.

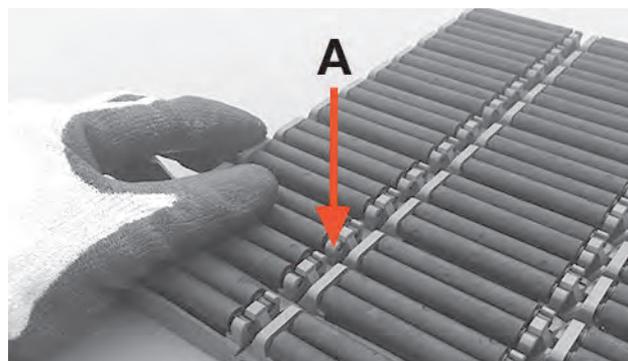
2. Sul bordo opposto del nastro, utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.



Figura 244: Allontanare il perno dal nastro

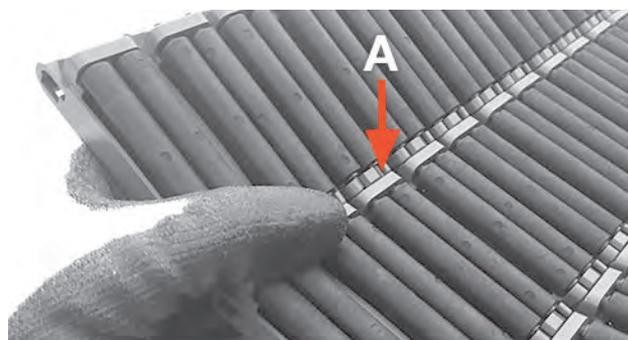
MOVIMENTAZIONE DEL NASTRO

Il dispositivo di ritenzione rullo superiore del nastro Dual-Stacked TRT S7050 può creare dei punti di aggancio se il nastro si piega sul lato posteriore. Indossare i guanti durante gli interventi su questo nastro.



A Punto di aggancio

Figura 245: Indossare i guanti durante gli interventi sul nastro



A Punto di aggancio

Figura 246: Se il nastro presenta una curvatura posteriore, si creano punti di aggancio

SERIE 7100-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Dual-Stacked Inline Roller

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIMENTO DEL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno attraverso i fori allineati nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 247: Inserire il perno nelle cerniere

3. Con l'ausilio di un perno o di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.

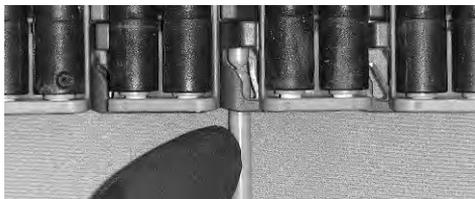


Figura 248: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

4. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 249: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMOZIONE DEL PERNO

1. Su un bordo del nastro, utilizzare un perno o un cacciavite per tenere aperto il dispositivo di ritenzione.

2. Sul bordo opposto del nastro, utilizzare un perno o un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.

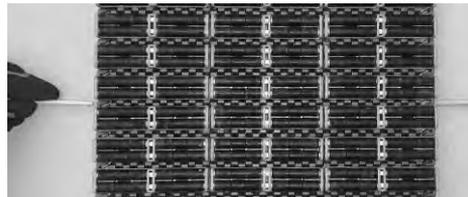


Figura 250: Allontanare il perno dal nastro

SERIE 9000-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Flush Grid

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 251: Inserire il perno nelle cerniere

3. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 252: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

4. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 253: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte superiore del nastro, inserire un cacciavite tra il dispositivo di ritenzione e il bordo del nastro.
2. Ruotare il cacciavite in senso orario per tenere aperto il dispositivo di ritenzione.



Figura 254: Ruotare il cacciavite per tenere aperto il dispositivo di ritenzione

3. Sul bordo opposto del nastro, utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.



Figura 255: Allontanare il perno dal nastro

DESIGN ORIGINALE E AGGIORNATO DELLA GIUNZIONE

Il design della S9000 Flush Grid è stato aggiornato nell'ottobre 2012 per garantire migliori prestazioni.

1. Tagliare i perni con testina da 0,180" (4,6 mm) utilizzati nella sezione del nastro originale da 0,75" (19 mm) in modo che siano più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.

2. Accostare le due sezioni del nastro, ma non congiungerle.
3. Sulla nuova sezione del nastro (B), individuare i dispositivi di ritenzione rivolti verso la sezione del nastro originale (A).



A Vecchio tratto di nastro
B Nuovo tratto di nastro

Figura 256: Individuare i dispositivi di ritenzione dei perni

4. Tagliare il dispositivo di ritenzione del perno su entrambi i bordi della nuova sezione del nastro (B).



Figura 257: Dispositivo di ritenzione tagliato

5. Unire la sezione del nastro originale (A) con la nuova sezione del nastro (B) in modo che le cerniere siano allineate.
6. Inserire un perno senza testa attraverso il dispositivo di ritenzione sulla sezione del nastro originale (A).
7. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.

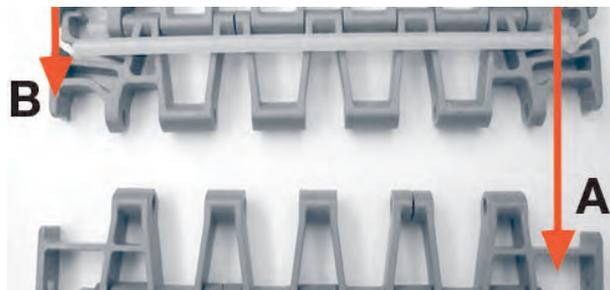
8. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



A Vecchio tratto di nastro
B Nuovo tratto di nastro

Figura 258: Assicurarsi che il perno sia inserito completamente

9. Per chiudere l'altra estremità del nastro, unire la nuova sezione (B) con la sezione originale (A).



A Vecchio tratto di nastro
B Nuovo tratto di nastro

Figura 259: Unire la nuova sezione (B) con quella esistente (A)

10. Inserire un perno con testina attraverso il dispositivo di ritenzione sulla nuova sezione del nastro (B).
11. Utilizzare un cacciavite per spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione sulla nuova sezione del nastro.
12. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 260: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

GIUNZIONE DI NASTRI LARGHI

I perni con testina preformati non sono sempre disponibili per i nastri larghi. Se necessario, i perni originali possono essere dotati di testine su entrambe le estremità per unire le sezioni del nastro vecchia e nuova.

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno attraverso le cerniere, lasciandone sporgere l'estremità.
NOTA: NON utilizzare una fiamma aperta per chiudere i fori del perno.
3. Utilizzare un saldatore da 80 watt per intestare il perno. Accertarsi che la testa finita del perno abbia un diametro di 0,25" (6,4 mm).

4. Accertarsi che tutti i perni abbiano la testa su entrambi i lati del nastro.

SERIE 10000-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

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

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI SENZA TESTA E SLIDELOX

INSERIRE IL PERNO

1. Su un bordo del nastro, assicurarsi che lo Slidelox sia chiuso. In caso contrario, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto per chiudere lo Slidelox.



Figura 261: Chiudere lo Slidelox

2. Sul bordo opposto del nastro, assicurarsi che lo Slidelox sia aperto. In caso contrario, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto per aprire lo Slidelox.



Figura 262: Aprire lo Slidelox

3. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.

4. Inserire il perno attraverso lo Slidelox aperto.



Figura 263: Inserimento del perno

5. Assicurarsi che il perno sia inserito a circa 0,5" (12,7 mm) oltre il bordo del nastro.
6. Una volta che il perno è inserito, chiudere lo Slidelox. Lo Slidelox scatta quando è chiuso.

NOTA: Assicurarsi che tutti gli Slidelox siano chiusi dopo l'installazione.

RIMUOVERE IL PERNO

NOTA: NON rimuovere gli Slidelox dai moduli del bordo. La rimozione può distruggere lo Slidelox e il modulo.

1. Utilizzare un cacciavite per aprire lo Slidelox su entrambi i bordi del nastro.

2. Utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.



Figura 264: Allontanare il perno dal nastro

3. Una volta rimosso il perno, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto in modo da chiudere lo Slidelox. Lo Slidelox scatta quando è chiuso.

NOTA: Assicurarsi che **TUTTI** gli Slidelox siano chiusi dopo l'installazione.

SERIE 10000-2

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Mold to Width (MTW) Flat Top

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

SISTEMA DI RITENZIONE DEI PERNI SENZA TESTA E SLIDELOX

INSERIRE IL PERNO

1. Sul bordo del nastro con lo Slidelox, assicurarsi che lo Slidelox sia aperto. In caso contrario, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto per aprire lo Slidelox.



Figura 265: Aprire lo Slidelox

2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
3. Inserire il perno attraverso lo Slidelox aperto.



Figura 266: Inserimento del perno

4. Assicurarsi che il perno sia inserito a circa 0,5" (12,7 mm) oltre il bordo del nastro.

5. Una volta che il perno è inserito, chiudere lo Slidelox. Lo Slidelox scatta quando è chiuso.

NOTA: Assicurarsi che **TUTTI** gli Slidelox siano chiusi dopo l'installazione.

RIMUOVERE IL PERNO

NOTA: **NON** rimuovere gli Slidelox dai moduli del bordo. La rimozione può distruggere lo Slidelox e il modulo.

1. Utilizzare un cacciavite per aprire lo Slidelox.



Figura 267: Aprire lo Slidelox

2. Sul bordo opposto del nastro, utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.



Figura 268: Allontanare il perno dal nastro

- Una volta rimosso il perno, utilizzare un cacciavite per far scorrere il gancio di arresto in modo da chiudere lo Slidelox. Lo Slidelox scatta quando è chiuso.

NOTA: Assicurarsi che **TUTTI** gli Slidelox siano chiusi dopo l'installazione.

SFALSAMENTO DEI PIGNONI MTW DI 100 MM

DIREZIONE DI SCORRIMENTO DEL NASTRO

Utilizzare le seguenti informazioni se lo Slidelox è a sinistra mentre il nastro si allontana dall'operatore.

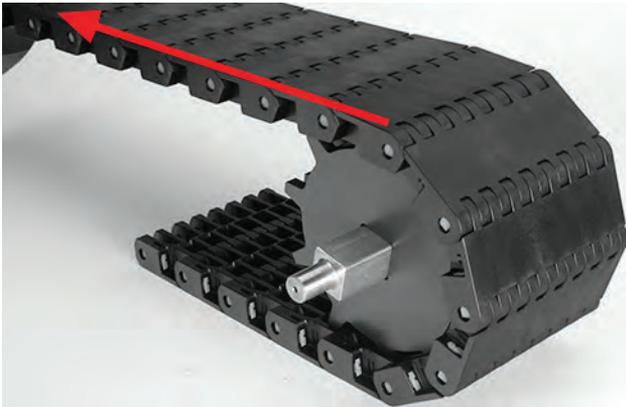


Figura 269: Slidelox sulla sinistra

AZIONAMENTO A CERNIERA

Utilizzare un massimo di due pignoni con uno sfalsamento dell'asse centrale di 0,25" (6,3 mm) a sinistra del centro della catena.

AZIONAMENTO CENTRALE

L'asse centrale di un pignone deve essere sfalsato di 0,25" (6,3 mm) a destra del centro della catena.

DIREZIONE DI SCORRIMENTO DEL NASTRO

Utilizzare le seguenti informazioni se lo Slidelox è a destra mentre il nastro si allontana dall'operatore.

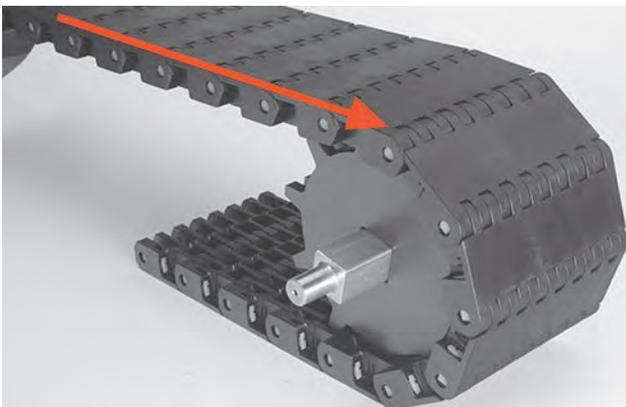


Figura 270: Direzione di scorrimento

AZIONAMENTO A CERNIERA

L'asse centrale di un pignone deve essere sfalsato di 0,25" (6,3 mm) a sinistra del centro della catena.

AZIONAMENTO CENTRALE

L'asse centrale di un pignone deve essere sfalsato di 0,25" (6,3 mm) a destra del centro della catena.

SFALSAMENTO DEI PIGNONI MTW DI 200 MM

DIREZIONE DI SCORRIMENTO DEL NASTRO

Utilizzare le seguenti informazioni se lo Slidelox è a sinistra mentre il nastro si allontana dall'operatore.

AZIONAMENTO A CERNIERA

Utilizzare un massimo di quattro pignoni con uno sfalsamento dell'asse centrale di 0,25" (6,3 mm) a sinistra del centro della catena.

AZIONAMENTO CENTRALE

Utilizzare un massimo di tre pignoni con uno sfalsamento dell'asse centrale di 0,25" (6,3 mm) a destra del centro della catena.

DIREZIONE DI SCORRIMENTO DEL NASTRO

Utilizzare le seguenti informazioni se lo Slidelox è a destra mentre il nastro si allontana dall'operatore.

AZIONAMENTO A CERNIERA

Utilizzare un massimo di tre pignoni con uno sfalsamento dell'asse centrale di 0,25" (6,3 mm) a sinistra del centro della catena.

AZIONAMENTO CENTRALE

Utilizzare un massimo di tre pignoni con uno sfalsamento dell'asse centrale di 0,25" (6,3 mm) a destra del centro della catena.

NASTRI RADIUS

SERIE 2100-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- ZERO TANGENT™ Radius Flat Top

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

- Accertarsi che i perni siano della lunghezza corretta.
- Ove possibile, utilizzare i perni pretagliati forniti con il nastro. In caso i perni pretagliati non siano disponibili, accertarsi che i perni in nylon asciutti siano tagliati di $3,40'' + \text{larghezza nastro}/80''$ ($86,5 \text{ mm} + \text{larghezza nastro}/80 \text{ mm}$) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
- Poiché i perni in nylon bagnati si ritirano mentre si asciugano, non tagliare i perni se sono bagnati.
- Tagliare i perni in polipropilene o acetal di $0,50''$ ($12,7 \text{ mm}$) più corti della larghezza totale del nastro.

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 271: Inserimento del perno

3. Inserire il pernetto.
4. Utilizzare un cacciavite per spingere il pernetto oltre il dispositivo di ritenzione e inserirlo a fondo nel nastro.



Figura 272: Spingere il pernetto oltre il dispositivo di ritenzione

5. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte inferiore del nastro, tagliare le teste dei pernetti.



Figura 273: Tagliare il pernetto

2. Utilizzare un filo rigido con diametro di $0,9''$ (24 mm) per spingere il pernetto e il perno fuori dal nastro.



Figura 274: Allontanare il perno e il pernetto dal nastro

SERIE 2200-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

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



Il nastro potrebbe causare impigliamento e lesioni delle dita. Non toccare un nastro in movimento! Prima di effettuare la manutenzione, arrestare il trasportatore.

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

MONTAGGIO DEL NASTRO

- S2200 (senza accessori) può essere capovolta ed è simmetrica e bidirezionale. Consultare un tecnico specializzato in applicazioni a spirale Intralox per la migliore direzione di scorrimento.
- Le guide antiusura "hold down" sono obbligatorie sui bordi interni ed esterni di tutte le curve per vincolare il nastro mentre gira.
- Le guide laterali devono estendersi di almeno una volta la larghezza del nastro nel tratto rettilineo adiacente alla curva per garantire che il percorso del nastro sia rettilineo prima e dopo ciascuna curva.

NOTA: Assicurarsi che le guide antiusura "hold down" siano installate all'interno e all'esterno dei bordi di tutte le curve.

PERNO SENZA TESTA

- I nastri in polipropilene e polietilene di S2200 utilizzano perni in acetal con diametro di 0,24" (6,1 mm).
- I nastri di acetal di S2200 utilizzano perni in nylon o acetal.
- I nastri in polipropilene di S2200 per resistenza chimica utilizzano perni in polipropilene.
- Con ciascun nastro vengono forniti perni supplementari.

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare i perni 0,44" (11 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.

3. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.

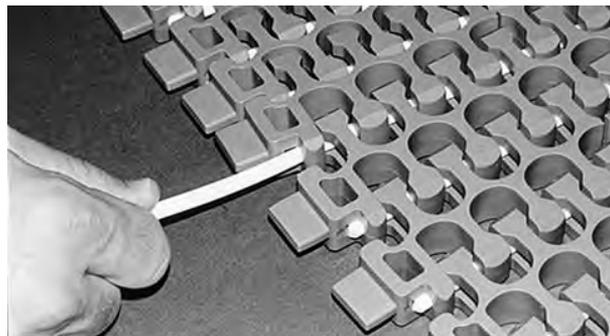


Figura 275: Inserimento del perno

4. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 276: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

5. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 277: Assicurarsi che il perno sia inserito completamente

RIMUOVERE IL PERNO

1. Utilizzare il proprio pollice per flettere il bordo a filo del modulo per liberare il perno dal dispositivo di ritenzione.



Figura 278: Liberare il perno dal dispositivo di ritenzione

2. Afferrare ed estrarre il perno per aprire il nastro.



Figura 279: Afferrare il perno

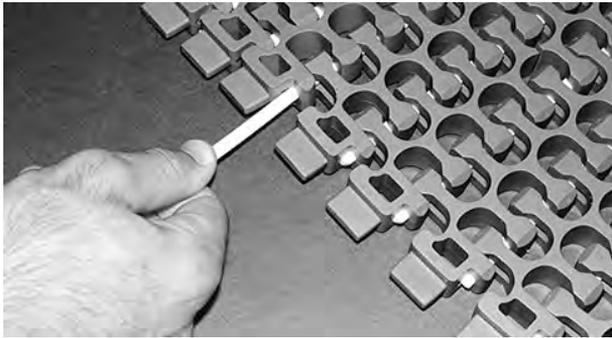
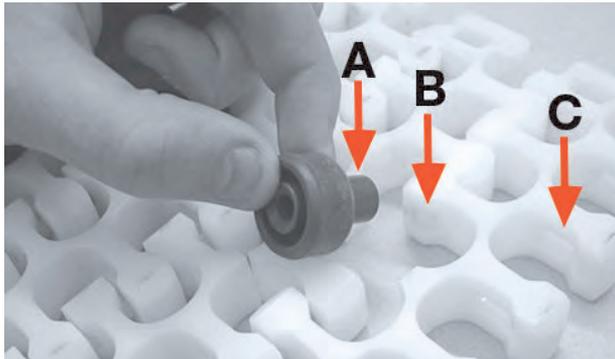


Figura 280: Estrarre il perno

- Assicurarsi che gli Insert Roller tocchino le guide antiusura durante l'installazione del nastro. Se il trasportatore è stato progettato in base alle specifiche del nastro ma gli Insert Roller non toccano il tratto di scorrimento, capovolgere il nastro.

S2200 CON INSERT ROLLER

- Assicurarsi che i rulli vengano trattenuti per il reinserimento quando i perni vengono rimossi.
- In caso di sostituzione di un Insert Roller, assicurarsi che il lato dell'Insert Roller con il diametro minore sia accanto alla maglia con un foro del perno tondo, non ad un'asola. L'errato posizionamento del rullo influenza il rapporto di curvatura.



- A** Diametro ridotto
- B** Foro tondo del perno
- C** Asola

Figura 281: Diametro inferiore accanto al foro tondo del perno

- In caso di giunzione di due o più sezioni del nastro, assicurarsi che tutti gli Insert Roller siano posizionati in modo che i lati con i diametri minori siano orientati nella stessa direzione. I rulli orientati in direzioni opposte possono interferire con i pignoni.

SERIE 2200-2

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Radius with Edge Bearing
- Flush Grid High Deck With Edge Bearing



Il nastro potrebbe causare impigliamento e lesioni delle dita. Non toccare un nastro in movimento! Prima di effettuare la manutenzione, arrestare il trasportatore.

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

DIREZIONE DI SCORRIMENTO DEL NASTRO

I nastri Radius/High Deck with Edge Bearing S2200 (senza accessori) possono essere capovolti. La direzione di scorrimento raccomandata è illustrata qui.

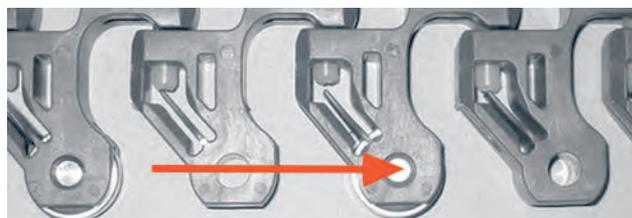


Figura 282: Direzione di scorrimento

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.
3. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 283: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

4. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

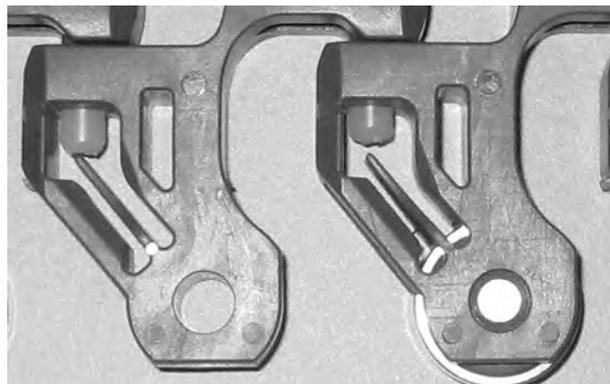


Figura 284: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

1. Su un bordo del nastro, utilizzare un cacciavite per tenere aperto il dispositivo di ritenzione.



Figura 285: Aprire il dispositivo di ritenzione

2. Sul bordo opposto del nastro, utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.



Figura 286: Allontanare il perno dal nastro

SERIE 2300-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Flush Grid Nose-Roller Dual Turning
- Flush Grid Nose-Roller Dual Turning with Edge Bearing
- Flush Grid Nose-Roller Dual Turning
- Flush Grid Nose-Roller Dual Turning with Edge Bearing

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

- Accertarsi che i perni siano della lunghezza corretta.
- Ove possibile, utilizzare i perni pretagliati forniti con il nastro.

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 287: Inserire il perno nelle cerniere

3. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 288: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

4. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 289: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte superiore del nastro, inserire un cacciavite tra il perno e il nastro.
2. Ruotare il cacciavite in modo da piegare il perno e spingerlo oltre il dispositivo di ritenzione e fuori dal nastro.



Figura 290: Spingere il perno attraverso il dispositivo di ritenzione

3. Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.

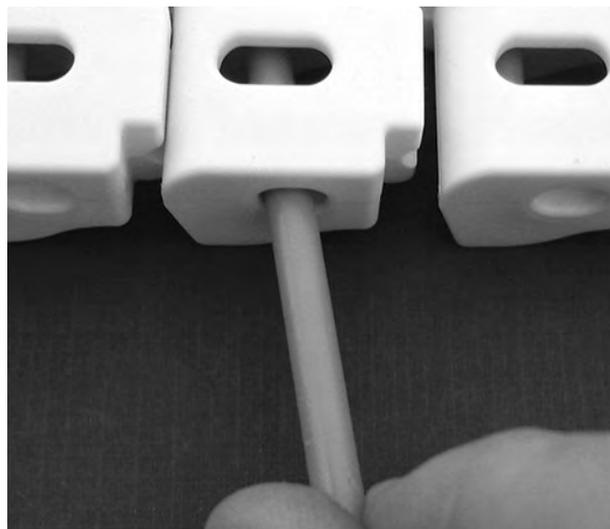


Figura 291: Estrazione del perno dal nastro

SERIE 2400-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Radius Flat Top
- Radius Flush Grid (Tight Turning Radius e 2.2)
- Radius Flush Grid (2.4 e 2.8) con Insert Roller
- Radius Flush Grid High Deck
- Flush Grid High Deck with Load-Sharing Edge
- Radius Flush Grid with Load-Sharing Edge
- Radius Friction Top (2.2)
- Flush Grid Friction Top 2.2 with Load-Sharing Edge
- Radius Raised Rib
- High Radius Friction Top 0,4 poll.
- Radius Flush Grid with Heavy-Duty Edge
- Radius Friction Top with Heavy-Duty Edge
- High Radius Friction Top with Heavy-Duty Edge 0,4 poll.
- Radius Flush Grid High Deck with Heavy-Duty Edge

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

MONTAGGIO DEL NASTRO

- S2400 (senza facchini, moduli antiscivolo o guide "hold down") può essere capovolta ed è simmetrica e bidirezionale. Consultare un tecnico specializzato in applicazioni a spirale Intralox per la migliore direzione di scorrimento.
- Le guide antiusura "hold down" sono obbligatorie sui bordi interni ed esterni di tutte le curve per vincolare il nastro mentre gira.
- Le guide laterali devono estendersi di almeno una volta la larghezza del nastro nel tratto rettilineo adiacente la curva per garantire che il percorso del nastro sia rettilineo prima e dopo ciascuna curva.

NOTA: Assicurarsi che le guide antiusura "hold down" siano installate all'interno e all'esterno dei bordi di tutte le curve.

PERNI SENZA TESTA

- I nastri in polipropilene di S2400 utilizzano perni in acetal con diametro di 0,180" (4,6 mm).
- Per la resistenza chimica dei nastri in polipropilene, usare perni in polipropilene.
- Con ciascun nastro vengono forniti perni supplementari.

INSERIRE IL PERNO

1. Tagliare i perni 0,6" (15 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
2. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.

3. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 292: Inserire il perno nelle cerniere

4. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 293: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

5. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

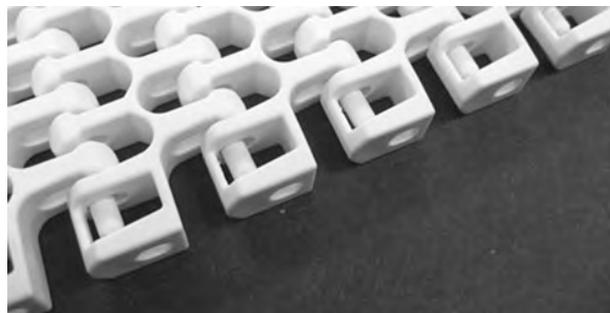


Figura 294: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

1. Dalla parte superiore del nastro, inserire un cacciavite tra il perno e il nastro.

2. Ruotare il cacciavite in modo da piegare il perno e spingerlo oltre il dispositivo di ritenzione e fuori dal nastro.



Figura 295: Spingere il perno attraverso il dispositivo di ritenzione

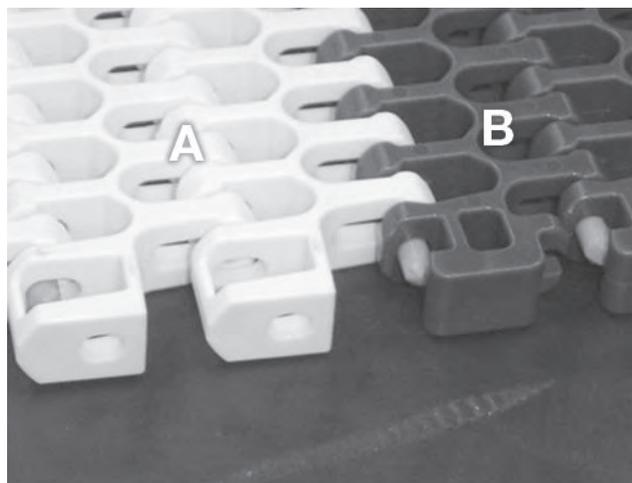
3. Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.



Figura 296: Estrazione del perno dal nastro

GIUNZIONE DEL NUOVO BORDO A FILO (A) CON IL VECCHIO BORDO A FILO (B)

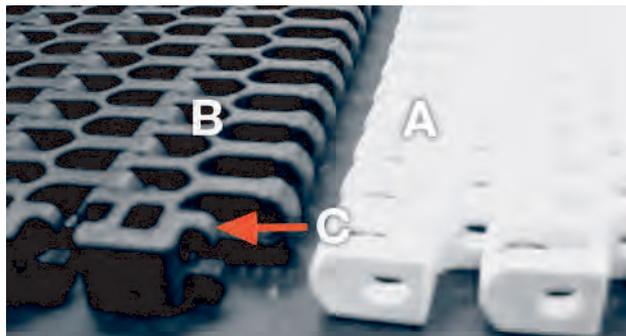
Per il collegamento del bordo d'entrata del nuovo design a bordo a filo (A) all'estremità finale del vecchio design a bordo a filo (B), non sono richieste modifiche.



- A Flush Edge nuovo
- B Flush Edge vecchio

Figura 297: Giunzione del bordo di entrata A con il bordo di uscita B

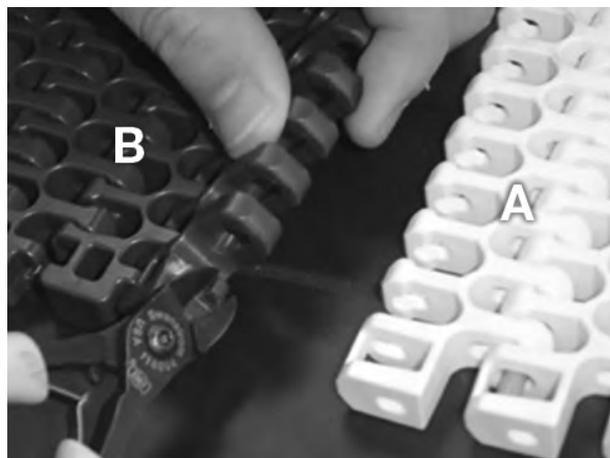
Per il collegamento del bordo d'entrata del vecchio design a bordo a filo (B) all'estremità finale del nuovo design a bordo a filo (B), è necessaria la modifica del vecchio design (B).



- A Flush Edge nuovo
- B Flush Edge vecchio
- C Guide del perno

Figura 298: Giunzione del bordo di entrata B con il bordo di uscita A

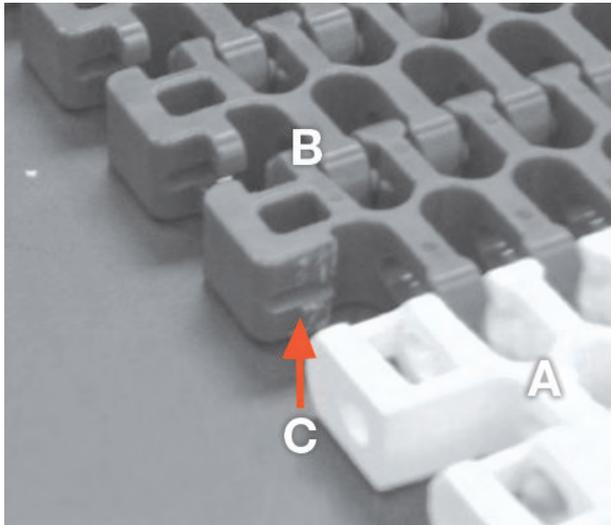
1. Utilizzare delle cesoie per tagliare le guide del perno dal vecchio modulo di design (B).



- A Flush Edge nuovo
- B Flush Edge vecchio

Figura 299: Tagliare le guide del perno dal modulo dal design originale (B)

- Una volta tagliato, assicurarsi che la superficie di taglio sia liscia.



- A Flush Edge nuovo
- B Flush Edge vecchio
- C Superficie di taglio

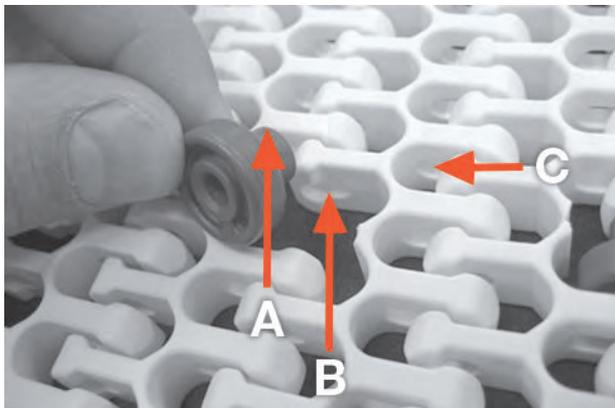
Figura 300: Assicurarsi che la superficie di taglio sia liscia

- Assicurarsi che gli Insert Roller tocchino le guide antiusura durante l'installazione del nastro. Se il trasportatore è stato progettato in base alle specifiche del nastro ma gli Insert Roller non toccano il tratto di scorrimento, capovolgere il nastro.

- Vedere [Inserire il perno](#) per le istruzioni di giunzione.

S2400 CON INSERT ROLLER

- Assicurarsi che i rulli vengano trattenuti per il reinserimento quando i perni vengono rimossi.
- In caso di sostituzione di un Insert Roller, assicurarsi che il lato dell'Insert Roller con il diametro minore sia accanto alla maglia con un foro del perno tondo, non ad un'asola. L'errato posizionamento del rullo influenza il rapporto di curvatura.



- A Diametro inferiore
- B Foro tondo del perno
- C Asola

Figura 301: Diametro inferiore accanto al foro tondo del perno

- In caso di giunzione di due o più sezioni del nastro, assicurarsi che tutti gli Insert Roller siano posizionati in modo che i lati con i diametri minori siano orientati nella stessa direzione. I rulli orientati in direzioni opposte possono interferire con i pignoni.

SERIE 2400-2

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Radius with Edge Bearing
- Flush Grid High Deck With Edge Bearing

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

DIREZIONE DI SCORRIMENTO DEL NASTRO

Radius with Edge Bearing S2400 (senza accessori) può essere capovolto. La direzione di scorrimento raccomandata è illustrata qui.

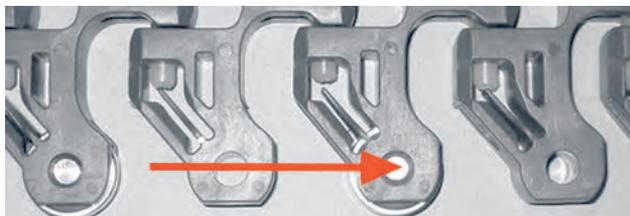


Figura 302: S2400 Radius with Edge Bearing

PERNO SENZA TESTA

RIMUOVERE IL PERNO

1. Su un bordo del nastro, utilizzare un cacciavite per tenere aperto il dispositivo di ritenzione.



Figura 303: Aprire il dispositivo di ritenzione

2. Sul bordo opposto del nastro, utilizzare un cacciavite per spingere il perno fuori dal nastro.



Figura 304: Estrazione del perno dal nastro

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.
3. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 305: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

4. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

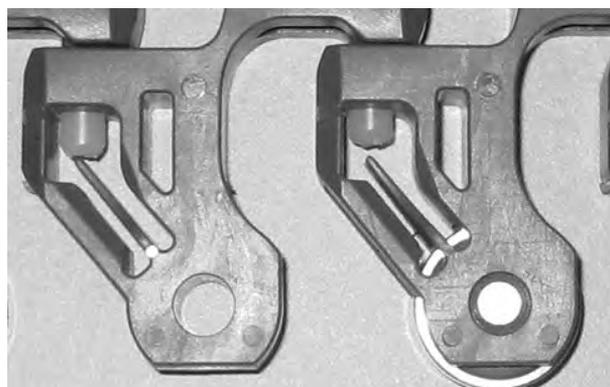


Figura 306: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

SERIE 3000-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE SOSTITUZIONE DI UN TRATTO DI NASTRO

- Catena a snodo
- Mesh Top

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO IN ACCIAIO

I nastri a catena S3000 sono bidirezionali. Inoltre, la catena rettilinea S3000S può essere capovolta.

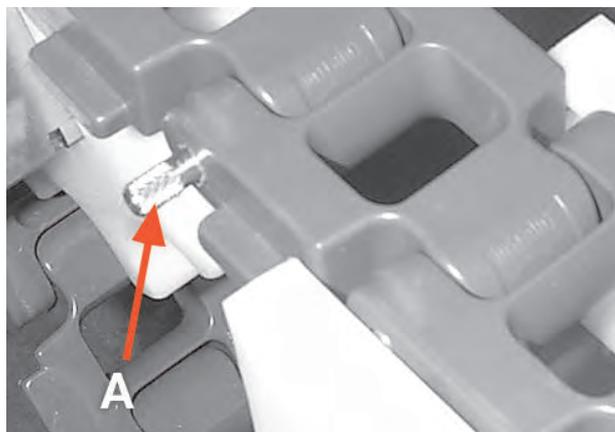
INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire un perno di acciaio attraverso le cerniere (prima l'estremità liscia) e spingerlo attraverso entrambi i moduli fin dove possibile (generalmente fino all'estremità zigrinata).
3. Utilizzare un martelletto o un utensile simile per inserire l'estremità zigrinata del perno nel modulo.
4. Assicurarsi che i bordi del perno siano almeno a filo con i bordi del nastro. Preferibilmente, il perno è leggermente rientrato in entrambi i lati del nastro.

RIMUOVERE IL PERNO

1. Localizzare l'estremità zigrinata del perno. La zigrinatura lascia piccole scanalature nel modulo al momento dell'inserimento.
2. Dal lato del nastro opposto alla zigrinatura, utilizzare un martello e un punzone per toccare l'estremità liscia del perno e spingere il perno dal modulo.

NOTA: I perni piegati impediscono al nastro di ingranare correttamente sui pignoni.



A Estremità zigrinata

Figura 307: Allontanare il perno dal modulo

- Se si deve riparare solo un piccolo tratto del modulo, è più semplice rimuovere il nastro dal trasportatore e rimuovere i perni su uno dei lati del tratto danneggiato.
- I nuovi tratti di nastro possono essere congiunti con i vecchi tratti.
- Se il nastro è impigliato o incastrato sul telaio o altro oggetto, i perni in acciaio potrebbero piegarsi. Benché non sia facilmente visibile, un nastro con perni piegati può non ingranare sui pignoni, causando problemi di azionamento.
- Se si riscontrano perni piegati, è probabile che tratti significativi del nastro siano danneggiati e che occorra sostituire l'intero nastro.

NOTA: Le guide antiusura "hold down" sono obbligatorie sui bordi interni ed esterni di tutte le curve per vincolare il nastro mentre gira.

SERIE 4000-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- S4009 Flat Top
- S4009 Flush Grid
- S4014 Flat Top
- S4030 ProTrax Sideflexing Flat Top con alette 7,5"
- S4031 ProTrax Sideflexing Flat Top con alette 7,5"
- S4032 ProTrax Sideflexing Flat Top con alette 7,5"
- S4033 ProTrax Sideflexing Flat Top 7,5"
- S4090 Sideflexing Flat Top
- S4091 Sideflexing Flat Top
- S4092 Sideflexing Flat Top
- S4092 Sideflexing Square Friction Top

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO IN ACCIAIO

I nastri a catena S4000 sono progettati per scorrere in una direzione indicata da una piccola freccia presente sulla parte inferiore del modulo. Se il nastro scorre in direzione opposta, può verificarsi un inceppamento. I perni di acciaio che collegano i moduli devono essere inseriti nei moduli a pressione.

NOTA: Inserire i perni esclusivamente dalla direzione indicata sulla parte inferiore del modulo.

INSERIRE IL PERNO

1. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
2. Inserire un perno di acciaio attraverso le cerniere (prima l'estremità liscia) e spingerlo attraverso entrambi i moduli fin dove possibile (generalmente fino all'estremità zigrinata).

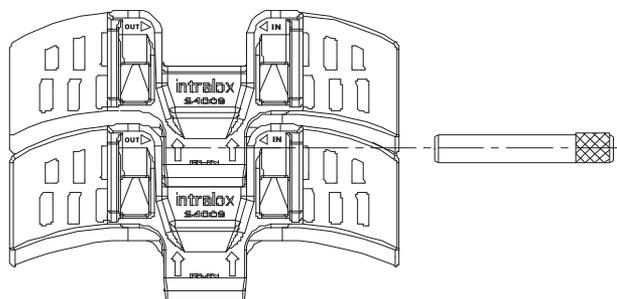


Figura 308: Inserire il perno in acciaio attraverso le cerniere

3. Utilizzare un martelletto o un utensile simile per inserire l'estremità zigrinata del perno nel modulo.
4. Assicurarsi che i bordi del perno siano almeno a filo con i bordi del nastro. Preferibilmente, il perno è leggermente rientrato in entrambi i lati del nastro.

RIMUOVERE IL PERNO

1. Localizzare l'estremità zigrinata del perno. La zigrinatura lascia piccole scanalature nel modulo al momento dell'inserimento.
2. Dal lato del nastro opposto alla zigrinatura, utilizzare un martello e un punzone per toccare l'estremità liscia del perno e spingere il perno dal modulo.

NOTA: La rimozione del perno provoca l'usura della plastica della cerniera. **NON** rimuovere più volte lo stesso perno.

SOSTITUZIONE DI UN TRATTO DI NASTRO

- Se si deve riparare solo un piccolo tratto del modulo, è più semplice rimuovere il nastro dal trasportatore e rimuovere i perni su uno dei lati del tratto danneggiato.
- I nuovi tratti di nastro possono essere congiunti con i vecchi tratti.
- Se il nastro è impigliato o incastrato sul telaio o altro oggetto, i perni in acciaio potrebbero piegarsi. Benché non sia facilmente visibile, un nastro con perni piegati può non ingranare sui pignoni, causando problemi di azionamento.
- Se si riscontrano perni piegati, è probabile che tratti significativi del nastro siano danneggiati e che occorra sostituire l'intero nastro.

NOTA: Le guide antiusura "hold down" sono obbligatorie sui bordi interni ed esterni di tutte le curve per vincolare il nastro mentre gira.

NASTRI A SPIRALE

SERIE 2600-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

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



Il nastro potrebbe causare impigliamento e lesioni delle dita. Non toccare un nastro in movimento! Prima di effettuare la manutenzione, arrestare il trasportatore.

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Verificare che i perni siano in acetal con diametro di 0,240" (6 mm).
2. Tagliare i perni 0,5" (12,7 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
3. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
4. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 309: Inserire il perno nelle cerniere

5. Allineare le cerniere della quarta e della quinta maglia.



Figura 310: Allineare le cerniere

6. Continuare a inserire il perno nelle cerniere fino a quando l'estremità del perno non sia vicina al bordo del nastro.



Figura 311: Inserire il perno nelle cerniere

7. Spingere il perno oltre il bordo del nastro e far scattare il bordo a filo sul perno in posizione chiusa.



Figura 312: Spingere il perno oltre il bordo del nastro, far scattare il bordo a filo oltre il perno

8. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 313: Assicurarsi che il perno sia inserito completamente

RIMUOVERE IL PERNO

1. Afferrare il perno e spingerlo nel nastro.



Figura 314: Spingere il perno nel nastro

- Utilizzare il proprio pollice per flettere il bordo a filo del modulo per liberare il perno dal dispositivo di ritenzione.



Figura 315: Flettere il bordo a filo del modulo sul perno libero

- Afferrare ed estrarre il perno per aprire il nastro.



Figura 316: Afferrare il perno



Figura 317: Estrazione del perno dal nastro

- Sostituire i perni che mostrano segni di danneggiamento o usura.

S2600 OUTER EDGE E DUAL TURNING 2.0

INSERIRE IL PERNO

- Verificare che i perni siano in acetal con diametro di 0,240" (6 mm).
- Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.

- Inserire il perno nel foro chiuso.



Figura 318: Inserimento del perno

- Mentre si tengono unite le maglie per mantenere allineate le cerniere, inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 319: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

- Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.
- Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 320: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

- Afferrare il perno nell'apertura vicino al bordo del nastro.

- Spingere leggermente il perno verso il lato e oltre il foro chiuso.



Figura 321: Spingere il perno lateralmente e oltre il foro

- Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.



Figura 322: Estrazione del perno dal nastro

INSTALLAZIONE DEL PIGNONE A SPIRALE

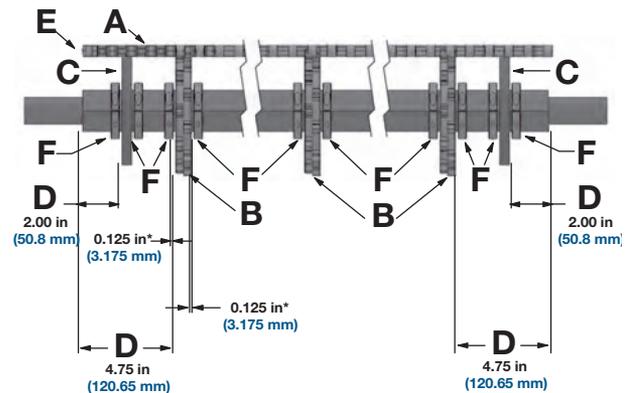
- Installare i pignoni sull'albero motore primario in modo che siano distribuiti in modo uniforme, con tutti i denti dei pignoni allineati nella stessa direzione se osservati dalla sommità dell'albero.
- Assicurarsi che tutte le dentellature di allineamento dei pignoni siano allineate lungo la lunghezza dell'albero. Vedere il capitolo [Installazione dei pignoni](#) in [Descrizione dell'installazione della macchina](#).
- Assicurarsi che i pignoni esterni corrispondano ai seguenti margini minimi del pignone:
 - Raggio di curvatura S2600 1.6, 2.2, 2.5, 3.2: margine di 4,75" (120,7 mm) dal bordo interno ed esterno del nastro
 - Raggio di curvatura S2600 1.0: 12,0" (304,8 mm) di margine dal bordo interno e 4,75" (120,7 mm) dal bordo esterno.
 - Raggio di curvatura S2600 1.1: 9,0" (228,6 mm) di margine dal bordo interno e 4,75" (120,7 mm) dal bordo esterno.

- Installare due rulli di supporto sui bordi interno ed esterno del nastro. Per il raggio di curvatura 1,1, si consiglia un minimo di due rulli di supporto da bloccare a circa 2" (50,8 mm) e 6" (152,4 mm) dal bordo interno.
- Fissare entrambi i lati di tutti i pignoni mediante gli anelli di bloccaggio in due metà in acciaio inox.



Figura 323: Fissare entrambi i lati di tutti i pignoni

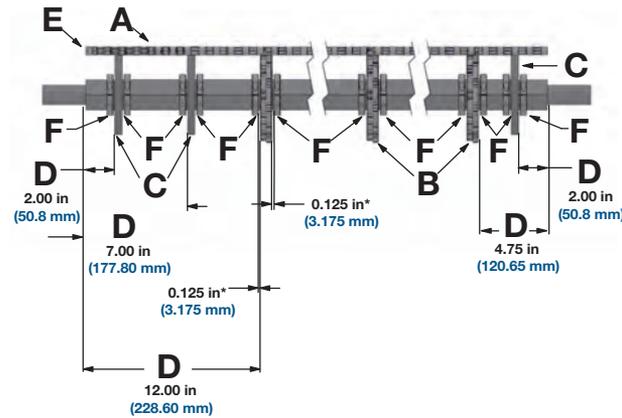
- Assicurarsi che i pignoni ingranino correttamente il nastro e consentano ai nastri di trovare il loro percorso naturale.



- A Nastro
- B Pignone
- C Ruota di supporto
- D Margine del pignone
- E Bordo interno del nastro
- F Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi
- * Valori tipici

NOTA: Tutti i pignoni e le ruote di supporto richiedono anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi.

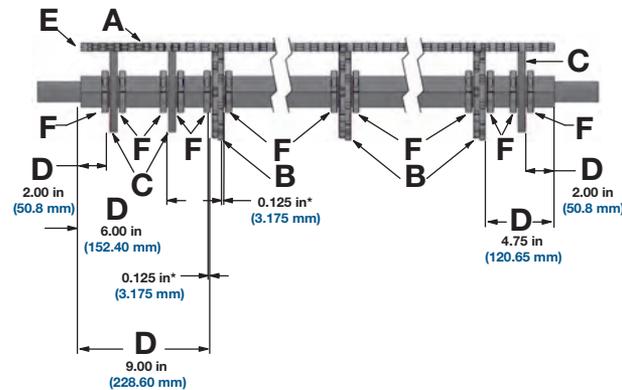
Figura 324: S2600-1.6, 2.2, 2.5, 3.2



- A Nastro
- B Pignone
- C Ruota di supporto
- D Margine del pignone
- E Bordo interno del nastro
- F Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi
- * Valori tipici

NOTA: Tutti i pignoni e le ruote di supporto richiedono anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi.

Figura 325: S2600-1,0 > =26" (660,4 mm)



- A Nastro
- B Pignone
- C Ruota di supporto
- D Margine del pignone
- E Bordo interno del nastro
- F Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi
- * Valori tipici

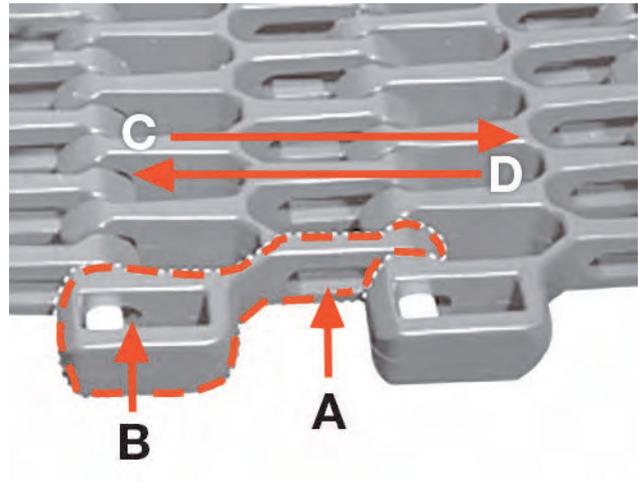
NOTA: Tutti i pignoni e le ruote di supporto richiedono anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi.

Figura 326: S2600-1,1 > =26" (660,4 mm)

DIREZIONE DI SCORRIMENTO DELLA SPIRALE

I nastri a spirale sono bidirezionali. Consultare un tecnico specializzato in applicazioni a spirale Intralox per la migliore direzione di scorrimento.

Intralox fornisce i consigli per la direzione di scorrimento adeguata per il nastro (asole in avanti o fori in avanti) in base ai criteri di progettazione di ciascun sistema a spirale.



- A Asola
- B Foro
- C Direzione con asola in avanti
- D Direzione con foro in avanti

Figura 327: Direzione di scorrimento della spirale

SERIE 2700-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

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



Il nastro potrebbe causare impigliamento e lesioni delle dita. Non toccare un nastro in movimento! Prima di effettuare la manutenzione, arrestare il trasportatore.

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

1. Verificare che i perni siano in acetal con diametro di 0,240" (6 mm).
2. Tagliare i perni 0,5" (12,7 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
3. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
4. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.

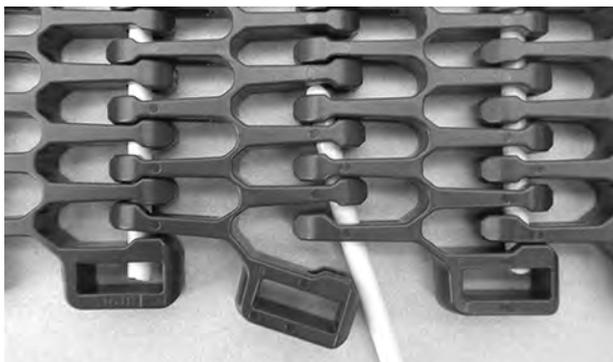


Figura 328: Inserire il perno nelle cerniere

5. Allineare le cerniere della quarta e della quinta maglia.

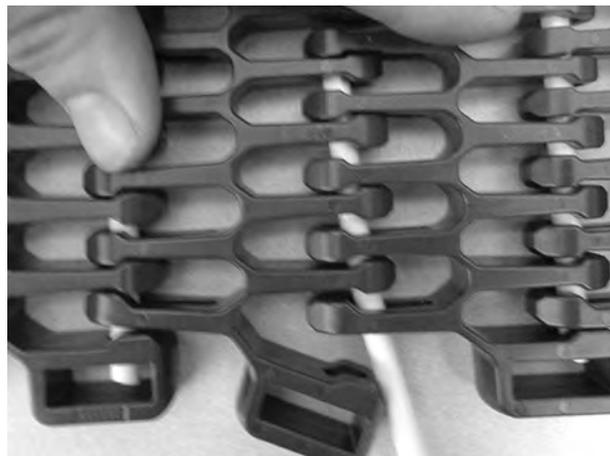


Figura 329: Allineare le cerniere

6. Continuare a inserire il perno nelle cerniere fino a quando l'estremità del perno non sia vicina al bordo del nastro.
7. Spingere il perno oltre il bordo del nastro e far scattare il bordo a filo sul perno in posizione chiusa.



Figura 330: Spingere il perno oltre il bordo del nastro

8. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

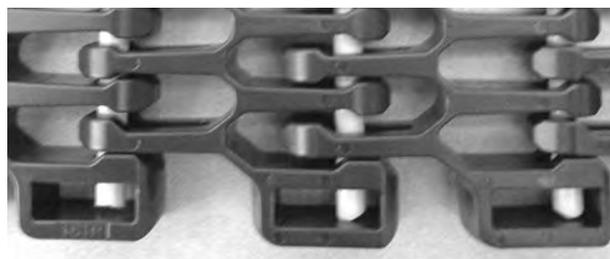


Figura 331: Assicurarsi che il perno sia inserito completamente

RIMUOVERE IL PERNO

1. Afferrare il perno e spingerlo nel nastro.

- Utilizzare il proprio pollice per flettere il bordo a filo del modulo per liberare il perno dal dispositivo di ritenzione.

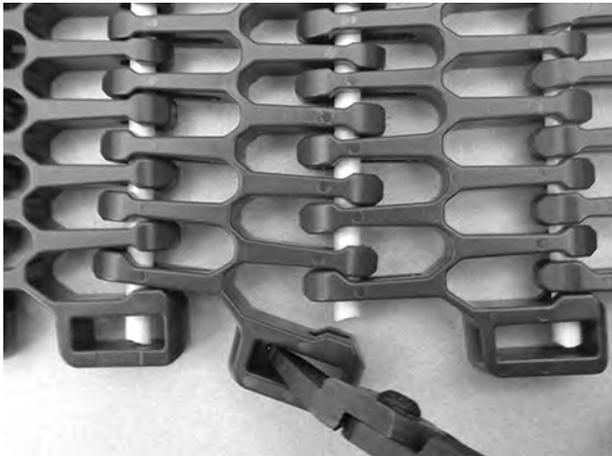


Figura 332: Flettere il bordo a filo del modulo

- Afferrare ed estrarre il perno per aprire il nastro.



Figura 333: Afferrare il perno



Figura 334: Estrazione del perno dal nastro

S2700 2.2/2.7 RADIUS CON FORI CHIUSI SUL BORDO A FILO

INSERIRE IL PERNO

NOTA: DirectDrive™ S2700 richiede che qualsiasi operazione di inserimento del perno avvenga sul bordo esterno del nastro.

- Verificare che i perni siano in acetal con diametro di 0,240" (6 mm).
- Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.

- Inserire il perno nel foro chiuso.

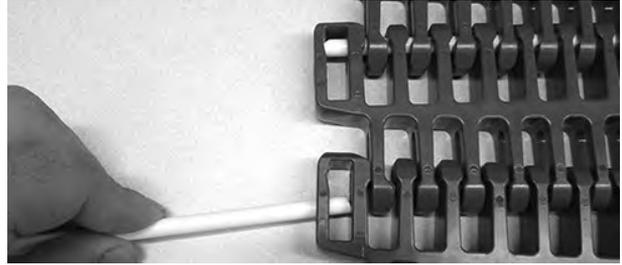


Figura 335: Inserimento del perno

- Mentre si tengono unite le maglie per mantenere allineate le cerniere, inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 336: Inserire il perno nelle cerniere

- Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.

- Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 337: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

- Afferrare il perno nell'apertura vicino al bordo del nastro.
- Spingere leggermente il perno verso il lato e oltre il foro chiuso.



Figura 338: Spingere il perno lateralmente e oltre il foro chiuso

- Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.



Figura 339: Estrazione del perno dal nastro

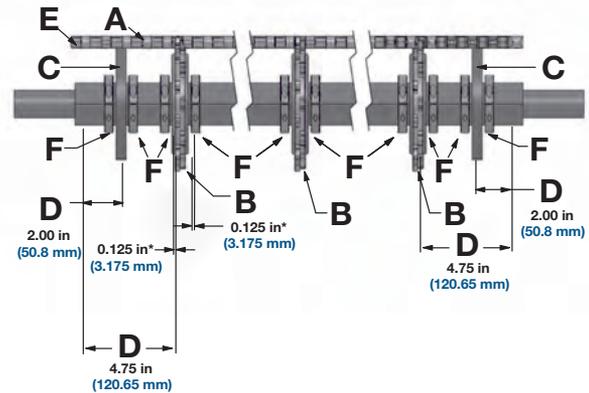
INSTALLAZIONE DEL PIGNONE A SPIRALE

- Installare i pignoni sull'albero motore primario in modo che siano distribuiti in modo uniforme, con tutti i denti dei pignoni allineati nella stessa direzione se osservati dalla sommità dell'albero.
- Assicurarsi che tutte le dentellature di allineamento dei pignoni siano allineate lungo la lunghezza dell'albero. Vedere il capitolo [Installazione dei pignoni](#) in [Descrizione dell'installazione della macchina](#).
- Assicurarsi che i pignoni dei bordi esterni corrispondano ai seguenti margini minimi del pignone: margine di 4,75" (120,7 mm) dal bordo interno ed esterno del nastro.
- Installare due rulli di supporto sui bordi interno ed esterno del nastro. Per il raggio di curvatura 1,1, si consiglia un minimo di due rulli di supporto da bloccare a circa 2" (50,8 mm) e 6" (152,4 mm) dal bordo interno.
- Fissare entrambi i lati di tutti i pignoni mediante gli anelli di bloccaggio in due metà in acciaio inox.



Figura 340: Fissare entrambi i lati di tutti i pignoni

- Assicurarsi che i pignoni ingranino correttamente il nastro e consentano ai nastri di trovare il loro percorso naturale.



- A Nastro
- B Pignone
- C Ruota di supporto
- D Margine del pignone
- E Bordo interno del nastro
- F Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi
- * Valori tipici

NOTA: Tutti i pignoni e le ruote di supporto richiedono anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi.

Figura 341: Assicurarsi che i pignoni si innestino correttamente nel nastro

SERIE 2800-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

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



Il nastro potrebbe causare impigliamento e lesioni delle dita. Non toccare un nastro in movimento! Prima di effettuare la manutenzione, arrestare il trasportatore.

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

NOTA: La serie S2800 richiede che qualsiasi operazione di inserimento del perno avvenga sul bordo esterno del nastro.

1. Verificare che i perni siano senza testa con diametro di 0,240" (6 mm).
2. Tagliare i perni 0,6" (15,2 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
3. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
4. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 342: Inserire il perno nelle cerniere

5. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.



Figura 343: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

6. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.



Figura 344: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

NOTA: S2800 richiede che qualsiasi operazione di rimozione del perno avvenga sul bordo esterno del nastro.

1. Sulla parte inferiore del nastro, afferrare il perno nell'apertura vicina al bordo del nastro.
2. Spingere leggermente il perno verso il lato e oltre il dispositivo di ritenzione.
3. Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.

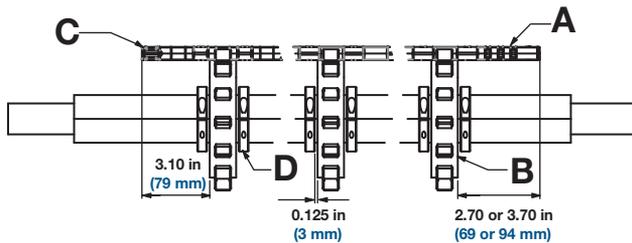


Figura 345: Estrazione del perno dal nastro

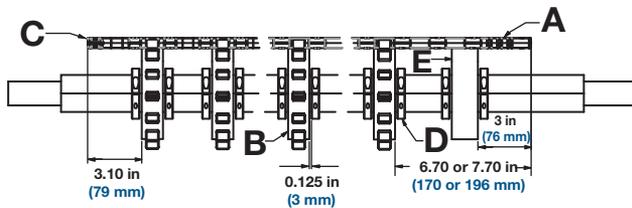
INSTALLAZIONE DEL PIGNONE A SPIRALE

S2800 SPIRAL GTECH 1.6, 2.2, 3.2

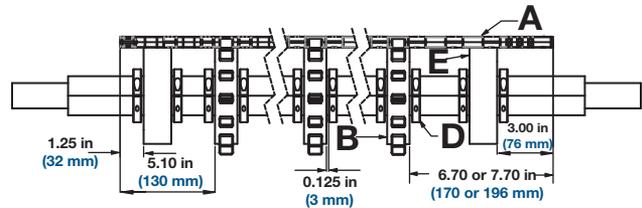
- Tutti i pignoni e le ruote di supporto richiedono anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi.
- Tra gli anelli di bloccaggio e i pignoni/ruote di supporto deve essere mantenuto un gioco di 0,125" (3 mm).
- I pignoni devono essere installati in modo che i denti azionino la cerniera del nastro.
- La posizione di montaggio del pignone più esterno dipende dall'orientamento del modulo più esterno.



A Nastro
B Pignone
C Bordo interno del nastro
D Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi
Figura 346: Larghezza del nastro di 24" (610 mm) e inferiore



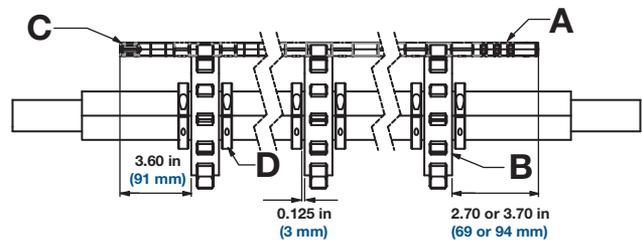
A Nastro
B Pignone
C Bordo interno del nastro
D Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi
E Ruota di supporto
Figura 347: Larghezza del nastro da 16" (407 mm) a 24" (610 mm)



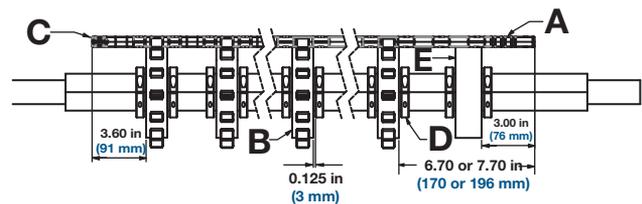
A Nastro
B Pignone
C Bordo interno del nastro
D Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi
E Ruota di supporto
Figura 348: Larghezza del nastro di 24" (610 mm) e maggiore

S2800 SPIRAL DIRECTDRIVE- FORI IN AVANTI

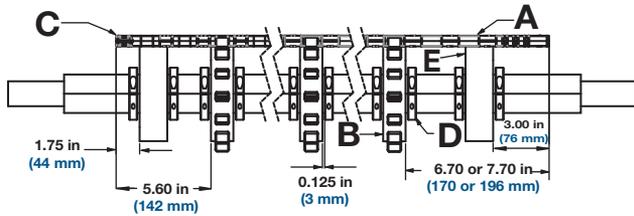
- Tutti i pignoni e le ruote di supporto richiedono anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi.
- Tra gli anelli di bloccaggio e i pignoni/ruote di supporto deve essere mantenuto un gioco di 0,125" (3 mm).
- I pignoni devono essere installati in modo che i denti azionino la cerniera del nastro.



A Nastro
B Pignone
C Bordo interno del nastro
D Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi
Figura 349: Larghezza del nastro di 16" (407 mm) e inferiore

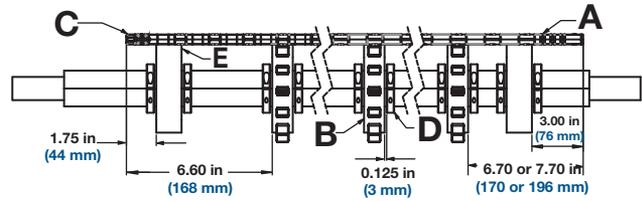


A Nastro
B Pignone
C Bordo interno del nastro
D Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi
E Ruota di supporto
Figura 350: Larghezza del nastro da 16" (407 mm) a 24" (610 mm)



- A Nastro
- B Pignone
- C Bordo interno del nastro
- D Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi
- E Ruota di supporto

Figura 351: Larghezza del nastro di 24" (610 mm) e maggiore

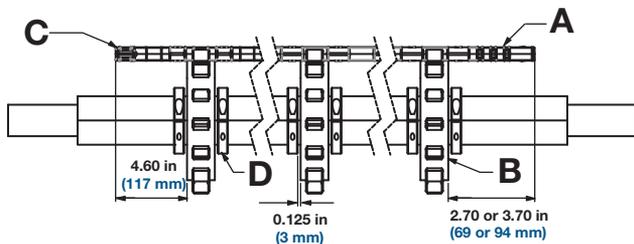


- A Nastro
- B Pignone
- C Bordo interno del nastro
- D Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi
- E Ruota di supporto

Figura 354: Larghezza del nastro di 24" (610 mm) e maggiore

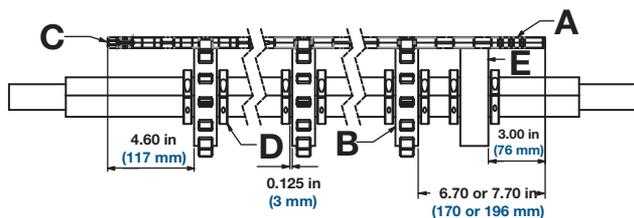
S2800 SPIRAL DIRECTDRIVE—ASOLE IN AVANTI

- Tutti i pignoni e le ruote di supporto richiedono anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi.
- Tra gli anelli di bloccaggio e i pignoni/ruote di supporto deve essere mantenuto un gioco di 0,125" (3 mm).
- I pignoni devono essere installati in modo che i denti azionino la cerniera del nastro.



- A Nastro
- B Pignone
- C Bordo interno del nastro
- D Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi

Figura 352: Larghezza del nastro di 16" (407 mm) e inferiore



- A Nastro
- B Pignone
- C Bordo interno del nastro
- D Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi
- E Ruota di supporto

Figura 353: Larghezza del nastro da 16" (407 mm) a 24" (610 mm)

SERIE 2850-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Impilatore DirectDrive™



Il nastro potrebbe causare impigliamento e lesioni delle dita. Non toccare un nastro in movimento! Prima di effettuare la manutenzione, arrestare il trasportatore.

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

NOTA: La serie S2850 richiede che qualsiasi operazione di inserimento del perno avvenga sul bordo esterno del nastro.

1. Verificare che i perni siano senza testa con diametro di 0,240" (6 mm).
2. Tagliare i perni 0,6" (15,2 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
3. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
4. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.

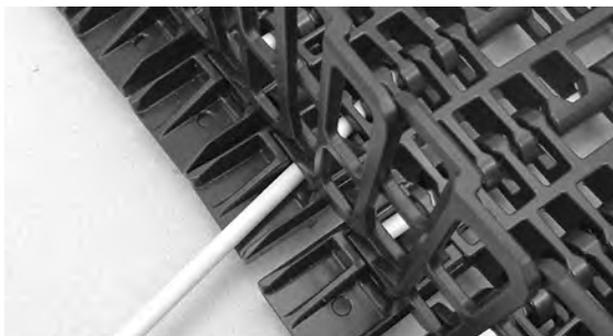


Figura 355: Inserire il perno nelle cerniere

5. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.

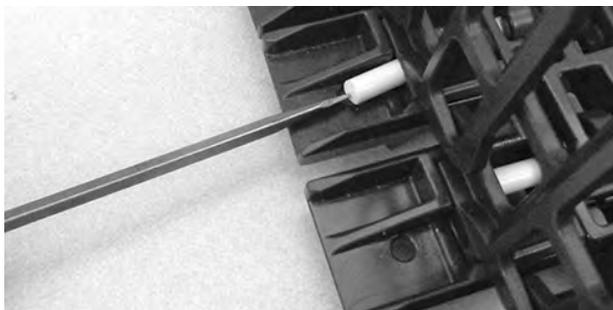


Figura 356: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

6. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

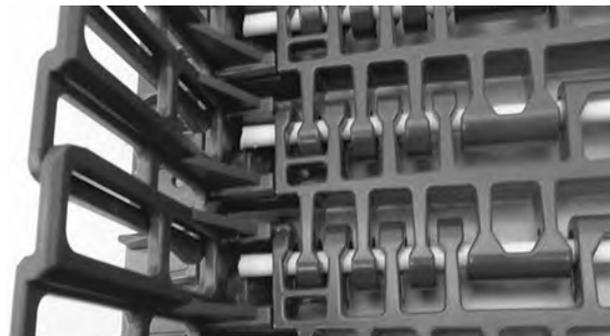


Figura 357: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

NOTA: La serie S2850 richiede che qualsiasi operazione di rimozione del perno avvenga sul bordo esterno del nastro.

1. Sulla parte inferiore del nastro, afferrare il perno nell'apertura vicina al bordo del nastro.
2. Spingere leggermente il perno verso il lato e oltre il dispositivo di ritenzione.
3. Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.



Figura 358: Estrazione del perno dal nastro

SERIE 2900-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Spiral DirectDrive™
- Spiral 1.6 e 2.2



Il nastro potrebbe causare impigliamento e lesioni delle dita. Non toccare un nastro in movimento! Prima di effettuare la manutenzione, arrestare il trasportatore.

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

NOTA: La serie S2900 richiede che qualsiasi operazione di inserimento del perno avvenga sul bordo esterno del nastro.

1. Verificare che i perni siano senza testa con diametro di 0,240" (6 mm).
2. Tagliare i perni 0,95" (24,1 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
3. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
4. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.



Figura 359: Inserire il perno nelle cerniere

5. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.

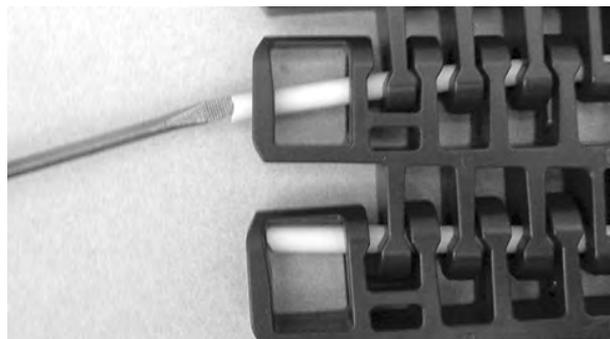


Figura 360: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

6. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

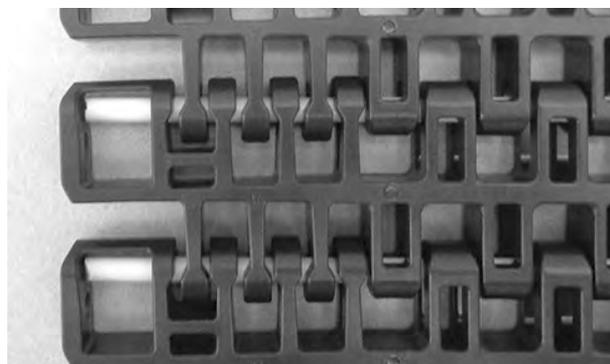


Figura 361: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

NOTA: La serie S2900 richiede che qualsiasi operazione di rimozione del perno avvenga sul bordo esterno del nastro.

1. Sulla parte inferiore del nastro, afferrare il perno nell'apertura vicina al bordo del nastro.
2. Spingere leggermente il perno verso il lato e oltre il dispositivo di ritenzione.

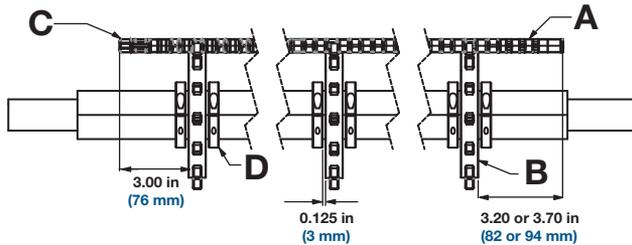
- Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.



Figura 362: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

S2900 SPIRAL DIRECTDRIVE

- Tutti i pignoni e le ruote di supporto richiedono anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi.
- Tra gli anelli di bloccaggio e i pignoni/ruote di supporto deve essere mantenuto un gioco di 0,125" (3 mm).
- I pignoni devono essere installati in modo che i denti azionino la cerniera del nastro.



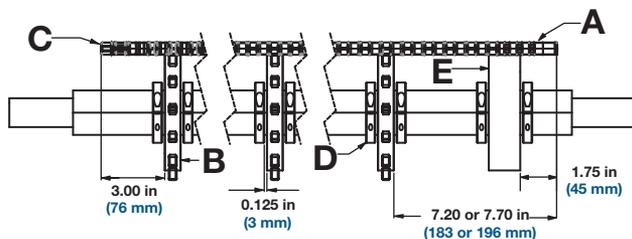
A Nastro

B Pignone

C Bordo interno del nastro

D Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi

Figura 363: Larghezza del nastro di 16" (407 mm) e inferiore



A Nastro

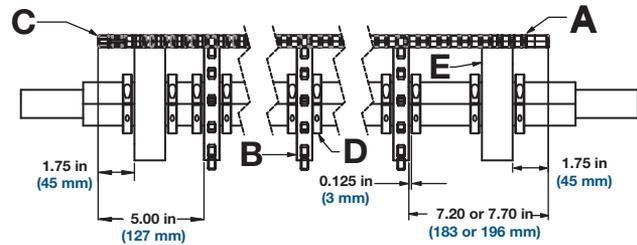
B Pignone

C Bordo interno del nastro

D Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi

E Ruota di supporto

Figura 364: Larghezza del nastro da 16" (407 mm) a 24" (610 mm)



A Nastro

B Pignone

C Bordo interno del nastro

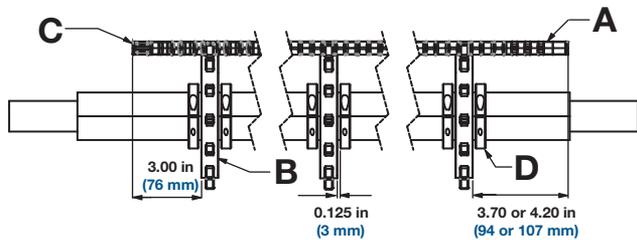
D Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi

E Ruota di supporto

Figura 365: Larghezza del nastro di 24" (610 mm) e maggiore

S2900 SPIRAL GTECH 1.6 E 2.2

- Tutti i pignoni e le ruote di supporto richiedono anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi.
- Tra gli anelli di bloccaggio e i pignoni/ruote di supporto deve essere mantenuto un gioco di 0,125" (3 mm).
- i pignoni devono essere installati in modo che i denti azionino la cerniera del nastro



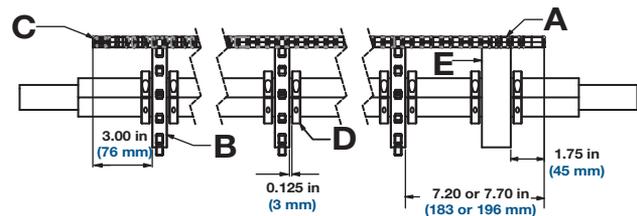
A Nastro

B Pignone

C Bordo interno del nastro

D Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi

Figura 366: Larghezza del nastro di 16" (407 mm) e inferiore



A Nastro

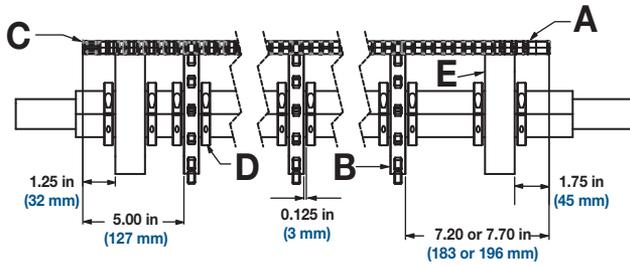
B Pignone

C Bordo interno del nastro

D Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi

E Ruota di supporto

Figura 367: Larghezza del nastro da 16" (407 mm) a 24" (610 mm)



- A Nastro
- B Pignone
- C Bordo interno del nastro
- D Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi
- E Ruota di supporto

Figura 368: Larghezza del nastro di 24" (610 mm) e maggiore

SERIE 2950-1

NASTRI TRATTATI NELLA SEZIONE

- Impilatore DirectDrive™



Il nastro potrebbe causare impigliamento e lesioni delle dita. Non toccare un nastro in movimento! Prima di effettuare la manutenzione, arrestare il trasportatore.

NOTA: Prima dell'uso in applicazioni per prodotti alimentari, osservare adeguate pratiche di produzione e pulire e sanificare accuratamente i nastri in base alle procedure igieniche standard.

PERNO SENZA TESTA

INSERIRE IL PERNO

NOTA: S2950 richiede che qualsiasi operazione di inserimento del perno avvenga sul bordo esterno del nastro.

1. Verificare che i perni siano senza testa con diametro di 0,240" (6 mm).
2. Tagliare i perni 0,95" (24,1 mm) più corti rispetto alla larghezza totale del nastro.
3. Unire le estremità del nastro in modo che le cerniere siano allineate.
4. Inserire il perno nelle cerniere fin dove possibile.

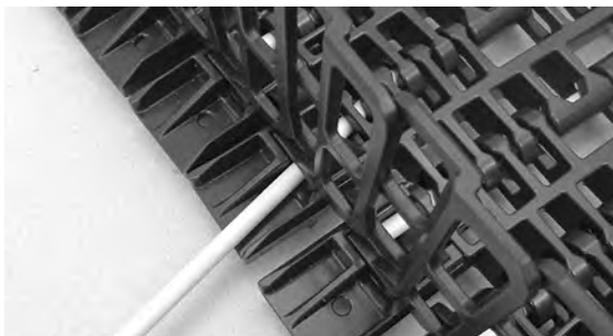


Figura 369: Inserire il perno nelle cerniere

5. Con l'ausilio di un cacciavite, spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione.

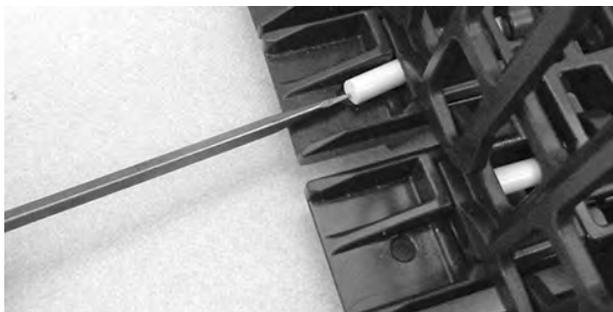


Figura 370: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

6. Assicurarsi che il perno sia inserito completamente.

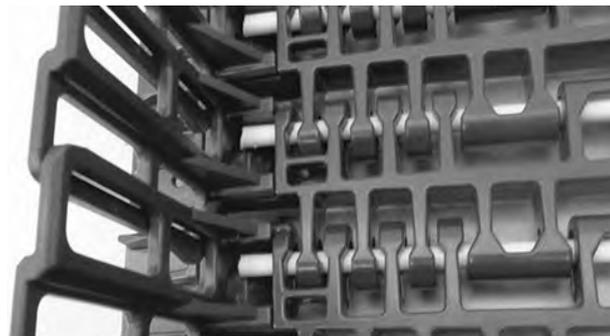


Figura 371: Assicurarsi che il perno sia inserito oltre il dispositivo di ritenzione

RIMUOVERE IL PERNO

NOTA: S2950 richiede che qualsiasi operazione di rimozione del perno avvenga sul bordo esterno del nastro.

1. Sulla parte inferiore del nastro, afferrare il perno nell'apertura vicina al bordo del nastro.
2. Spingere leggermente il perno verso il lato e oltre il dispositivo di ritenzione.
3. Una volta superato il bordo del nastro, estrarre il perno per aprire il nastro.



Figura 372: Spingere il perno oltre il dispositivo di ritenzione

RACCOMANDAZIONI PER L'IMMAGAZZINAGGIO DEI NASTRI

Le seguenti informazioni forniscono alcuni suggerimenti di base per garantire che i nastri Intralox rimangano in buone condizioni e per evitare danni durante l'immagazzinaggio. For wider, nylon belts, Intralox suggests keeping a complete spare belt in inventory to minimize downtime in an emergency.

NOTA: Per eventuali domande sull'immagazzinaggio appropriato del nastro, contattare il Servizio Clienti Intralox.

SUGGERIMENTI PER L'IMMAGAZZINAGGIO

Immagazzinare in un ambiente climatizzato: se possibile, immagazzinare i nastri in un ambiente climatizzato per ridurre al minimo il rischio di danni derivanti dall'eccessiva presenza di calore e umidità.

Conservare i nastri negli imballaggi: se possibile, immagazzinare i nastri negli imballaggi originali per ridurre al minimo il rischio di danni derivanti dalla luce diretta del sole, dall'accumulo di polvere e detriti nonché dalla movimentazione eccessiva.

AVVERTENZE PER L'IMMAGAZZINAGGIO

Evitare di immagazzinare i nastri in pile: se possibile, evitare di immagazzinare i nastri in pile per ridurre al minimo le sollecitazioni sulle cerniere.

NON immagazzinare i nastri con accessori : non immagazzinare i nastri con facchini e altri accessori in strati singoli o sovrapposti per evitare sollecitazioni e deformazioni.

NON immagazzinare i nastri pesanti: non immagazzinare i nastri più pesanti di 100 lb (45 kg) in strati sovrapposti per evitare sollecitazioni, flessioni e deformazioni.

Inserire del cartone tra ciascuno strato di nastro: in caso di impilamento di nastri di peso inferiore a 100 lb (45 kg), inserire del cartone tra ciascuno strato di nastro per ridurre al minimo i danni sui bordi dei nastri.

AUMENTO DEL MATERIALE DEL NASTRO

Il materiale del nastro, specialmente il nylon, può espandersi o contrarsi a seconda delle condizioni di conservazione e utilizzo. In ambienti con temperature e umidità elevate, con il tempo i nastri possono espandersi in larghezza e lunghezza. In condizioni più fredde e asciutte, i nastri possono contrarsi. Intralox fornisce larghezze e tolleranze del nastro che tengono conto della potenziale espansione e contrazione durante il processo di assemblaggio del nastro. Le condizioni operative non

vengono prese in considerazione. Una volta che un nastro lascia il nostro impianto di assemblaggio, le condizioni ambientali possono modificare la larghezza del nastro. Per ulteriori informazioni, contattare il Servizio clienti Intralox.

REPLACEMENT BELTS

When ordering replacement belts, accurate belt width and link count are important. Intralox can help determine this information. Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.

Allow the belt sections to acclimate to the operating environment for about two days before installation. If a delay is not possible, or there is splicing difficulty, contact Intralox Customer Service.

MANUTENZIONE PREVENTIVA

Effettuare le seguenti procedure in base alla frequenza indicata per la manutenzione del sistema di nastri Intralox. Inizialmente, eseguire questa ispezione una volta al mese consente di individuare eventuali tendenze all'usura e di conoscere le caratteristiche di esercizio del trasportatore.

Riparare o sostituire i componenti danneggiati e riparare eventuali guasti.

Contattare Intralox (l'ufficio o il rappresentante del Servizio Clienti Intralox più vicino) per eventuali problemi non spiegati qui.

Iniziali tecn.	Procedura di manutenzione da eseguire	Intervallo mensile			
		1	3	6	12
	Ispezione generale/di sicurezza				
	Ispezionare il nastro per verificare la presenza di moduli del nastro mancanti o danneggiati. Riparare o sostituire i componenti secondo necessità.	x			
	Ispezionare i pignoni per verificare la presenza di problemi di guida o di spostamento sull'albero. Riparare o sostituire i componenti secondo necessità per prevenire l'usura precoce del nastro e del pignone.	x			
	Verificare che il trasportatore non presenti rulli di rinvio, pattini e guide antiusura mancanti o danneggiati. Riparare o sostituire i componenti secondo necessità per prevenire l'usura precoce del nastro e del pignone.	x			
	Ispezionare il nastro per verificare la presenza di perni del nastro mancanti, danneggiati o sporgenti. Riparare o sostituire i componenti secondo necessità.	x			
	Controllare tutte le fonti di energia per le apparecchiature (aria tubi, raccordi, collegamenti) per garantire una buona condizione di lavoro. Riparare o sostituire i componenti secondo necessità.	x			
	Fissare i componenti disallineati o allentati, i dispositivi di fissaggio, ecc. Riparare o sostituire i componenti secondo necessità.	x			

ALLUNGAMENTO DEL PASSO DEL NASTRO

I nastri Intralox consentono allungamenti del passo del nastro fino al 3% prima che si possano prevedere problemi di ingranamento dei pignoni. Una misura del passo del nastro pari o superiore al 3% indica che è il momento di sostituire il nastro. Quando l'allungamento del passo del nastro è superiore al 3%, il passo del nastro non corrisponde più al passo del pignone. Questa mancata corrispondenza provoca lo sgranamento del pignone. Nelle fasi iniziali di sgranamento del pignone, se i denti del pignone non corrispondono possono verificarsi danni al nastro. Tali danni possono ridurre la durata del nastro e aumentare il rischio di contaminazione da materiale estraneo.

MONITORAGGIO DELL'ALLUNGAMENTO DEL PASSO DEL NASTRO

Utilizzare la seguente procedura per monitorare l'allungamento del passo del nastro.

NOTA: Poiché le variazioni di temperatura causano l'espansione e la contrazione dei nastri, è importante che la temperatura ambiente sia la stessa ogni volta che viene misurato il passo del nastro. Un confronto tra misurazioni effettuate alla stessa temperatura è più utile rispetto a un confronto tra misurazioni effettuate a temperature diverse.

1. Misurare e registrare il passo iniziale del nastro e la temperatura ambiente subito dopo l'installazione del nastro. Il passo iniziale del nastro fornisce la misurazione più precisa del passo di partenza del nastro.
2. Misurare e registrare il passo effettivo del nastro e la temperatura ambiente ogni tre mesi. Vedere .
3. Utilizzare la seguente equazione per calcolare l'allungamento del passo del nastro. Se il passo iniziale del nastro non è disponibile, utilizzare invece il passo nominale del nastro. Per il passo nominale del nastro, consultare il *Manuale tecnico dei nastri trasportatori modulari in plastica Intralox*.

NOTA: Intralox è in grado di fornire un modello di foglio per il calcolo dell'allungamento del nastro. Per ulteriori informazioni, contattare il Servizio clienti Intralox.

4. Sostituire i nastri e i pignoni quando l'allungamento del passo del nastro raggiunge il 3%. Sostituire sempre i nastri e i pignoni insieme.

MISURAZIONE DEL PASSO DEL NASTRO

Utilizzare la procedura seguente per misurare il passo del nastro.

1. Assicurarsi che la temperatura ambiente sia simile a quella registrata dopo l'installazione.
2. Recuperare un metro a nastro, un blocco note e una penna o una matita.
3. Rimuovere tutti i prodotti dall'attrezzatura e azionare l'attrezzatura per alcuni secondi.



Indossare dispositivi di protezione personale (occhiali di sicurezza e guanti di sicurezza) durante il funzionamento dell'attrezzatura.

4. Arrestare l'attrezzatura e disinserire l'alimentazione.



Eeguire la procedura di lockout/tagout su TUTTE le sorgenti energetiche prima di effettuare interventi di manutenzione o riparazione di questa attrezzatura.

5. Una volta che l'attrezzatura si è arrestata, tendere manualmente il nastro sul tratto di scorrimento per assicurarsi che il nastro non sia compresso.
6. Partendo dal bordo destro o sinistro di un modulo del nastro, scegliere un punto del nastro facilmente riconoscibile per effettuare il conteggio.
7. Effettuare il conteggio sullo stesso punto sul bordo destro o sinistro di un modulo del nastro a una distanza di almeno 10 file. La distanza minima misurabile è di 10 file. Per migliorare la precisione delle misurazioni, misurare il maggior numero possibile di file.
NOTA: La distanza minima misurabile è di 10 file. Misurare sempre la massima distanza possibile per garantire una misurazione accurata.
8. Effettuare il conteggio della sezione delle file di nastro una seconda volta per assicurarsi che il conteggio sia lo stesso.
NOTA: Per una misurazione accurata, effettuare il conteggio sempre sullo stesso punto dell'ultimo modulo misurato.
9. Annotare il numero di file conteggiate.
10. Posizionare l'estremità di un nastro di misurazione sul primo modulo del nastro conteggiato. Assicurarsi che sia posizionata sulla funzione del modulo selezionata al punto 6.
11. Tirare il metro a nastro verso il basso sul nastro nello stesso punto sul bordo sinistro o destro dell'ultimo modulo del nastro conteggiato.
12. Annotare la misurazione.
13. Dividere la misurazione per il numero di file conteggiate. Il risultato è il passo effettivo del nastro.

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Attenersi alle seguenti linee guida per diagnosticare e risolvere i problemi meccanici sui trasportatori con nastri Intralox. I video informativi che forniscono le risposte alle domande più comuni sulla risoluzione dei problemi sono disponibili all'indirizzo <https://www.intralox.com/resources/how-to-videos>. Contattare il Servizio clienti Intralox per assistenza nella risoluzione dei problemi e nella diagnosi dei problemi relativi al nastro.

NASTRI RETTILINEI

Problema	Causa possibile	Soluzione
Il nastro non ingrana i pignoni di azionamento	Tensione del nastro non adeguata intorno ai pignoni di azionamento	<ol style="list-style-type: none"> 1. Assicurarsi che il tratto di ritorno del nastro consenta la sagola catenaria consigliata. 2. Spaziare nuovamente i rulli per ottenere la sagola corretta ed escludere il tratto di ritorno del piano scorrevole per ottenere la sagola corretta. 3. Per ulteriore assistenza, contattare il Servizio Clienti Intralox.
	Dimensione A o B errata	Confrontare la posizione esistente dell'albero con quella consigliata per le dimensioni A e B del telaio del trasportatore nel <i>Manuale Tecnico Intralox</i> . Se necessario, regolare l'albero di azionamento in modo che corrisponda a queste dimensioni.
	Progettazione errata del tratto di ritorno del nastro	<ol style="list-style-type: none"> 1. Assicurarsi che il tratto di ritorno del nastro fornisca la sagola catenaria consigliata. 2. Spaziare nuovamente i rulli per ottenere la sagola corretta ed escludere il tratto di ritorno del piano scorrevole per ottenere la sagola corretta. 3. Per ulteriore assistenza, contattare il Servizio Clienti Intralox.
	Pignoni non allineati correttamente sugli alberi	Assicurarsi che i pignoni siano allineati in modo identico e che tutti i denti dei pignoni siano allineati se osservati dalla sommità dell'albero. Per ulteriori informazioni, vedere Installazione dei pignoni .
	Avvolgimento insufficiente del nastro intorno ai pignoni di azionamento	Spostare il rullo di ritorno il più vicino possibile all'albero motore in modo che almeno 180° del nastro si avvolgano attorno ai pignoni di azionamento. Per ulteriore assistenza, contattare il Servizio Clienti Intralox.
Traino errato del nastro	L'albero di azionamento e l'albero di rinvio non sono perpendicolari, allineati e ortogonali	<ol style="list-style-type: none"> 1. Regolare gli alberi in modo che siano perpendicolari, allineati e ortogonali. 2. Assicurarsi che i pignoni siano tenuti in posizione con collari per albero.
	Telaio e/o componenti del trasportatore non allineati o ortogonali	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rendere ortogonale e allineare il telaio del trasportatore. 2. Controllare l'allineamento degli alberi dopo la regolazione del telaio. 3. Se necessario, rendere nuovamente gli alberi perpendicolari, allineati e ortogonali.
	I rulli di ritorno non sono allineati e ortogonali rispetto al telaio del trasportatore	Regolare i rulli di ritorno in modo che siano allineati o ortogonali rispetto al telaio del trasportatore.
	Pignoni non allineati correttamente sugli alberi	Assicurarsi che i pignoni siano allineati in modo identico e che tutti i denti dei pignoni siano allineati se osservati dalla sommità dell'albero. Per ulteriori informazioni, vedere Installazione dei pignoni .
	I pignoni bloccati sugli alberi di azionamento e di rinvio non sono correttamente allineati	<ol style="list-style-type: none"> 1. Riallineare i pignoni bloccati. 2. Assicurarsi che il pignone dell'albero di azionamento sia allineato con il pignone dell'albero di rinvio. Per ulteriori informazioni, vedere Installazione dei pignoni .
	Un accumulo di materiale nella parte inferiore del nastro interferisce con il corretto ingranamento dei denti del pignone	Pulire la parte inferiore del nastro per rimuovere eventuali detriti che potrebbero interferire con l'ingranamento dei denti del pignone. Considerare la possibilità di installare sul posto spazzole, raschiatori, coclee o altri dispositivi che impediscano il futuro accumulo di materiale.
	Nastro non installato correttamente	A eccezione della Serie 200, tutti i bordi dei nastri devono essere lisci quando la giunzione è realizzata correttamente. Vedere le istruzioni relative alle serie e ai modelli di nastri per le istruzioni specifiche relative alla giunzione.
	Anelli di bloccaggio non correttamente installati o mancanti	<ol style="list-style-type: none"> 1. Installare gli anelli di bloccaggio in modo che i pignoni bloccati sull'albero di azionamento e sull'albero di rinvio siano allineati. 2. Sostituire gli anelli di bloccaggio mancanti.

Problema	Causa possibile	Soluzione
Usura eccessiva del nastro	I nastri, i pignoni o la guida antiusura sono esposti a materiale abrasivo	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminare o ridurre l'esposizione dei nastri, dei pignoni e della guida antiusura al materiale abrasivo. • Utilizzare aria compressa per eliminare i detriti dalla macchina oppure lavare regolarmente la macchina.
	Materiale della guida antiusura non adeguato	Per assicurarsi che il materiale della guida antiusura è adeguato per l'applicazione, contattare Intralox per ottenere assistenza durante la selezione della guida antiusura.
	Il nastro è inceppato nella struttura del trasportatore	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rendere ortogonale e allineare il telaio del trasportatore. 2. Rimuovere eventuali ostacoli che facciano sfregare o inceppare il nastro.
	Caricamento del prodotto non uniforme o errato	<ul style="list-style-type: none"> • Aggiungere supporto sotto l'area di carico del nastro. • Considerare la possibilità di aggiungere uno scivolo per orientare il materiale trasportato in modo che si sposti nella stessa direzione del nastro e a una velocità simile. • Considerare la possibilità di aggiungere una guida laterale sul lato opposto del nastro per i trasportatori caricati lateralmente. <p>Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.</p>
	Velocità del nastro eccessiva	Se possibile, ridurre la velocità del nastro. I nastri con velocità elevata, in particolare quelli con interasse corto, si usurano più rapidamente di quelli che si muovono a velocità minore.
	Spaziatura errata della guida antiusura	Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox. La spaziatura della guida antiusura varia a seconda del carico del nastro, del modello di nastro e della temperatura.
	Guide antiusura sul tratto di scorrimento o sul tratto di ritorno aventi angoli vivi	Tagliare obliquamente o in modo curvilineo il bordo d'entrata delle guide antiusura del tratto di scorrimento e del tratto di ritorno e i piani scorrevoli per una corsa regolare del nastro.

Problema	Causa possibile	Soluzione
Usura eccessiva del pignone	I pignoni sono esposti a materiale abrasivo	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminare o ridurre l'esposizione dei pignoni al materiale abrasivo. • Utilizzare aria compressa per eliminare i detriti dalla macchina oppure lavare regolarmente la macchina. • Per varie serie di nastri, sono disponibili pignoni resistenti all'abrasione. Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.
	Tensione errata sul nastro	<ol style="list-style-type: none"> 1. Assicurarsi che il nastro sia teso correttamente intorno ai pignoni di azionamento. 2. Assicurarsi che il tratto di ritorno del nastro consenta la sagola catenaria consigliata. 3. Spaziare nuovamente i rulli per ottenere la sagola corretta ed escludere il tratto di ritorno del piano scorrevole per ottenere la sagola corretta. 4. Per ulteriore assistenza, contattare il Servizio Clienti Intralox.
	Velocità del nastro eccessiva	Se possibile, ridurre la velocità del nastro. I nastri con velocità elevata, in particolare quelli con interasse corto, si usurano più rapidamente di quelli che si muovono a velocità minore.
	L'albero di azionamento e l'albero di rinvio non sono perpendicolari, allineati e ortogonali	<ul style="list-style-type: none"> • Regolare gli alberi in modo che siano perpendicolari, allineati e ortogonali. • Assicurarsi che i pignoni siano tenuti in posizione con collari per albero.
	Numero insufficiente di pignoni	Il trasportatore può necessitare una distribuzione del carico più uniforme tra i pignoni. Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.
	I pignoni bloccati sugli alberi di azionamento e di rinvio non sono correttamente allineati	<ol style="list-style-type: none"> 1. Riallineare i pignoni bloccati. 2. Assicurarsi che il pignone dell'albero di azionamento sia allineato con il pignone dell'albero di rinvio. Per ulteriori informazioni, vedere Installazione dei pignoni .
	Pignoni non allineati correttamente sugli alberi	Assicurarsi che i pignoni siano allineati in modo identico e che tutti i denti dei pignoni siano allineati se osservati dalla sommità dell'albero. Per ulteriori informazioni, vedere Installazione dei pignoni .
	Dimensione A o B errata	Confrontare la posizione esistente dell'albero con quella consigliata per le dimensioni A e B del telaio del trasportatore nel <i>Manuale Tecnico Intralox</i> . Se necessario, regolare l'albero di azionamento in modo che corrisponda a queste dimensioni.
Flessione o torsione dell'albero	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ispezionare l'albero per verificare la presenza di flessione o torsione. 2. Sostituire qualsiasi albero piegato o ritorto. Nastri larghi possono richiedere un cuscinetto centrale. Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.	

Problema	Causa possibile	Soluzione
Usura eccessiva o danneggiamento del bordo del nastro	I nastri urtano contro le ostruzioni presenti sul telaio del trasportatore, sul tratto di ritorno o sulle attrezzature adiacenti	<ul style="list-style-type: none"> • Rendere ortogonale e allineare il telaio del trasportatore. • Rimuovere eventuali ostacoli che facciano sfregare o inceppare il nastro. • Assicurarsi che i pignoni bloccati siano fissati. • Assicurarsi che i pignoni siano ortogonali.
	Nastro non allineato e traino errato	<ul style="list-style-type: none"> • Riallineare i pignoni bloccati. • Allineare il pignone dell'albero di azionamento con il pignone dell'albero di rinvio. Per ulteriori informazioni, vedere Installazione dei pignoni. • Rendere ortogonale e allineare il telaio del trasportatore. • Rimuovere eventuali ostacoli che facciano sfregare o inceppare il nastro. • Assicurarsi che i pignoni siano ortogonali.
	L'espansione termica fa sì che il bordo del nastro sfregi sul telaio del trasportatore	Verificare che vi sia un gioco minimo di 0,25" (6,4 mm) su ciascun lato del nastro quando il nastro è alla massima espansione termica (temperatura massima).
	Telaio e/o componenti del trasportatore non allineati o ortogonali	<ul style="list-style-type: none"> • Rendere ortogonale e allineare il telaio del trasportatore. • Rimuovere eventuali ostacoli che facciano sfregare o inceppare il nastro. • Assicurarsi che i pignoni bloccati siano fissati. • Assicurarsi che i pignoni siano ortogonali.
	Gli alberi non sono bloccati in posizione correttamente con collari per albero, pertanto si spostano verso un lato	<ul style="list-style-type: none"> • Regolare gli alberi in modo che siano perpendicolari, allineati e ortogonali • Assicurarsi che i pignoni siano tenuti in posizione con collari per albero.
	Nastro non installato correttamente	A eccezione della Serie 200, tutti i bordi dei nastri devono essere lisci quando la giunzione è realizzata correttamente. Vedere le istruzioni relative alle serie e ai modelli di nastri per le istruzioni specifiche relative alla giunzione.
	Il bordo del nastro non è guidato nei tratti sott'acqua	Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox. Poiché i nastri Intralox galleggiano nella maggior parte delle soluzioni, è necessario controllare il corso del nastro per evitare l'usura dei bordi.
I pignoni si spostano lateralmente verso il centro o verso il bordo del nastro	L'albero di azionamento e l'albero di rinvio non sono perpendicolari, allineati e ortogonali	<ul style="list-style-type: none"> • Regolare gli alberi in modo che siano perpendicolari, allineati e ortogonali. • Assicurarsi che i pignoni siano tenuti in posizione con collari per albero.
	Anelli di bloccaggio non correttamente installati o mancanti	<ol style="list-style-type: none"> 1. Installare gli anelli di bloccaggio in modo che i pignoni bloccati sull'albero di azionamento e sull'albero di rinvio siano allineati. 2. Sostituire gli anelli di bloccaggio mancanti.
	I pignoni bloccati sugli alberi di azionamento e di rinvio non sono correttamente allineati	<ol style="list-style-type: none"> 1. Riallineare i pignoni bloccati. 2. Assicurarsi che il pignone dell'albero di azionamento sia allineato con il pignone dell'albero di rinvio. <p>Per ulteriori informazioni, vedere Installazione dei pignoni.</p>
	Pignoni non allineati correttamente sugli alberi	Assicurarsi che i pignoni siano allineati in modo identico e che tutti i denti dei pignoni siano allineati se osservati dalla sommità dell'albero. Per ulteriori informazioni, vedere Installazione dei pignoni .
	Un accumulo di materiale sulla parte inferiore del nastro impedisce il corretto ingranamento dei denti	Pulire la parte inferiore del nastro per rimuovere eventuali detriti che potrebbero interferire con l'ingranamento dei denti del pignone. Considerare la possibilità di installare sul posto spazzole, raschiatori, coclee o altri dispositivi che impediscano il futuro accumulo di materiale.
	Nastro non installato correttamente	A eccezione della Serie 200, tutti i bordi dei nastri devono essere lisci quando la giunzione è realizzata correttamente. Vedere le istruzioni relative alle serie e ai modelli di nastri per le istruzioni specifiche relative alla giunzione.
	Flessione o torsione dell'albero	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ispezionare l'albero per verificare la presenza di flessione o torsione. 2. Sostituire qualsiasi albero piegato o ritorto. <p>Nastri larghi possono richiedere un cuscinetto centrale. Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.</p>

Problema	Causa possibile	Soluzione
Un perno del nastro si spinge fuori dal nastro	Perni non installati correttamente	Vedere le istruzioni relative alle serie e ai modelli di nastri per le istruzioni specifiche relative alla giunzione.
	L'albero di azionamento e l'albero di rinvio non sono perpendicolari, allineati e ortogonali	<ul style="list-style-type: none"> Regolare gli alberi in modo che siano perpendicolari, allineati e ortogonali. Assicurarsi che i pignoni siano tenuti in posizione con collari per albero.
Usura o danneggiamento (compresa rottura) delle sponde	Le sponde urtano contro le ostruzioni presenti sul telaio del trasportatore, sul tratto di ritorno o sulle attrezzature adiacenti.	<ul style="list-style-type: none"> Rimuovere le ostruzioni della corsa delle sponde. Rendere ortogonale e allineare il telaio del trasportatore. Rimuovere eventuali ostacoli che facciano sfregare o inceppare il nastro. Fissare i pignoni bloccati. Assicurarsi che i pignoni siano ortogonali.
	Caricamento del prodotto non uniforme o errato	<ul style="list-style-type: none"> Aggiungere supporto sotto l'area di carico del nastro. Considerare la possibilità di aggiungere uno scivolo per orientare il materiale trasportato in modo che si sposti nella stessa direzione del nastro e a una velocità simile. Considerare la possibilità di aggiungere una guida laterale sul lato opposto del nastro per i trasportatori caricati lateralmente. <p>Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.</p>
Usura o danneggiamento dei facchini	I facchinetti urtano contro ostruzioni presenti sulla struttura del trasportatore, sul tratto di ritorno o su attrezzature adiacenti	<ul style="list-style-type: none"> Rimuovere i detriti che bloccano la corsa dei facchini. Rendere ortogonale e allineare il telaio del trasportatore. Rimuovere eventuali ostacoli che facciano sfregare o inceppare il nastro. Fissare i pignoni bloccati. Assicurarsi che i pignoni siano ortogonali.
	Caricamento del prodotto non uniforme o errato	<ul style="list-style-type: none"> Aggiungere supporto sotto l'area di carico del nastro. Considerare la possibilità di aggiungere uno scivolo per orientare il materiale trasportato in modo che si sposti nella stessa direzione del nastro e a una velocità simile. Considerare la possibilità di aggiungere una guida laterale sul lato opposto del nastro per i trasportatori caricati lateralmente. <p>Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.</p>
	Impatto elevato nell'area di alimentazione	Aggiungere una piastra anti-impatto o uno scivolo sopra il nastro per assorbire l'urto iniziale e per ridurre o eliminare l'impatto sul nastro. Montare la piastra anti-impatto su un angolo in modo che il prodotto scorra delicatamente sul nastro.
	Supporto errato dei facchini sul tratto di ritorno	Assicurarsi che le guide di ritorno sostengano i nastri con facchini su entrambi i lati del nastro lungo il tratto di ritorno e lungo tutta la larghezza del nastro, secondo necessità. Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.
Danneggiamento del nastro dovuto a urto	Caricamento del prodotto non uniforme o errato	<ul style="list-style-type: none"> Aggiungere supporto sotto l'area di carico del nastro. Considerare la possibilità di aggiungere uno scivolo per orientare il materiale trasportato in modo che si sposti nella stessa direzione del nastro e a una velocità simile. Considerare la possibilità di aggiungere una guida laterale sul lato opposto del nastro per i trasportatori caricati lateralmente. <p>Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.</p>
	Materiale non adatto per il nastro	Assicurarsi che il materiale del nastro sia adatto all'applicazione. Vedere <i>Processo di scelta del nastro</i> nel <i>Manuale Tecnico Intralox</i> oppure chiamare il Servizio Clienti Intralox per ricevere assistenza.
	L'applicazione non rientra nella gamma di prestazioni di un nastro trasportatore in plastica	Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.

Problema	Causa possibile	Soluzione
Pettini di trasferimento danneggiati	Montaggio errato dei pettini di trasferimento	<ul style="list-style-type: none"> Assicurarsi che i pettini di trasferimento non siano serrati troppo saldamente alla superficie su cui sono montati. Assicurarsi che i pettini di trasferimento siano montati retti, allineati e non piegati o ritorti. Vedere <i>Linee guida di progettazione</i> nel <i>Manuale tecnico per nastri trasportatori modulari in plastica Intralox</i> per informazioni sulle dimensioni corrette e sull'installazione.
	Calore eccessivo nell'area dei pettini di trasferimento	Se i nastri in un'area molto calda si espandono oltre la gamma consentita dalle asole sui pettini di trasferimento, contattare il Servizio Clienti Intralox per ricevere assistenza.
	Traino errato del nastro Raised Rib	Traino del nastro corretto. Vedere Risoluzione dei problemi .
	Accumulo di materiale tra Raised Rib	<ul style="list-style-type: none"> Se possibile, eliminare la fonte di accumulo di materiale. Esaminare regolarmente e pulire eventuali detriti inaspettati provenienti dal nastro.
	Dimensioni A o B errate	Confrontare la posizione esistente dell'albero con quella consigliata per le dimensioni A e B del telaio del trasportatore nel <i>Manuale Tecnico Intralox</i> . Se necessario, regolare l'albero di azionamento in modo che corrisponda a queste dimensioni.
	Flessione o torsione dell'albero	<ol style="list-style-type: none"> Ispezionare l'albero per verificare la presenza di flessione o torsione. Sostituire qualsiasi albero piegato o ritorto. Nastri larghi possono richiedere un cuscinetto centrale. Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.
	Pignoni non allineati correttamente sugli alberi	Assicurarsi che i pignoni siano allineati in modo identico e che tutti i denti dei pignoni siano allineati se osservati dalla sommità dell'albero. Per ulteriori informazioni, vedere Installazione dei pignoni .
Il nastro sviluppa una sagola catenaria eccessiva	Lunghezza totale del nastro errata	<ul style="list-style-type: none"> Ispezionare la sagola catenaria del nastro alla temperatura di esercizio più bassa. Se necessario, rimuovere delle file di moduli per accorciare il nastro e rimuovere la sagola catenaria in eccesso. <p>NOTA: Alcuni nastri possono essere accorciati solo due file alla volta.</p>
	Tensione del nastro insufficiente in applicazioni con calore elevato	Se la sagola catenaria in eccesso è dovuta all'espansione termica causata dalle temperature di esercizio mentre non è eccessiva altrimenti, potrebbe essere necessario aggiungere al trasportatore un tenditore/dispositivo di tensionamento per compensare l'espansione termica. Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.
	Allungamento del nastro dovuto alla situazione di avviamento iniziale o a carichi pesanti	<ul style="list-style-type: none"> I nastri si allungano durante il periodo di rodaggio iniziale. È una parte naturale della regolazione del nastro all'applicazione ed è più evidente con carichi pesanti. Consentire al nastro di adattarsi alle condizioni di esercizio prima di accorciarlo. Controllare il nastro durante il periodo di rodaggio per evitare che si creino punti di contatto con il telaio o suoi componenti.

NASTRI RADIUS

Problema	Cause possibili	Soluzioni
Il nastro non si innesta con i pignoni di azionamento	Tensione del nastro non adeguata intorno ai pignoni di azionamento	Le Serie 2200 e 2400 richiedono una tensione limitata, ma la lunghezza del nastro cambia e la dinamica del tratto di ritorno può far sì che il nastro salti fuori dai pignoni. Si consiglia l'uso di un rullo di rinvio per mantenere il nastro avvolto ad almeno 180 ° attorno al pignone.
	Sono necessarie delle regolazioni della lunghezza del nastro a causa dei cambiamenti di temperatura, carico o dell'usura	Se l'allentamento del nastro in eccesso oltre i pignoni di azionamento provoca il rimbalzo del nastro fuori dai pignoni di azionamento, ciò può essere impedito dall'installazione di un rullo di rinvio. Potrebbe inoltre essere necessario un tenditore di nastro verticale prima della prima curva.

Problema	Cause possibili	Soluzioni
Il nastro non si innesta con i pignoni di azionamento	La sezione rettilinea del nastro dalla curva all'albero di azionamento è inferiore di 1,5 volte rispetto alla larghezza del nastro. Tale differenza fa sì che il nastro abbia passi diversi in corrispondenza delle due estremità e, di conseguenza, il nastro scorre verso l'esterno dell'ultima curva.	Assicurarsi che la sezione rettilinea sia almeno 1,5 volte la larghezza del nastro.
	Bordo del nastro che fa capo ai pignoni di azionamento non supportato	Montare una guida sul bordo esterno del nastro che fa capo all'albero di azionamento per evitare che il nastro scorra verso l'esterno dell'ultima curva.
	La sezione del tratto di ritorno non è verticalmente parallela alla sezione del tratto di scorrimento, il che induce la rotazione del pignone a disallinearsi rispetto alla corsa del nastro.	Assicurarsi che sia il tratto di scorrimento che il tratto di ritorno siano verticalmente paralleli.
	I pignoni bloccati e le guide "hold down" vincolano eccessivamente il nastro.	Assicurarsi che venga utilizzato un solo metodo di traino, o i pignoni bloccati o le guide "hold down". NOTA: NON utilizzare ASSIEME guide "hold down" e pignoni bloccati sui nastri della serie 2200 o 2400.
Usura eccessiva della guida antiusura della guida, in particolare nelle curve.	Il valore PV del materiale delle guide antiusura della guida è superato.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare la temperatura della guida antiusura della guida nella transizione tra le sezioni rettilinea e curva. Un forte aumento della temperatura indica che il materiale delle guide antiusura è insufficiente per l'applicazione. 2. Installare guide antiusura della guida con un valore PV (coefficiente di pressione e velocità) maggiore. NOTA: Infine, la guida antiusura della guida smette di usurarsi e il bordo del nastro comincia a usurarsi. È meglio sostituire le guide antiusura piuttosto che i nastri.
	Gioco del nastro insufficiente attraverso la sezione. Se il nastro è legato attraverso una sezione, dei carichi di compressione e trazione aggiuntivi vengono applicati alle guide antiusura.	<ul style="list-style-type: none"> • Prima dell'installazione del nastro, far passare manualmente un pezzo di nastro attraverso tutte le sezioni e le guide antiusura per assicurare un gioco corretto. • Assicurarsi che il gioco consigliato da Intralox venga mantenuto. Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.
	Guide antiusura nella curva non scorrevoli o lisce	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare la temperatura della guida antiusura della guida nella curva. Una temperatura più elevata di queste guide antiusura indica che la guida antiusura non è liscia. 2. Sostituire le guide antiusura danneggiate, usurate o incompatibili secondo necessità. 3. Assicurarsi che tutte le guide antiusura formino un arco scorrevole in tutte le curve.
Usura eccessiva del pignone	Bordo del nastro che fa capo ai pignoni di azionamento non supportato.	Montare una guida sul bordo esterno del nastro che fa capo all'albero di azionamento per evitare che il nastro scorra verso l'esterno dell'ultima curva.
	La sezione del tratto di ritorno non è verticalmente parallela alla sezione del tratto di scorrimento, il che induce la rotazione del pignone a disallinearsi rispetto alla corsa del nastro.	Assicurarsi che sia il tratto di scorrimento che il tratto di ritorno siano verticalmente paralleli.
	I pignoni bloccati e le guide "hold down" vincolano eccessivamente il nastro.	Assicurarsi che venga utilizzato un solo metodo di traino, o i pignoni bloccati o le guide "hold down". NOTA: NON utilizzare ASSIEME guide "hold down" e pignoni bloccati sui nastri della serie 2200 o 2400.

Problema	Cause possibili	Soluzioni
Usura eccessiva o danneggiamento del bordo del nastro	Un punto di incastro sulle guide antiusura della guida o sulla guida antiusura "hold down" causa la sbavatura di un bordo.	<ul style="list-style-type: none"> • Rimuovere eventuali punti di incastro e bordi d'entrata affilati da tutte le guide antiusura della guida. • Assicurarsi che ci sia gioco tra le guide antiusura "hold down" esterne e il nastro quando il nastro è alla massima temperatura di esercizio. • Assicurarsi che le guide antiusura "hold down" esterne non catturino il nastro.
	Materiale non adatto per la guida antiusura della guida.	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare la presenza di usura nelle guide antiusura della guida. Le guide antiusura con poca usura possono avere un valore PV troppo elevato per il nastro. • Sostituire ogni guida antiusura in acetal, nylon, PTFE, ecc. con una semplice guida antiusura semplice o lubrificata. <p>NOTA: Infine, la guida antiusura della guida smette di usurarsi e il bordo del nastro comincia a usurarsi. È meglio sostituire le guide antiusura piuttosto che i nastri.</p>
Un perno del nastro si sposta fuori dal nastro	Perni non installati correttamente.	Reinstallare il perno. Vedere le istruzioni relative alle serie e ai modelli di nastri per le istruzioni specifiche relative alla giunzione.
Un perno del nastro si sposta fuori dal nastro.	Perno danneggiato da inceppamento o usura.	<ul style="list-style-type: none"> • Ispezionare il nastro per verificare la presenza di segni di danneggiamento. • Sostituire gli eventuali moduli del bordo del nastro o perni danneggiati. • Riparare eventuali intoppi sul telaio del trasportatore.
	Nel caso dei nastri della Serie 2200 o della Serie 2400, la punta del perno ha un angolo acuto.	Utilizzare sempre un taglio smussato sui perni. Un taglio angolato può far sì che la punta del perno si sposti oltre il dispositivo di ritenzione.

Intralox, L.L.C. USA, New Orleans, LA • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463

Intralox, L.L.C. Europe, Amsterdam, Paesi Bassi • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00

Intralox Shanghai LTD., Shanghai, Cina • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Per i dati di contatto locali e specifici del settore, visitare il sito web www.intralox.com.