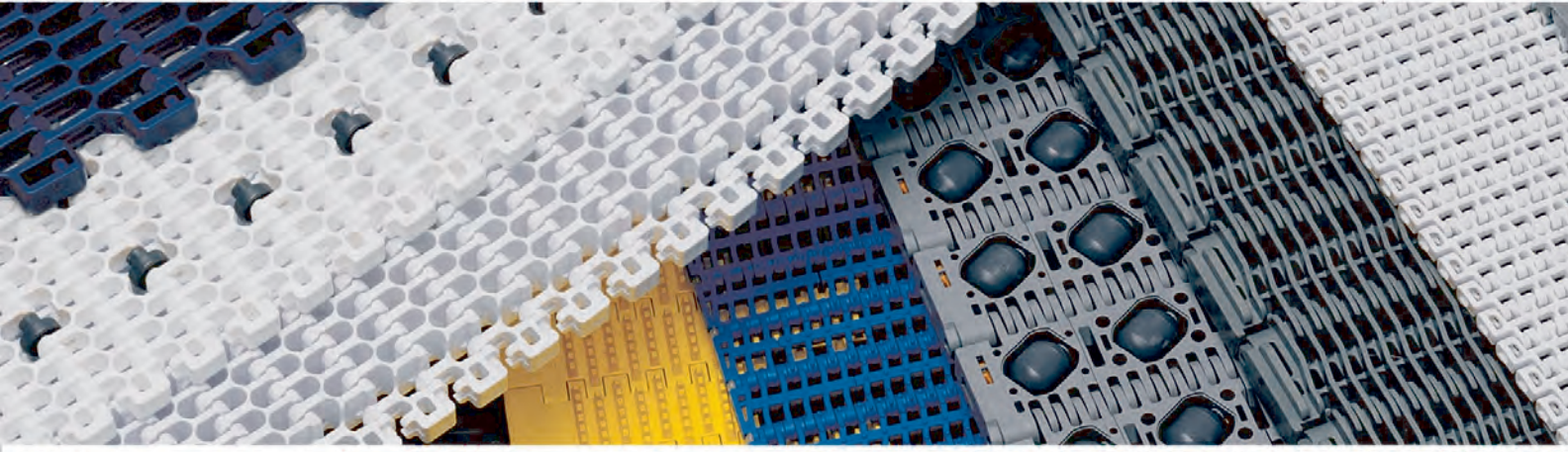


intralox®



2024 KURULUM, BAKIM VE SORUN GİDERME KILAVUZU
MODÜLER PLASTİK BANTLAR

Garanti—Intralox, LLC, kendi ürettiği ürünler için nakliyat tarihinden itibaren bir yıl süreyle normal kullanım veya hizmet dahilinde olmak kaydıyla, Intralox, LLC'nin hatalı malzeme ya da işçilik hatası içeren tüm ürünleri onaracağını veya değiştireceğini garanti eder. Aksi yazılı olarak belirtilip Intralox, LLC tarafından verilen bu tür bir onayı genişletme yetkisine sahip bir temsilci tarafından onaylanmadığı sürece başka herhangi bir garanti verilmemekte veya belirtilmemektedir.

Önemli—Intralox, LLC; Intralox, LLC ürünleriyle birlikte çalışan ve/veya birlikte çalışması amaçlanan herhangi bir makinenin tasarımının ve/veya çalışmasının; kamu güvenliği, çalışan güvenliği, güvenlik önlemleri, temizlik güvenliği, yangın güvenliği ile ilgili yerel, eyaletle ilgili ve/veya federal düzenlemelere ve standartlara veya başka herhangi bir güvenlik düzenlemesine uygun olacağını garanti etmez. **TÜM SATIN ALANLAR VE KULLANICILAR; UYGUN YEREL, EYALETTE İLGİLİ VE FEDERAL GÜVENLİK DÜZENLEMELERİNİ VE STANDARTLARINI DİKKATE ALMALIDIR.**

Dikkat—Bu kılavuzda verilen bilgiler yalnızca müşterilerimiz için destek ve servis sağlama amacını taşımaktadır. Intralox, L.L.C. bu bilgilerin doğruluğunu veya uygulanabilirliğini garanti etmemektedir ve Intralox, L.L.C., burada verilen bilgilere dayanarak ya da dayanmayarak ürünlerinin yanlış makine tasarımından, uygulamasından, kurulumundan, çalıştırılmasından, kötüye kullanılmasından ve/veya yanlış kullanılmasından doğacak maddi zararlardan ve/veya kişisel yaralanmalardan, doğrudan ya da dolaylı zararlardan ve/veya arızalardan sorumlu tutulamaz.

Uyarı—Intralox ürünleri plastikten imal edilmiştir, yanabilir. Açık aleve veya Intralox özelliklerinde belirtilenin üzerinde sıcaklığa maruz bırakılırsa bu ürünler eriyebilir ve zehirli gaz yayabilir. Intralox konveyör bantlarını aşırı sıcaklığa veya açık aleve maruz bırakmayın. Bazı ürün serilerinde ateş azdırmaz bant ürünleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Bakım—Herhangi bir konveyör bandında, dışısında veya sisteminde kurulum, temizlik, yağlama ya da bakım işlemleri gerçekleştirmeden önce yaşadığınız bölgedeki tehlikeli/depolanmış enerjinin kontrol edilmesiyle (kilitleme/etiketleme) ilgili federal, eyaletle ilgili ve yerel düzenlemeleri dikkate alın.

Laitram, LLC firmasının bağlı kuruluşudur. Dünya çapında tüm hakları saklıdır. Intralox markası, Laitram, LLC firmasının tescilli ticari markasıdır.

Müşteri hizmetleri ve mühendislik iletişim bilgileri için bkz. www.intralox.com.

Bu belgenin içeriği Intralox'un mülkiyetindedir. Alıcılar, Intralox'un yazılı izni olmadan içeriği başka bir kişiye ifşa edemez ve içeriği yalnızca Intralox ürünleriyle bağlantılı olarak kullanabilir.

İÇİNDEKİLER

GÜVENLİK.....	6	BAŞSIZ ÇUBUK.....	38
GÜVENLİK UYARILARI.....	6	SERİ 800-4.....	40
EKİPMAN KURULUMUNA GENEL BAKIŞ.....	7	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	40
GENEL BİLGİLER.....	7	BAŞSIZ ÇUBUK.....	40
MİL KURULUMU.....	7	SERİ 800-5.....	41
DİŞLİ KURULUMU.....	7	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	41
AŞINMA ŞERİDİ KURULUMU.....	12	BAŞSIZ ÇUBUK.....	41
BANT KURULUMU.....	13	SERİ 850-1.....	42
GENİŞ BANT KURULUMU.....	16	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	42
TARAKLI AKTARMA TAVASI KURULUMU.....	16	ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK.....	42
AKTARMA TAVASI KURULUMU.....	18	SERİ 888-1.....	44
AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK MONTAJI.....	21	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	44
DÜZ GİDEN BANTLAR.....	22	BANT HİZALAMASINI KONTROL EDİN.....	44
SERİ 100-1.....	23	BAŞSIZ ÇUBUK.....	44
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	23	MEDİUM SLOT (PASLANMAZ ÇELİK HALKASIZ) DİŞLİ	
ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK.....	23	KURULUMU.....	45
AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK.....	23	MEDİUM VE LARGE SLOT (PASLANMAZ ÇELİK	
YENİ BANDIN ORJİNAL BANDA EKLENMESİ.....	23	HALKALI) DİŞLİ KURULUMU.....	45
SERİ 200-1.....	25	SERİ 888-2.....	46
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	25	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	46
TERMAL OLARAK BİÇİMLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK.....	25	BAŞSIZ ÇUBUK.....	46
AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK.....	25	SERİ 900-1.....	47
DİŞLİ KURULUMU VE DÖNÜŞ YÖNÜ.....	25	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	47
BANT BİRLEŞME YERLERİNİ BAĞLAMA.....	26	ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK.....	47
SERİ 400-1.....	27	AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK.....	47
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	27	FRİCTION TOP BANT GERİDÖNÜŞ GEREKLİLİKLERİ..	48
ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK.....	27	MOLD TO WIDTH (MTW) DİŞLİ KONUMU.....	48
BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU.....	27	SERİ 900-2.....	49
AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK.....	28	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	49
DÜZ VE BAŞLANGIÇTAKİ KENARLARI BİRBİRİNE		NAYLON ÇUBUĞA GENEL BAKIŞ.....	49
EKLEME.....	28	BAŞSIZ ÇUBUK.....	49
SERİ 400-2.....	30	KİLİTLİ DİŞLİ KONUMU.....	51
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	30	SERİ 900-3.....	54
TERMAL OLARAK BİÇİMLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK.....	30	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	54
SERİ 400-3.....	31	BAŞSIZ ÇUBUK.....	54
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	31	SERİ 1000-1.....	55
BAŞSIZ ÇUBUK.....	31	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	55
SERİ 560-1.....	32	BAŞSIZ ÇUBUK.....	55
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	32	SERİ 1000-2.....	57
BAŞSIZ ÇUBUK.....	32	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	57
SERİ 800-1.....	34	ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK.....	57
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	34	SERİ 1100-1.....	58
ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK.....	34	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	58
AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK.....	34	BAŞSIZ ÇUBUK.....	58
SERİ 800-2.....	35	ORJİNAL KENAR (VERSİYON 1) İLE YENİ KENARI	
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	35	(VERSİYON 3) BİRBİRİNE EKLEME.....	59
ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK.....	35	ESKİ KENAR (VERSİYON 2) İLE YENİ KENARI	
YENİ AÇIK MENTEŞELİ FLUSH EDGE (A) İLE ESKİ		(VERSİYON 3) BİRBİRİNE EKLEME.....	59
FLUSH EDGE'İ (B) BİRBİRİNE EKLEME.....	36	SERİ 1100-2.....	60
SERİ 800-3.....	38	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	60
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	38	BAŞSIZ ÇUBUK.....	60
		ORJİNAL KENAR (VERSİYON 1) İLE YENİ KENARI	
		(VERSİYON 3) BİRBİRİNE EKLEME.....	61

ESKİ KENAR (VERSİYON 2) İLE YENİ KENARI (VERSİYON 3) BİRBİRİNE EKLEME.....	61	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	96
SERİ 1200-1.....	63	BAŞSIZ ÇUBUK.....	96
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	63	BANDIN KULLANILMASI.....	96
BANDIN GİDİŞ YÖNÜ.....	63	SERİ 7000-1.....	98
BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU.....	63	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	98
KİLİTLİ DİŞLİ KONUMU.....	64	BAŞSIZ ÇUBUK.....	98
SERİ 1400-1.....	66	SERİ 7050-1.....	99
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	66	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	99
BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU.....	66	BAŞSIZ ÇUBUK.....	99
MTW DİŞLİ KONUMU.....	67	BANDIN KULLANILMASI.....	99
KİLİTLİ DİŞLİ KONUMU.....	67	SERİ 7100-1.....	100
SERİ 1500-1.....	69	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	100
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	69	BAŞSIZ ÇUBUK.....	100
BANDIN GİDİŞ YÖNÜ.....	69	SERİ 9000-1.....	101
BAŞSIZ ÇUBUK.....	69	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	101
İÇERİLEN KENAR BANDI İLE İLK BANDIN BİRBİRİNE EKLENMESİ.....	70	BAŞSIZ ÇUBUK.....	101
KİLİTLİ DİŞLİ KONUMU.....	70	ORİJİNAL TASARIMI GÜNCELLENEN TASARIM İLE EKLEMLEME.....	101
SERİ 1600-1.....	78	GENİŞ BANTLARI EKLEMLEME.....	102
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	78	SERİ 10000-1.....	103
BAŞSIZ ÇUBUK.....	78	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	103
SERİ 1650-1.....	79	BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU.....	103
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	79	SERİ 10000-2.....	105
ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK.....	79	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	105
SERİ 1700-1.....	81	BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU.....	105
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	81	100 MM MTW DİŞLİ ÇİZGİDİŞİ DURUMU.....	106
BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU.....	81	200 MM MTW DİŞLİ ÇİZGİDİŞİ DURUMU.....	106
SERİ 1700-2.....	83	RADİUS BANTLAR.....	107
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	83	SERİ 2100-1.....	108
GENEL BİLGİLER.....	83	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	108
BAŞSIZ ÇUBUK.....	83	BAŞSIZ ÇUBUK.....	108
KONVEYÖRÜN KONTROL EDİLMESİ.....	84	SERİ 2200-1.....	109
SERİ 1750-1.....	85	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	109
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	85	BANT KURULUMU.....	109
BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU.....	85	BAŞSIZ ÇUBUK.....	109
SERİ 1800-1.....	87	YERLEŞTİRME RULOLU S2200.....	110
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	87	SERİ 2200-2.....	111
BAŞSIZ ÇUBUK.....	87	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	111
SERİ 1800-2.....	88	BANDIN GİDİŞ YÖNÜ.....	111
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	88	BAŞSIZ ÇUBUK.....	111
BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU.....	88	SERİ 2300-1.....	112
SERİ 1900-1.....	90	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	112
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	90	BAŞSIZ ÇUBUK.....	112
BAŞSIZ ÇUBUK VE SHUTTLEPLUG TUTUCU.....	90	SERİ 2400-1.....	113
KİLİTLİ DİŞLİ KONUMU.....	90	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	113
SERİ 4400-1.....	92	BANT KURULUMU.....	113
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	92	BAŞSIZ ÇUBUKLAR.....	113
GENEL BİLGİLER.....	92	YENİ DÜZ KENAR (A) İLE ESKİ DÜZ KENARI (B) BİRBİRİNE EKLEME.....	114
BAŞSIZ ÇUBUK.....	92	YERLEŞTİRME RULOLU S2400.....	115
SERİ 4500-1.....	94	SERİ 2400-2.....	116
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	94	BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	116
BAŞSIZ ÇUBUK.....	94	BANDIN GİDİŞ YÖNÜ.....	116
BANDIN KULLANILMASI.....	94	BAŞSIZ ÇUBUK.....	116
SERİ 4550-1.....	96	SERİ 3000-1.....	117

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	117
ÇELİK PİM.....	117
BÖLÜM DEĞİŞTİRME.....	117
SERİ 4000-1.....	118
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	118
ÇELİK PİM.....	118
BÖLÜM DEĞİŞTİRME.....	118
SPİRAL BANTLAR.....	119
SERİ 2600-1.....	120
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	120
BAŞSIZ ÇUBUK.....	120
S2600 OUTER EDGE & DUAL TURNİNG 2.0.....	121
SPİRAL DİŞLİ KURULUMU.....	122
SPİRAL HAREKET YÖNÜ.....	123
SERİ 2700-1.....	124
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	124
BAŞSIZ ÇUBUK.....	124
DÜZ KENARI KAPALI DELİKLİ S2700 2.2/2.7 RADIUS.....	125
SPİRAL DİŞLİ KURULUMU.....	126
SERİ 2800-1.....	127
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	127
BAŞSIZ ÇUBUK.....	127
SPİRAL DİŞLİ KURULUMU.....	128
SERİ 2850-1.....	130
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	130
BAŞSIZ ÇUBUK.....	130
SERİ 2900-1.....	131
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	131
BAŞSIZ ÇUBUK.....	131
S2900 SPİRAL DIRECTDRİVE.....	132
S2900 SPİRAL GTECH 1.6 VE 2.2.....	132
SERİ 2950-1.....	134
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR.....	134
BAŞSIZ ÇUBUK.....	134
BANDI DEPOLAMA ÖNERİLERİ.....	135
DEPOLAMA ÖNERİLERİ.....	135
DEPOLAMA UYARILARI.....	135
ÖNLEYİCİ BAKIM.....	136
BANT HATVESİ UZAMASI.....	136
SORUN GİDERME.....	138
DÜZ GİDEN BANTLAR.....	138
RADIUS BANTLAR.....	142
İNDEKS.....	

GÜVENLİK

GÜVENLİK UYARILARI

Intralox bantları takmadan, çıkarmadan, bakımını yapmadan veya sorunları gidermeden önce aşağıdaki güvenlik uyarılarını inceleyin.

Bazı bantlarda kısırtma noktaları vardır. Bu bantlar için bu talimatların ilgili bölümünde bir güvenlik uyarısı da yer almaktadır. Bu bantlar birlikte verilen uyarı etiketinde bu tehlike hakkında eksiksiz bilgiler yer alır.

Simge	Mesaj	Simge	Mesaj
	UYARI Bu bant parmakları sıkıştırarak yaralayabilir. Hareket halindeki bir banda asla dokunmayın! Bakım yapmadan önce konveyörü durdurun.		Ellerinizi ve parmaklarınızı hareketli parçalardan uzak tutun.
	Tüm uygun kilitleme/etiketleme ve güvenlik prosedürlerini takip edin ve uygun PPE kullanın.		

EKİPMAN KURULUMUNA GENEL BAKIŞ

GENEL BİLGİLER

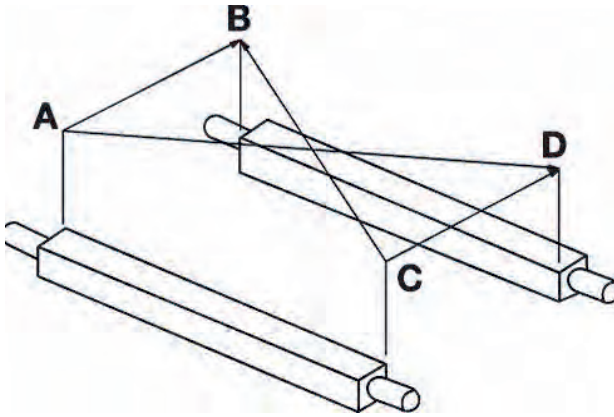
Bir Intralox bandı takmadan önce, miller, dişliler ve diğer bileşenler takılmalıdır.

EK KAYNAKLAR

Sık sorulan kurulum ve bakım soruları için yanıt sağlayan öğretici videolara www.intralox.com/resources/how-to-videos adresinden ulaşılabilir.

MİL KURULUMU

- Mil hizalamasını kontrol etmek ve millerin konveyör çerçevesi eşit olmadığından dahi paralel olduğundan emin olun.



Şekil 1: AD ile BC ve AB ile CD birbirine eşitse miller birbirine hizalanmıştır.

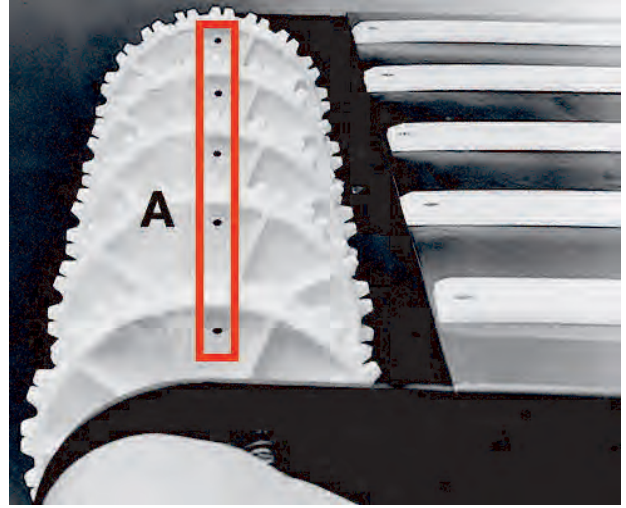
- Bandın doğru şekilde ilerlemesi için milleri konveyör boyunca aynı göreceli konumda hizalayın.

DİŞLİ KURULUMU

DİŞLİ HİZALAMASI

- Dişli dişlerini aynı konumda hizalayın. Milden aşağı bakarak kontrol edin.

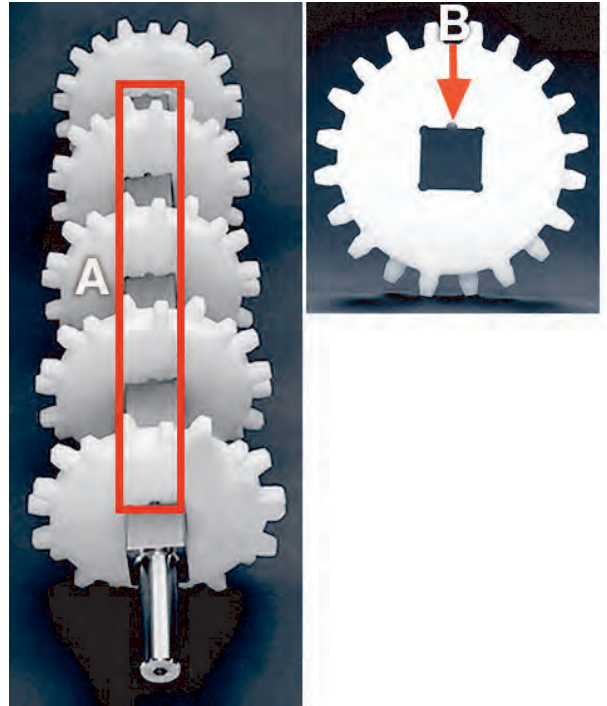
- Diş sayısı tek olmayan tüm dişlilerin milin aynı tarafında hizalandığından emin olun.



A Pilot deliklerin hizalandığından emin olun

Şekil 2: Hizalanmış dişlileri olan mil

- Diş sayısı 4'e tam bölünemeyen dişliler kare şaftlara takılırken, dişli hizalama çentikleri ile hizalı olduğundan emin olun.



A Çentikler hizalanmış

B Dişli hizalama çentikleri

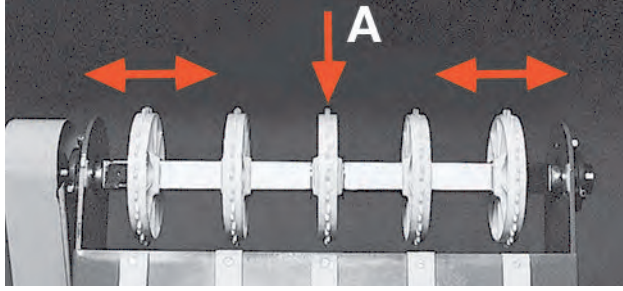
Şekil 3: Dişli hizalama çentiklerinin hizalandığından emin olun

MİL ÜZERİNDE DİŞLİ KONUMLARI

NOT: Bu bilgiler Seri 888, Seri 2600, Seri 2700, Seri 2800 veya Seri 2900 için geçerli değildir. Daha fazla bilgi için gelecek sayfalardaki ilgili bölümlere bakın.

EKİPMAN KURULUMUNA GENEL BAKIŞ

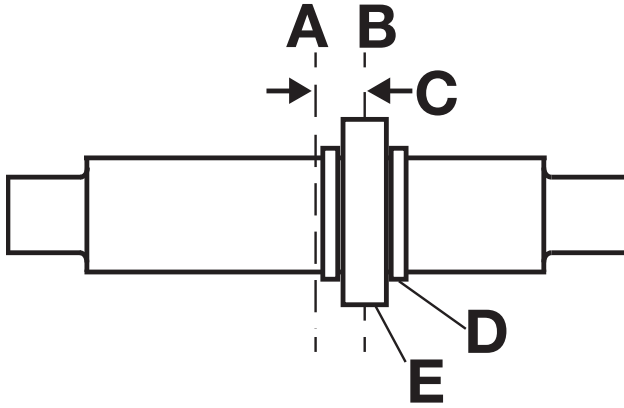
- Uygun yanal izleme için tahrik şaftları ve boş döner şaftlarının her birine bir dişli sabitleyin.



A Kilitli dişli

Şekil 4: Tahrik ve boş döner millerinde birer zincir dişlisini kilitleyin

- Kilitli dişlileri her bir milde aynı konuma getirin.
- Şaft üzerindeki kilitli olmayan dişlilerin bant uzaması ve kısalması ile serbestçe hareket edebildiğinden emin olun.
- Sadece iki dişli varsa yalnızca tahrik yatağı tarafındaki dişliyi sabitleyin.



- A mil merkez hattı
B dişli merkez hattı
C merkez dişli çizgi dışı
D tutma bileziği
E dişli

Şekil 5: Kilitli dişli konumu

- Merkez dişli çizgidişi durumu ve maksimum dişli aralığı bilgileri için aşağıdaki tabloya bakın.

Merkez Dişli Sapması						
Seri	Halka Sayısı	Ofset		Maks. Dişli Aralığı		Notlar
		inç	mm	inç	mm	
100	çift	0	0	6	152	
	tek	0,12	3	6	152	
200	çift, tek	0	0	7,5	191	
200 Raised Rib	çift, tek	0,09	2,3	7,5	191	
400	çift	0	0	6	152	
	tek	0,16	4	6	152	
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	Bkz. Rulo Bantlar için Merkez Dişli Çizgidişi.					
560	çift	0,5	12,7	6	152	
	tek	0	0	6	152	
800	çift, tek	0	0	6	152	
800 Angled EZ Clean dişliler	çift, tek	0,16	4	6	152	6, 10 ve 16 dişli olan dişlilerin bant merkez hattına yerleştirilmesini sağlayın.

EKİPMAN KURULUMUNA GENEL BAKIŞ

Merkez Dişli Sapması						
Seri	Halka Sayısı	Ofset		Maks. Dişli Aralığı		Notlar
		inç	mm	inç	mm	
800 Raised Rib	çift	3	76	6	152	
	tek	0	0	6	152	
850	çift, tek	0	0	6	152	
888	Çizgidışılık ve halka sayısı için Medium Slot (Paslanmaz Çelik Halkasız) Dişli Kurulumu veya Medium ve Large Slot (Paslanmaz Çelik Halkalı) Dişli Kurulumu bölümüne bakın.					
900	çift	0	0	4	102	
	tek	0,16	4	4	102	
900 Open Flush Grid	Çizgidışılık ve halka sayısı için Kilitli Dişli Konumu bölümüne bakın.					
1000	çift	0	0	6	152	
	tek	0,25	6,44	6	152	
1000 Insert Roller, High Density Insert Roller	çift	1,5	38,1	6	152	
	tek	0	0	6	152	
1000 High Density Insert Roller 85 mm	çift	1,67	42,5	6	152	
	tek	0	0	6	152	
1100	çift (tam)	0	0	4	102	8 ve 12 dişli olan çelik dişliler, bant merkez hattına yerleştirilebilir.
	tek (tam)	0,5	12,7	4	102	
	çift, tek	0,25	6,35	4	102	0,5 inçlik (12,7 mm) artışlarla çift veya tek halka sayısı. 8 ve 12 dişli olan çelik dişliler, bant merkez hattına yerleştirilebilir.
1100 EZ Track dişlileri	çift (tam)	0,19	4,8	4	102	
	tek (tam)	0,31	7,9	4	102	
	çift, tek	0,06	1,52	4	102	0,5 inçlik (12,7 mm) artışlarla çift veya tek halka sayısı
1200				6	152	Çizgidışılık ve halka sayısı için Kilitli Dişli Konumu bölümüne bakın.
1400	çift	0	0	6	152	
	tek	0,5	12,7	6	152	
1400 FG				6	152	Çizgidışılık ve halka sayısı için Kilitli Dişli Konumu bölümüne bakın.
1500				6	152	Çizgidışılık ve halka sayısı için Kilitli Dişli Konumu bölümüne bakın.
1600	çift, tek	0	0	4	102	
1650	çift, tek	0,25	6,4	4	102	20 dişli olan dişlinin çizgidışı değeri sıfırdır.
1700	çift	0,5	12,7	4	102	
	tek	0	0	4	102	
1750	çift	0	0	4	102	Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın.
	tek	0,5	12,7			
1800	çift, tek	0	0	6	152	
1900				3	76	Çizgidışılık ve halka sayısı için Kilitli Dişli Konumu bölümüne bakın.
2100	çift, tek	1,97	50	3,94	100	
2200	çift	0,25	6,4	4	102	Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının soluna doğru çizgidışı.
	tek	0,25	6,4	4	102	Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sağına doğru çizgidışı.
2300	çift	0	0	6	152	
	tek	1,5	38	6	152	
2400	çift	0,125	3,2	6	152	Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının soluna doğru çizgidışı.
	tek	0,125	3,2	6	152	Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sağına doğru çizgidışı.
2600	çift, tek	0	0	8	203	

EKİPMAN KURULUMUNA GENEL BAKIŞ

Merkez Dişli Sapması						
Seri	Halka Sayısı	Ofset		Maks. Dişli Aralığı		Notlar
		inç	mm	inç	mm	
2700	çift, tek	0	0	8	203	
2800	çift	0	0	6	152	
	tek	0,5	12,7	6	152	
4400	çift, tek	0,5	12,7	9	229	
4500	çift	0,5	12,7	6	152	
	tek	0	0	6	152	
4500 çift dişli dişliler	çift	0	0	6	152	
	tek	0,5	12,7	6	152	
9000	çift	0,5	12,7	4	102	
	tek	0	0	4	102	
10000 menteşe tahriki (tercih edilir)	çift	0,25	6,3	5,91	150	Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının soluna doğru çizgidişi.
	tek	0,25	6,3	5,91	150	Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sağına doğru çizgidişi.
10000 orta tahrik	çift	0,25	6,3	5,91	150	Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sağına doğru çizgidişi.
	tek	0,25	6,3	5,91	150	Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının soluna doğru çizgidişi.
	Sıra Başına Rulo Sayısı					
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	çift	0	0	6	152	
	tek	1	25,4	6	152	

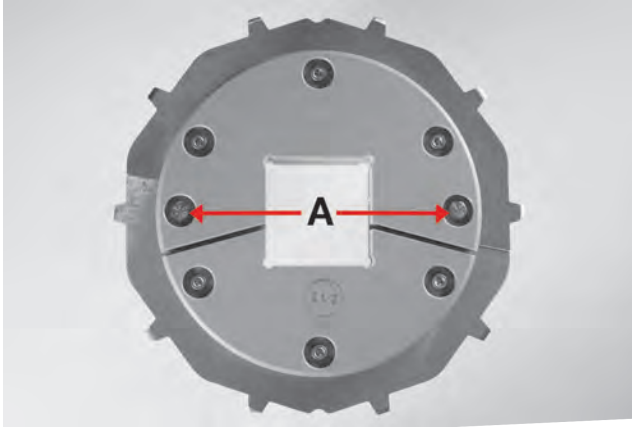
RULO BANTLAR İÇİN MERKEZ DİŞLİ ÇİZGİDİŞİ

Rulo Bantlar için Merkez Dişli Çizgidişi						
Seri	Rulo Sayısı	Ofset		Maks. Dişli Aralığı		Notlar
		inç	mm	inç	mm	
400	çift	0	0	6	152	
	tek	1	25,4	6	152	
4500	çift	0	0	6	152	
	tek	1	25,4	6	152	
4550	çift	0	0	6	152	
	tek	1	25,4	6	152	
7000	4'e tam bölünebilir	1	25,4	6	152	Rulo sayısı = inç cinsinden bant genişliği - 1 (mm cinsinden bant genişliği/25,4 - 1)
	4'e tam bölünemez	0	0	6	152	
7050	8'e tam bölünebilir	1	25,4	6	152	
7050	8'e tam bölünemez	0	0	6	152	

PARÇA DİŞLİ TORKU ÖZELLİKLERİ

Parça dişlilerin aşağıdaki teknik özelliklere göre sıkıldığından emin olun: 8,3-10,4 lb fit (11,3-14,1 Nm).

NOT: S7000 parça dişlilerde, Intralox tarafından sağlanan iki (2) alyan başlı cıvatayı SIKMAYIN veya AYARLAMAYIN. Altı (6) altıköşe cıvata gereken şekilde ayarlanabilir.

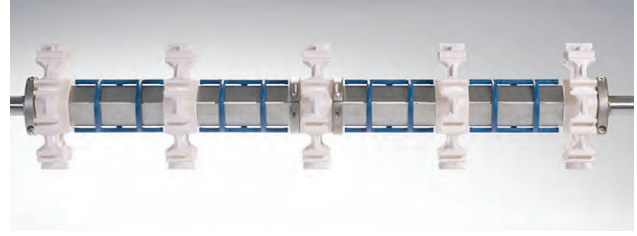


A alyan başlı cıvata
Şekil 6: S7000 parça dişli

DİŞLİ ARA PARÇALARI

GENEL BİLGİLER

Intralox dişli ara parçaları, dişliler arasındaki önerilen mesafeyi korumak üzere uygun maliyetli, gıdalar için güvenli bir yöntem sağlamak için tasarlanmıştır.



Şekil 7: Mil üzerinde dişli ara parçası

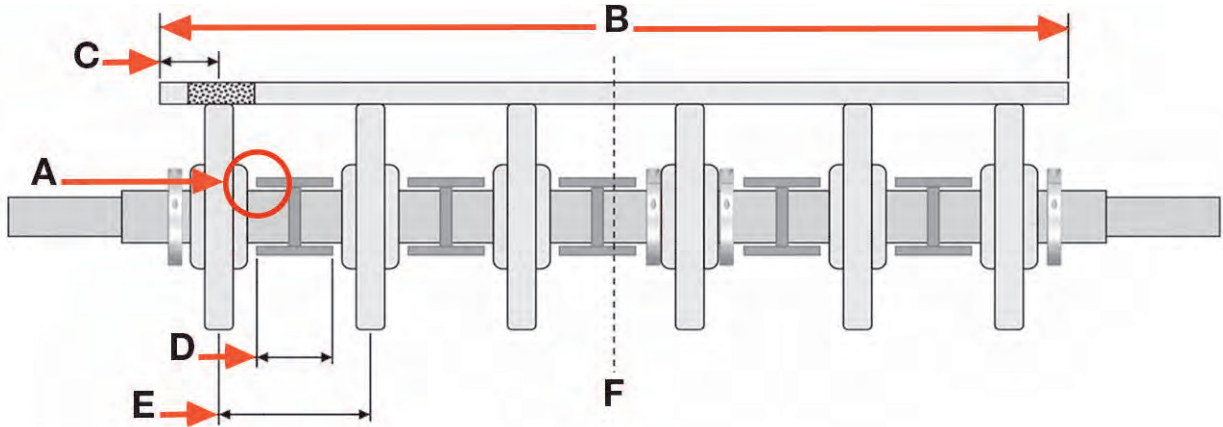
DÜZENEK

1. Uygulamanıza özel dişli ara parçası teknik özellikleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Örnek teknik özellikler için bkz. [Dişli Ara Parçası Teknik Özellikleri](#)

2. Mil merkez hattını belirleyin.

DİŞLİ ARA PARÇASI TEKNİK ÖZELLİKLERİ

Aşağıdaki şekil yalnızca bir örnektir. Uygulamanıza yönelik gerçek özellik ve parça miktarları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



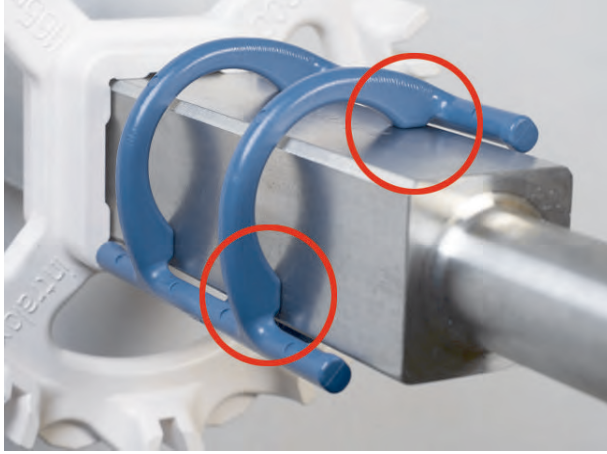
- A Dişli ile ara parça arasındaki mesafe
B Bant genişliği
C Dişli çizgidişliliği
D Dişli ara parçası genişliği
E Dişliler arasındaki mesafe
F Mil merkez hattı

Şekil 8: Örnek tahrik mili teknik özelliği

DÜZENEK

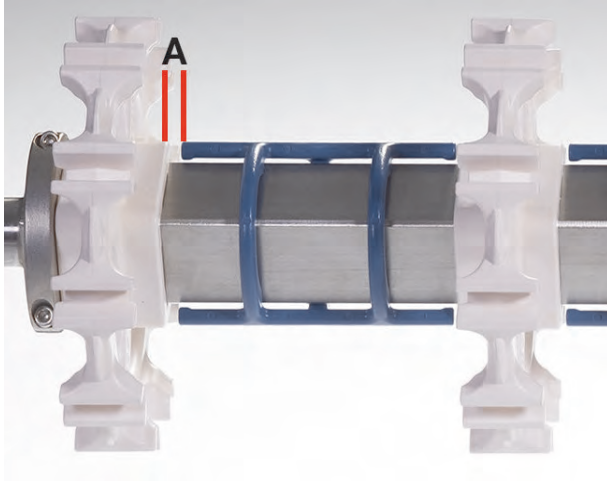
1. Mili konveyör çerçevesinden ayırın.
2. Mevcut bir konveyörü değiştiriyorsanız mildeki tüm dişlileri ve tutma bileziklerini çıkarın.
3. Milin bir ucuna bir tutma bileziği takın. Uygun konumu belirlemek için Intralox Müşteri Hizmetleri tarafından sağlanan teknik özellikleri kullanın.
4. En dıştaki dişliyi milin üzerine yerleştirin.
5. Mile bir dişli ara parçası yerleştirin.

6. Ara parça üzerindeki düz kısmın milin düz kısmına dayandığından emin olun.



Şekil 9: Ara parçanın milin düz kısmına dayandığından emin olun

7. Dişli ara parçasını dişliye doğru kaydırın. Dişli ile ara parça arasındaki önerilen mesafeyi belirlemek için Intralox Müşteri Hizmetleri tarafından sağlanan teknik özellikleri kullanın.

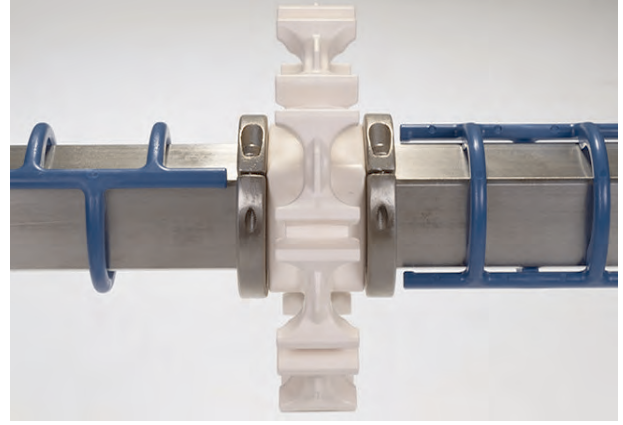


A Dişli ile ara parça arasındaki mesafe

Şekil 10: Dişli ile ara parça arasındaki mesafe

8. Dişliler arasında önerilen mesafeyi bırakarak bir dişliyi milin üzerine kaydırın.
9. Dişlileri ve ara parçaları milin üzerine kaydırmaya devam edin ve milin merkez hattına kadar her bir dişli ile ara parça arasında eşit mesafe bırakın.

10. Sağlanan teknik özelliklere uygun olarak, mil merkez hattında mile bir tutma bileziği yerleştirin.



Şekil 11: Tutma bileziğini merkez hattına yerleştirin

11. Merkez dişliyi konumlandırın ve kilitleyin.
12. Mile bir tutma bileziği yerleştirin.
13. Tüm dişliler ve ara parçalar mil üzerinde olana kadar, her bir dişli ile ara parça arasında eşit mesafe bırakarak mile ara parçalar ve dişliler eklemeye devam edin.
14. Milin ucuna bir tutma bileziği takın.
15. Mili konveyör çerçevesine takın.

AŞINMA ŞERİDİ KURULUMU

Plastik aşınma şeridi kurulumu termal genleşme veya daralma için uygun olmalıdır.

İÇ İÇE GEÇMELİ EK AŞINMA ŞERİTLERİ

1. Konveyörün boştaki ucundan başlayarak ilk aşınma şeritlerinden dilleri kesin ve ön kenarları şevleyin.

2. Aşınma şeritlerini yerine yerleştirin.

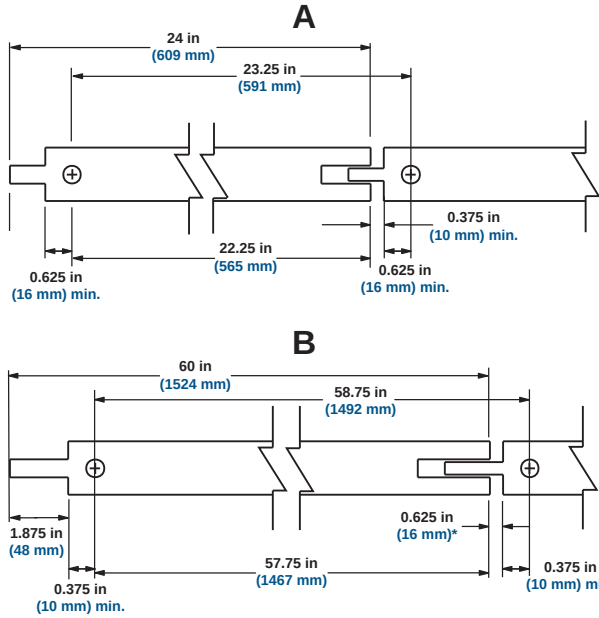
3. Aşınma şeridi ve çerçevede 0,25 inç (6 mm) delik açın.

NOT: Montaj öncesinde, diller ve oyuklar arasında uygun açıklık bulunduğundan emin olun. Tüm dillerin boş döner şaftına dönük olduğundan emin olun.

4. Plastik civata ve somunu kullanarak aşınma şeritlerini çerçeveye sabitleyin.

5. Konveyörün tahrik ucuna doğru ilerleyerek bu işleme devam edin.

6. Tahrik ucundaki fazla aşınma şeritlerini kesin ve aşınma şeritlerini çerçeveye sabitleyin.



A Boş döner uç

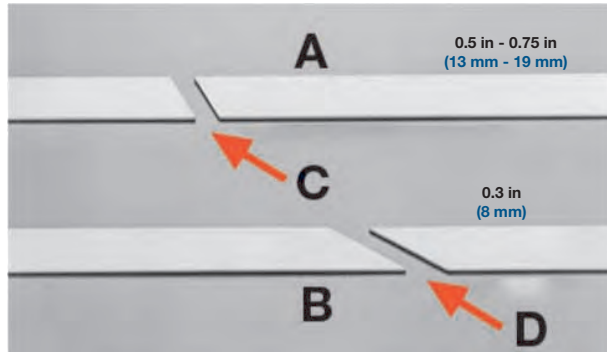
B Tahrik ucu

* Minimum

Şekil 12: İç İç Geçmeli Ek Aşınma Şeritleri

DÜZ VE AÇILI AŞINMA ŞERİTLERİ

1. Aşınma şeritlerinin karşı uçlarını şevleyin.
 - a. Yatay ile 30 derece açı sağlanması ve 0,30 inç (8 mm) açıklık bırakılması genellikle en iyi sonucu verir.
 - b. Aşırı koşullarda 60° açı gereklidir. Aralık termal genişleme hesaplamalarına göre belirlenmelidir.



A Çalışma sıcaklığı 100°F (37°C) veya daha yüksek

B Çalışma sıcaklığı 100°F (37°C) veya daha düşük

C 60,00 derece

D 30,00 derece

Şekil 13: Aşınma şeritlerinin karşı uçlarını şevleyin

2. Aşınma şeritlerini yerine yerleştirin ve bandın sorunsuz bir şekilde çalışabilmesi için aşınma şeridi birleşme konumlarında sarkma yarattın.

3. Konveyörün boştaki ucunda çerçevede ve aşınma şeritlerinde 0,25 inç (6 mm) büyüklüğünde bir delik açın.
4. Plastik civata ve somunu kullanarak aşınma şeritlerini çerçeveye sabitleyin.
5. Merkez hatlarında konveyörün tahrik ucuna doğru ilerleyerek 2 ft (0,61 m) ile 5 ft (1,52 m) aralıklarla aşınma şeritleri ve çerçevede yuvalı delikler açın.
6. Tahrik ucundaki fazla aşınma şeritlerini kesin ve aşınma şeritlerini çerçeveye sabitleyin.

BANT KURULUMU

HAZIRLIK

Aşağıdaki prosedürler, Intralox bant uygulama sisteminin kurulumu için temel talimatları içerir. Tüm konveyörler aynı değildir. Her konveyör çerçevesinde ve her uygulamada özel olarak ele alınması gereken noktalar olabilir. Bir bandı takmadan veya çıkarmadan önce aşağıdaki bilgileri gözden geçirin.

- Çoğu kurulumda Intralox bant uygulama sistemi değiştirilen bant ile aynı taşımayolunda çalışabilir.
- Taşımayollarının temiz, iyi durumda olduğundan ve bant aşınması nedeniyle oyuk oluşumu ve kalıntı bulunmadığından emin olun.
- Mevcut aşınma şeridi malzemesinin yeni bant ile uyumlu olduğundan emin olun.
- Hasarlı, eskimiş veya uyumsuz aşınma şeritlerini gereken şekilde değiştirin.

ÜSTTEN VE ALTAN DENETLEME

Bant geometrisi üst ve alttan simetrik değilse kurulum öncesinde üstten (ürün taşıma yüzeyi) ve alttan (dişli tahrik yüzeyi) özel bir kontrol yapılmalıdır. Açık alanlı bantlarda bazı ayırt edici özellikler aşağıda verilmiştir:

- Alt tarafta dişli dişinin bağlanması için tasarlanmış bir geometri mevcuttur (tahrik sürgüsü, tahrik bölmeleri).
- Üst tarafta kapalı menteşe, alt tarafta is açık menteşe tasarımı bulunur.
- Orta sürgüler/sırt kısımları, üst tarafta altta olduğundan daha geniştir.
- Çubuğun ucu genellikle alt tarafta daha açıktır.

Hâlâ net olarak anlaşılmadıysa özel seri ve stil için *Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Uygulaması Mühendislik Kılavuzu* içindeki bant çizimine başvurun.

STANDART BANT KURULUMU

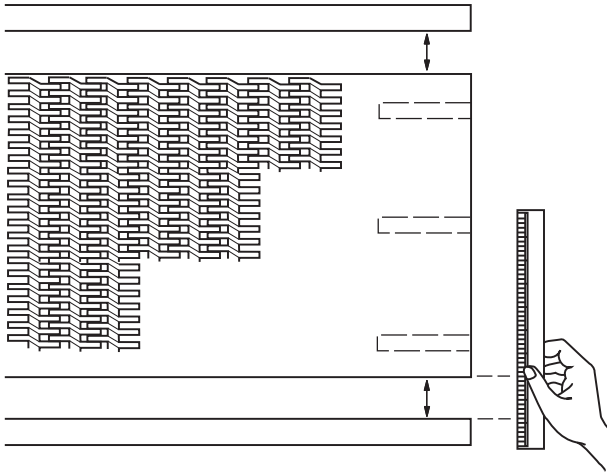
1. Mil ağırlık gergisi varsa ayarı gevşek veya bandı gevşet konumuna getirin.

2. Taşımayolunu konveyör tahrik ucundan aşağı doğru besleyin.



Şekil 14: Bandı tahrik ucundan besleyin

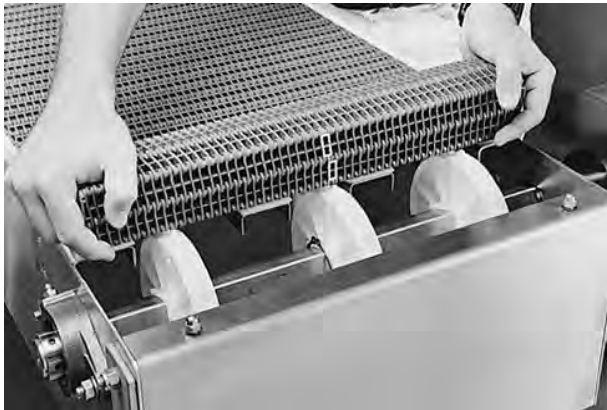
3. Bandı konveyör çerçevesinde ortalayın, kilitli dişlinin konumunu not edin.
4. Bant kenarları ve konveyör çerçevesi arasında bant genişlemesine olanak sağlayacak kadar açıklık bulunduğundan emin olun.



Şekil 15: Bant kenarı ile çerçeve arasındaki mesafeyi ölçün

5. Bandı boş dişlilerin çevresine sarın, dişlilerin hizalı ve yerinde olduğundan emin olun. İki dış dişli, banda dış bant kenarlarından 1,5 inç (38 mm) ile 2 inç (51 mm) arası mesafeden bağlamalıdır.

NOT: Seri 1100 için iki dış dişli, dış bant kenarlarından 1 inç (25,4 mm) mesafeden bağlamalıdır.



Şekil 16: Bandı boş dişlilerin etrafına sarın

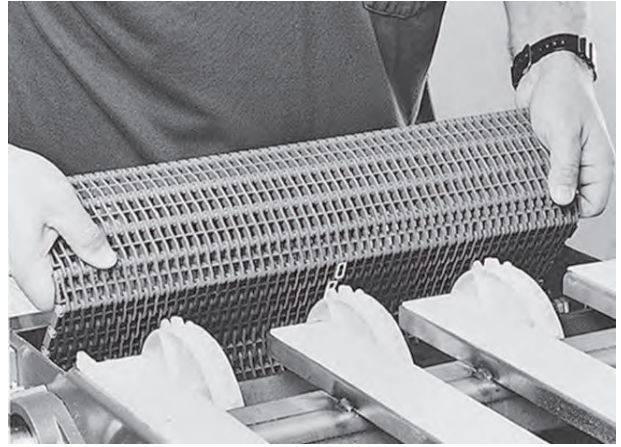
6. Boş dişlilerin çevresine sarıldıktan sonra bandı tahrik dişlilerine ulaşana kadar geridönüşten aşağı doğru besleyin.



Şekil 17: Bandı geridönüşten besleyin

7. Bandı tahrik dişlilerinin çevresine sarın, tahrik ucu ve boştaki uçtaki kilitli dişlilerin aynı yanal konumda tutulduğundan emin olun.

NOT: Bandın tahrik ucu ve boş uçtaki kilitli dişlileri aynı konumda etkinleştirdiğinden emin olun. Bunun yapılmaması bantta çizgi kaçmasına neden olabilir.



Şekil 18: Bandı tahrik dişlilerinin etrafına sarın

8. Halaları bağlamak için bant uçlarını birbirine itin ve kenarların doğru şekilde hizalandığından emin olun.



Şekil 19: Bant uçlarını birbirine itin

9. Yerleştirme işlemini kolaylaştırmak için çubuğu açılı olarak bağlayın.



Şekil 20: Çubuğu açılı olarak bağlayın

10. Son düzenlemelerden sonra, bant uçlarını birleştirmek için bir çubuk yerleştirin (bant serisi ve stiline uygun talimatları inceleyin).



Şekil 21: Çubuğu itin

11. İlk bant hatvesini ölçüp kaydedin. Bant hatvesi uzamasını izlemek için ilk bant hatvesinin ölçülüp kaydedilmesi gerekir. Daha fazla bilgi için bkz. [Bant Hatvesi Uzaması](#).

MONTAJIN KONTROL EDİLMESİ

1. Tahrik milinin birkaç defa dönmelerini sağlayacak şekilde konveyörü yavaşça çalıştırın veya bandı manuel olarak ileri itin.
2. Bant hareket ederken tahrik şaftı ile boş döner şaftı bandı tamamen etkinleştirdiğinden ve bandın düzgün şekilde ilerlediğinden emin olun.



Ellerinizi ve parmaklarınızı hareketli parçalardan uzak tutun.

3. Dişlilerin bandı düzgün şekilde etkinleştirmesi ve bandın doğru şekilde ilerlemesi durumunda, mil yatakları ve konveyör çerçevesinin doğru şekilde hizalandığından emin olun.
 - a. Bant ve dişlilerin etkinleşmemesi durumunda bu bölümdaki [Dişli Kurulumu](#) ve [Bant Kurulumu](#) prosedürlerini yineleyin.
 - b. Bandın düzgün şekilde ilerlememesi halinde her iki şafttaki dişli konumlarını kontrol edin. Bu bölümdaki [Dişli Kurulumu](#) kısmına bakın.

BANT UZUNLUĞU DEĞİŞİMLERİ

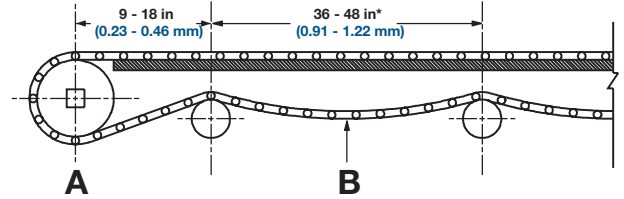
Modüler plastik bantlar için boyut değişimleri normaldir. Bant uzunluğu değişimlerini izlemek ve yönetmek için aşağıdaki yönergeleri kullanın.

- Geçici uzunluk değişimlerine uyum sağlamak için düzenli olarak zincir sarkmasını ölçüp ayarlayın. Bkz. [Zincir Sarkması](#).
- Kalıcı uzunluk değişimlerine uyum sağlamak için bant hatvesini düzenli olarak ölçün ve bant uzunluğunu ayarlayın. Bkz. [Bant Hatvesi Uzaması](#).
- Alıştırma sürecinde zincir sarkması ve bant hatvesi ölçüm sıklığını artırın. Bkz. [Alışma Dönemi](#).

ZİNCİR SARKMASI

1. Gerekli olması halinde bant gerilimi için uygun zincir sarkmasını elde etmek üzere bant sırası ekleyin veya çıkarın ya da ağırlık gergisini ayarlayın.

NOT: Doğru zincir sarkmasının hesaplanması hakkında ilave bilgi için bkz. [Intralox Konveyör Bant Uygulaması Mühendislik Kılavuzu, Tasarım Yönergeleri](#).



A Tahrik dişlisi

B Zincir sarkması: çalışma sıcaklığı sırasında 1 inç (25,4 mm) ile 6 inç (152 mm) arasında ayarlanır

* Seri 100, Seri 400 ve Seri 1200 hariç tümü için. Bu serilerde 48 inç (1219 mm) ile 60 inç (1524 mm) arasında bir aralığa sahip rulolar olmalıdır

Şekil 22: Düzgün zincir sarkması

Rulo Çapı	
Bant Hatvesi	Minimum Rulo Çapı
0,6 inç, 1,0 inç	2 inç (51 mm)
1,25 inç, 1,5 inç, 2,0 inç, 2,5 inç	4 inç (102 mm)

2. Bant uygun şekilde gerdirildikten ve sorunsuz bir şekilde çalışmaya başladıktan sonra çubuğu yerine sabitleyin. (Kayış seriniz ve tarzınıza ilişkin özel talimatlara bakın.)

ALIŞMA DÖNEMİ

Alıştırma dönemi, genellikle çalışma sürecinin ilk birkaç gününde oluşur. Uygulama ve ortama bağlı olarak, bantlar alışma dönemi sırasında toplam uzunluklarının %0,5 ile %1'i arasında uzar.

Bant uzaması aşırı olduğunda, uygun zincir sarkması ve bant gerilimini sağlamak için bir ya da daha fazla modül sırasını çıkarın. Kilit örgü desenli bantlarda, bant uzunluğunu ayarlamak için eşit sayıda bant sırası ekleyin veya çıkarın. Eşit sayıda sıra eklenip çıkarıldığında kilit örgü deseni korunur.

GENİŞ BANT KURULUMU

Geniş konveyörlere bant uygulaması kurulumu dar konveyörler için olandan daha zordur. Bandın çekilmesi için konveyör motorunun kullanılması, kurulumu kolaylaştırabilir.

NOT: Gerekli olması halinde Intralox'tan bant gergisi satın alınabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

1. Bandın bant uçları birleşmeden önce zincir sarkması oluşturmaması önlemek için takoz veya rulolar arasında bant genişliği boyunca destekler yerleştirin.



Şekil 23: Destekleri bant genişliği boyunca yerleştirin

2. Boş uçtan başlayarak bandı taşıyıcı yolu üzerinden kaydırın.
3. Bandı tahrik dişlilerinin etrafına sarın.
4. Tahrik dişlilerine sarıldıktan sonra bandı taşıyıcıyolundan aşağı çekmek için motoru kullanın.
5. Bandı taşıyıcıyolundan aşağı çekerken bandı manuel olarak geridönüşten besleyin ve bant kesitlerini eklemeye devam edin.
6. Geridönüşteki bant konveyörün boş ucuna ulaştığında yukarı doğru çekin ve boştaki dişlilerin etrafına sarın. Geri kaymayı önlemek için yeterli miktarda bandı yukarı çekin.
7. Bandın hareket etmesini önlemek için boş döner şaftını yerine sabitleyin.
8. Bant uygun uzunlukta olduğunda ve bant uçları kapatıldığında, menteşeleri hizalayın.
9. Bant uçlarını birleştirmek için bir çubuk yerleştirin (bant serisi ve stilinize uygun talimatları inceleyin).
10. Bant birleştirildikten sonra motor çalışma yönünü tersine çevirin ve bandı sıkı duracak şekilde çekin.
11. Motoru normal çalışma yönüne getirin.
12. Zincir sarkmasını doğru ayarlamak için ağırlık gergisini (sağlanmışsa) ayarlayın ve bant sırası ekleyin veya çıkarın.
13. 1. adımda eklenen adımları çıkarın.
14. Son düzenlemelerden sonra çubuğu yerine sabitleyin (bant stilinize uygun talimatlara bakın).
15. Bant kapatıldıktan sonra, bandın doğru şekilde ilerlediğinden emin olmak için konveyörü çalıştırın.

TARAKLI AKTARMA TAVASI KURULUMU

Sorunsuz çalışma için taraklı aktarma tavaasının doğru şekilde takılması gerekmektedir. Doğru kurulum, özellikle bandın termal genişlemesinin kayda değer miktara ulaşmasına neden olacak şekilde sıcaklık değişikliklerinin fazla olduğu kurulumlarda kritik önem taşır.

Taraklı aktarma tavaları, Intralox plastik omuzlu cıvata delikleriyle üretilir.

NOT: Intralox taraklı aktarma tavaları Raised Rib bantlarla birlikte çalışır.

- Taraklı aktarma tavalarını yalnızca levha yuvalarındaki Intralox plastik cıvatalarını kullanarak takın.

NOT: YALNIZCA Intralox plastik omuzlu cıvatalar kullanın. Diğer her türden omuzlu cıvata, ekipmana hasar verebilir.



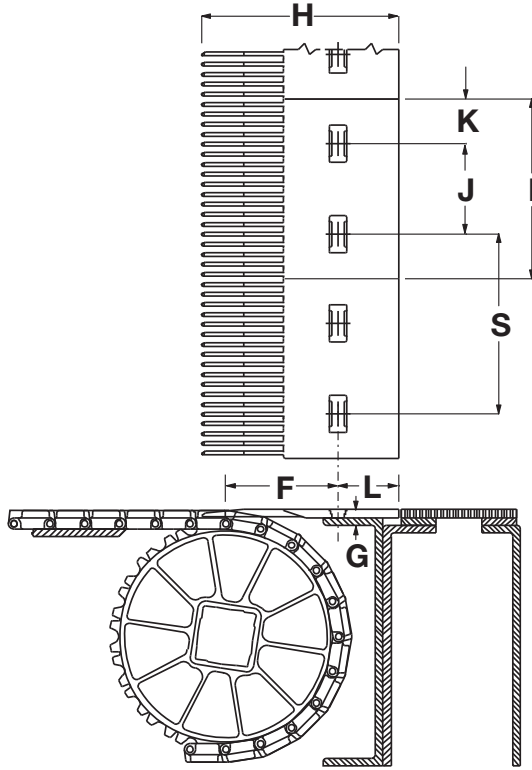
Şekil 24: Intralox plastik cıvataları kullanarak taraklı aktarma tavalarını takın

- Levhaları aşırı sıkıya çalışmayın. Gevşek yerleştirme, levhaların yanıl olarak hareket edebilmesini sağlar, bu, bant genişmesi ve daralması için gereklidir.

NOT: Taraklı aktarma tavaası sınırlı genişlemeye izin verir. Kurulumun büyük sıcaklık değişikliklerine sahip geniş bant kullanımını içermesi halinde Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

- Parmakla taşıma levhalarının çift sayı olabilmesi için bandın merkez çizgisinden yerleştirme yapın. Tek sayıda tava için merkez çizgisine oturtun. Taraklı aktarma tavaası, menteşe çubuğu üst orta noktada olacak şekilde bant ile +0,03 inç (0,8 mm), -0,00 hizalı olmalıdır.

EKİPMAN KURULUMUNA GENEL BAKIŞ



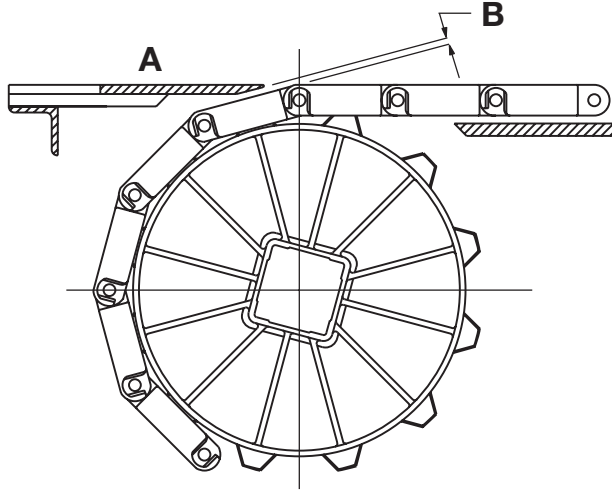
Şekil 25: Taraklı aktarma tavalarının konumu

Taraklı Aktarma Levhası Montajı İçin Ölçü Gereklilikleri																		
	Standart												Cam Taşıma					
	S100 ve S2400		S400		S1200		S900				S1900		S400		S1200		S1900	
							6 inç (152 mm)		4 inç (102 mm) Değiştirme									
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
F	2,38	61	3,50	89	3,50	89	3,50	89	2,38	61	3,50	89	3,50	89	3,50	89	3,50	89
G	0,19	5	0,31	8	0,31	8	0,25	6	0,19	5	0,31	8	0,31	8	0,31	8	0,31	8
H	5,83	148	7,25	184	7,25	184	6,50	165	5,83	148	6,11	155	8,26	210	8,26	210	6,11	155
I	3,96	101	5,91	150	5,91	150	5,92	150	3,94	100	5,91	150	5,91	150	5,91	150	5,91	150
J	2,50	64	3,00	76	3,00	76	3,00	76	2,18	55	3,00	76	3,00	76	3,00	76	3,00	76
K	0,74	19	1,45	37	1,45	37	1,45	37	0,90	23	1,45	37	1,45	37	1,45	37	1,45	37
L	2,00	51	2,00	51	2,00	51	2,00	51	2,00	51	5,50	140	5,50	140	5,50	140	5,50	140
S	Ortam Sıcaklıklarında Aralık																	
	PP 3,979 (101,1)		PP 5,952 (151,2)		Kompozit PP 6,000 (152,4)		PP 5,981 (151,9)	AC 5,975 (151,8)	AC 3,976 (101,0)	Enduralox™ PP 6,000 (152,4)	PP 5,952 (151,2)		Kompozit PP 6,000 (152,4)		Enduralox PP 6,000 (152,4)			
	AC 3,976 (101,0)		PE 5,933 (150,7)								PE 5,933 (150,7)							

AKTARMA TAVASI KURULUMU

BOŞLUKLU AKTARMA TAVALARI

1. Aktarma tavaasının doğru şekilde takılması için bandı bir çubuk doğrudan milin merkez hattının üzerinde olacak şekilde konumlandırın.
2. Aktarma tavaasını aşağıdaki tablolarda gösterilen minimum boşluğu kullanarak monte edin. Asgari boşluk, çalışma sırasında bant ile aktarma tavaası arasında temas oluşmasını önler.



A Aktarma tavaası üst yüzeyi, tipik olarak bant üzerine ürün transferi için bant yüzeyinden 0,031 inç (0,8 mm) yukarıda, banttan ürün çıkışı için bandın 0,031 (0,8 mm) altında olmalıdır.

B Aktarma tavaası boşluğu

Şekil 26: Aktarma tavaasını minimum boşluk bırakarak takın

Aktarma Tavaşı Boşluğu				
Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
Seri 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
Seri 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
Seri 400				
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5.1
5,8	147	9 (Flush Grid asetal)	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 asetal)	0,121	3,1
10,1	257	16	0,100	2,5
Seri 800				
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5.1

EKİPMAN KURULUMUNA GENEL BAKIŞ

Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	mm
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4
10,3	262	16	0,098	2,5
Seri 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
Seri 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
Seri 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
Seri 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
Seri 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
Seri 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
Seri 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
Seri 1600				
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0

EKİPMAN KURULUMUNA GENEL BAKIŞ

Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	mm
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0
Seri 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
Seri 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
Seri 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
Seri 1900				
6,7	170	10	0,164	4,2
10,6	269	16	0,102	2,6
Seri 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
Seri 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
Seri 2600 ve 2700				
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
Seri 2800				
6,3	160	13	0,091	2,3
Seri 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
Seri 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
Seri 7000				
8,3	211	8	0,318	8,1
10,3	262	10	0,253	6,4
Seri 9000				
6,5	164	20	0,040	1,0
8,1	205	25	0,032	0,8

BOŞLUKSUZ AKTARMA TAVALARI

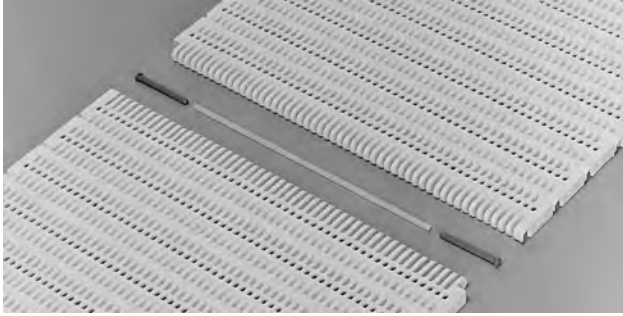
Bazı kurulumlarda, aktarma tavaasının üst kısmının boşluk bırakmak yerine bant ile temas etmesi gerekebilir. Bunun için aktarma tavaası desteğini menteşeleyerek aktarım tavaasının bant geçtikçe hareket etmesini sağlayın.

NOT: Hassas ürün kaplarının devrilmesine neden olabilecek hafif bir titreşim oluşacaktır.

AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK MONTAJI

Intralox aşınmaya dayanıklı çubukları, Intralox bantlarının aşındırıcı veya kumlu ortamlardaki performansının iyileştirilebilmesini sağlar. Bu çubuklar, her iki uçta da aşınmaya dayanıklı plastikten yapılmış, önceden şekillendirilmiş başlıklara sahip çubukcuk adı verilen kısa çubuklar ile yerinde tutulur.

Aşınmaya dayanıklı çubukların takılması ile ilgili talimatlar için ilgili serinin bölümlerine bakın.



Şekil 27: Aşınmaya dayanıklı çubuklar ve çubukçuklar

DÜZ GİDEN BANTLAR

SERİ 100-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Flush Grid
- Raised Rib

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

ÖNCEDEN ŞEKİLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuk bant kenarına temas edene kadar çubuğu menteşelerin içinden geçirin.
3. Snap-Lock'tan aşağı ve uzağa yönde basınç uygularken çubuk başlığını banda doğru itmek için bir tornavida kullanın.

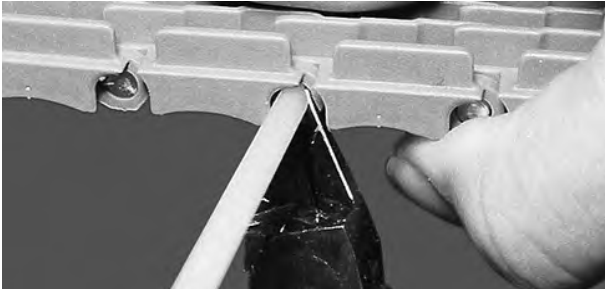


Şekil 28: Çubuğu bandın içine itin



Şekil 29: Çubuk başının snap-lock'ı geçtiğinden emin olun

4. Doğru şekilde yerleştirildiğinde, çubuğun diğer kenarını bant kenarı ile hizalı olarak kesin.



Şekil 30: Çubuğu bant kenarı ile düz şekilde kesin

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.
2. Çubuğu banttan dışarı itmek için bir tornavida kullanın.

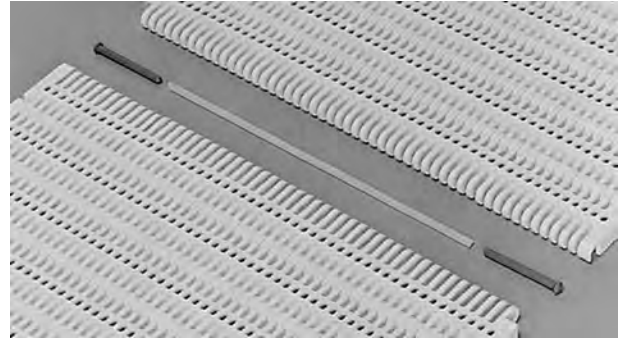
AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant başlarını eski çubuktan kesin. Talimatlar için bkz [Çubuğun Çıkarılması](#).
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Yeni aşınmaya dayanıklı çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.
4. Çubuğun her iki ucuna da çubukcukları yerleştirin.
5. Snap-Lock'tan aşağı ve uzağa yönde basınç uygularken çubukcuk başlığını banda doğru itmek için bir tornavida kullanın.

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.
2. Eski çubuğu banttan dışarı doğru itmek için yeni aşınmaya dayanıklı çubuğu kullanın. Talimatlar için bkz [Çubuğun Takılması](#).



Şekil 31: Aşınmaya dayanıklı çubuklar ve çubukcuklar

YENİ BANDIN ORJİNAL BANDA EKLENMESİ

Yeni Seri 100 Flush Grid bant, mevcut bir banda eklenebilir. Yalnızca orijinal sıralarda değişiklik yapılması gerekir.

1. Seri 100 Flush Grid veya Raised Rib'in başlangıçtaki bölümünün kenarında, kenar modülünden en dış halkayı kesip çıkarın.



Şekil 32: En dıştaki bağlantıyı kesin

2. İkinci halka üzerindeki üçgen ara parça ucunu koparıp çıkarın.



Şekil 33: Ara parça ucunu kesin

3. Bandın ters kenarında 1. ve 2. adımları tekrarlayın.
4. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
5. Çubuğu menteşelerden geçirerek yerleştirin, yeni Flush Grid modülü Snap-Lock'ın bulunduğu taraftan başlayın.



Şekil 34: Çubuğu itme

6. Yeni bandın diğer tarafını orijinal bant bölümüne eklemek için 1 ile 5 arasındaki adımları yineleyin.

SERİ 200-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Open Grid
- Flush Grid
- Open Hinge

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

TERMAL OLARAK BİÇİMLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu menteşelerden geçirin, çubuğun 0,25 inç (6 mm) kadar dışarı çıkmasını sağlayın.
NOT: Çubuk deliklerini kapatmak için açık alev KULLANMAYIN.
3. Çubuğun baş kısmı için 80 vatlık lehim demiri kullanın. Tamamlanan çubuk baş kısmı yaklaşık olarak 0,312 inç (8 mm) çapta olmalıdır.



Şekil 35: Başlı çubuk

4. Tüm çubukların, bandın her iki yanında da başının bulunduğundan emin olun.

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.
2. Çubuğu banttandır dışarı itmek için bir tornavida kullanın.

AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK

Aşınmaya dayanıklı çubuklara sahip Seri 200 bantlarda her çubuk, her iki bant kenarındaki çubuk deliğini eriterek tutturulur. Eriyen modül malzemesi çubuk deliğini kısmen kapatır.

NOT: Seri 200 Open Hinge bantlarda aşınmaya dayanıklı çubuk KULLANMAYIN.

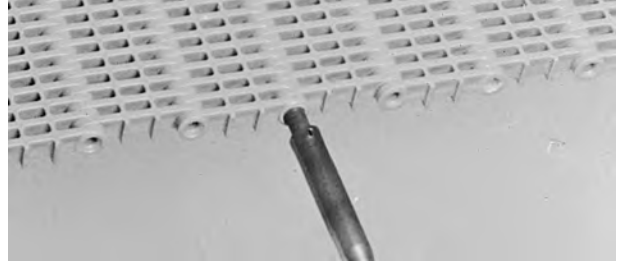
ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.

2. Yeni aşınmaya dayanıklı çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.

NOT: Çubuk deliklerini kapatmak için açık alev KULLANMAYIN. Başlı, aşınmaya dayanıklı çubuklar KULLANMAYIN.

3. Çubuk deliğini modül materyali ile kısmen kapatmak için 80 vatlık lehim demiri kullanın.



Şekil 36: Çubuk deliğini kapatın

4. Karşıdaki bant kenarındaki çubuk deliğinde de 3. adımı yineleyin.

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

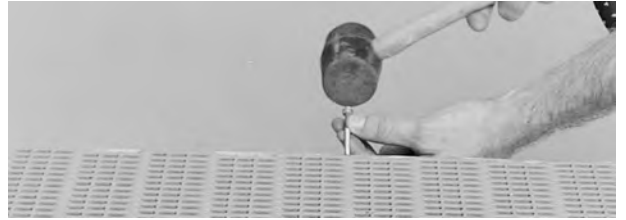
1. Kısmen kapalı çubuk deliğini açmak için bir bıçak ya da sivri bir araç kullanın.



Şekil 37: Açık çubuk deliği

2. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttandır iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.

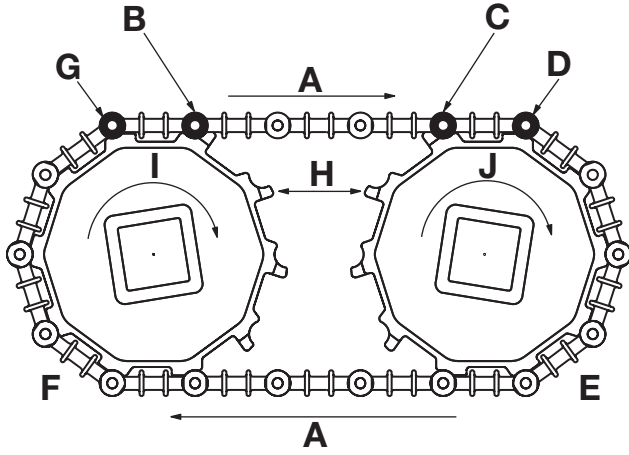
NOT: Çubuğu dışarı itmek için sivri nesneler kullanmayın. Keskin nesneler çubuğun genişlemesine neden olarak çıkarılmasını zorlaştırabilir.



Şekil 38: Çubuğu banttandır itin

DİŞLİ KURULUMU VE DÖNÜŞ YÖNÜ

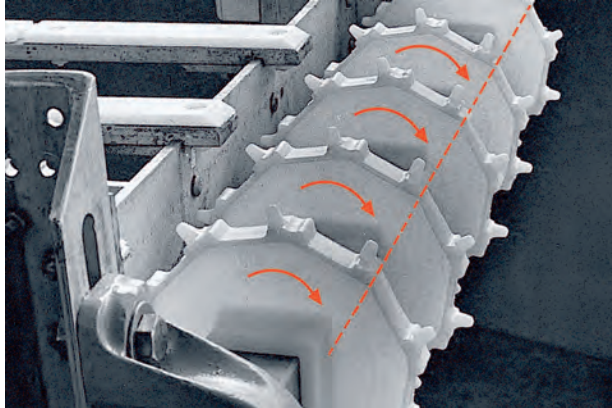
S200 dişlileri asimettiktir. Bunlarda tahrik ve boş dönme yönleri vardır. Bu dişliler millere aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi yerleştirilmelidir.



- A** Bant hareketi
B Boş konumda dişlinin dişinin profiline dikkat edin. Bantın yuvarlak menteşeli kısmı, dişli I'nin arkasındaki kızığa oturur.
C Tahrik konumunda dişlinin dişinin profiline dikkat edin. Bantın yuvarlak menteşeli kısmı, dişli J'nin önündeki kızığa oturur.
D Tahrik konumunda, dişli bantı iter.
E Tahrik dişlileri
F Boş döner ya da ağırlık gergisi dişlileri
G Boş konumda, bant dişliyi iter.
H Tahrik dişlilerinin ve boş dişlilerin ters yönlerde dönük olduğuna dikkat edin
I Boş Yön
J Tahrik Yönü

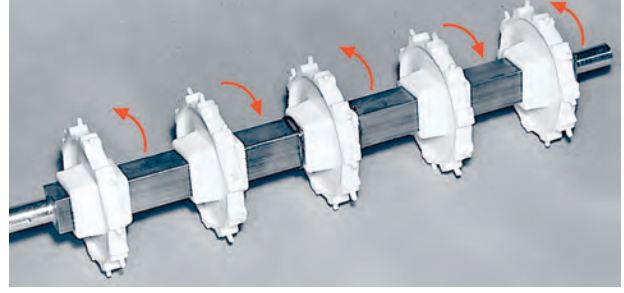
Şekil 39: Dişli kurulumu

- Tüm dişliler eşit olarak zamanlanmalıdır. Tüm dişli dişlerinin milden aşağı bakıldığında aynı radyal yönde hizalandığından emin olun.



Şekil 40: Dişli dişlerini hizalayın

- Merkez tahrik ve itme/çekme iki yönlü konveyörlerde mildeki dişlileri birer dişli atlayarak ters çevirin.

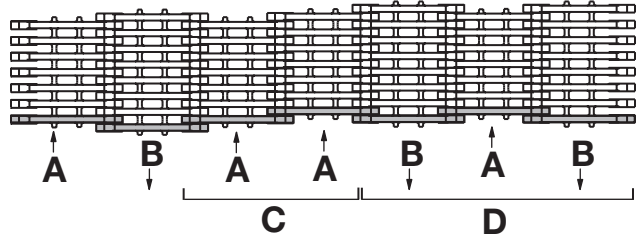


Şekil 41: Diğer tüm dişlileri ters çevirin

BANT BİRLEŞME YERLERİNİ BAĞLAMA

S200 bantların kenarları düz olarak hizalanamaz. Kenarlarda bir iç-dış yapısı olmalıdır.

NOT: Seri 200 bantlar, iç ve dış bant kenarının korunması için iki sıralı artışlarla çıkarılmalıdır. Tüm Seri 200 bantları çift sayıda sıraya sahip olmalıdır.



- A** Giriş
B Çıkış
C Yanlış ekleme
D Doğru ekleme

Şekil 42: Bant kenarları düz olamaz

SERİ 400-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

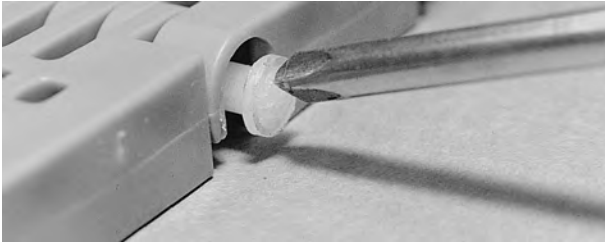
- 0,85 inç Çaplı Transverse Roller Top™ (TRT™)
- Ball Belt
- Flush Grid
- Non Skid
- Raised Rib
- Roller Top
- Enlemesine Rulo Yüz

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

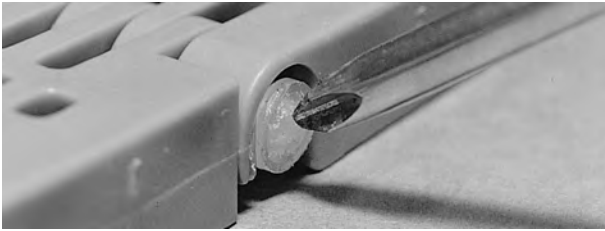
ÖNCEDEN ŞEKİLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuk bant kenarına temas edene kadar çubuğu menteşelerin içinden geçirin.
3. Snap-Lock'tan aşağı ve uzağa yönde basınç uygularken çubuk başlığını banda doğru itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 43: Çubuğu bandın içine itme



Şekil 44: Çubuk başının snap-lock'ı geçtiğinden emin olun

4. Doğru şekilde yerleştirildiğinde, çubuğun diğer kenarını bant kenarı ile hizalı olarak kesin.



Şekil 45: Çubuğu bant kenarı ile düz şekilde kesin

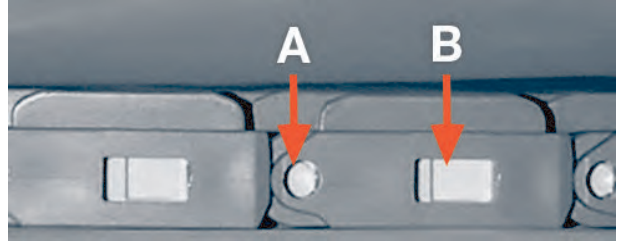
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.
2. Çubuğu banttan dışarı itmek için bir tornavida kullanın.

BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bir bant kenarında Slidelox'un kapalı olduğundan emin olun. Değilse mandalı kaydırarak Slidelox parçasını açmak için bir tornavida kullanın.



A Kapalı konumda Slidelox

B Mandal

Şekil 46: Slidelox bileşenleri

2. Bandın diğer kenarında Slidelox'un açık olduğundan emin olun. Değilse mandalı kaydırarak Slidelox parçasını açmak için bir tornavida kullanın.
3. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
4. Çubuğu açık Slidelox'tan yerleştirin.



Şekil 47: Çubuğu itme

5. Çubuğun bant kenarını 0,5 inç (12,7 mm) geçecek şekilde yerleştirildiğinden emin olun.

6. Çubuk yerleştirildikten sonra Slidelox'u kapatın. Slidelox kapatıldığında kilitlenir.

NOT: Kurulum sonrasında TÜM Slidelox parçalarının kapalı olduğundan emin olun.



Şekil 48: Slidelox'u kapatın

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Slidelox'u her iki bant kenarından da açmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 49: Slidelox'u açın

2. Çubuğu banttan dışarı itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 50: Çubuğu banttan itin

3. Çubuk çıkarıldıktan sonra Slidelox'u kapatmak için mandalı kaydırın. Slidelox kapatıldığında kilitlenir.

NOT: Kurulum sonrasında TÜM Slidelox parçalarının kapalı olduğundan emin olun.

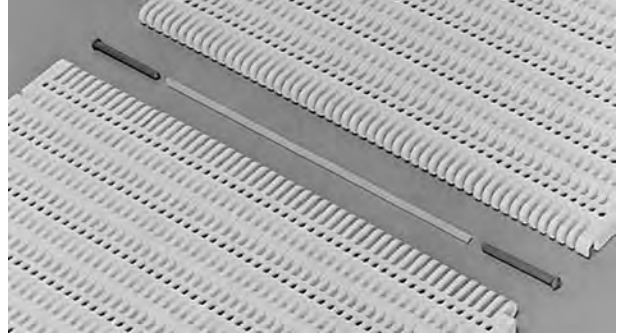
AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant başlarını eski çubuktan kesin. Talimatlar için bkz Çubuğun Çıkarılması.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Yeni aşınmaya dayanıklı çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.
4. Çubuğun her iki ucuna da çubukcukları yerleştirin.
5. Snap-Lock'tan aşağı ve uzağa yönde basınç uygularken çubukcuk başlığını banda doğru itmek için bir tornavida kullanın.

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.
2. Eski çubuğu banttan dışarı doğru itmek için yeni aşınmaya dayanıklı çubuğu kullanın. Talimatlar için bkz Çubuğun Takılması.



Şekil 51: Aşınmaya dayanıklı çubuklar ve çubukcuklar

SLIDELOX BANT İLE BAŞLI ÇUBUKLU BANDIN BİRBİRİNE EKLENMESİ

Mevcut tutma unsurları iyi durumda olduğunda ve başlıklı çubuklar mevcut olduğunda aşağıdaki adımları izleyin:

1. Slidelox'un karşı bandına bir başlıklı çubuk yerleştirin ve çubuğu tutma unsuruna itin.
2. Çubuk yerleştirildikten sonra Slidelox'u kapatın. Mevcut tutma unsuru iyi durumda olduğunda veya herhangi bir mevcut başlıklı çubuk bulunmadığında aşağıdaki adımları izleyin:
 - a. Bandın bir tarafındaki Slidelox'u kapatın.
 - b. Bandın karşı tarafından başsız çubuk takın. Çubuk, bandın genişliğinden 1 inç (25,4 mm) daha kısa olmalıdır.
 - c. Küt uçlu bir havya veya ısıtılmış yuvarlak çubuk kullanarak banttaki çubuk deliğinin etrafındaki plastiği en azından kısmen kapanana kadar eritin.

DÜZ VE BAŞLANGIÇTAKİ KENARLARI BİRBİRİNE EKLEME

Seri 400 Flush Grid veya Raised Rib bandın yeni kesiti, aynı tarzdaki bantlara eklenilebilir.

1. İki bant ucunu birbirine yaklaştırmak ancak birleştirmeyin.
2. En dışarıdaki halkayı bandın her iki tarafındaki orijinal kenar modülünden kesin.



Şekil 52: En dıştaki bağlantıyı kesin

3. Bir Raised Rib bandı eklemleyeceğinizde, en dışarıdaki nervürü orijinal kenar modülünden bandın her iki tarafından kesin ve geri bükülmesini sağlayın. Aksi takdirde bir sonraki adıma geçin.



Şekil 53: En dıştaki nervürü kesin

4. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
5. Snap-Lock'lı yeni Flush Edge modülünün tarafından başlayarak çubuğu menteşelerden geçirin ve sadece çubuğun başlığını dışarıda bırakın.
6. Snap-Lock'tan aşağı ve uzağa yönde basınç uygularken çubuk başlığını banda doğru itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 54: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itin

7. Doğru şekilde yerleştirildiğinde, çubuğun diğer kenarını bant kenarı ile hizalı olarak kesin.

SERİ 400-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Open Hinge

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

TERMAL OLARAK BİÇİMLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu menteşelerden geçirin, çubuğun 0,25 inç (6 mm) kadar dışarı çıkmasını sağlayın.
NOT: Çubuk deliklerini kapatmak için açık alev KULLANMAYIN.
3. Çubuğun baş kısmı için 80 vatlık lehim demiri kullanın. Tamamlanan çubuk baş kısmı yaklaşık olarak 0,312 inç (8 mm) çapta olmalıdır.
4. Tüm çubukların, bandın her iki yanında da başının bulunduğundan emin olun.

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.
2. Çubuğu banttan dışarı itmek için bir tornavida kullanın.

SERİ 400-3

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

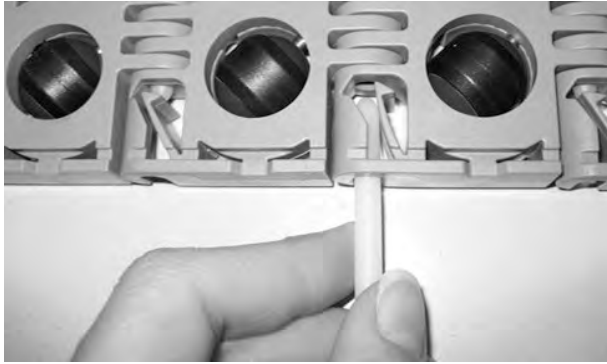
- 0,78 inç Çaplı 90 Dereceli Angled Roller™
- 0 Dereceli, 30 Dereceli, 45 Dereceli, 60 Dereceli ve 90 Dereceli Angled Roller

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

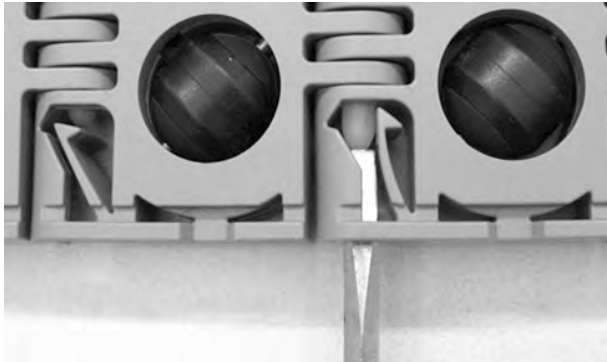
ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukları genel bant genişliğinden 1,75 inç (44,5 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 55: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

4. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 56: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

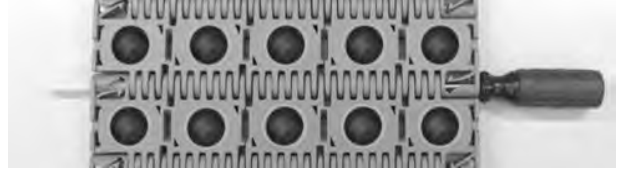
5. Tutma unsurunun tamamen kapalı olduğundan emin olun.



Şekil 57: Tutma unsurundan emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bir bant kenarında tutma unsurunu iterek açmak için bir tornavida kullanın.
2. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttan iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 58: Çubuğu banttan itin

SERİ 560-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Flat Top
- Flush Grid

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



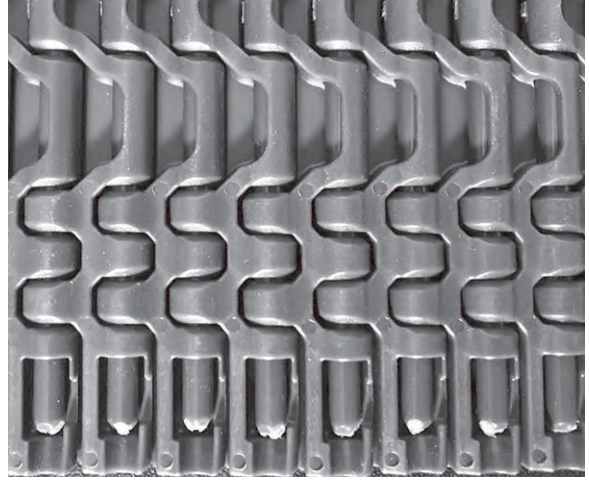
Şekil 59: Çubuğu itme

3. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 60: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

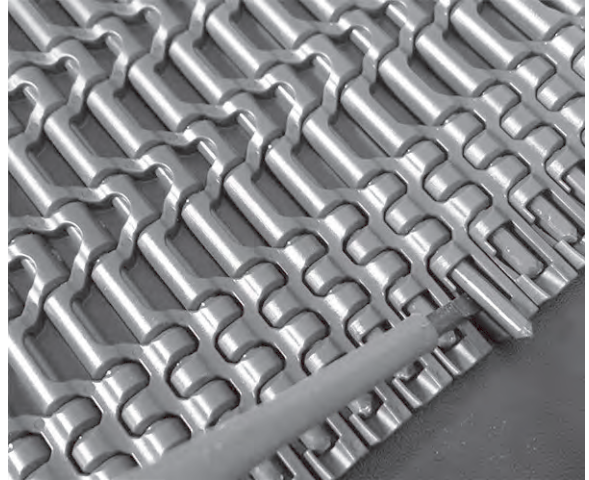
4. Çubuğun tutma unsurunu geçecek şekilde tam olarak oturduğundan emin olun.



Şekil 61: Çubuğun, tutma unsurunu geçecek şekilde oturduğundan emin olun

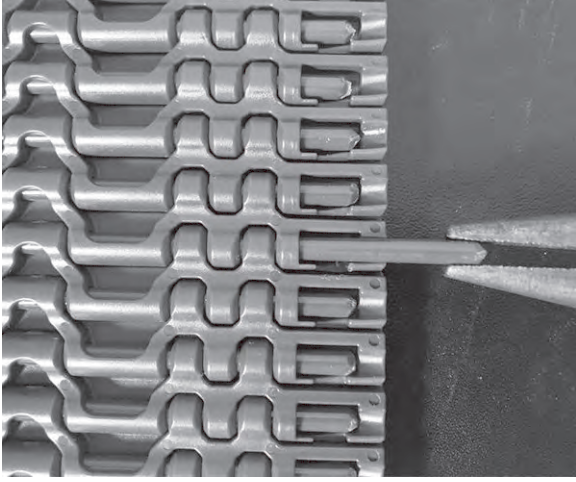
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın alt tarafında, çubuk ile bant arasına bir tornavida yerleştirin.
2. Çubuğu tutma unsurunun üzerine kaldırmak için tornavidayı çevirin. Çubuğun ucu bant kenarını geçene kadar bu işlemi tekrarlayın.



Şekil 62: Çubuğu tutma unsurunun üzerine kaldırmak için tornavidayı çevirin

3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



şekil 63: ubuğu dışarı ekin

SERİ 800-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- 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

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

ÖNCE DEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuk bant kenarına temas edene kadar çubuğu menteşelerin içinden geçirin.
3. Snap-Lock'tan aşağı ve uzağa yönde basınç uygularken çubuk başlığını banda doğru itmek için bir tornavida kullanın.

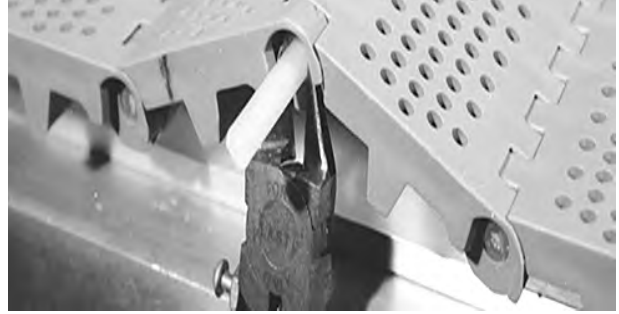


Şekil 64: Çubuğu bandın içine itin



Şekil 65: Çubuk başının snap-lock'ı geçtiğinden emin olun

4. Doğru şekilde yerleştirildiğinde, çubuğun diğer kenarını bant kenarı ile hizalı olarak kesin.



Şekil 66: Çubuğu bant kenarı ile düz şekilde kesin

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.
2. Çubuğu banttan dışarı itmek için bir tornavida kullanın.

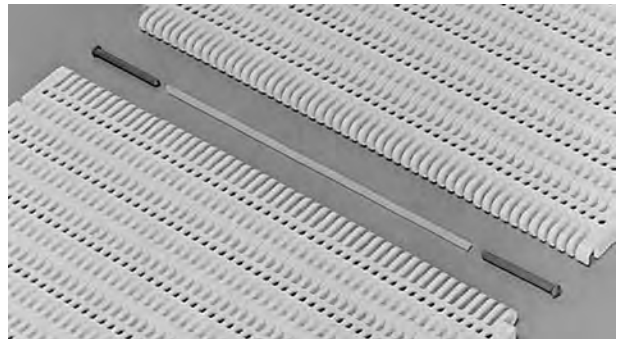
AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant başlarını eski çubuktan kesin. Talimatlar için bkz [Çubuğun Çıkarılması](#).
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Yeni aşınmaya dayanıklı çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.
4. Çubuğun her iki ucuna da çubukcukları yerleştirin.
5. Snap-Lock'tan aşağı ve uzağa yönde basınç uygularken çubukcuk başlığını banda doğru itmek için bir tornavida kullanın.

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.
2. Eski çubuğu banttan dışarı doğru itmek için yeni aşınmaya dayanıklı çubuğu kullanın. Talimatlar için bkz [Çubuğun Takılması](#).



Şekil 67: Aşınmaya dayanıklı çubuklar ve çubukcuklar

SERİ 800-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

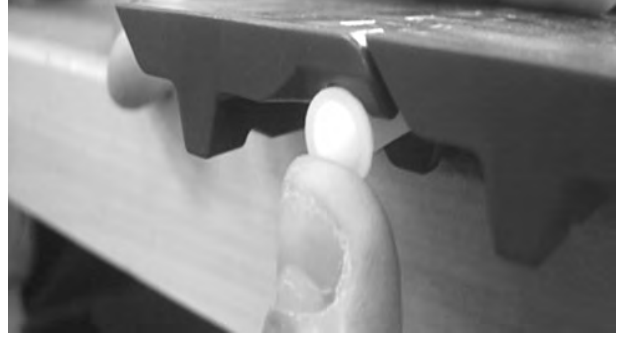
ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukları genel bant genişliğinden 0,75 inç (19 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Çubuk bant kenarına temas edene kadar çubuğu menteşelerin içinden geçirin.



Şekil 68: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

4. Çubuk başını tutma unsuruna oturana kadar baş parmağınızla itin.



Şekil 69: Çubuğu itmek için başparmağınızı kullanın



Şekil 70: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 71: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.



Şekil 72: Çubuk başını kesin

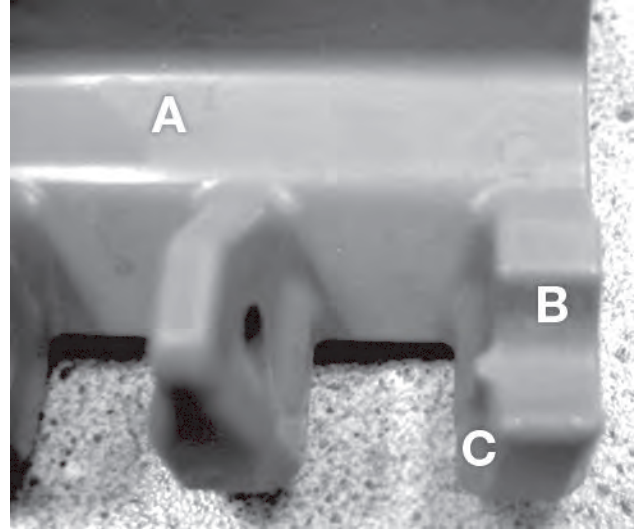
2. Bandı açmak için çubuğu tutun ve dışarı doğru çekin.



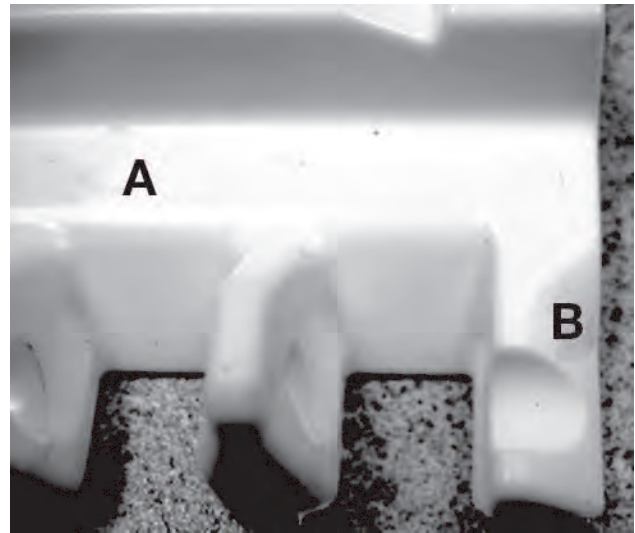
Şekil 73: Çubuğu banttan çekin

YENİ AÇIK MENTEŞELİ FLUSH EDGE (A) İLE ESKİ FLUSH EDGE'İ (B) BİRBİRİNE EKLEME

Güncel tasarımın kenarının (A) orijinal tasarımın kenarına (B) bağlanması hasarsız kurulum sağlar.

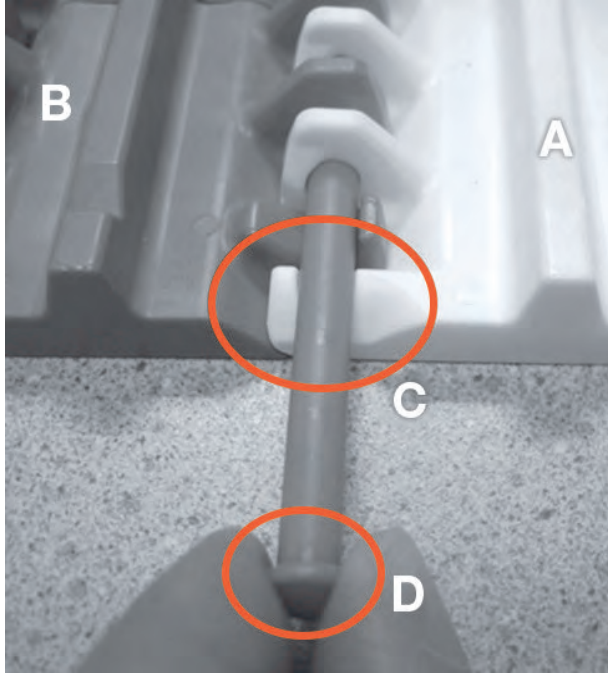


A Eski tasarım
B Daha uzun dikey yüzey
C Dikey çıkıntı
Şekil 74: Orijinal Düz Kenar menteşeleri



A Güncel tasarım
B Kısa açılı yüzey
Şekil 75: Güncel Açık Menteşe Düz Kenar menteşeleri

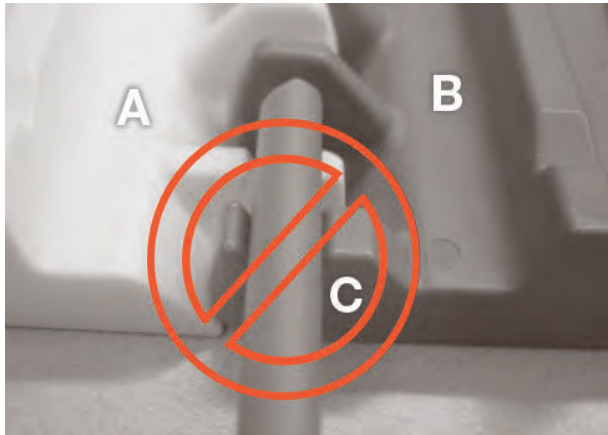
1. Eski (B) ve yeni (A) kesitleri, eski kesit (B) solda, yeni kesit (A) sağda olacak şekilde birleştirin.



- A Güncel tasarım
- B Orijinal tasarım
- C Yeni çubuk tutma geometrisi
- D Çubuk başı

Şekil 76: Bant kısımlarını doğru bir şekilde yerleştirin

NOT: Başlıksız çubuk KULLANMAYIN. Çubuğu yerleştirmeden önce eski ve yeni kesitlerin doğru şekilde yönlendirildiğinden emin olun.



- A Güncel tasarım
- B Orijinal tasarım
- C Eski çubuk tutma geometrisi

Şekil 77: Bant kısımlarını doğru bir şekilde yerleştirin

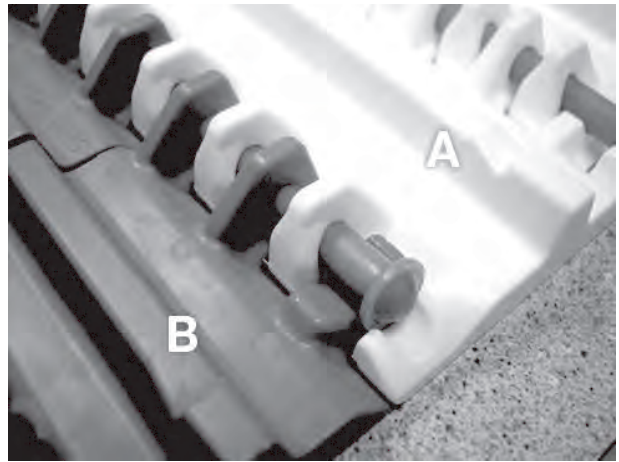
2. Çubuk bant kenarına temas edene kadar çubuğu menteşelerin içinden geçirin.

3. Çubuk başını tutma unsuruna oturana kadar baş parmağınızla itin.



Şekil 78: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

4. Çubuğun gösterilen şekilde tamamen yerine oturduğundan emin olun.



- A Güncel tasarım
- B Orijinal tasarım

Şekil 79: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

SERİ 800-3

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top™

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

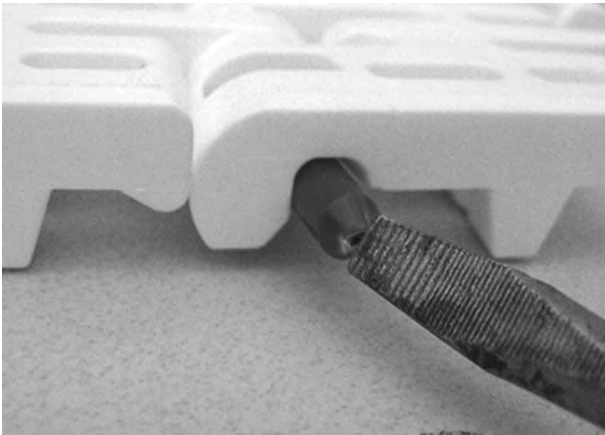
ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukları genel bant genişliğinden 0,5 inç (12,7 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



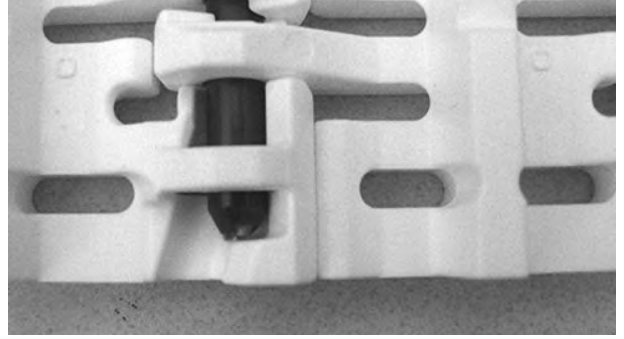
Şekil 80: Çubuğu bandın içine itin

4. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 81: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

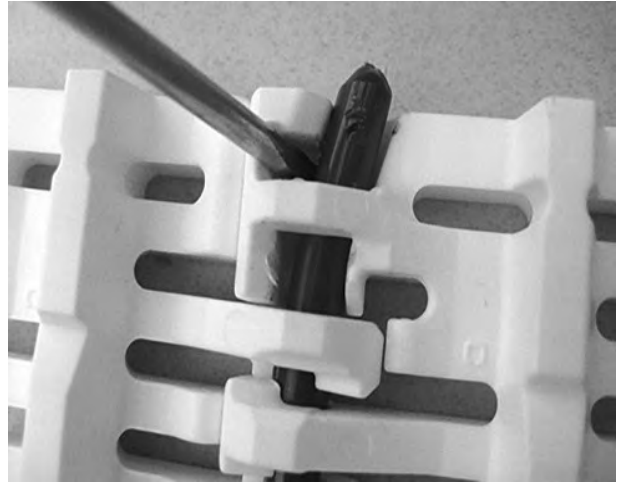
5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 82: Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun

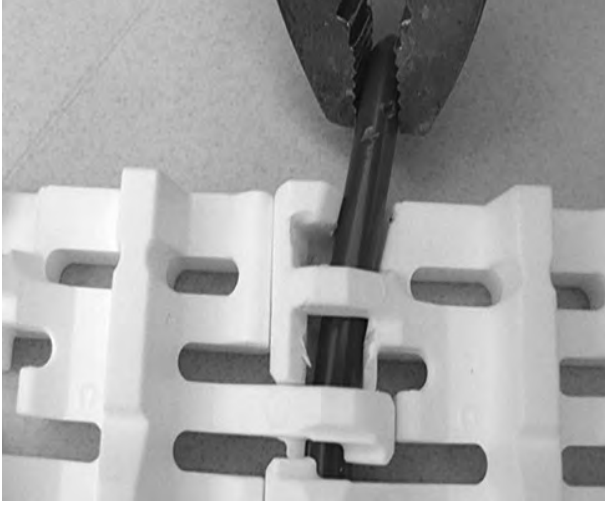
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın alt tarafında, çubuk ile bant arasına bir tornavida yerleştirin.
2. Çubuğu tutma unsurunun üzerine kaldırmak için tornavidayı çevirin. Çubuğun ucu bant kenarını geçene kadar bu işlemi tekrarlayın.



Şekil 83: Çubuğu, tutma unsurundan geçecek şekilde kaldırın

3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



şekil 84: ubuğu banttandır ekin

SERİ 800-4

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Raised Rib

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



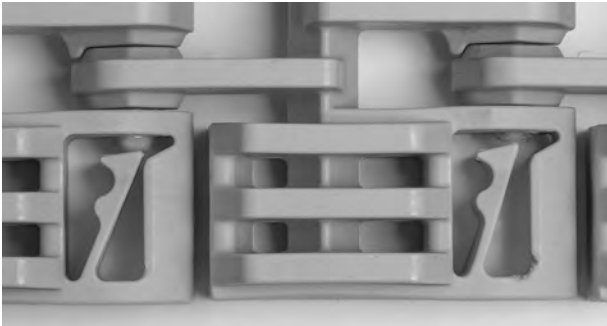
Şekil 85: Çubuğu bandın içine itin

3. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 86: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itin

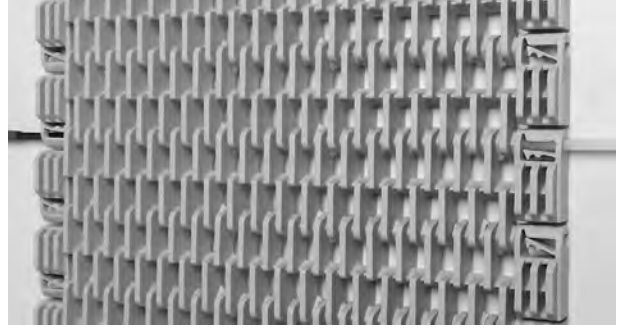
4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 87: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bir bant kenarında tutma unsurunu iterek açmak için bir tornavida kullanın.
2. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttan iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 88: Çubuğu banttan çekin

SERİ 800-5

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

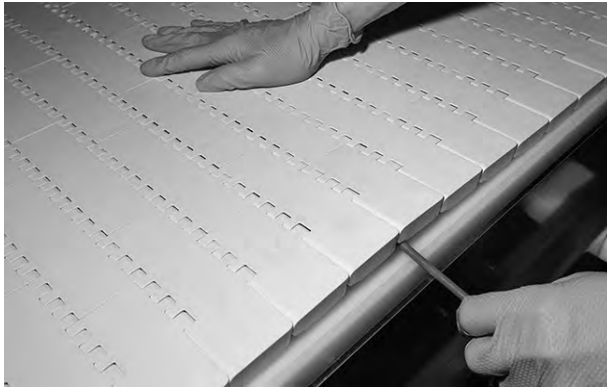
BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu hafifçe bükün ve çubuk tamamen kenara oturana kadar menteşelerin içinden geçirin.



Şekil 89: Çubuğu hafifçe bükün ve menteşelerden geçirin



Şekil 90: Çubuğu tamamen oturana kadar menteşelerin içinden itin

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından düz başlı bir tornavidanın geniş ucunu çubuğun altına yerleştirin.

2. Düz başlı tornavidayı bant kenarından geçene kadar bant merkezinden uzağa doğru döndürün.



Şekil 91: Tornavidayı çevirin

3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.

SERİ 850-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukları genel bant genişliğinden 0,75 inç (19 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Çubuk bant kenarına temas edene kadar çubuğu menteşelerin içinden geçirin.



Şekil 92: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

4. Çubuk başını tutma unsuruna oturana kadar baş parmağınızla itin.



Şekil 93: Çubuğu itmek için başparmağınızı kullanın



Şekil 94: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itin

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 95: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.



Şekil 96: Çubuk başını kesin

2. Bandı açmak için çubuğu tutun ve dışarı doğru çekin.



Şekil 97: Çubuğu banttan çekin

SERİ 888-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

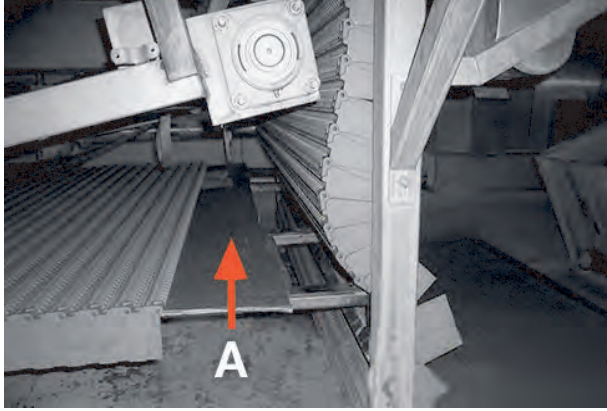
- Medium Slot
- Medium Slot Stainless Steel Link (SSL)
- Large Slot Stainless Steel Link (SSL)

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BANT HİZALAMASINI KONTROL EDİN

Bant uçlarını birleştirmeden önce modüller ve paslanmaz çelik halkaların (Medium Slot SSL veya Large Slot SSL ise) bant boyunca doğru şekilde hizalandığından emin olun.

1. Geridönüş üzerine ve bandın altına düz bir materyal yerleştirin.



A Geridönüş üzerinde düz materyal

Şekil 98: Malzemeyi geridönüş üzerine yerleştirin

2. Bant boyunca ilerleyerek modülleri kontrol edin ve modüller ile paslanmaz çelik halkaların doğru şekilde hizalandığından emin olun.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.

2. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 99: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

3. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 100: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.

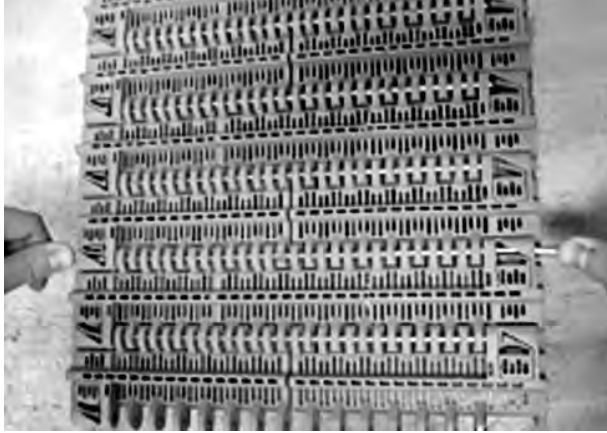


Şekil 101: Tutma unsurunun kapalı olduğundan emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bir bant kenarında tutma unsurunu iterek açmak için bir tornavida kullanın.

2. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttan iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 102: Çubuğu banttan çekin

MEDIUM SLOT (PASLANMAZ ÇELİK HALKASIZ) DİŞLİ KURULUMU

Seri 888 dişlilerinde kılavuz elemanı bulunmaz ve Seri 888 bantlarda belirli bir orta dişli konumu bulunmaz.

1. Tahrik ve boş döner dişlilerini bant kenarından 2 inç (51 mm) uzağa yerleştirin ve bu parçaları yerleştirmek için tutma bilezikleri kullanmayın. Kenar modülü çubuk tutma unsuru, bu 2 inç (51 mm) genişliğindeki alanda dişlilerin etkinleştirmesini önler.
2. Tüm diğer dişlileri birbirinden yaklaşık 4 inç (100 mm) uzakta, eşit aralıklarla yerleştirin.
3. Tüm dişlileri yerine sabitlemek için dişli başına iki tutma bileziği kullanın.

MEDIUM VE LARGE SLOT (PASLANMAZ ÇELİK HALKALI) DİŞLİ KURULUMU

- Seri 888 Medium ve Large Slot SSL bantlarında, bant genişliği boyunca birkaç paslanmaz çelik halka bulunur. Dişlilerin paslanmaz çelik halkalardan herhangi birine temas etmemesi büyük önem taşır.
- Gerçek çalışma bant genişliği ve tüm paslanmaz çelik halkaların konumu aşağıdakilere bağlıdır:
 - Her bir bant genişliğinin kilit örgü düzeni. Bantlar 0,66 inç (16,8 mm) aralıklarla oluşturulabilir.
 - Bant genişliğinin ısı genleşmesi (maks. üretim ve temizleme sıcaklıklarını göz önünde bulundurun)
 - Bant yapımı tolerans değerleri
- 1. Bir bant kesitini mile bitişik olarak yerleştirin ve tüm dişlileri konumlandırmak için bu bant kesitini kullanın.

2. Tahrik ve boş döner şaftı üzerindeki dişlilerin aynı yönde yerleştirildiğinden emin olmak için bir belirteç kullanarak bu bant kesitindeki bant gidiş yönünü belirleyin.

NOT: Bant çift yönlüdür ancak düzenler genellikle bir merkez hattından simetrik değildir. Paslanmaz çelik halkalar aynı yönde hizalanmalıdır. Bir kesit uçtan uca değiştirilemez ve bir sonraki kesite düzgün bir şekilde oturamaz.

3. Paslanmaz çelik halkaların konumunu ve bant gidiş yönünü kullanarak yedi halkalı modülleri iki bant sırasında bir, konveyör merkez hattına mümkün olduğunca yakın şekilde konumlandırın.
4. İki dişliyi merkezi yedi halkalı modülün ters uçlarındaki paslanmaz çelik halkaların yakınına yerleştirin.
5. Bant genişliğine bağlı olarak ilk iki dişlinin (bant merkezinden başlayarak sayın) her iki tarafına yaklaşık 4 inç (100 mm) aralıklarla üç veya dört dişli yerleştirin.
6. Dişli gereken alandaki paslanmaz çelik halkalarının (bir çiftin) dışına ilave dişliler yerleştirin ancak yaklaşık 1 inç (25 mm) açıklık bırakın.
7. Dişlileri yerine sabitledikten sonra (herhangi bir şekilde yerinden oynamamalıdır) bant kesitini dişlilerin çevresine sararak paslanmaz çelik halkalar arasında temas olmadığından ve genleşme için yeterli açıklığın mevcut olduğundan emin olun.

SERİ 888-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

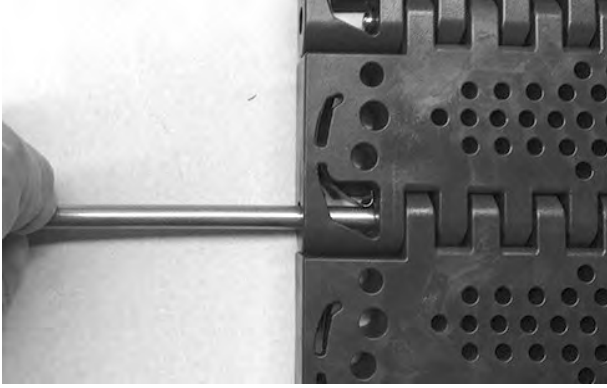
- Round Hole Enhanced

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

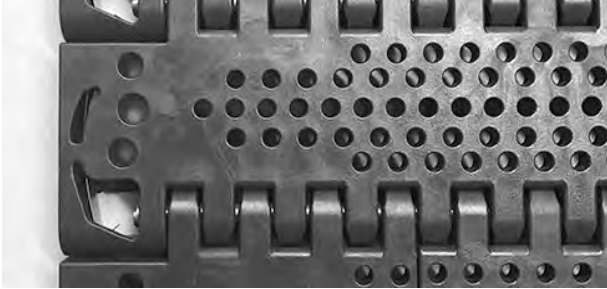
ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.
3. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 103: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

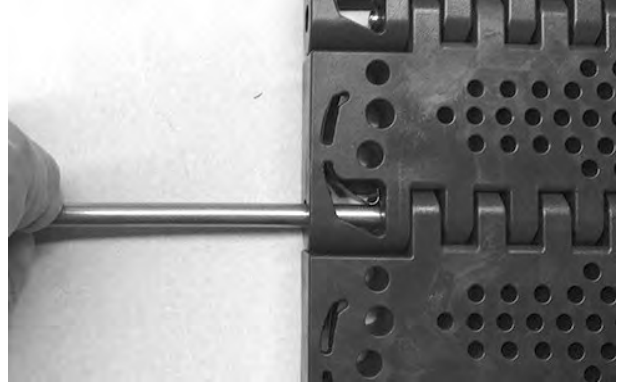
4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 104: Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun

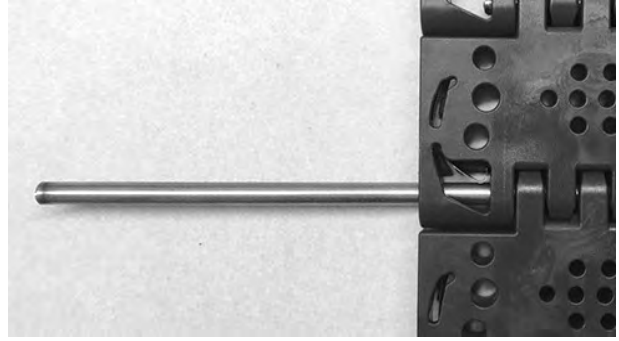
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bir bant kenarında tutma unsurunu iterek açmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 105: Çubuğu banttan itin

2. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttan iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 106: Çubuğu banttan itin

SERİ 900-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Elmas Sürtünme Yüz
- Flat Friction Top
- Flat Top
- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top™
- Flush Grid with Insert Rollers
- Heavy-Duty Edge ile Flush Grid
- Mesh Top™
- Mold to Width 29 mm 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

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

ÖNCE DEN ŞEKİLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuk bant kenarına temas edene kadar çubuğu menteşelerin içinden geçirin.

3. Snap-Lock'tan aşağı ve uzağa yönde basınç uygularken çubuk başlığını banda doğru itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 107: Çubuğu bandın içine itin



Şekil 108: Çubuğun snap-lock'ı geçtiğinden emin olun

4. Doğru şekilde yerleştirildiğinde, çubuğun diğer kenarını bant kenarı ile hizalı olarak kesin.



Şekil 109: Çubuğu bant kenarı ile düz şekilde kesin

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.
2. Çubuğu banttan dışarı itmek için bir tornavida kullanın.

AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK

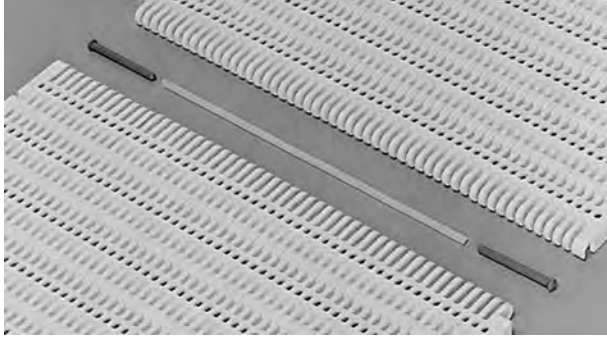
ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant başlarını eski çubuktan kesin. Talimatlar için bkz [Çubuğun Çıkarılması](#).
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Yeni aşınmaya dayanıklı çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.
4. Çubuğun her iki ucuna da çubukcukları yerleştirin.

5. Snap-Lock'tan aşağı ve uzağa yönde basınç uygularken çubukcuk başlığını banda doğru itmek için bir tornavida kullanın.

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.
2. Eski çubuğu banttın dışarı doğru itmek için yeni aşınmaya dayanıklı çubuğu kullanın. Talimatlar için bkz [Çubuğun Takılması](#).



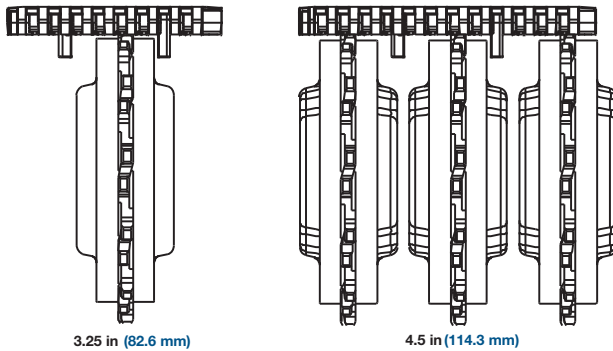
Şekil 110: Aşınmaya dayanıklı çubuklar ve çubukçuklar

FRİCTION TOP BANT GERİDÖNÜŞ GEREKLİLİKLERİ

- Yüksek sürtünme bulunan bant yüzeyi nedeniyle, S900 Friction Top bantlar kullanırken konveyörlerin dönüş tarafında ovma veya kayma ile sürtünme oluşturmaktan kaçının.
- Kauçuk yüzeyi bulunmayan kenar modülleri kullanılan bant dış kenarlarında takoz veya rulo kullanın.

MOLD TO WIDTH (MTW) DIŞLI KONUMU

- MTW bantlar üzerindeki kılavuz askıları, pozitif yanıl kılavuzluk sağlar. Bu askılar, aşınma şeritlerini 1,75 inç (44,5 mm) aralıklarla bırakarak çalışır.



Şekil 111: Dişli kılavuz askıları

- Askıların bant kılavuzluğu için kullanılmadığı durumlarda, orta dişliyi bandın ortasına sabitleyin.
- S900 MTW 3,25 inç (83 mm) ve 4,5 inç (114,3 mm) için orta dişli merkezden 0,16 inç (4 mm) uzaktadır.

SERİ 900-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Open Flush Grid

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

NAYLON ÇUBUĞA GENEL BAKIŞ

S900 Open Flush Grid bantları, 42 inç (1067 mm) kadar genişlikte bantlar için naylon çubuk büyümesini karşılayacak şekilde tasarlanmıştır. Genişleme olduğunda çubuğun ucu düz kenar alanında yer değiştirir.

- Bandın bir tarafına kuru naylon çubuk itildiğinde çubuğun diğer ucu bandın diğer tarafında düz kenarın içine doğru hafifçe hareket eder.



Şekil 112: Çubuklar kenarın içinde hareket eder

- Naylon çubuk genişlediğinde çubuk bandın her iki tarafında düz kenarı dolduracak şekilde dışa hareket eder. Çubuk genişlemesi bandın genişliğine ve çubuğun absorbe ettiği suyun miktarına bağlıdır.



Şekil 113: Çubuk, düz kenara doğru uzar

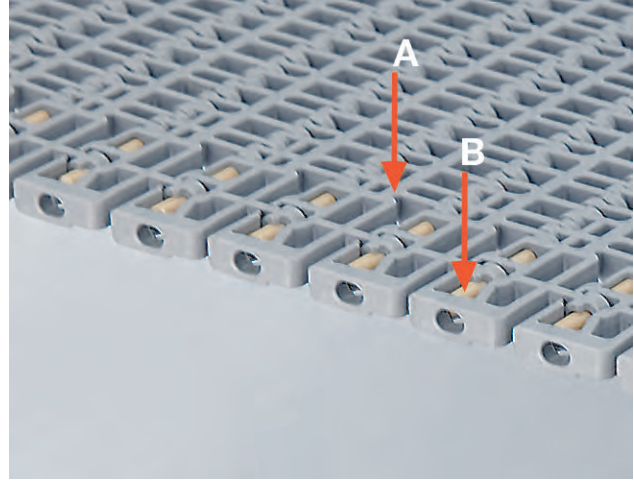
BAŞSIZ ÇUBUK

- Çubukların doğru uzunlukta olmasını sağlayın.
- Mümkün olduğunda bantla birlikte verilen önceden kesilmiş çubukları kullanın. Önceden kesilmiş çubuklar mevcut olmadığında, kuru naylon çubukların genel bant genişliğinden $1,40 \pm 0,05$ inç (35,7 mm) kısa olacak şekilde kesildiğinden emin olun.
- Islak naylon çubuklar kuruduklarında kısalduğundan naylon çubukları ıslak haldeyken kesmeyin.

- Polipropilen veya asetal çubukları genel bant genişliğinden $0,60 \pm 0,05$ inç (15,2 mm) olacak şekilde kısa kesin.

ÜST VE ALT KISMI BELİRLEYİN

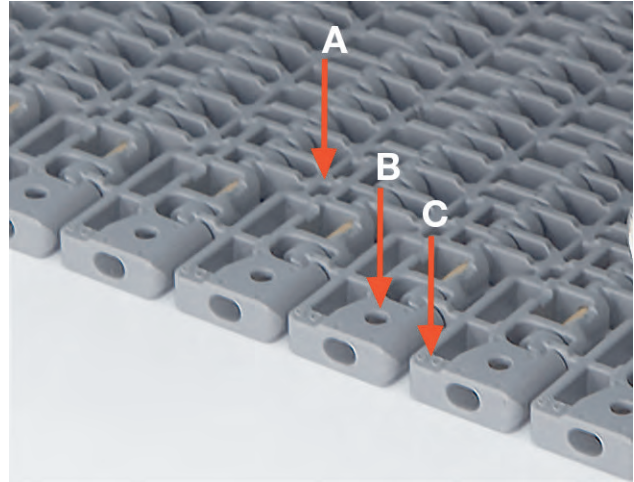
Bandın üst yüzeyi yukarı bakacak şekilde takıldığından emin olun. Bandın üst ve alt kısmını belirlemek için aşağıdaki şekillerden yararlanın.



A düz yüzey

B erişilebilir çubuk

Şekil 114: S900 Open Flush Grid bandı üst kısmı



A yüzey düz değil

B çubuk ucu korumalı

C sayı

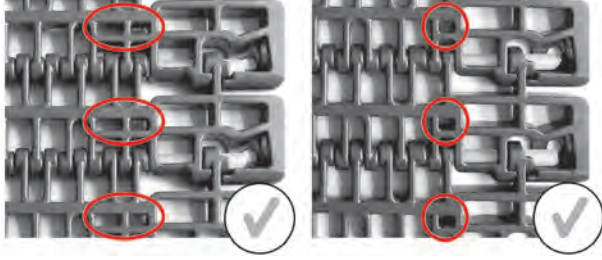
Şekil 115: S900 Open Flush Grid bandı alt kısmı

ÇUBUKSUZ HALKALARIN BAĞLANMASI

Çubuğu yerleştirmeden önce bandın her iki tarafındaki çubuksuz halka doğru şekilde bağlanmış olmalıdır.

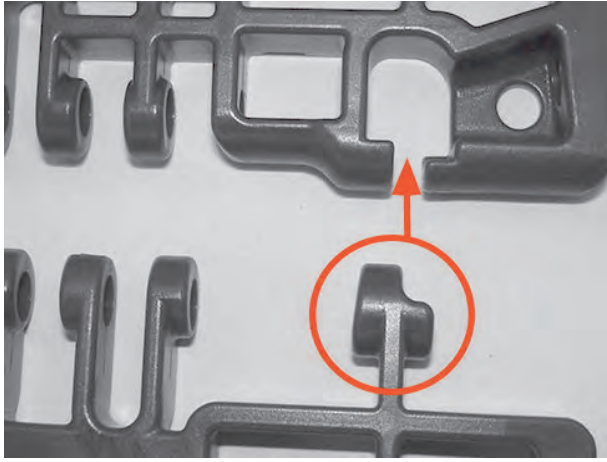
NOT: 6,0 inç ve 6,3 inç düz kenarlı modüller aynı bant kenarında birleştirilemez. Düz kenarlı modüllerde her bir bant kenarı 6,0 inç veya 6,3 inç OLMALIDIR.

1. Kenar modüllerinde, kenardan sonraki ikinci bağlantı bölmesine bitişik bir veya iki delikli geometriler bulunur. Bağlantı işlemine geçmeden önce kenar modüllerinin aynı delik geometrisine sahip olduğundan emin olun.



Şekil 116: Doğru bağlanmış modüller

2. Çubuksuz halkayı kaldırın ve sonraki modüldeki halka bölmesinin üzerine oturacak şekilde hareket ettirin.



A Çubuksuz halka

Şekil 117: Çubuksuz halkayı halka bölmesine taşıyın

3. Çubuksuz halkayı halka bölmesine sıkıca oturacak şekilde aşağı bastırın.
4. Bant geriliminin çubuksuz halkayı tutacağı şekilde halkayı yavaşça bırakın. Normal gerilim altında, başlıksız halka bir çubuk düzgün şekilde yerleştirilene kadar bant bir arada tutar.



A Çubuksuz halka

Şekil 118: Halka doğru konumlandırılmış

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubuksuz halkaların bağlandığından emin olun. Bilgi için bkz. [Çubuksuz Halkaların Bağlanması](#).

2. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 119: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

3. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 120: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 121: Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın üst tarafında, çubuk ile bant arasına bir tornavida yerleştirin.

2. Çubuğu bükme tutma unsurundan ve banttan dışarı doğru itmek için tornavidayı çevirin.



A Tutma unsuru

Şekil 122: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 123: Çubuğu banttan çekin

4. Bandı açmak için çubuksuz halkayı kaldırarak halka bölgesinden çıkarın.

KİLİTLİ DİŞLİ KONUMU

NOT: Yıldız (*) ile işaretli merkez dişli çizgidişi için kilitli dişli konumunu belirlemeden önce 6,3 inçlik düz kenar modülünün tercih edilen gidiş yönündeki sol bant kenarında olduğundan emin olun.

Halka Sayısı	Nominal Bant Genişliği		Kenar Merkez Uzaklığı		Merkez Dişli Sapması
	inç	mm	inç	mm	
30	10	254,0	5,0	127,0	0,5 inç (12,7 mm)
31	10,3	261,6	5,2	130,8	0,35 inç (8,9 mm) sola*
32	10,7	271,8	5,4	135,9	0,5 inç (12,7 mm)

Halka Sayısı	Nominal Bant Genişliği		Kenar Merkez Uzaklığı		Merkez Dişli Sapması
	inç	mm	inç	mm	
33	11	279,4	5,5	139,7	0
34	11,3	287,0	5,7	143,5	0,85 inç (21,6 mm) sola*
35	11,7	297,2	5,9	148,6	0
36	12	304,8	6	152,4	0,5 inç (12,7 mm)
37	12,3	313,3	6,2	156,6	0,35 inç (8,9 mm) sola*
38	12,7	321,7	6,3	160,9	0,5 inç (12,7 mm)
39	13	330,2	6,5	165,1	0
40	13,3	338,7	6,7	169,3	0,85 inç (21,6 mm) sola*
41	13,7	347,1	6,8	173,6	0
42	14	355,6	7	177,8	0,5 inç (12,7 mm)
43	14,3	364,1	7,2	182	0,35 inç (8,9 mm) sola*
44	14,7	372,5	7,3	186,3	0,5 inç (12,7 mm)
45	15	381	7,5	190,5	0
46	15,3	389,5	7,7	194,7	0,85 inç (21,6 mm) sola*
47	15,7	397,9	7,8	199	0
48	16	406,4	8	203,2	0,5 inç (12,7 mm)
49	16,3	414,9	8,2	207,4	0,35 inç (8,9 mm) sola*
50	16,7	423,3	8,3	211,7	0,5 inç (12,7 mm)
51	17	431,8	8,5	215,9	0
52	17,3	440,3	8,7	220,1	0,85 inç (21,6 mm) sola*
53	17,7	448,7	8,8	224,4	0
54	18	457,2	9	228,6	0,5 inç (12,7 mm)
55	18,3	465,7	9,2	232,8	0,35 inç (8,9 mm) sola*
56	18,7	474,1	9,3	237,1	0,5 inç (12,7 mm)
57	19,0	482,6	9,5	241,3	0
58	19,3	491,1	9,7	245,5	0,85 inç (21,6 mm) sola*
59	19,7	499,5	9,8	249,8	0
60	20	508	10	254	0,5 inç (12,7 mm)
61	20,3	516,5	10,2	258,2	0,35 inç (8,9 mm) sola*
62	20,7	524,9	10,3	262,5	0,5 inç (12,7 mm)
63	21,0	533,4	10,5	266,7	0
64	21,3	541,9	10,7	270,9	0,85 inç (21,6 mm) sola*
65	21,7	550,3	10,8	275,2	0
66	22,0	558,8	11,0	279,4	0,5 inç (12,7 mm)
67	22,3	567,3	11,2	283,6	0,35 inç (8,9 mm) sola*
68	22,7	575,7	11,3	287,9	0,5 inç (12,7 mm)
69	23,0	584,2	11,5	292,1	0
70	23,3	592,7	11,7	296,3	0,85 inç (21,6 mm) sola*
71	23,7	601,1	11,8	300,6	0
72	24,0	609,6	12,0	304,8	0,5 inç (12,7 mm)
73	24,3	618,1	12,2	309,0	0,35 inç (8,9 mm) sola*
74	24,7	626,5	12,3	313,3	0,5 inç (12,7 mm)

Halka Sayısı	Nominal Bant Genişliği		Kenar Merkez Uzaklığı		Merkez Dişli Sapması
	inç	mm	inç	mm	
75	25,0	635,0	12,5	317,5	0
76	25,3	643,5	12,7	321,7	0,85 inç (21,6 mm) sola*
77	25,7	651,9	12,8	326,0	0
78	26,0	660,4	13,0	330,2	0,5 inç (12,7 mm)
79	26,3	668,9	13,2	334,4	0,35 inç (8,9 mm) sola*
80	26,7	677,3	13,3	338,7	0,5 inç (12,7 mm)
81	27,0	685,8	13,5	342,9	0
82	27,3	694,3	13,7	347,1	0,85 inç (21,6 mm) sola*
83	27,7	702,7	13,8	351,4	0
84	28,0	711,2	14,0	355,6	0,5 inç (12,7 mm)
85	28,3	719,7	14,2	359,8	0,35 inç (8,9 mm) sola*
86	28,7	728,1	14,3	364,1	0,5 inç (12,7 mm)
87	29,0	736,6	14,5	368,3	0
88	29,3	745,1	14,7	372,5	0,85 inç (21,6 mm) sola*
89	29,7	753,5	14,8	376,8	0
90	30,0	762,0	15,0	381,0	0,5 inç (12,7 mm)
91	30,3	770,5	15,2	385,2	0,35 inç (8,9 mm) sola*
92	30,7	778,9	15,3	389,5	0,5 inç (12,7 mm)
93	31,0	787,4	15,5	393,7	0
94	31,3	795,9	15,7	397,9	0,85 inç (21,6 mm) sola*
95	31,7	804,3	15,8	402,2	0
96	32,0	812,8	16,0	406,4	0,5 inç (12,7 mm)
97	32,3	821,3	16,2	410,6	0,35 inç (8,9 mm) sola*
98	32,7	829,7	16,3	414,9	0,5 inç (12,7 mm)
99	33,0	838,2	16,5	419,1	0
100	33,3	846,7	16,7	423,3	0,85 inç (21,6 mm) sola*
101	33,7	855,1	16,8	427,6	0
102	34,0	863,6	17,0	431,8	0,5 inç (12,7 mm)
103	34,3	872,1	17,2	436,0	0,35 inç (8,9 mm) sola*
104	34,7	880,5	17,3	440,3	0,5 inç (12,7 mm)
105	35,0	889,0	17,5	444,5	0
106	35,3	897,5	17,7	448,7	0,85 inç (21,6 mm) sola*
107	35,7	905,9	17,8	453,0	0
108	36,0	914,4	18,0	457,2	0,5 inç (12,7 mm)
109	36,3	922,9	18,2	461,4	0,35 inç (8,9 mm) sola*
110	36,7	931,3	18,3	465,7	0,5 inç (12,7 mm)
111	37,0	939,8	18,5	469,9	0
112	37,3	948,3	18,7	474,1	0,85 inç (21,6 mm) sola*
113	37,7	956,7	18,8	478,4	0
114	38,0	965,2	19,0	482,6	0,5 inç (12,7 mm)
115	38,3	973,7	19,2	486,8	0,35 inç (8,9 mm) sola*
116	38,7	982,1	19,3	491,1	0,5 inç (12,7 mm)

Halka Sayısı	Nominal Bant Genişliği		Kenar Merkez Uzaklığı		Merkez Dişli Sapması
	inç	mm	inç	mm	
117	39,0	990,6	19,5	495,3	0
118	39,3	999,1	19,7	499,5	0,85 inç (21,6 mm) sola*
119	39,7	1007,5	19,8	503,8	0
120	40,0	1016,0	20,0	508,0	0,5 inç (12,7 mm)
121	40,3	1024,5	20,2	512,2	0,35 inç (8,9 mm) sola*
122	40,7	1032,9	20,3	516,5	0,5 inç (12,7 mm)
123	41,0	1041,4	20,5	520,7	0
124	41,3	1049,9	20,7	524,9	0,85 inç (21,6 mm) sola*
125	41,7	1058,3	20,8	529,2	0
126	42,0	1066,8	21,0	533,4	0,5 inç (12,7 mm)
127	42,3	1075,3	21,2	537,6	0,35 inç (8,9 mm) sola*
128	42,7	1083,7	21,3	541,9	0,5 inç (12,7 mm)
129	43,0	1092,2	21,5	546,1	0
130	43,3	1100,7	21,7	550,3	0,85 inç (21,6 mm) sola*
131	43,7	1109,1	21,8	554,6	0
132	44,0	1117,6	22,0	558,8	0,5 inç (12,7 mm)
133	44,3	1126,1	22,2	563,0	0,35 inç (8,9 mm) sola*
134	44,7	1134,5	22,3	567,3	0,5 inç (12,7 mm)
135	45,0	1143,0	22,5	571,5	0
136	45,3	1151,5	22,7	575,7	0,85 inç (21,6 mm) sola*
137	45,7	1159,9	22,8	580,0	0
138	46,0	1168,4	23,0	584,2	0,5 inç (12,7 mm)
139	46,3	1176,9	23,2	588,4	0,35 inç (8,9 mm) sola*
140	46,7	1185,3	23,3	592,7	0,5 inç (12,7 mm)
141	47,0	1193,8	23,5	596,9	0
142	47,3	1202,3	23,7	601,1	0,85 inç (21,6 mm) sola*
143	47,7	1210,7	23,8	605,4	0
144	48,0	1219,2	24,0	609,6	0,5 inç (12,7 mm)
145	48,3	1227,7	24,2	613,8	0,35 inç (8,9 mm) sola*
146	48,7	1236,1	24,3	618,1	0,5 inç (12,7 mm)
147	49,0	1244,6	24,5	622,3	0
148	49,3	1253,1	24,7	626,5	0,85 inç (21,6 mm) sola*
149	49,7	1261,5	24,8	630,8	0
150	50,0	1270,0	25,0	635,0	0,5 inç (12,7 mm)
151	50,3	1278,5	25,2	639,2	0,35 inç (8,9 mm) sola*
152	50,7	1286,9	25,3	643,5	0,5 inç (12,7 mm)
153	51,0	1295,4	25,5	647,7	0
154	51,3	1303,9	25,7	651,9	0,85 inç (21,6 mm) sola*
155	51,7	1312,3	25,8	656,2	0
156	52,0	1320,8	26,0	660,4	0,5 inç (12,7 mm)
157	52,3	1329,3	26,2	664,6	0,35 inç (8,9 mm) sola*
158	52,7	1337,7	26,3	668,9	0,5 inç (12,7 mm)

Halka Sayısı	Nominal Bant Genişliği		Kenar Merkez Uzaklığı		Merkez Dişli Sapması
	inç	mm	inç	mm	
159	53,0	1346,2	26,5	673,1	0
160	53,3	1354,7	26,7	677,3	0,85 inç (21,6 mm) sola*
161	53,7	1363,1	26,8	681,6	0
162	54,0	1371,6	27,0	685,8	0,5 inç (12,7 mm)
163	54,3	1380,1	27,2	690,0	0,35 inç (8,9 mm) sola*
164	54,7	1388,5	27,3	694,3	0,5 inç (12,7 mm)
165	55,0	1397,0	27,5	698,5	0
166	55,3	1405,5	27,7	702,7	0,85 inç (21,6 mm) sola*
167	55,7	1413,9	27,8	707,0	0
168	56,0	1422,4	28,0	711,2	0,5 inç (12,7 mm)
169	56,3	1430,9	28,2	715,4	0,35 inç (8,9 mm) sola*
170	56,7	1439,3	28,3	719,7	0,5 inç (12,7 mm)
171	57,0	1447,8	28,5	723,9	0
172	57,3	1456,3	28,7	728,1	0,85 inç (21,6 mm) sola*
173	57,7	1464,7	28,8	732,4	0
174	58,0	1473,2	29,0	736,6	0,5 inç (12,7 mm)
175	58,3	1481,7	29,2	740,8	0,35 inç (8,9 mm) sola*
176	58,7	1490,1	29,3	745,1	0,5 inç (12,7 mm)
177	59,0	1498,6	29,5	749,3	0
178	59,3	1507,1	29,7	753,5	0,85 inç (21,6 mm) sola*
179	59,7	1515,5	29,8	757,8	0
180	60,0	1524,0	30,0	762,0	0,5 inç (12,7 mm)
181	60,3	1532,5	30,2	766,2	0,35 inç (8,9 mm) sola*
182	60,7	1540,9	30,3	770,5	0,5 inç (12,7 mm)
183	61,0	1549,4	30,5	774,7	0
184	61,3	1557,9	30,7	778,9	0,85 inç (21,6 mm) sola*
185	61,7	1566,3	30,8	783,2	0
186	62,0	1574,8	31,0	787,4	0,5 inç (12,7 mm)
*Kilitli dişli konumunu belirlemeden önce 6,3 inçlik düz kenar modülünün tercih edilen gidiş yönündeki sol bant kenarında olduğundan emin olun.					

SERİ 900-3

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Heavy-Duty Edge ile Flush Grid
- Ağır Hizmet Tipi Kenarlı Raised Rib

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu, banda geçene kadar tam düz kenarın altından takın.



Şekil 124: Çubuğu tam düz kenarın altına takın

3. Çubuğu, tam düz kenarın içine oturana kadar itin.



Şekil 125: Çubuğu, tam düz kenarın içine oturana kadar itin

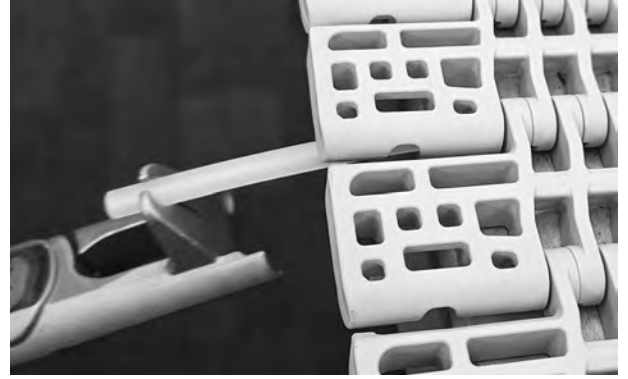
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından, çubuğu tutmak için bir Intralox çubuk çıkarıcı kullanın.



Şekil 126: Çubuğu tutmak için çubuk çıkarıcı kullanın

2. Çubuğu aşağı ve banttan dışarı doğru çekin.



Şekil 127: Çubuğu aşağı ve banttan dışarı doğru çekin

SERİ 1000-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- 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

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

- S1000 bantlar bir kapalı kenar ve bir açık kenara sahiptir. Çubuklar açık bant kenarına yerleştirilmelidir.
- Çubukların doğru uzunlukta olmasını sağlayın.
- Mümkün olduğunda bantla birlikte verilen önceden kesilmiş çubukları kullanın.
- Islak naylon çubuklar kuruduklarında kısalduğundan naylon çubukları ıslak haldeyken kesmeyin.

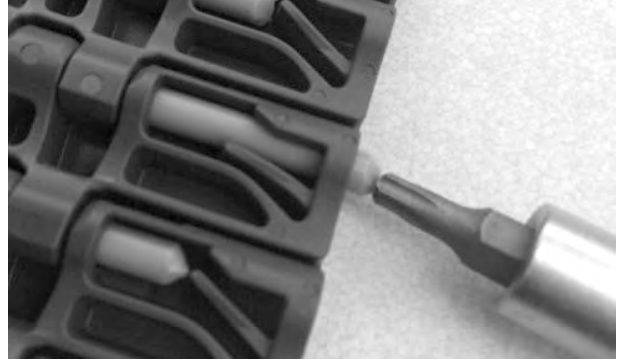
ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukları genel bant genişliğinden daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 128: Çubuğu menteşenin içinden geçirin

4. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.

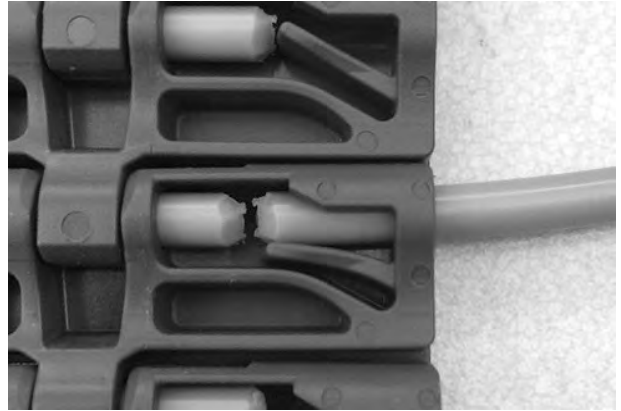


Şekil 129: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.

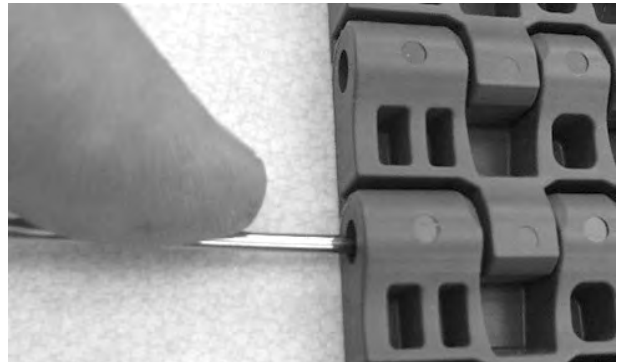
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Açık bant kenarında tutma unsurunu iterek açmak için bir tornavida veya çubuk kullanın.



Şekil 130: Tutma unsurunu açmak için itin

2. Kapalı bant kenarında çubuğu bant kenarını geçecek şekilde itmek için küçük bir tornavida veya tel kullanın.



Şekil 131: Çubuğu bant kenarından itin

3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 132: Çubuğu banttan çekin

SERİ 1000-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

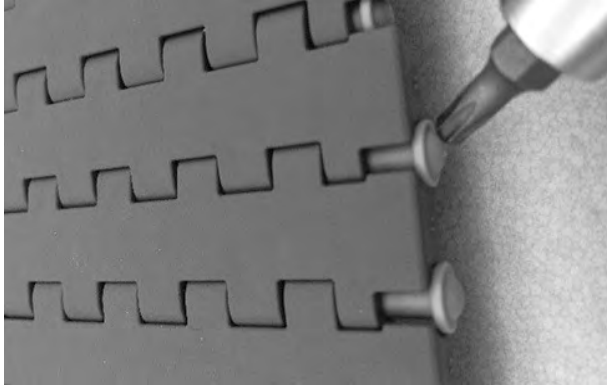
- Mold to Width Transfer Edge
- Mold to Width Flat Top
- Mold to Width Flat Friction Top

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

ÖNCEDEN ŞEĞİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

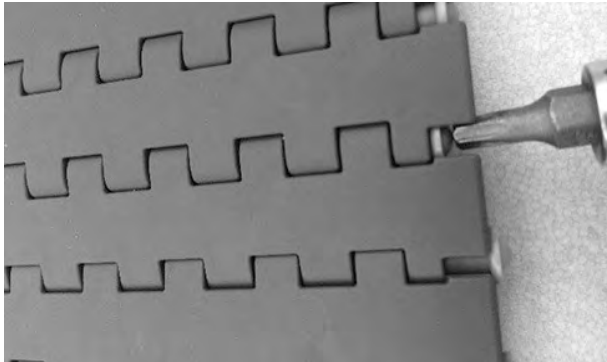
ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuk bant kenarına temas edene kadar çubuğu menteşelerin içinden geçirin.
3. Snap-Lock'tan aşağı ve uzağa yönde basınç uygularken çubuk başlığını banda doğru itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 133: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

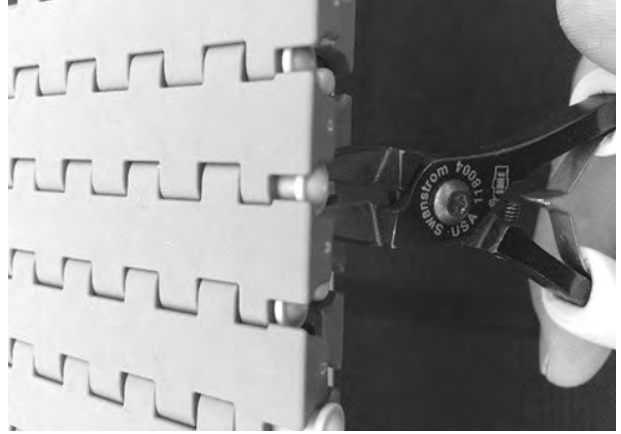
4. Doğru şekilde yerleştirildiğinde, çubuğun diğer kenarını bant kenarı ile hizalı olarak kesin.



Şekil 134: Çubuğun karşı ucunu kesin

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.



Şekil 135: Çubuk başını kesin

2. Çubuğu banttan dışarı itmek için bir tornavida kullanın.

SERİ 1100-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- 38 mm ve 46 mm Genişliğinde
- 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

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukları genel bant genişliğinden 0,3 inç (8 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



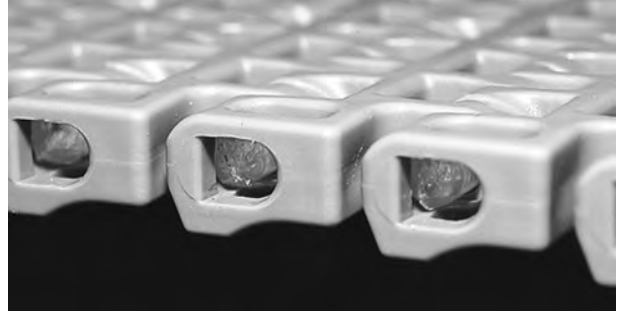
Şekil 136: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

4. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 137: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 138: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

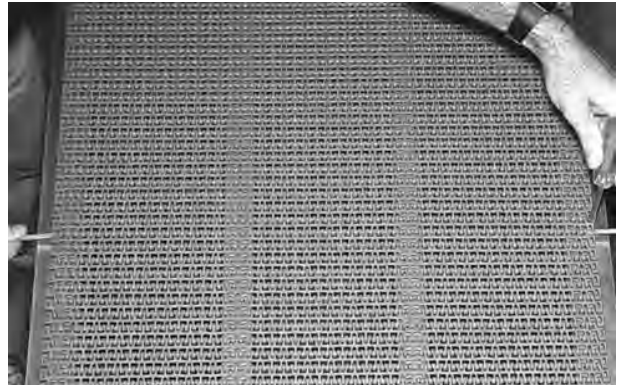
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. İki düz kenar arasında bir tornavida yerleştirin.
2. Çubuğu bükmek tutma unsurundan ve banttan dışarı doğru itmek için tornavidayı çevirin.



Şekil 139: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

3. Çubuğu bantın karşı kenarından dışarı itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 140: Çubuğu banttan itin

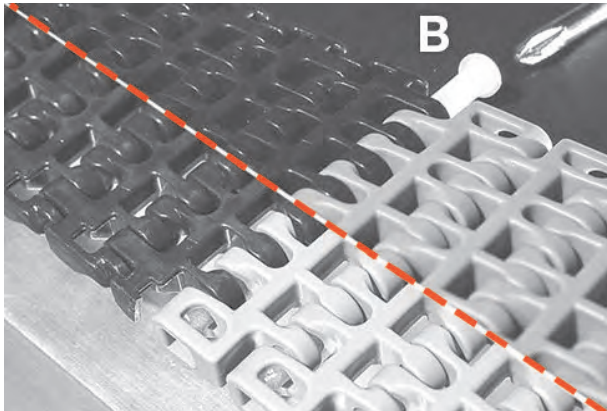
ORİJİNAL KENAR (VERSİYON 1) İLE YENİ KENARI (VERSİYON 3) BİRBİRİNE EKLEME

1. Mevcut durumda takılı çubuklar ile aynı malzemeden yapılmış iki başlı çubuk alın. Başlı çubuklar için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
2. Yeni 18 inç (4,6 mm) çaplı başlı çubukları bant genişliğinden 0,25 inç (6 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
3. İki bant ucunu birbirine yaklaştıran ancak birleştirmeyin.
4. Eski bantta (Versiyon 1), yeni banttaki (Versiyon 3) kenar elemanına dönük esnek kenar elemanını bulun.
5. Eski banttaki esnek kenar elemanının yarısını kesin.



Şekil 141: Kenarın yarısını kesin

6. Karşı bant kenarında 4 ve 5. Adımları yineleyin.
7. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
8. Önceden kesilmiş, başlı çubuklardan birini banda yeni kesilmiş, esnek kenar elemanının karşısındaki taraftan banda yerleştirin (yan B).
9. Çubuk başını eski modülün kenarından geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



B Eski modül

Şekil 142: Çubuğu eski modül kenarından itin

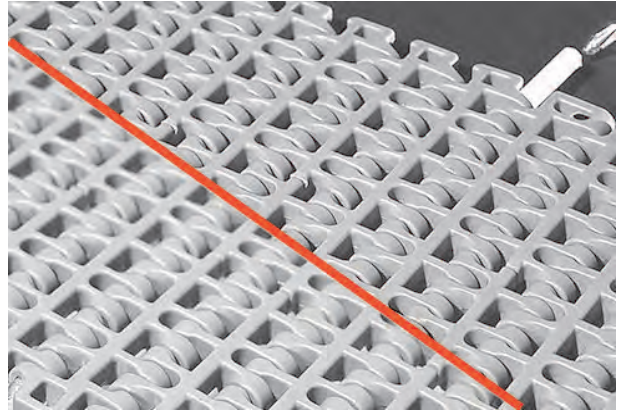
ESKİ KENAR (VERSİYON 2) İLE YENİ KENARI (VERSİYON 3) BİRBİRİNE EKLEME

1. Mevcut durumda takılı çubuklar ile aynı malzemeden yapılmış iki başsız çubuk alın.
2. Yeni 0,18 inç (4,6 mm) çaplı çubukları bant genişliğinden 0,3 inç (8 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
3. İki bant ucunu birbirine yaklaştıran ancak birleştirmeyin.
4. Eski banttaki (Versiyon 2) ucu kesin.



Şekil 143: Kenarı banttaki ucu kesin

5. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
6. Önceden kesilmiş, başsız çubuklardan birini mümkün olduğunca ileri itin.
7. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 144: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

SERİ 1100-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Flat Top
- Perforated Flat Top

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukları genel bant genişliğinden 0,3 inç (8 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



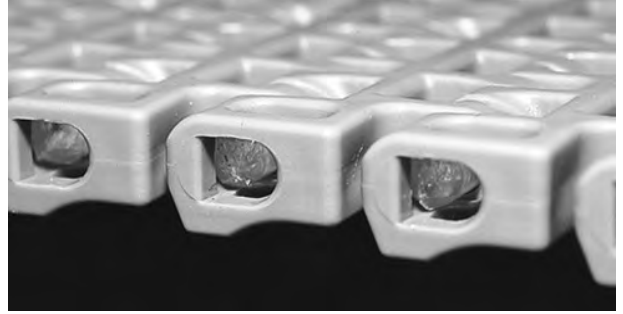
Şekil 145: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

4. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 146: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

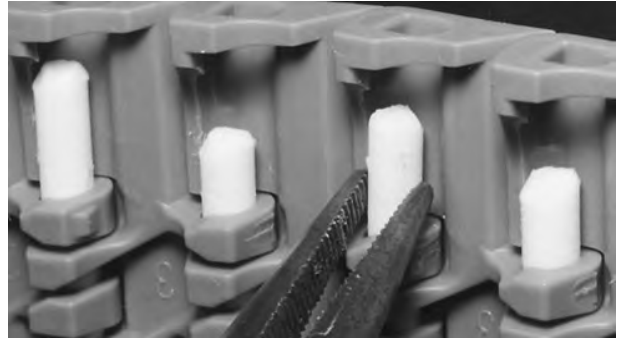
5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 147: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın alt kısmında, çubuğu bant kenarı yakınındaki açıklıktan tutun.



Şekil 148: Tutma çubuğu

2. Çubuğu biraz yana doğru itin ve tutma unsurunu geçirin.



Şekil 149: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 150: Çubuğu banttan çekin

ORJİNAL KENAR (VERSİYON 1) İLE YENİ KENARI (VERSİYON 3) BİRBİRİNE EKLEME

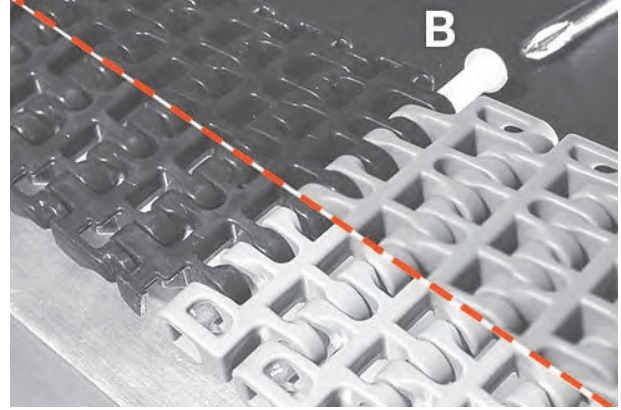
1. Mevcut durumda takılı çubuklar ile aynı malzemeden yapılmış iki başlı çubuk alın. Başlı çubuklar için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
2. Yeni 18 inç (4,6 mm) çaplı başlı çubukları bant genişliğinden 0,25 inç (6 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
3. İki bant ucunu birbirine yaklaştıran ancak birleştirmeyin.
4. Eski bantta (Versiyon 1), yeni banttaki (Versiyon 3) kenar elemanına dönük esnek kenar elemanını bulun.
5. Eski banttaki esnek kenar elemanının yarısını kesin.



Şekil 151: Kenar elemanını kesin

6. Karşı bant kenarında 4 ve 5. Adımları yineleyin.
7. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
8. Önceden kesilmiş, başlı çubuklardan birini banda yeni kesilmiş, esnek kenar elemanının karşısındaki taraftan banda yerleştirin (yan B).

9. Çubuk başını eski modülün kenarından geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



B Tutma unsuru

Şekil 152: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

ESKİ KENAR (VERSİYON 2) İLE YENİ KENARI (VERSİYON 3) BİRBİRİNE EKLEME

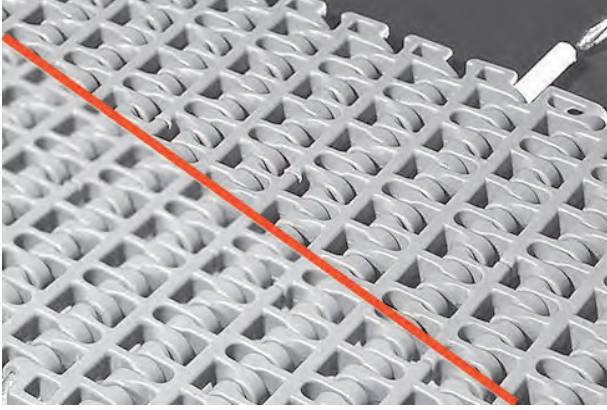
1. Mevcut durumda takılı çubuklar ile aynı malzemeden yapılmış iki başsız çubuk alın.
2. Yeni 0,18 inç (4,6 mm) çaplı çubukları bant genişliğinden 0,3 inç (8 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
3. İki bant ucunu birbirine yaklaştıran ancak birleştirmeyin.
4. Eski banttaki (Versiyon 2) ucu kesin.



Şekil 153: Kenarı banttan kesin

5. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
6. Önceden kesilmiş, başsız çubuklardan birini mümkün olduğunca ileri itin.

7. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 154: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

SERİ 1200-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BANDIN GİDİŞ YÖNÜ

- S1200 bantlarında tercih edilen bir çalışma yönü mevcuttur. Bant, bu yönde çalıştırıldığında maksimum yükü çekebilir.
- Tercih edilen yön, kenar modüllerinin altındaki kabartılı gidiş yönü oklarıyla gösterilir.
- Çalışma yönü okunun aşınması halinde, tercih edilen tahrik yüzeyi, kabartılı tarafla gösterilir. Bu halkanın artan desteği, bandı bu yönde daha güçlü hale getirir.
- İki yönlü konveyörlerde *tercih edilen* yön bandın en sık ilerlediği yön olmalıdır. Bant *tercih edilmeyen* yönde gidiyorsa yük derecelendirmesi 2000 lbf/ft'tir (29.200 N/m).



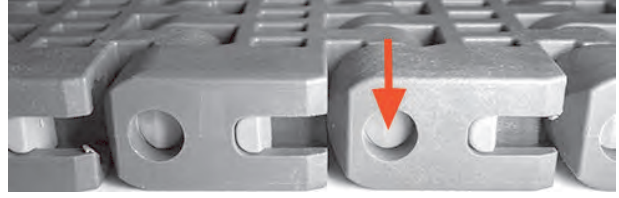
Şekil 155: Bandın gidiş yönü

BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bir bant kenarında Slidelox'un kapalı olduğundan emin olun. Değilse mandalı kaydırarak Slidelox parçasını açmak için bir tornavida kullanın.

2. Bandın diğer kenarında Slidelox'un açık olduğundan emin olun. Değilse mandalı kaydırarak Slidelox parçasını açmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 156: Slidelox'un açık olduğundan emin olun

3. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
4. Çubuğu açık Slidelox'tan yerleştirin.
5. Çubuk yerleştirildikten sonra Slidelox'u kapatın. Slidelox kapatıldığında kilitlenir.

NOT: Kurulum sonrasında TÜM Slidelox parçalarının kapalı olduğundan emin olun.

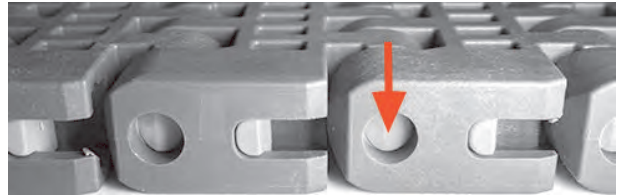


Şekil 157: Slidelox'u kapatın

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

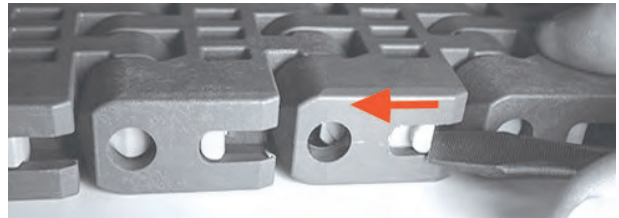
NOT: Slidelox'u kenar modüllerinden ÇIKARMAYIN. Slidelox'un çıkarılması hem Slidelox'a hem de modüle hasar verebilir.

1. Slidelox'u her iki bant kenarından da açmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 158: Slidelox'u açın

2. Çubuğu banttan dışarı itmek için bir tornavida kullanın.
3. Çubuk çıkarıldıktan sonra Slidelox'u kapatmak için mandalı kaydırın. Slidelox kapatıldığında kilitlenir.



Şekil 159: Slidelox'u kapatın

NOT: Kurulum sonrasında TÜM Slidex parçalarının kapalı olduğundan emin olun.

KİLİTLİ DİŞLİ KONUMU

- S1200 dişlileri, bant genişliği boyunca 2 inç (50,8 mm) aralıklarla yerleştirilmiş olan bandın alt kısmındaki özel bölmelerle etkinleşir.
- Bant yükü, dişli aralığını belirler. Normalde, aralık 4 inç (101,6 mm) veya 6 inçtir (152,4 mm). Dişli aralıkları her zaman 2 inç (50,8 mm) katlarında aralıklandırılmalıdır, 2 inç (50,8 mm) mümkün olan en yakın aralık olacaktır.
- Bandın yatay olarak tutulması için ortadaki dişliyi yerine sabitleyin. Pastörizasyon makinesi gibi büyük ve çok yüklü konveyörlerde bu işlem özel olarak tasarlanmış bir kilitli rakorla gerçekleştirilir. Makine ile işleme nedeniyle milde gerilim konsantrasyonlarından kaçının.
- Kilitli dişli konumunu belirlemek için bant genişliğini kullanın. Bandın merkezine en yakın (kilitli dişli için önerilen konum) dişli bölgesi aşağıdaki tablo kullanılarak belirlenebilir. Tüm referanslar bandın sağ tarafı (bant çalışma yönünden bakıldığında) temel alınarak belirlenmiştir.

Nominal Bant Eni Aralığı		Sağ Kenardan Uzaklık	
inç	mm	inç	mm
6-9	152-229	2,83	71,9
10-13	254-330	4,83	122,7
14-17	356-432	6,83	173,5
18-21	457-533	8,83	224,3
22-25	559-635	10,83	275,1
26-29	660-737	12,83	325,9
30-33	762-838	14,83	376,7
34-37	864-940	16,83	427,5
38-41	965-1041	18,83	478,3
42-45	1067-1143	20,83	529,1
46-49	1168-1245	22,83	579,9
50-53	1270-1346	24,83	630,7
54-57	1372-1448	26,83	681,5
58-61	1473-1549	28,83	732,3
62-65	1575-1651	30,83	783,1
66-69	1676-1753	32,83	833,9
70-73	1778-1854	34,83	884,7
74-77	1880-1956	36,83	935,5
78-81	1981-2057	38,83	986,3
82-85	2083-2159	40,83	1037,1
86-89	2184-2261	42,83	1087,9
90-93	2286-2362	44,83	1138,7
94-97	2388-2464	46,83	1189,5
98-101	2489-2565	48,83	1240,3

Nominal Bant Eni Aralığı		Sağ Kenardan Uzaklık	
inç	mm	inç	mm
102-105	2591-2667	50,83	1291,1
106-109	2692-2769	52,83	1341,9
110-113	2794-2870	54,83	1392,7
114-117	2896-2972	56,83	1443,5
118-121	2997-3073	58,83	1494,3
122-125	3099-3175	60,83	1545,1
126-129	3200-3277	62,83	1595,9
130-133	3302-3378	64,83	1646,7
134-137	3404-3480	66,83	1697,5
138-141	3505-3581	68,83	1748,3
142-145	3607-3683	70,83	1799,1
146-149	3708-3785	72,83	1849,9
150-153	3810-3886	74,83	1900,7
154-157	3912-3988	76,83	1951,5
158-161	4013-4089	78,83	2002,3
162-165	4115-4191	80,83	2053,1
166-169	4216-4293	82,83	2103,9
170-173	4318-4394	84,83	2154,7
174-177	4420-4496	86,83	2205,5
178-181	4521-4597	88,83	2256,3
182-185	4623-4699	90,83	2307,1
186-189	4724-4801	92,83	2357,9
190-193	4826-4902	94,83	2408,7
194-197	4928-5004	96,83	2459,5
198-201	5029-5105	98,83	2501,3
202-205	5131-5207	100,83	2561,1
206-209	5232-5309	102,83	2611,9
210-213	5334-5410	104,83	2662,7
214-217	5436-5512	106,83	2713,5
218-221	5537-5613	108,83	2764,3
222-225	5639-5715	110,83	2815,1
226-229	5740-5817	112,83	2865,9
230-233	5842-5918	114,83	2916,7
234-237	5944-6020	116,83	2967,5
238-241	6045-6121	118,83	3018,3
242-245	6147-6223	120,83	3069,1
246-249	6248-6325	122,83	3119,9
250-253	6350-6426	124,83	3170,7
254-257	6452-6528	126,83	3221,5
258-261	6553-6629	128,83	3272,3
262-265	6655-6731	130,83	3323,1
266-269	6756-6833	132,83	3373,9
270-273	6858-6934	134,83	3424,7

Nominal Bant Eni Aralığı		Sağ Kenardan Uzaklık	
inç	mm	inç	mm
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

SERİ 1400-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

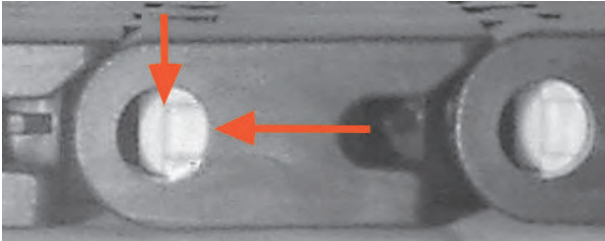
- 3,25 inç Mold to Width (MTW) Flat Friction Top with Tabs
- 6 inç Kendi Temizlenen Kenarlı Flat Top Mold to Width (MTW)
- Embedded Diamond Top
- Flat Friction Top
- Flat Top
- Flat Top Kolay Salınan PLUS
- Flat Top Kolay Salınan İzlenebilir Polipropilen
- Flush Grid
- Mold to Width (MTW) Flat Top
- Mold to Width (MTW) Oval Friction Top
- Mold to Width (MTW) Square Friction Top
- Non Skid
- ONEPIECE Live Transfer Flat Top
- ONEPIECE™ 9,3 inç (236 mm) Live Transfer Flat Top
- Oval Friction Top
- Askılı ProTrax™
- Roller Top™
- Square Friction Top

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bir bant kenarında Slidelox'un kapalı olduğundan emin olun. Değilse mandalı kaydırarak Slidelox parçasını açmak için bir tornavida kullanın.

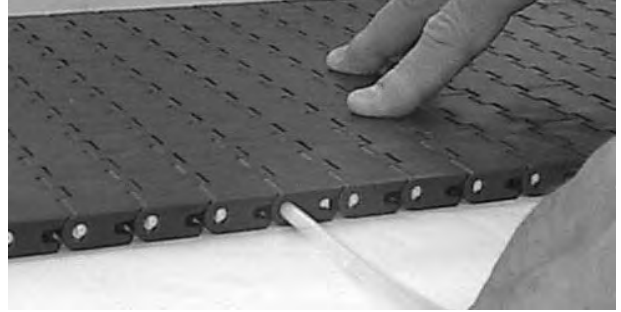


Şekil 160: Kapalı konumda Slidelox



Şekil 161: Slidelox'u kapatmak için tornavida kullanın

2. Bandın diğer kenarında Slidelox'un açık olduğundan emin olun. Değilse mandalı kaydırarak Slidelox parçasını açmak için bir tornavida kullanın.
3. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
4. Çubuğu açık Slidelox'tan yerleştirin.



Şekil 162: Çubuğu itme

5. Çubuğun bant kenarını 0,5 inç (12,7 mm) geçecek şekilde yerleştirildiğinden emin olun.
6. Çubuk yerleştirildikten sonra Slidelox'u kapatın. Slidelox kapatıldığında kilitlenir.

NOT: Kurulum sonrasında TÜM Slidelox parçalarının kapalı olduğundan emin olun.



Şekil 163: Slidelox'u kapatın

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

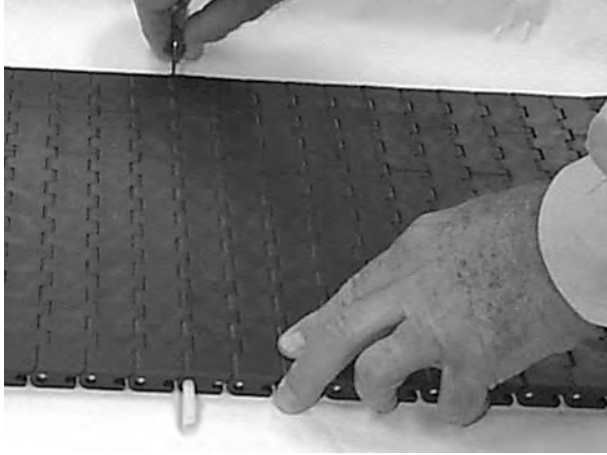
NOT: Slidelox'u kenar modüllerinden ÇIKARMAYIN. Slidelox'un çıkarılması hem Slidelox'a hem de modüle hasar verebilir.

1. Slidelox'u her iki bant kenarından da açmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 164: Slidelox'u açın

2. Çubuğu banttan dışarı itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 165: Çubuğu banttan itin

3. Çubuk çıkarıldıktan sonra Slidelox'u kapatmak için mandalı kaydırın. Slidelox kapatıldığında kilitlenir.

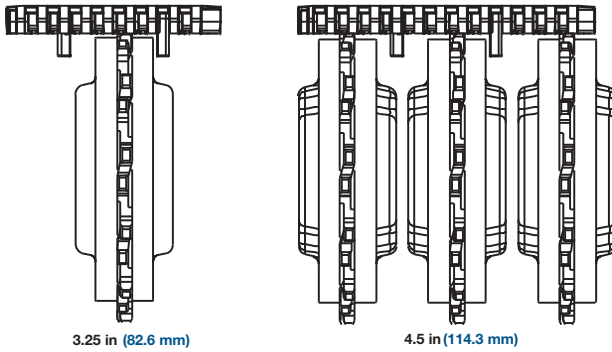


Şekil 166: Slidelox'u kapatın

NOT: Kurulum sonrasında TÜM Slidelox parçalarının kapalı olduğundan emin olun.

MTW DIŞLI KONUMU

- MTW bantlar üzerindeki kılavuz askıları, pozitif yanıl kılavuzluk sağlar. Bu askılar, aşınma şeritlerini 1,75 inç (44,5 mm) aralıklarla bırakarak çalışır.



Şekil 167: Dişli kılavuz askıları

- Askıların bant kılavuzluğu için kullanılmadığı durumlarda, orta dişliyi bantın ortasına sabitleyin.

KİLİTLİ DIŞLI KONUMU

- S1400 Flush Grid dişlileri, bant genişliği boyunca 3 inç (76,2 mm) aralıklarla yerleştirilmiş olan bantın alt kısmındaki özel bölmelerle etkinleşir.
- Bant yükü, dişli aralığını belirler. Normalde, aralık 3 inç (76,2 mm) veya 6 inçtir (152,4 mm). Dişli aralıkları her zaman 3 inç (76,2 mm) katlarında aralıklandırılmalıdır, 3 inç (76,2 mm) mümkün olan en yakın aralık olacaktır.
- Bandın yatay olarak tutulması için ortadaki dişliyi yerine sabitleyin.
- Kilitli dişli konumunu belirlemek için bant genişliğini kullanın. Bandın merkezine en yakın (kilitli dişli için önerilen konum) dişli bölmesi aşağıdaki tablo kullanılarak belirlenebilir. Tüm referanslar bantın sağ tarafı (bant çalışma yönünden bakıldığında) temel alınarak belirlenmiştir.

Kilitli Dişlinin Merkezinin Konumu			
Nominal Bant Eni Aralığı		Sağ Kenardan Uzaklık	
inç	mm	inç	mm
9-10	229-254	4,42	112
11	279	5,42	138
12-13, 15-16	305-330, 381-406	7,42	188
14, 17	356, 432	8,42	214
18-19, 21-22	457-483, 533-559	10,42	265
20, 23	508, 548	11,42	290
24-25, 27-28	610-635, 686-711	13,42	341
26, 29	660, 737	14,42	366
30-31, 33-34	762-787, 838-864	16,42	417
32, 35	813, 889	17,42	442
36-37, 39-40	914-940, 991-1016	19,42	493
38,41	965, 1041	20,42	519
42-43, 45-46	1067-1092, 1143-1168	22,42	569
44, 47	1118, 1194	23,42	595
48-49, 51-52	1219-1245, 1295-1321	25,42	646
50, 53	1270, 1346	26,42	671
54-55, 57-58	1372-1397, 1448-1473	28,42	722
56, 59	1422, 1499	29,42	747
60-61, 63-64	1524-1549, 1600-1626	31,42	798
62, 65	1575, 1651	32,42	823
66-67, 69-70	1676-1702, 1753-1778	34,42	874
68, 71	1727, 1803	35,42	900
72-73, 75-76	1829-1854, 1905-1930	37,42	950
74, 77	1880, 1956	38,42	976
78-79, 81-82	1981-2007, 2057-2083	40,42	1027
80, 83	2032, 2108	41,42	1052
84-85, 87-88	2134-2159, 2210-2235	43,42	1103

Kilitli Dişlinin Merkezinin Konumu			
Nominal Bant Eni Aralığı		Sağ Kenardan Uzaklık	
inç	mm	inç	mm
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

SERİ 1500-1

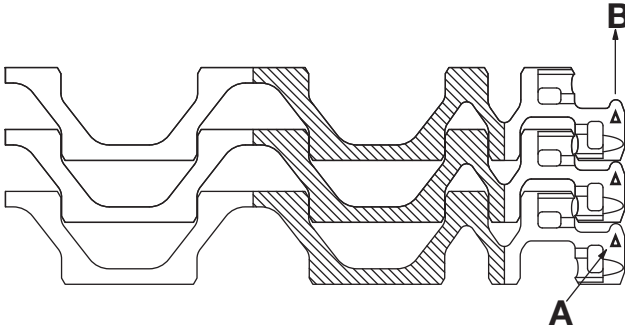
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Flush Grid
- Flush Grid with Contained Edge

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BANDIN GİDİŞ YÖNÜ

S1500 bantlarında tercih edilen bir çalışma yönü mevcuttur. Bu yönde çalışırken, bandın ömrü daha uzundur ve çubuklar erken aşınmaz. Düz kenar modülünün üst yüzünde bir ilerleme yönü oku bulunmaktadır. Çalışma yönü okunun aşınması halinde, tercih edilen tahrik yüzeyi, geniş varil halkasında düz yuvarlak yüzeyle gösterilir.



A Yön oku

B Çalışma Yönü

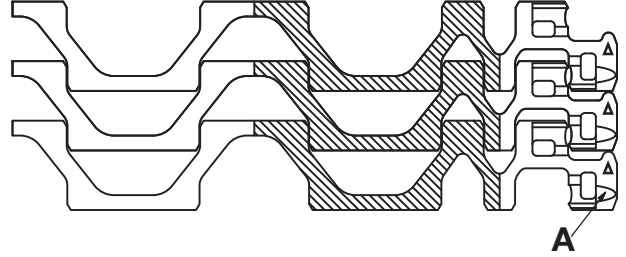
Şekil 168: Çalışma Yönü

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

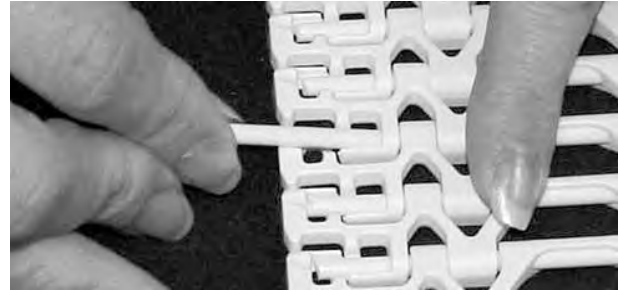
1. Çubukları genel bant genişliğinden 0,4 inç (10 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.

3. Çubuğu yerine oturana kadar menteşelerden geçirerek yerleştirmek için yerleştirme kılavuzu çentiğini kılavuz olarak kullanın.



A Yerleştirme kılavuzu çentiği

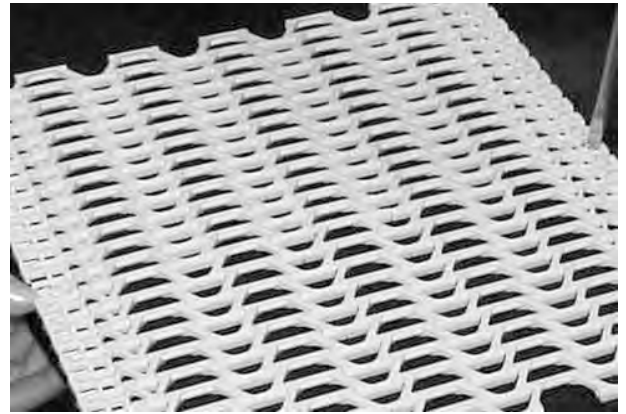
Şekil 169: Yerleştirme kılavuzu çentiğini kılavuz olarak kullanın



Şekil 170: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bir bant kenarına hafifçe bastırırken modül ve çubuk arasına, ters kenara bir tornavida yerleştirin.
2. Çubuğu bant kenarının dışına doğru itmek için vidayı kullanın (basılı kenar modülüne doğru).



Şekil 171: Çubuğu banttan itin

3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.

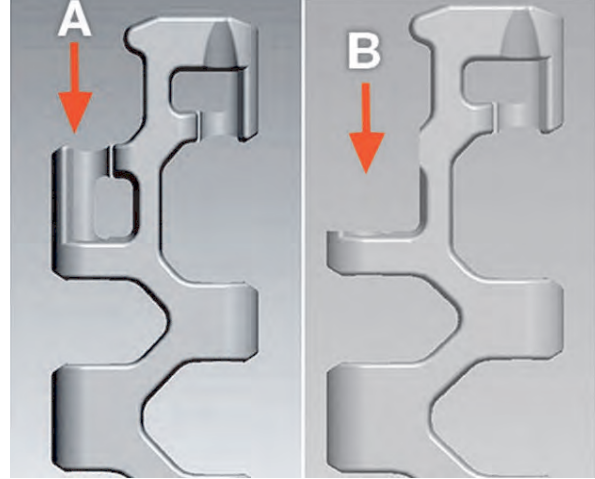


Şekil 172: Çubuğu banttan çekin

İÇERİLEN KENAR BANDI İLE İLK BANDIN BİRBİRİNE EKLENMESİ

- Orijinal bandın düz kenarında küçük değişikliklerle, yeni bant tasarımı orijinal bantlara eklenilebilir.

- Materyali düz kenar tasarımının tutma unsurundan kesin.



A Kesim öncesi

B Kesim sonrası

Şekil 173: Tutma unsurunu kesin

KİLİTLİ DİŞLİ KONUMU

Halka Sayısı	Nominal Bant Genişliği		Kenar Merkez Uzaklığı		Merkez Dişli Konumu
	inç	mm	inç	mm	
4	8	203	4	102	Merkez
4,25	8,5	216	4,25	108	Merkez
4,5	9	229	4,5	114	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
4,75	9,5	241	4,75	121	Merkez
5	10	254	5	127	1 inç (25 mm) merkezden sapma
5,25	10,5	267	5,25	133	1 inç (25 mm) merkezden sapma
5,5	11	279	5,5	140	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
5,75	11,5	292	5,75	146	1 inç (25 mm) merkezden sapma
6	12	305	6	152	Merkez
6,25	12,5	318	6,25	159	Merkez
6,5	13	330	6,5	165	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
6,75	13,5	343	6,75	171	Merkez
7	14	356	7	178	1 inç (25 mm) merkezden sapma
7,25	14,5	368	7,25	184	1 inç (25 mm) merkezden sapma
7,5	15	381	7,5	191	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
7,75	15,5	394	7,75	197	1 inç (25 mm) merkezden sapma
8	16	406	8	203	Merkez
8,25	16,5	419	8,25	210	Merkez
8,5	17	432	8,5	216	0,25 inç (6 mm) merkezden sola

Halka Sayısı	Nominal Bant Genişliği		Kenar Merkez Uzaklığı		Merkez Dişli Konumu
	inç	mm	inç	mm	
8,75	17,5	445	8,75	222	Merkez
9	18	457	9	229	1 inç (25 mm) merkezden sapma
9,25	18,5	470	9,25	235	1 inç (25 mm) merkezden sapma
9,5	19	483	9,5	241	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
9,75	19,5	495	9,75	248	1 inç (25 mm) merkezden sapma
10	20	508	10	254	Merkez
10,25	20,5	521	10,25	260	Merkez
10,5	21	533	10,5	267	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
10,75	21,5	546	10,75	273	Merkez
11	22	559	11	279	1 inç (25 mm) merkezden sapma
11,25	22,5	572	11,25	286	1 inç (25 mm) merkezden sapma
11,5	23	584	11,5	292	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
11,75	23,5	597	11,75	298	1 inç (25 mm) merkezden sapma
12	24	610	12	305	Merkez
12,25	24,5	622	12,25	311	Merkez
12,5	25	635	12,5	318	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
12,75	25,5	648	12,75	324	Merkez
13	26	660	13	330	1 inç (25 mm) merkezden sapma
13,25	26,5	673	13,25	337	1 inç (25 mm) merkezden sapma
13,5	27	686	13,5	343	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
13,75	27,5	699	13,75	349	1 inç (25 mm) merkezden sapma
14	28	711	14	356	Merkez
14,25	28,5	724	14,25	362	Merkez
14,5	29	737	14,5	368	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
14,75	29,5	749	14,75	375	Merkez
15	30	762	15	381	1 inç (25 mm) merkezden sapma
15,25	30,5	775	15,25	387	1 inç (25 mm) merkezden sapma
15,5	31	787	15,5	394	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
15,75	31,5	800	15,75	400	1 inç (25 mm) merkezden sapma
16	32	813	16	406	Merkez
16,25	32,5	826	16,25	413	Merkez
16,5	33	838	16,5	419	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
16,75	33,5	851	16,75	425	Merkez
17	34	864	17	432	1 inç (25 mm) merkezden sapma
17,25	34,5	876	17,25	438	1 inç (25 mm) merkezden sapma
17,5	35	889	17,5	445	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
17,75	35,5	902	17,75	451	1 inç (25 mm) merkezden sapma
18	36	914	18	457	Merkez
18,25	36,5	927	18,25	464	Merkez
18,5	37	940	18,5	470	0,25 inç (6 mm) merkezden sola

Halka Sayısı	Nominal Bant Genişliği		Kenar Merkez Uzaklığı		Merkez Dişli Konumu
	inç	mm	inç	mm	
18,75	37,5	953	18,75	476	Merkez
19	38	965	19	483	1 inç (25 mm) merkezden sapma
19,25	38,5	978	19,25	489	1 inç (25 mm) merkezden sapma
19,5	39	991	19,5	495	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
19,75	39,5	1003	19,75	502	1 inç (25 mm) merkezden sapma
20	40	1016	20	508	Merkez
20,25	40,5	1029	20,25	514	Merkez
20,5	41	1041	20,5	521	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
20,75	41,5	1054	20,75	527	Merkez
21	42	1067	21	533	1 inç (25 mm) merkezden sapma
21,25	42,5	1080	21,25	540	1 inç (25 mm) merkezden sapma
21,5	43	1092	21,5	546	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
21,75	43,5	1105	21,75	552	1 inç (25 mm) merkezden sapma
22	44	1118	22	559	Merkez
22,25	44,5	1130	22,25	565	Merkez
22,5	45	1143	22,5	572	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
22,75	45,5	1156	22,75	578	Merkez
23	46	1168	23	584	1 inç (25 mm) merkezden sapma
23,25	46,5	1181	23,25	591	1 inç (25 mm) merkezden sapma
23,5	47	1194	23,5	597	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
23,75	47,5	1207	23,75	603	1 inç (25 mm) merkezden sapma
24	48	1219	24	610	Merkez
24,25	48,5	1232	24,25	616	Merkez
24,5	49	1245	24,5	622	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
24,75	49,5	1257	24,75	629	Merkez
25	50	1270	25	635	1 inç (25 mm) merkezden sapma
25,25	50,5	1283	25,25	641	1 inç (25 mm) merkezden sapma
25,5	51	1295	25,5	648	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
25,75	51,5	1308	25,75	654	1 inç (25 mm) merkezden sapma
26	52	1321	26	660	Merkez
26,25	52,5	1334	26,25	667	Merkez
26,5	53	1346	26,5	673	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
26,75	53,5	1359	26,75	679	Merkez
27	54	1372	27	686	1 inç (25 mm) merkezden sapma
27,25	54,5	1384	27,25	692	1 inç (25 mm) merkezden sapma
27,5	55	1397	27,5	699	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
27,75	55,5	1410	27,75	705	1 inç (25 mm) merkezden sapma
28	56	1422	28	711	Merkez
28,25	56,5	1435	28,25	718	Merkez
28,5	57	1448	28,5	724	0,25 inç (6 mm) merkezden sola

Halka Sayısı	Nominal Bant Genişliği		Kenar Merkez Uzaklığı		Merkez Dişli Konumu
	inç	mm	inç	mm	
28,75	57,5	1461	28,75	730	Merkez
29	58	1473	29	737	1 inç (25 mm) merkezden sapma
29,25	58,5	1486	29,25	743	1 inç (25 mm) merkezden sapma
29,5	59	1499	29,5	749	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
29,75	59,5	1511	29,75	756	1 inç (25 mm) merkezden sapma
30	60	1524	30	762	Merkez
30,25	60,5	1537	30,25	768	Merkez
30,5	61	1549	30,5	775	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
30,75	61,5	1562	30,75	781	Merkez
31	62	1575	31	787	1 inç (25 mm) merkezden sapma
31,25	62,5	1588	31,25	794	1 inç (25 mm) merkezden sapma
31,5	63	1600	31,5	800	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
31,75	63,5	1613	31,75	806	1 inç (25 mm) merkezden sapma
32	64	1626	32	813	Merkez
32,25	64,5	1638	32,25	819	Merkez
32,5	65	1651	32,5	826	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
32,75	65,5	1664	32,75	832	Merkez
33	66	1676	33	838	1 inç (25 mm) merkezden sapma
33,25	66,5	1689	33,25	845	1 inç (25 mm) merkezden sapma
33,5	67	1702	33,5	851	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
33,75	67,5	1715	33,75	857	1 inç (25 mm) merkezden sapma
34	68	1727	34	864	Merkez
34,25	68,5	1740	34,25	870	Merkez
34,5	69	1753	34,5	876	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
34,75	69,5	1765	34,75	883	Merkez
35	70	1778	35	889	1 inç (25 mm) merkezden sapma
35,25	70,5	1791	35,25	895	1 inç (25 mm) merkezden sapma
35,5	71	1803	35,5	902	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
35,75	71,5	1816	35,75	908	1 inç (25 mm) merkezden sapma
36	72	1829	36	914	Merkez
36,25	72,5	1842	36,25	921	Merkez
36,5	73	1854	36,5	927	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
36,75	73,5	1867	36,75	933	Merkez
37	74	1880	37	940	1 inç (25 mm) merkezden sapma
37,25	74,5	1892	37,25	946	1 inç (25 mm) merkezden sapma
37,5	75	1905	37,5	953	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
37,75	75,5	1918	37,75	959	1 inç (25 mm) merkezden sapma
38	76	1930	38	965	Merkez
38,25	76,5	1943	38,25	972	Merkez
38,5	77	1956	38,5	978	0,25 inç (6 mm) merkezden sola

Halka Sayısı	Nominal Bant Genişliği		Kenar Merkez Uzaklığı		Merkez Dişli Konumu
	inç	mm	inç	mm	
38,75	77,5	1969	38,75	984	Merkez
39	78	1981	39	991	1 inç (25 mm) merkezden sapma
39,25	78,5	1994	39,25	997	1 inç (25 mm) merkezden sapma
39,5	79	2007	39,5	1003	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
39,75	79,5	2019	39,75	1010	1 inç (25 mm) merkezden sapma
40	80	2032	40	1016	Merkez
40,25	80,5	2045	40,25	1022	Merkez
40,5	81	2057	40,5	1029	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
40,75	81,5	2070	40,75	1035	Merkez
41	82	2083	41	1041	1 inç (25 mm) merkezden sapma
41,25	82,5	2096	41,25	1048	1 inç (25 mm) merkezden sapma
41,5	83	2108	41,5	1054	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
41,75	83,5	2121	41,75	1060	1 inç (25 mm) merkezden sapma
42	84	2134	42	1067	Merkez
42,25	84,5	2146	42,25	1073	Merkez
42,5	85	2159	42,5	1080	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
42,75	85,5	2172	42,75	1086	Merkez
43	86	2184	43	1092	1 inç (25 mm) merkezden sapma
43,25	86,5	2197	43,25	1099	1 inç (25 mm) merkezden sapma
43,5	87	2210	43,5	1105	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
43,75	87,5	2223	43,75	1111	1 inç (25 mm) merkezden sapma
44	88	2235	44	1118	Merkez
44,25	88,5	2248	44,25	1124	Merkez
44,5	89	2261	44,5	1130	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
44,75	89,5	2273	44,75	1137	Merkez
45	90	2286	45	1143	1 inç (25 mm) merkezden sapma
45,25	90,5	2299	45,25	1149	1 inç (25 mm) merkezden sapma
45,5	91	2311	45,5	1156	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
45,75	91,5	2324	45,75	1162	1 inç (25 mm) merkezden sapma
46	92	2337	46	1168	Merkez
46,25	92,5	2350	46,25	1175	Merkez
46,5	93	2362	46,5	1181	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
46,75	93,5	2375	46,75	1187	Merkez
47	94	2388	47	1194	1 inç (25 mm) merkezden sapma
47,25	94,5	2400	47,25	1200	1 inç (25 mm) merkezden sapma
47,5	95	2413	47,5	1207	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
47,75	95,5	2426	47,75	1213	1 inç (25 mm) merkezden sapma
48	96	2438	48	1219	Merkez
48,25	96,5	2451	48,25	1226	Merkez
48,5	97	2464	48,5	1232	0,25 inç (6 mm) merkezden sola

Halka Sayısı	Nominal Bant Genişliği		Kenar Merkez Uzaklığı		Merkez Dişli Konumu
	inç	mm	inç	mm	
48,75	97,5	2477	48,75	1238	Merkez
49	98	2489	49	1245	1 inç (25 mm) merkezden sapma
49,25	98,5	2502	49,25	1251	1 inç (25 mm) merkezden sapma
49,5	99	2515	49,5	1257	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
49,75	99,5	2527	49,75	1264	1 inç (25 mm) merkezden sapma
50	100	2540	50	1270	Merkez
50,25	100,5	2553	50,25	1276	Merkez
50,5	101	2565	50,5	1283	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
50,75	101,5	2578	50,75	1289	Merkez
51	102	2591	51	1295	1 inç (25 mm) merkezden sapma
51,25	102,5	2604	51,25	1302	1 inç (25 mm) merkezden sapma
51,5	103	2616	51,5	1308	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
51,75	103,5	2629	51,75	1314	1 inç (25 mm) merkezden sapma
52	104	2642	52	1321	Merkez
52,25	104,5	2654	52,25	1327	Merkez
52,5	105	2667	52,5	1334	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
52,75	105,5	2680	52,75	1340	Merkez
53	106	2692	53	1346	1 inç (25 mm) merkezden sapma
53,25	106,5	2705	53,25	1353	1 inç (25 mm) merkezden sapma
53,5	107	2718	53,5	1359	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
53,75	107,5	2731	53,75	1365	1 inç (25 mm) merkezden sapma
54	108	2743	54	1372	Merkez
54,25	108,5	2756	54,25	1378	Merkez
54,5	109	2769	54,5	1384	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
54,75	109,5	2781	54,75	1391	Merkez
55	110	2794	55	1397	1 inç (25 mm) merkezden sapma
55,25	110,5	2807	55,25	1403	1 inç (25 mm) merkezden sapma
55,5	111	2819	55,5	1410	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
55,75	111,5	2832	55,75	1416	1 inç (25 mm) merkezden sapma
56	112	2845	56	1422	Merkez
56,25	112,5	2858	56,25	1429	Merkez
56,5	113	2870	56,5	1435	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
56,75	113,5	2883	56,75	1441	Merkez
57	114	2896	57	1448	1 inç (25 mm) merkezden sapma
57,25	114,5	2908	57,25	1454	1 inç (25 mm) merkezden sapma
57,5	115	2921	57,5	1461	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
57,75	115,5	2934	57,75	1467	1 inç (25 mm) merkezden sapma
58	116	2946	58	1473	Merkez
58,25	116,5	2959	58,25	1480	Merkez
58,5	117	2972	58,5	1486	0,25 inç (6 mm) merkezden sola

Halka Sayısı	Nominal Bant Genişliği		Kenar Merkez Uzaklığı		Merkez Dişli Konumu
	inç	mm	inç	mm	
58,75	117,5	2985	58,75	1492	Merkez
59	118	2997	59	1499	1 inç (25 mm) merkezden sapma
59,25	118,5	3010	59,25	1505	1 inç (25 mm) merkezden sapma
59,5	119	3023	59,5	1511	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
59,75	119,5	3035	59,75	1518	1 inç (25 mm) merkezden sapma
60	120	3048	60	1524	Merkez
60,25	120,5	3061	60,25	1530	Merkez
60,5	121	3073	60,5	1537	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
60,75	121,5	3086	60,75	1543	Merkez
61	122	3099	61	1549	1 inç (25 mm) merkezden sapma
61,25	122,5	3112	61,25	1556	1 inç (25 mm) merkezden sapma
61,5	123	3124	61,5	1562	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
61,75	123,5	3137	61,75	1568	1 inç (25 mm) merkezden sapma
62	124	3150	62	1575	Merkez
62,25	124,5	3162	62,25	1581	Merkez
62,5	125	3175	62,5	1588	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
62,75	125,5	3188	62,75	1594	Merkez
63	126	3200	63	1600	1 inç (25 mm) merkezden sapma
63,25	126,5	3213	63,25	1607	1 inç (25 mm) merkezden sapma
63,5	127	3226	63,5	1613	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
63,75	127,5	3239	63,75	1619	1 inç (25 mm) merkezden sapma
64	128	3251	64	1626	Merkez
64,25	128,5	3264	64,25	1632	Merkez
64,5	129	3277	64,5	1638	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
64,75	129,5	3289	64,75	1645	Merkez
65	130	3302	65	1651	1 inç (25 mm) merkezden sapma
65,25	130,5	3315	65,25	1657	1 inç (25 mm) merkezden sapma
65,5	131	3327	65,5	1664	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
65,75	131,5	3340	65,75	1670	1 inç (25 mm) merkezden sapma
66	132	3353	66	1676	Merkez
66,25	132,5	3366	66,25	1683	Merkez
66,5	133	3378	66,5	1689	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
66,75	133,5	3391	66,75	1695	Merkez
67	134	3404	67	1702	1 inç (25 mm) merkezden sapma
67,25	134,5	3416	67,25	1708	1 inç (25 mm) merkezden sapma
67,5	135	3429	67,5	1715	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
67,75	135,5	3442	67,75	1721	1 inç (25 mm) merkezden sapma
68	136	3454	68	1727	Merkez
68,25	136,5	3467	68,25	1734	Merkez
68,5	137	3480	68,5	1740	0,25 inç (6 mm) merkezden sola

Halka Sayısı	Nominal Bant Genişliği		Kenar Merkez Uzaklığı		Merkez Dişli Konumu
	inç	mm	inç	mm	
68,75	137,5	3493	68,75	1746	Merkez
69	138	3505	69	1753	1 inç (25 mm) merkezden sapma
69,25	138,5	3518	69,25	1759	1 inç (25 mm) merkezden sapma
69,5	139	3531	69,5	1765	1,25 inç (32 mm) merkezden sola
69,75	139,5	3543	69,75	1772	1 inç (25 mm) merkezden sapma
70	140	3556	70	1778	Merkez
70,25	140,5	3569	70,25	1784	Merkez
70,5	141	3581	70,5	1791	0,25 inç (6 mm) merkezden sola
70,75	141,5	3594	70,75	1797	Merkez
71	142	3607	71	1803	1 inç (25 mm) merkezden sapma

SERİ 1600-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

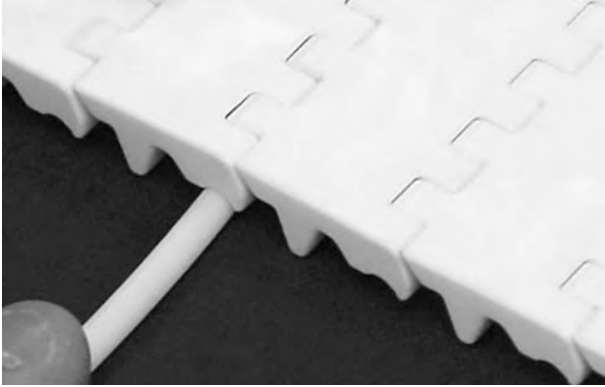
- Mesh Top™
- Mesh Nub Top™
- Mini Rib
- Mold to Width Open Hinge Flat Top
- Nub Top™
- Open Hinge Flat Top
- Raised Open Grid

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukları genel bant genişliğinden 0,5 inç (12,7 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



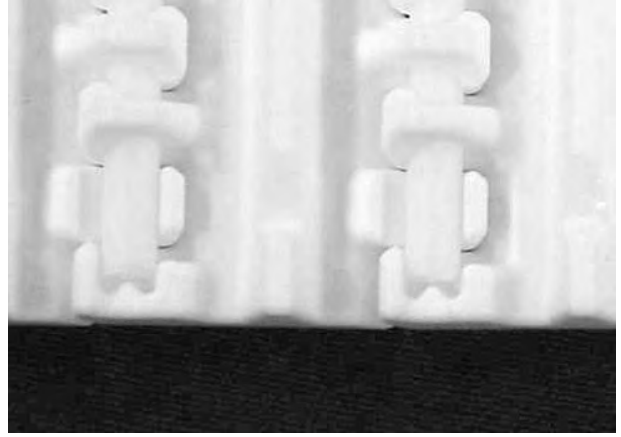
Şekil 174: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

4. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 175: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 176: Çubuğu tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

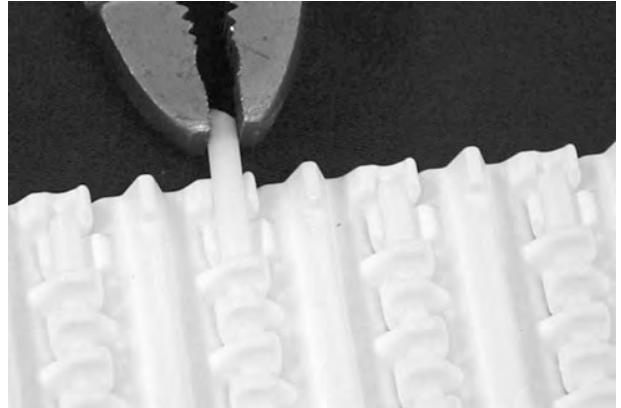
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın alt tarafında, çubuk ile bant arasına bir tornavida yerleştirin.
2. Çubuğu tutma unsurunun üzerine kaldırmak için tornavidayı çevirin. Çubuğun ucu bant kenarını geçene kadar bu işlemi tekrarlayın.



Şekil 177: Çubuğu tutma unsurunun üzerine kaldırın

3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 178: Çubuğu banttan çekin

SERİ 1650-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

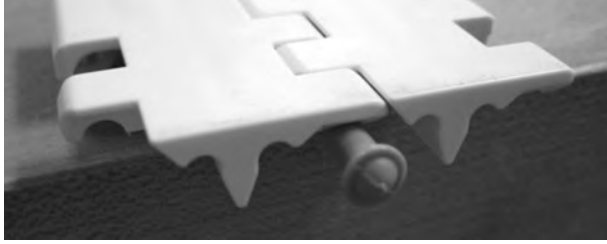
- SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukları genel bant genişliğinden 0,60 inç (15,2 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Çubuk bant kenarına temas edene kadar çubuğu menteşelerin içinden geçirin.



Şekil 179: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

4. Çubuk başını tutma unsuruna oturana kadar baş parmağınızla itin.



Şekil 180: Çubuğu itmek için başparmağınızı kullanın



Şekil 181: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

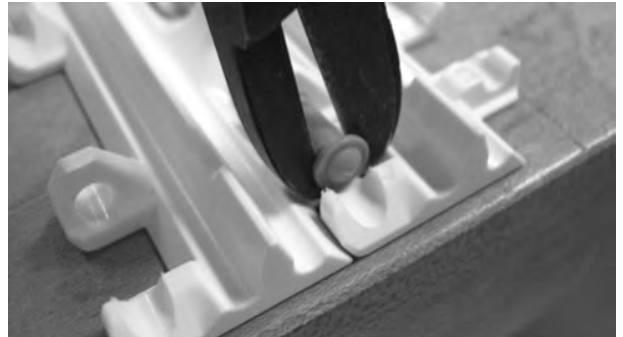
5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 182: Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.



Şekil 183: Çubuk başını kesin

2. Bandı açmak için çubuğu tutun ve dışarı doğru çekin.



Şekil 184: Çubuğu banttın çekin

SERİ 1700-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

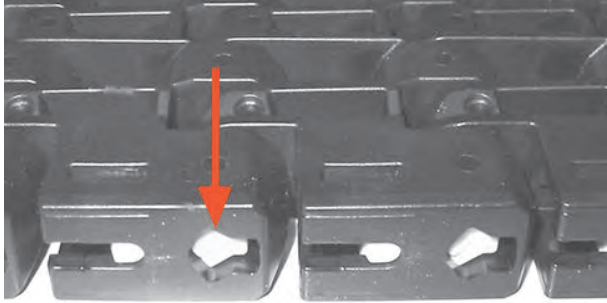
- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU

ÇUBUKLARIN TAKILMASI

1. Bir bant kenarında Slidelox'un kapalı olduğundan emin olun. Değilse mandalı kaydırarak Slidelox parçasını açmak için bir tornavida kullanın.
2. Bandın diğer kenarında Slidelox'un açık olduğundan emin olun. Değilse mandalı kaydırarak Slidelox parçasını açmak için bir tornavida kullanın.



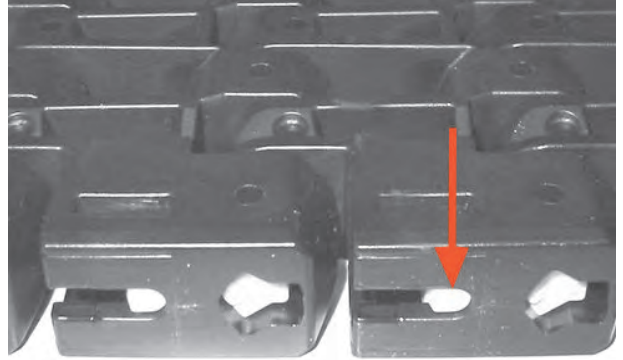
Şekil 185: Slidelox'u açın

3. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
4. Çubukların birbirine karşı kısa kenarda düz olarak durmalarını sağlayacak şekilde döndürüldüğünden emin olun.
5. Çubukları açık Slidelox'tan yerleştirin.



Şekil 186: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

6. Çubuklar yerleştirildikten sonra Slidelox'u kapatmak için mandalı kaydırın. Slidelox kapatıldığında kilitlenir.



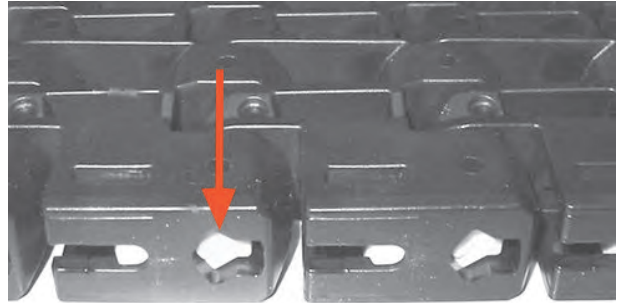
Şekil 187: Slidelox'u kapatın

NOT: Kurulum sonrasında TÜM Slidelox parçalarının kapalı olduğundan emin olun.

ÇUBUKLARIN ÇIKARILMASI

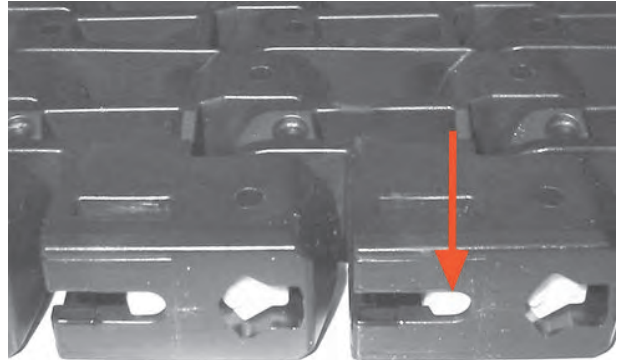
NOT: Slidelox'u kenar modüllerinden ÇIKARMAYIN. Slidelox'un çıkarılması hem Slidelox'a hem de modüle hasar verebilir.

1. Slidelox'u her iki bant kenarından da açmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 188: Slidelox'u açın

2. Çubukları banttan dışarı itmek için bir tornavida kullanın.
3. Çubuklar çıkarıldıktan sonra Slidelox'u kapatmak için mandalı kaydırın. Slidelox kapatıldığında kilitlenir.



Şekil 189: Slidelox'u kapatın

NOT: Kurulum sonrasında TÜM Slidelox parçalarının kapalı olduğundan emin olun.

SERİ 1700-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

GENEL BİLGİLER

S1700 TRT bant sıra düzeni tipik değildir. Her iki sıradan biri bandın üst yüzeyindeki ruloların tekrarlanan bir modelidir. Bir sırada girintisiz rulo, diğer sırada 1 inç (25,4 mm) girintili rulo bulunur. Bu nedenle, S1700 TRT iki sıralı artışlarla monte edilmelidir.



Şekil 190: İki sıralı artış aralıklarıyla monte edin

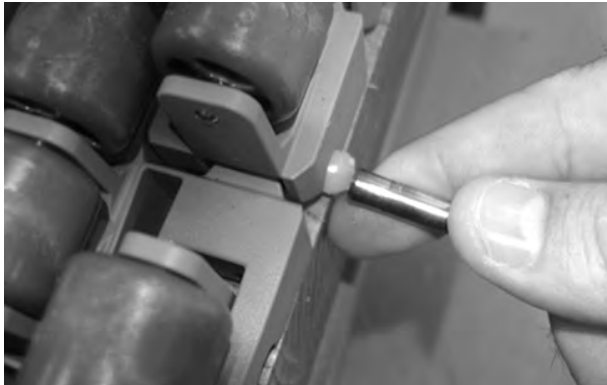
S1700 TRT için çubuk türü 0,312 inç (7,9 mm) çaplıdır. Bu, S1700 Flush Grid veya S1700 Flush Grid Nub Top bantlarından farklıdır.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

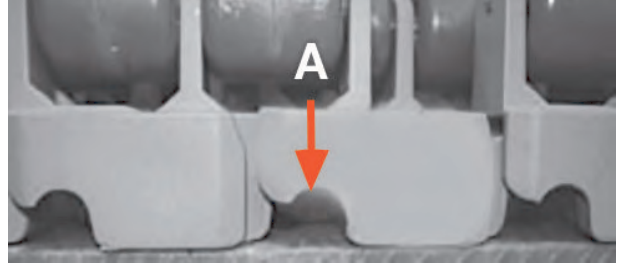
NOT: Çubuğun yerleştirilmesi için 0,25 inç (6,4 mm) çaplı bir çelik pim gereklidir.

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.
3. Çubuğun kalan kısmının tutma unsurunu geçecek şekilde itilebilmesi için 0,25 inç (6,4 mm) büyüklüğünde bir çelik pim kullanın.



Şekil 191: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



A Tutma unsuru

Şekil 192: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

NOT: Gerekli araçlar, bir çekiç, küçük bir tornavida ve 0,25 inç (6,4 mm) çaplı bir çelik pimdir.

1. Çubuğun çıkarılacağı menteşe üzerindeki rulonun altına küçük bir tornavida yerleştirin.



Şekil 193: Tornavidayı makaranın altına yerleştirin

2. Tornavida hala yerindeyken çelik pimi karşı bant kenarındaki menteşeye yerleştirin ve çubuğu banttan çıkarmak için çekici kullanın. Çelik pimi bağlantı ile değil, çubuk ile hafifçe temas edecek şekilde açılı olarak yerleştirin.



Şekil 194: Çelik pimi menteşeye takın



Şekil 195: Çubuğu banttan itin

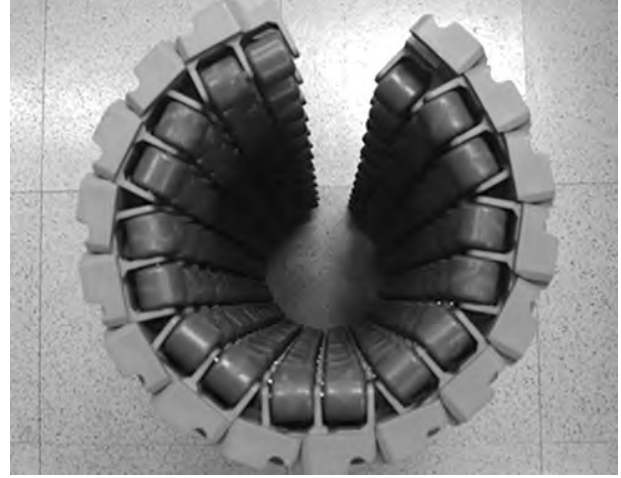
3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 196: Çubuğu banttan çekin

KONVEYÖRÜN KONTROL EDİLMESİ

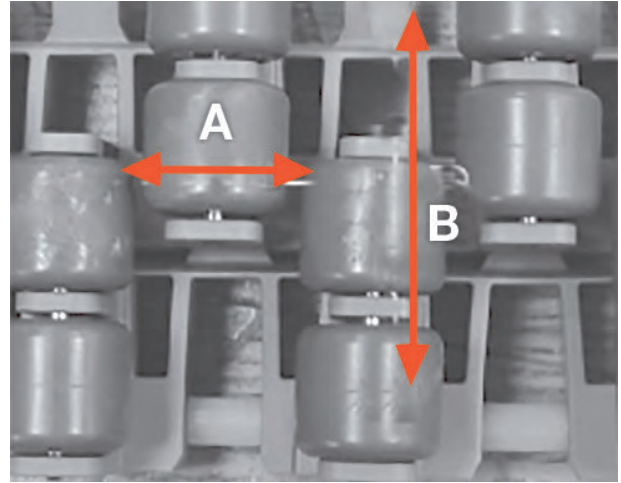
1. Çapın 6 inç (152,4 mm) veya daha geniş olduğundan emin olmak için geridönüş rulolarını kontrol edin. S1700 TRT'nin minimum geri bükülmesi 6 inç (152,4 mm) çapındadır.



Şekil 197: Ruloları kontrol edin

2. Konveyör rulolarını, geridönüş ruloları dışındaki konveyör bileşenleri ile temas açısından denetleyin.

NOT: S1700 TRT, rulo enlemesine yönde dönecek şekilde tasarlandığından birikim koşulları için önerilmez. Rulolar konveyör bileşenlerine temas ederse rulo dairesel olmayan bir şekilde aşınabilir.



A Rulo hareketi

B Bant hareketi

Şekil 198: Rulo hareketi ve bant hareket yönü

SERİ 1750-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

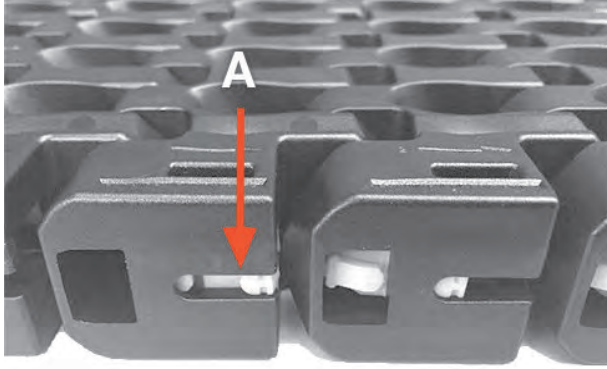
- Flush Grid

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU

ÇUBUKLARIN TAKILMASI

1. Bir bant kenarında Slidelox'un kapalı olduğundan emin olun. Değilse mandalı kaydırarak Slidelox parçasını açmak için bir tornavida kullanın.
2. Bandın diğer kenarında Slidelox'un açık olduğundan emin olun. Değilse mandalı kaydırarak Slidelox parçasını açmak için bir tornavida kullanın.



A Slidelox

Şekil 199: Slidelox'u açın

3. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
4. Yuvarlak kenarın tercih edilen gidiş yönüne (bant kenarında ok ile gösterilir) bakması için çubuğun döndürüldüğünden emin olun.

5. Çubuğu açık Slidelox'tan yerleştirin.



Şekil 200: Çubuğu itme

6. Çubuklar yerleştirildikten sonra Slidelox'u kapatmak için mandalı kaydırın. Slidelox kapatıldığında kilitlenir.



A Slidelox

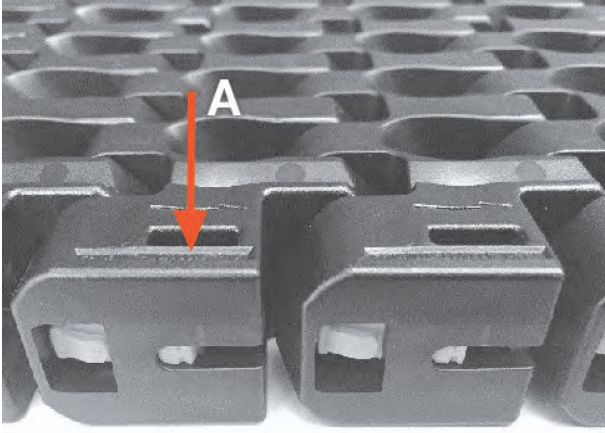
Şekil 201: Slidelox'u kapatın

NOT: Kurulum sonrasında TÜM Slidelox parçalarının kapalı olduğundan emin olun.

ÇUBUKLARIN ÇIKARILMASI

NOT: Slidelox'u kenar modüllerinden ÇIKARMAYIN. Slidelox'un çıkarılması hem Slidelox'a hem de modüle hasar verebilir.

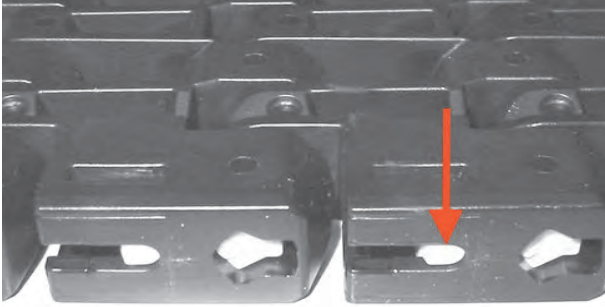
1. Slidelox'u her iki bant kenarından da açmak için bir tornavida kullanın.



A Slidelox

Şekil 202: Slidelox'u açın

2. Çubukları banttan dışarı itmek için bir tornavida kullanın.
3. Çubuklar çıkarıldıktan sonra Slidelox'u kapatmak için mandalı kaydırın. Slidelox kapatıldığında kilitlenir.



Şekil 203: Slidelox'u kapatın

NOT: Kurulum sonrasında tüm Slidelox parçalarının kapalı olduğundan emin olun.

SERİ 1800-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

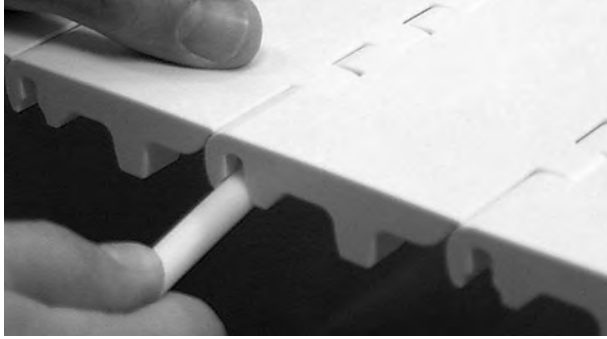
- Flat Top
- Mesh Top

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukları genel bant genişliğinden 0,6 inç (15 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



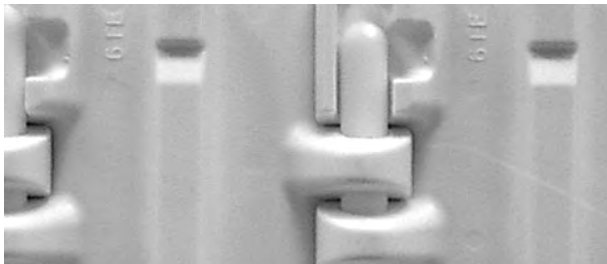
Şekil 204: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

4. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 205: Çubuğu tutma figürünü geçecek şekilde itin

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 206: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

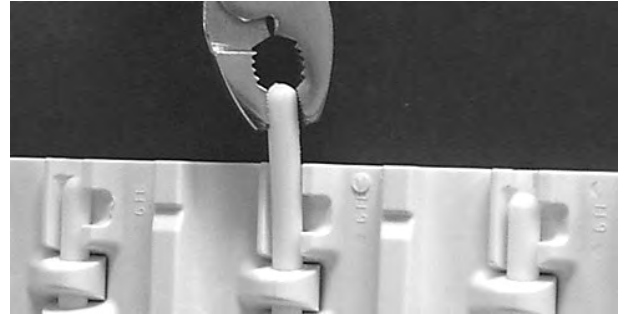
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın alt tarafında, çubuk ile bant arasına bir tornavida yerleştirin.
2. Çubuğu tutma unsurunun üzerine kaldırmak için tornavidayı çevirin. Çubuğun ucu bant kenarını geçene kadar bu işlemi tekrarlayın.



Şekil 207: Çubuğu tutma unsurunun üzerine kaldırın

3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 208: Çubuğu banttan çekin

SERİ 1800-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

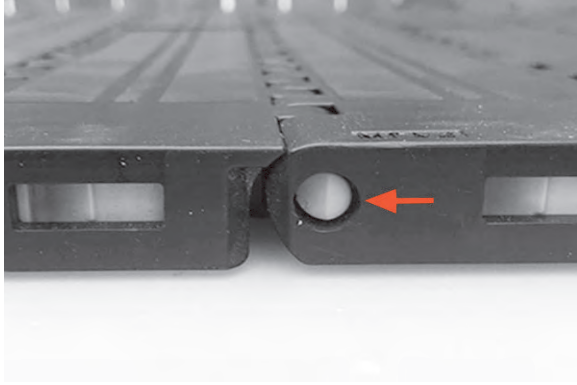
- Slidelox ile Mesh Top

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

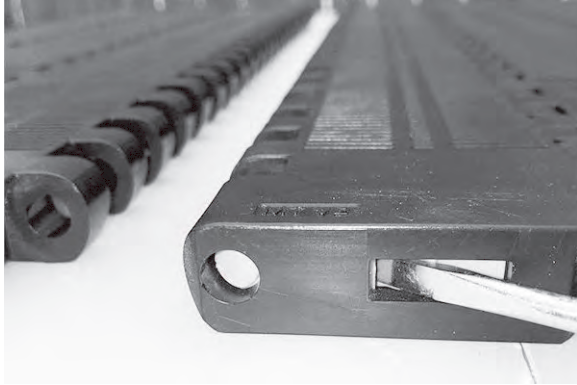
BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bir bant kenarında Slidelox'un kapalı olduğundan emin olun. Değilse mandalı kaydırarak Slidelox parçasını kapatmak için bir tornavida kullanın.



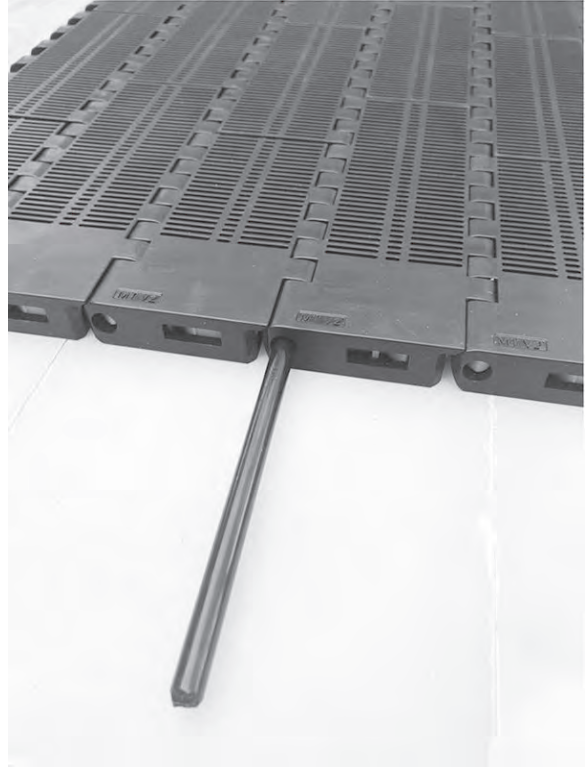
Şekil 209: Kapalı konumda Slidelox



Şekil 210: Slidelox'u kapatmak için tornavida kullanın

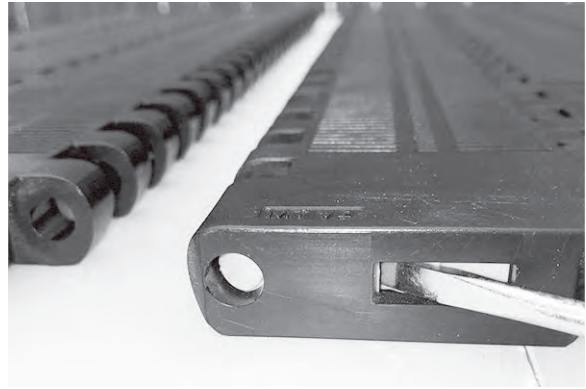
2. Bandın diğer kenarında Slidelox'un açık olduğundan emin olun. Değilse mandalı kaydırarak Slidelox parçasını açmak için bir tornavida kullanın.
3. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.

4. Çubuğu açık Slidelox'tan yerleştirin.



Şekil 211: Çubuğu itme

5. Çubuğun bant kenarını 0,5 inç (12,7 mm) geçecek şekilde yerleştirildiğinden emin olun.
6. Çubuk yerleştirildikten sonra Slidelox'u kapatın. Slidelox kapatıldığında kilitlenir.

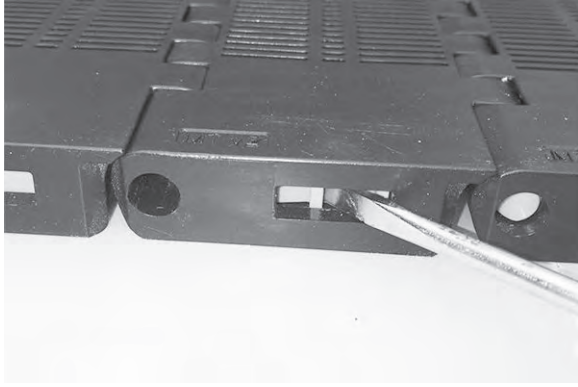


Şekil 212: Slidelox'u kapatın

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

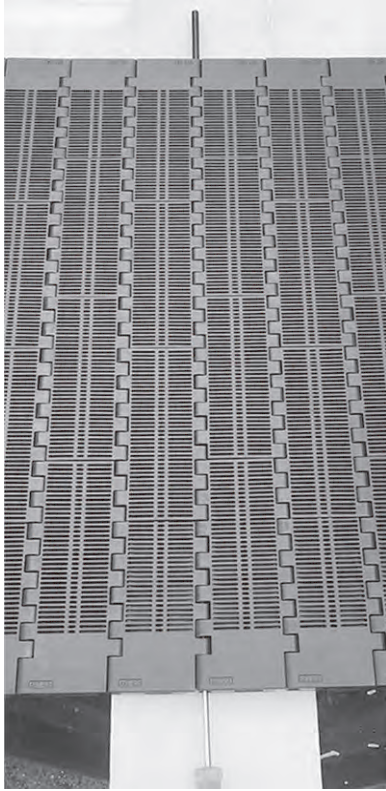
NOT: Slidelox'u kenar modüllerinden ÇIKARMAYIN. Slidelox'un çıkarılması hem Slidelox'a hem de modüle hasar verebilir.

1. Slidelox'u her iki bant kenarından da açmak için bir tornavida kullanın.



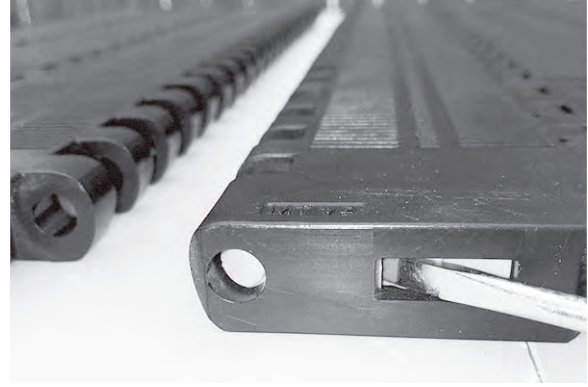
Şekil 213: Slidelox'u açın

2. Çubuğu banttan dışarı itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 214: Çubuğu banttan itin

3. Çubuk çıkarıldıktan sonra Slidelox'u kapatmak için mandalı kaydırın. Slidelox kapatıldığında kilitlenir.



Şekil 215: Slidelox'u kapatın

SERİ 1900-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Raised Rib

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK VE SHUTTLEPLUG TUTUCU

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Shuttleplug bulunan bant kenarında, çubuğu menteşeye yerleştirin. Çubuk yerleştirildiğinde, Shuttleplug kayarak açılır.



Şekil 216: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

3. Çubuğu Shuttleplug'dan geçerek banda tam oturacak şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 217: Çubuğu Shuttleplug'ı geçecek şekilde itin

4. Tornavidayı çıkarın. Shuttleplug engelleyen bir parça olmadığında kapanır.

NOT: Kurulum sonrasında TÜM Shuttleplug parçalarının kapalı olduğundan emin olun.

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Shuttleplug bulunan bant kenarlarında, yedek bir çubuğu Shuttleplug'ı tamamen açık konuma tutacak kadar ileri yerleştirin. Çubuk yerleştirildiğinde, Shuttleplug kayarak açılır.



Şekil 218: Shuttleplug'ı açın

2. Karşı bant kenarına 0,25 inç dışarı çıkacak şekilde yerleştirerek yedek çubuğu ve bant çubuğunu Shuttleplug'ı geçecek ve bant dışına çıkacak şekilde itin.
3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 219: Çubuğu banttın çekin

KİLİTLİ DİŞLİ KONUMU

- Bandı yatay olarak yerinde tutmak için orta dişliyi kilitleyin. Aşağıdaki tabloya bakın.
- Kilitli dişli konumunu belirlemek için bant genişliğini kullanın.
- Tüm referanslar, Shuttleplug bulunan bant kenarı temel alınarak verilmiştir.

Kilitli Dişlinin Merkezinin Konumu			
Nominal Bant Eni Aralığı		Shuttleplug Kenarından Uzaklık	
inç	mm	inç	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
45-50	1143-1270	22,58	574
51-56	1295-1422	25,58	650

Kilitli Dişlinin Merkezinin Konumu			
Nominal Bant Eni Aralığı		Shuttleplug Kenarından Uzaklık	
inç	mm	inç	mm
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

SERİ 4400-1

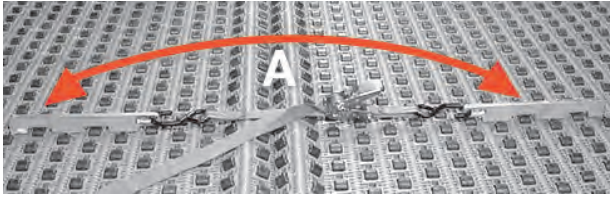
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

GENEL BİLGİLER

- Seri 4400 bantlar, tasarlandığı şekilde kademeli rulo yapının korunması için iki sıralı 4 inç (101,6 mm) artışlar ile yerleştirilmelidir.
- 8 ft'ten (2,44 m) daha uzun Seri 4400 bantlar takılırken veya çıkarılırken bant gergileri kullanın.



A Bant gergileri

Şekil 220: Uzun bantlar için bant gergilerini kullanın

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bir bant kenarında tutma unsurunu iterek açmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 221: Tutma unsurunu açın

2. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttan iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.

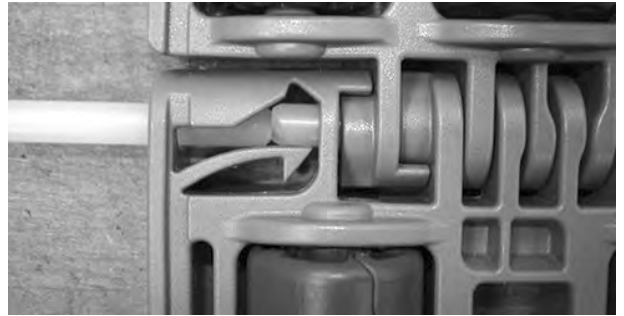


Şekil 222: Çubuğu banttan itin

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukları genel bant genişliğinden 2,0 inç (50,8 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.
4. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 223: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 224: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

SERİ 4500-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

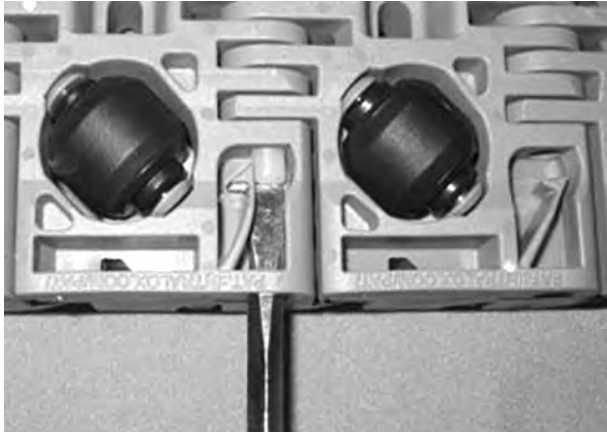
ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 225: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

3. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 226: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

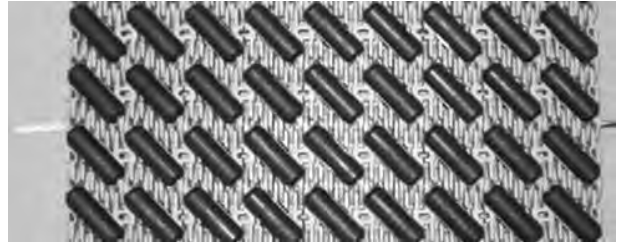
4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 227: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

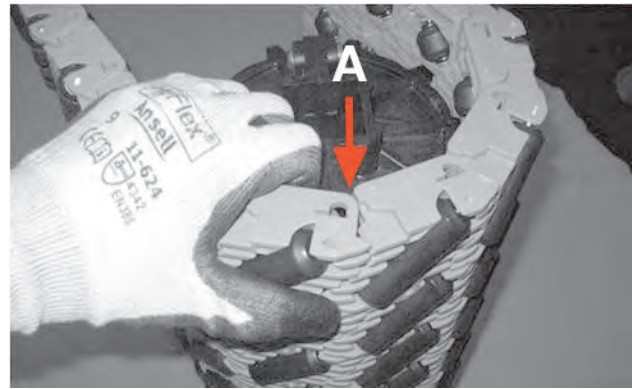
1. Bir bant kenarında tutma unsurunu iterek açmak için bir tornavida kullanın.
2. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttan iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 228: Çubuğu banttan itin

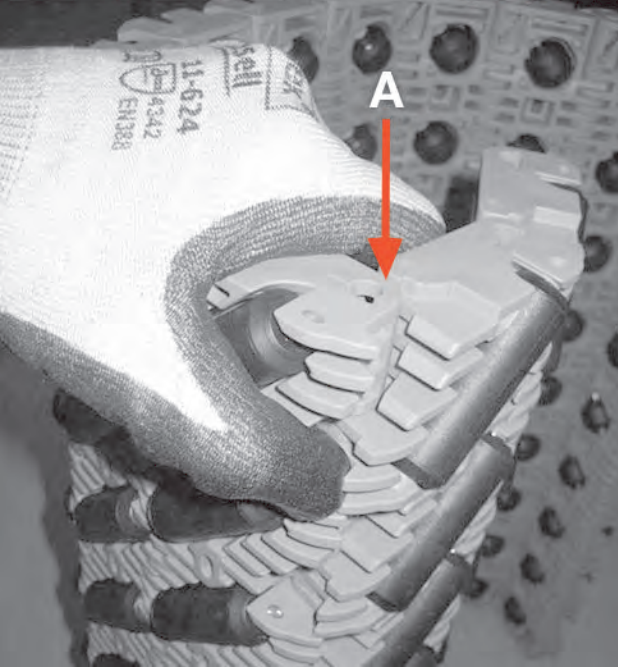
BANDIN KULLANILMASI

Normal çalışma sırasında bant dişlinin çevresine sarıldığından, S4500 DARB'ın tarakları kapalı bir üst parça oluşturacak şekilde tasarlanmıştır. Ancak bir dişli ile mümkün olandan fazla hareket ettirilmesi halinde taraklar açılarak bir kısırtma noktası oluşturabilir. Bu nedenle, bu bandı kullanırken eldiven takın.



A Kapalı bant nervürleri

Şekil 229: Dişli çevresine sarılı olduğunda normal açılma



A Açık bant nervürleri

Şekil 230: Normalin ötesinde açıldığında açığa çıkan kısırtma noktası

SERİ 4550-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

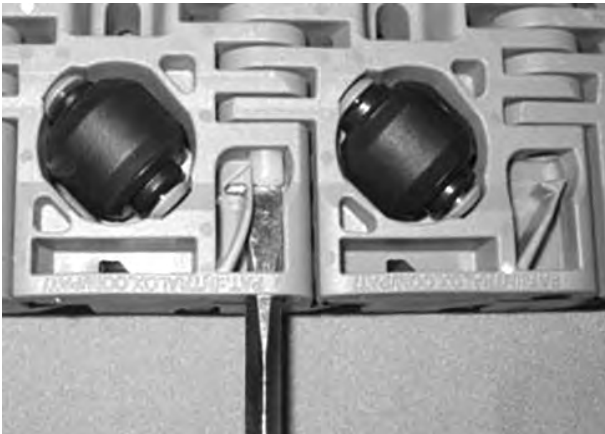
ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



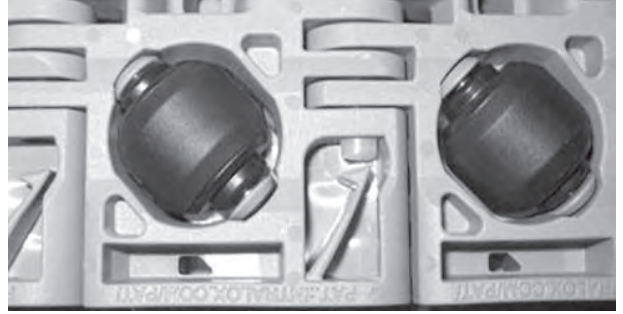
Şekil 231: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

3. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 232: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

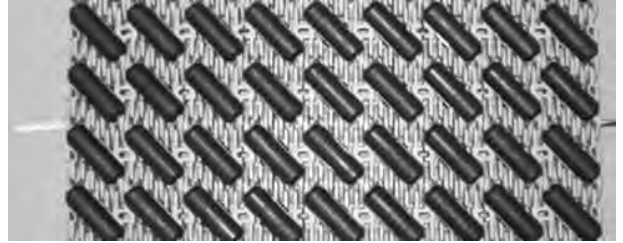
4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 233: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

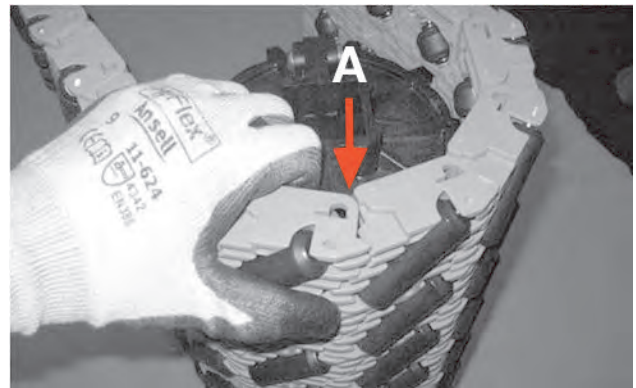
1. Bir bant kenarında tutma unsurunu iterek açmak için bir tornavida kullanın.
2. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttan iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 234: Çubuğu banttan itin

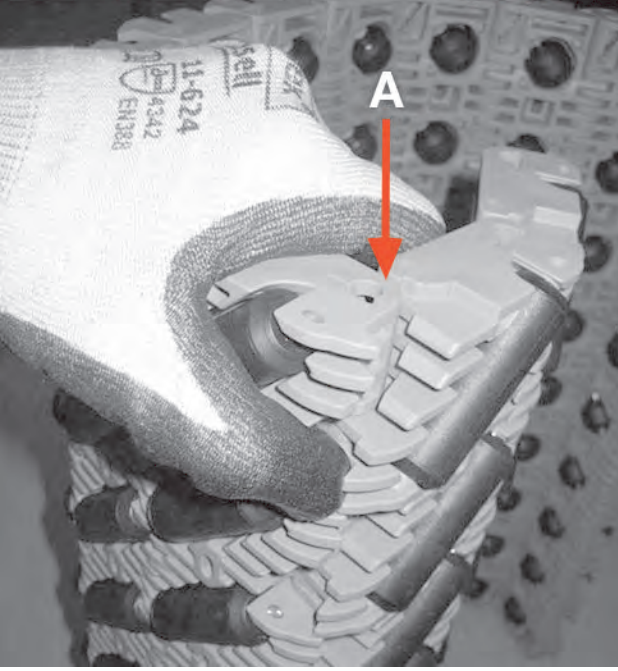
BANDIN KULLANILMASI

Normal çalışma sırasında bant dişinin çevresine sarıldığından, S4550 DARB'ın tarafları kapalı bir üst parça oluşturacak şekilde tasarlanmıştır. Ancak bir dişli ile mümkün olandan fazla hareket ettirilmesi halinde taraflar açılarak bir kısırtma noktası oluşturabilir. Bu nedenle, bu bandı kullanırken eldiven takın.



A Kapalı bant nervürleri

Şekil 235: Dişli çevresine sarılı olduğunda normal açılma



A Açık bant nervürleri

Şekil 236: Normalin ötesinde açıldığında açığa çıkan kısırtma noktası

SERİ 7000-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

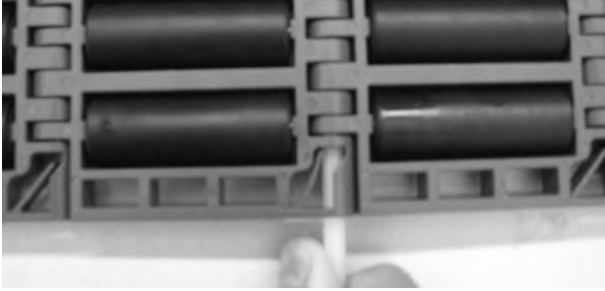
- Transverse Roller

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

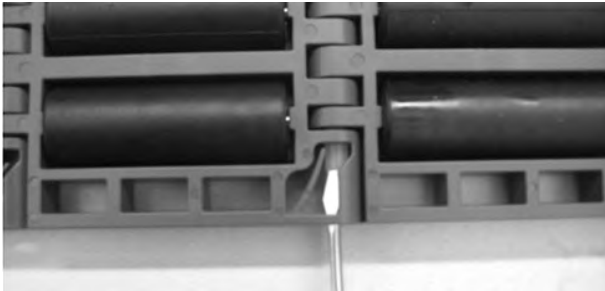
ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukları genel bant genişliğinden 1,75 inç (44,5 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



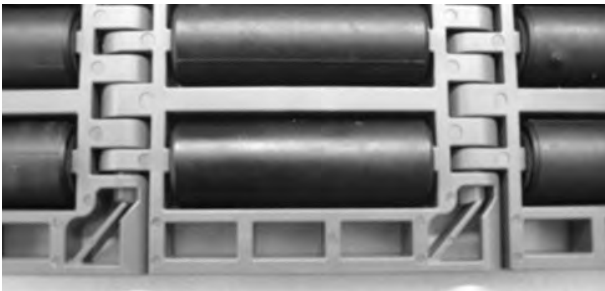
Şekil 237: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

4. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 238: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 239: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bir bant kenarında tutma unsurunu iterek açmak için bir tornavida kullanın.
2. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttan iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 240: Çubuğu banttan itin

SERİ 7050-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

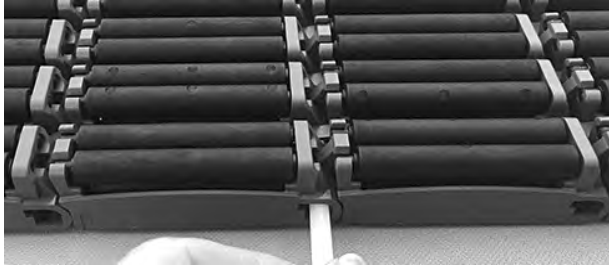
- Dual-Stacked Transverse Roller

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

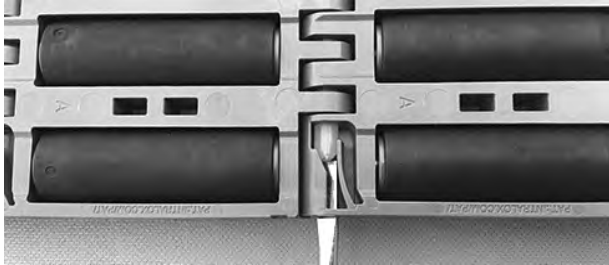
ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



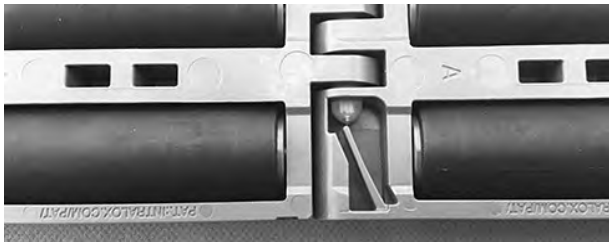
Şekil 241: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

3. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 242: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 243: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bir bant kenarında tutma unsurunu iterek açmak için bir tornavida kullanın.

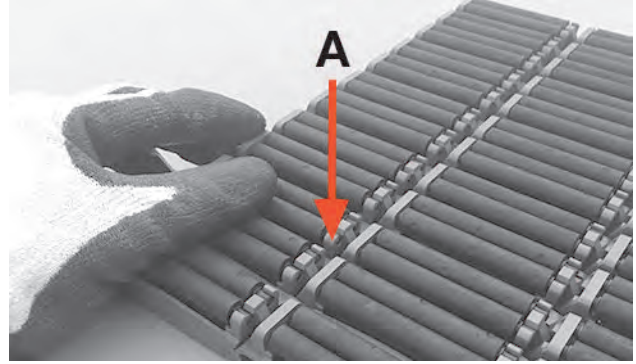
2. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttan iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 244: Çubuğu banttan itin

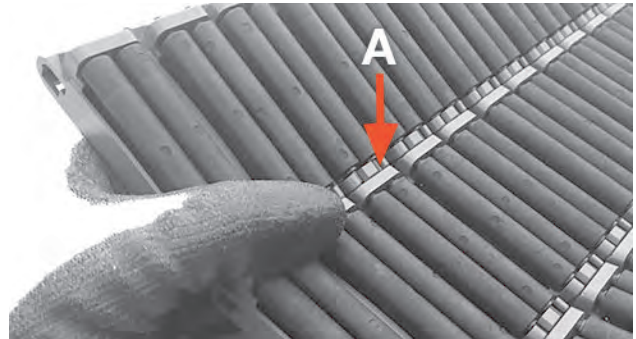
BANDIN KULLANILMASI

S7050 Dual-Stacked TRT bandının üst rulo tutma unsurları, bantta birikim oluşması durumunda kıştırma noktaları oluşabilir. Bu bandı kullanırken eldiven takın.



A Kıştırma noktası

Şekil 245: Bandı kullanırken eldiven takın



A Kıştırma noktası

Şekil 246: Bantta birikim oluşması durumunda kıştırma noktaları oluşabilir

SERİ 7100-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Dual-Stacked Inline Roller

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu, menteşelerdeki hizalı deliklerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 247: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

3. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir çubuk veya tornavida kullanın.



Şekil 248: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itin

4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.

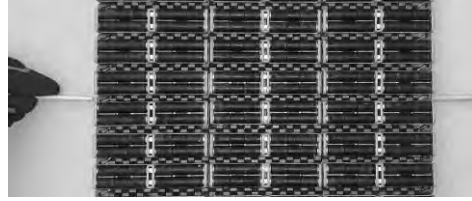


Şekil 249: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bant kenarında, tutma unsurunu iterek açmak için bir çubuk veya tornavida kullanın.

2. Bandın diğer kenarında, çubuğu banttın iterek çıkarmak için bir çubuk veya tornavida kullanın.



Şekil 250: Çubuğu banttın iten

SERİ 9000-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Flush Grid

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 251: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

3. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 252: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

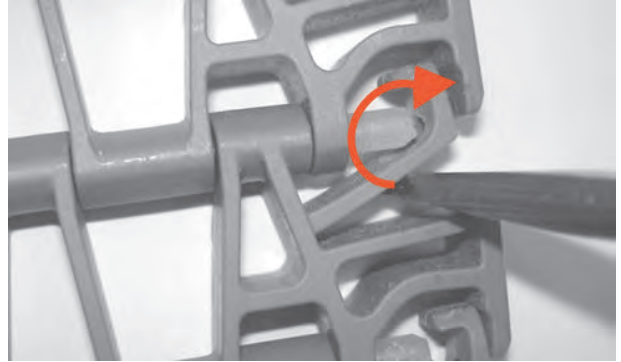
4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 253: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın üst tarafında, tutma unsuru ile bant kenarı arasına bir tornavida yerleştirin.
2. Tutma unsurunu açık tutmak için tornavidayı saat yönünde döndürün.



Şekil 254: Tutma unsurunu açık tutmak için tornavidayı döndürün

3. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttan iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 255: Çubuğu banttan itin

ORJİNAL TASARIMI

GÜNCELLENEN TASARIM İLE

EKLEMLEME

S9000 Flush Grid tasarımı, geliştirilmiş performans sağlamak için Ekim 2012'de güncellenmiştir.

1. 0,75 inç (19 mm) orijinal bant bölümünde kullanılan 0,180 inç (4,6 mm) başlı çubukları, genel bant genişliğinden daha kısa olacak şekilde kesin.

- İki bant bölümünü birbirine yaklaştırmak ancak birleştirmeyin.
- Yeni bant bölümünün (B) üzerinde orijinal bant bölümüne (A) dönük olan çubuk tutma unsurlarını bulun.



A Orijinal bant bölümü

B Yeni bant bölümü

Şekil 256: Çubuk tutma unsurlarını bulun

- Yeni bant bölümünün (B) her iki ucundaki çubuk tutma unsurlarını kesin.



Şekil 257: Tutma unsurlarını kesin

- Orijinal bant bölümünü (A) yeni bant bölümüyle (B) birleştirerek menteşelerin hizalanmasını sağlayın.
- Orijinal bant bölümündeki (A) tutma unsurunun içinden bir başsız çubuk geçirin.
- Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.
- Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.

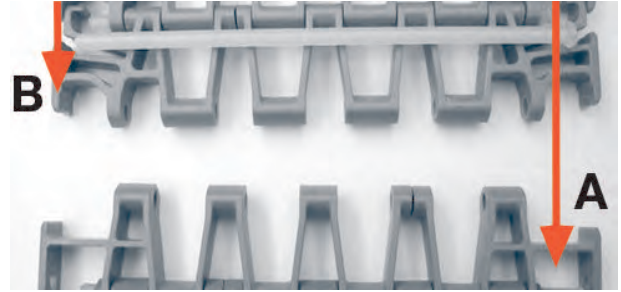


A Orijinal bant bölümü

B Yeni bant bölümü

Şekil 258: Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun

- Bandın diğer ucunu kapatmak için yeni bölümü (B) orijinal bölüm (A) ile birleştirin.



A Orijinal bant bölümü

B Yeni bant bölümü

Şekil 259: Yeni bölümü (B) orijinal bölümle (A) birleştirin

- Yeni bant bölümündeki (B) tutma unsurunun içinden bir başlı çubuk geçirin.
- Çubuğu, yeni bant bölümündeki (B) tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için tornavida kullanın.
- Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 260: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

GENİŞ BANTLARI EKLEME

Geniş bantlar için önceden şekillendirilmiş, başlı çubuklar her zaman mevcut olmayabilir. Gerekirse eski ve yeni bant bölümlerini birleştirmek için orijinal çubuklara her iki uçta da baş hazırlanabilir.

- Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
 - Çubuğu menteşelerden geçirerek çubuğun ucunun dışarı çıkmasını sağlayın.
- NOT:** Çubuk deliklerini kapatmak için açık alev KULLANMAYIN.
- Çubuğun baş kısmı için 80 vatlık lehim demiri kullanın. Tamamlanan çubuk baş kısmının yaklaşık 0,25 inç (6,4 mm) çapta olduğundan emin olun.
 - Tüm çubukların, bandın her iki yanında da başı bulunduğundan emin olun.

SERİ 10000-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bir bant kenarında Slidelox'un kapalı olduğundan emin olun. Değilse mandalı kaydırarak Slidelox parçasını açmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 261: Slidelox'u kapatın

2. Bandın diğer kenarında Slidelox'un açık olduğundan emin olun. Değilse mandalı kaydırarak Slidelox parçasını açmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 262: Slidelox'u açın

3. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.

4. Çubuğu açık Slidelox'tan yerleştirin.



Şekil 263: Çubuğu itme

5. Çubuğun bant kenarını 0,5 inç (12,7 mm) geçecek şekilde yerleştirildiğinden emin olun.
6. Çubuk yerleştirildikten sonra Slidelox'u kapatın. Slidelox kapatıldığında kilitlenir.

NOT: Kurulum sonrasında tüm Slidelox parçalarının kapalı olduğundan emin olun.

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

NOT: Slidelox'u kenar modüllerinden ÇIKARMAYIN. Slidelox'un çıkarılması hem Slidelox'a hem de modüle hasar verebilir.

1. Slidelox'u her iki bant kenarından da açmak için bir tornavida kullanın.

2. Çubuğu banttan dışarı itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 264: Çubuğu banttan itin

3. Çubuk çıkarıldığında, mandalı kaydırarak Slidelox parçasını kapatmak için bir tornavida kullanın. Slidelox kapatıldığında kilitlenir.

NOT: Kurulum sonrasında **TÜM** Slidelox parçalarının kapalı olduğundan emin olun.

SERİ 10000-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Mold to Width (MTW) Flat Top

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Slidelox'un bulunduğu bant kenarında, Slidelox'un açık olduğundan emin olun. Değilse mandalı kaydırarak Slidelox parçasını açmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 265: Slidelox'u açın

2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Çubuğu açık Slidelox'tan yerleştirin.



Şekil 266: Çubuğu itme

4. Çubuğun bant kenarını 0,5 inç (12,7 mm) geçecek şekilde yerleştirildiğinden emin olun.

5. Çubuk yerleştirildikten sonra Slidelox'u kapatın. Slidelox kapatıldığında kilitlenir.

NOT: Kurulum sonrasında TÜM Slidelox parçalarının kapalı olduğundan emin olun.

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

NOT: Slidelox'u kenar modüllerinden ÇIKARMAYIN. Slidelox'un çıkarılması hem Slidelox'a hem de modüle hasar verebilir.

1. Slidelox'u açmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 267: Slidelox'u açın

2. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttan iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 268: Çubuğu banttan itin

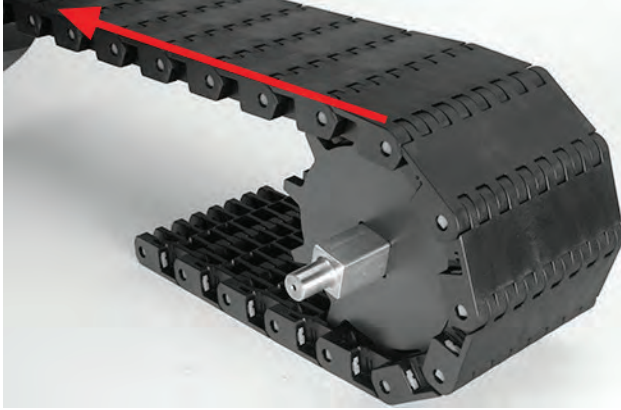
3. Çubuk çıkarıldığında, mandalı kaydırarak Slidelox parçasını kapatmak için bir tornavida kullanın. Slidelox kapatıldığında kilitlenir.

NOT: Kurulum sonrasında TÜM Slidelox parçalarının kapalı olduğundan emin olun.

100 MM MTW DİŞLİ ÇİZGİDİŞİ DURUMU

BANDIN GİDİŞ YÖNÜ

Soldaki Slidelox bant ile birlikte sizden uzaklaşıyorsa aşağıdaki bilgileri kullanın.



Şekil 269: Slidelox solda

MENTEŞE TAHRİKİ

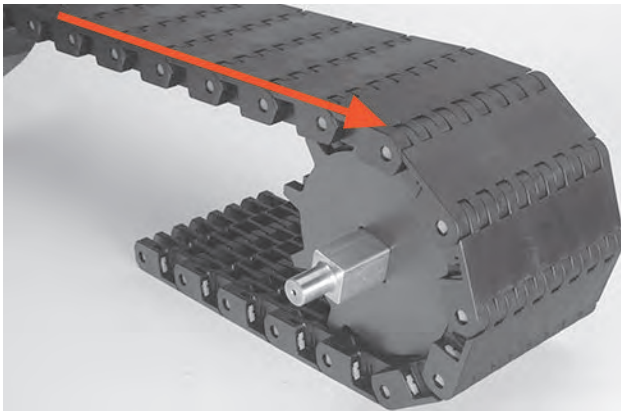
Bir dişlinin merkez hattı çizgidişi zincir merkezinin 0,25 inç (6,3 mm) solunda olacak şekilde en fazla iki dişli kullanın.

MERKEZ TAHRİK

Bir dişli merkez hattı çizgidişi uzaklığı zincir merkezinin 0,25 inç (6,3 mm) sağında olmalıdır.

BANDIN GİDİŞ YÖNÜ

Sağdaki Slidelox bant ile birlikte sizden uzaklaşıyorsa aşağıdaki bilgileri kullanın.



Şekil 270: Çalışma Yönü

MENTEŞE TAHRİKİ

Bir dişli merkez hattı çizgidişi uzaklığı zincir merkezinin 0,25 inç (6,3 mm) solunda olmalıdır.

MERKEZ TAHRİK

Bir dişli merkez hattı çizgidişi uzaklığı zincir merkezinin 0,25 inç (6,3 mm) sağında olmalıdır.

200 MM MTW DİŞLİ ÇİZGİDİŞİ DURUMU

BANDIN GİDİŞ YÖNÜ

Soldaki Slidelox bant ile birlikte sizden uzaklaşıyorsa aşağıdaki bilgileri kullanın.

MENTEŞE TAHRİKİ

Merkez hattı çizgidişi zincir merkezinin 0,25 inç (6,3 mm) solunda olacak şekilde en fazla dört dişli kullanın.

MERKEZ TAHRİK

Merkez hattı çizgidişi zincir merkezinin 0,25 inç (6,3 mm) sağında olacak şekilde en fazla üç dişli kullanın.

BANDIN GİDİŞ YÖNÜ

Sağdaki Slidelox bant ile birlikte sizden uzaklaşıyorsa aşağıdaki bilgileri kullanın.

MENTEŞE TAHRİKİ

Merkez hattı çizgidişi zincir merkezinin 0,25 inç (6,3 mm) solunda olacak şekilde en fazla üç dişli kullanın.

MERKEZ TAHRİK

Merkez hattı çizgidişi zincir merkezinin 0,25 inç (6,3 mm) sağında olacak şekilde en fazla üç dişli kullanın.

RADIUS BANTLAR

SERİ 2100-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- ZERO TANGENT™ Radius Flat Top

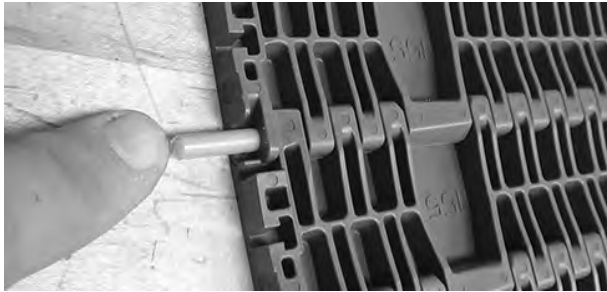
NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

- Çubukların doğru uzunlukta olmasını sağlayın.
- Mümkün olduğunda bantla birlikte verilen önceden kesilmiş çubukları kullanın. Önceden kesilmiş çubukların mevcut olmaması durumunda, kuru naylon çubukların genel bant genişliğinden 3,40 inç + bant genişliği/80 inç (86,5 mm + bant genişliği/80 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
- Islak naylon çubuklar kuruduklarında kıaldığından naylon çubukları ıslak haldeyken kesmeyin.
- Polipropilen veya asetale çubukları genel bant genişliğinden 0,50 inç (12,7 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 271: Çubuğu itme

3. Çubukcuğu yerleştirin.
4. Çubukcuğu tutma unsurundan geçerek banda tam oturacak şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 272: Çubukcuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itin

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubukcuğu başlarını kesin.



Şekil 273: Çubukcuğu kesin

2. Çubukcuğu itmek ve çubuğu banttı çıkarmak için 0,9 inç (24 mm) çaplı sert bir tel kullanın.



Şekil 274: Çubuğu ve çubukcuğu banttı çıkarmak için

SERİ 2200-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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



Bu bant parmakları sıkıştırarak yaralayabilir. Hareket halindeki bir bantla asla dokunmayın! Bakım yapmadan önce konveyörü durdurun.

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BANT KURULUMU

- S2200 (aksesuarlar olmadan) üstten alta doğru ters çevrilebilir, simetrik ve çift yönlüdür. En iyi gidiş yönü için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.
 - Dönüş sırasında bantın yerinde tutulması için tüm dönüşlerin iç ve dış kenarlarında geri tutma aşınma şeritlerinin bulundurulması zorunludur.
 - Bant yolunun her dönüşten önce ve sonra düz olduğundan emin olmak için kenar kılavuzlarının bitişik düz gidişlere en az bir bant genişliği uzunluğunda genişletilmesi gerekir.
- NOT:** Geri tutma aşınma şeritlerinin tüm dönüşlerin iç ve dış kenarlarına takılı olduğundan emin olun.

BAŞSIZ ÇUBUK

- S2200 polipropilen ve polietilen bantlarında 0,24 inç (6,1 mm) çaplı asetale çubuklar kullanılır.
- S2200 asetale bantlarda naylon veya asetale çubuklar kullanılır.
- S2200 polipropilen bantlarda, kimyasal direnci için polipropilen çubuklar kullanılır.
- Her bantın yanında fazladan çubuklar verilir.

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukları genel bant genişliğinden 0,44 inç (11 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.

3. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 275: Çubuğu itme

4. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 276: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 277: Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Çubuğu tutma unsurundan çıkarmak için modülün düz kenarını baş parmağınızla esnetin.

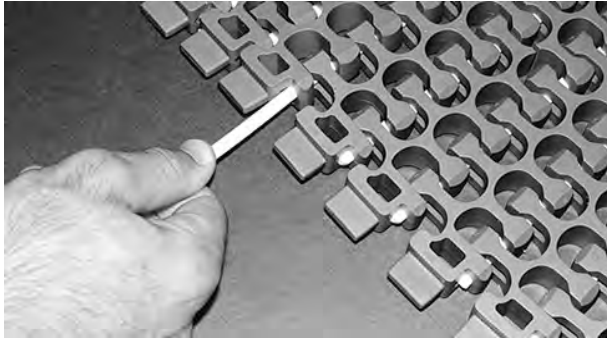


Şekil 278: Çubuğu tutma unsurunun üzerinde serbest bırakın

2. Bandı açmak için çubuğu tutun ve dışarı doğru çekin.



Şekil 279: Tutma çubuğu

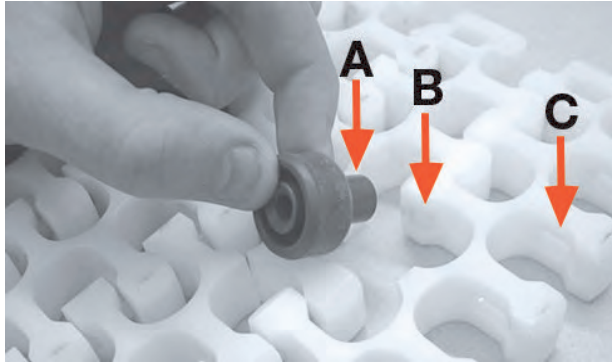


Şekil 280: Çubuğu çekip çıkarın

- Yerleştirme rulosu parçalarının bant kurulumu sırasında aşınma şeritleri ile temas ettiğinden emin olun. Konveyörünüz, bant özelliklerine uygun şekilde tasarlanmış ancak yerleştirme ruloları taşıma yolu ile temas etmiyorsa bandı ters çevirin.

YERLEŞTİRME RULOLU S2200

- Çubuklar çıkarıldığında, ruloların yeniden takılmak üzere saklandığından emin olun.
- Bir yerleştirme rulosu değişikliği için en küçük çaplı yerleştirme rulosu kenarının yuvalı deliği değil, yuvarlak bir çubuk deliği bulunan bağlantının yanında olduğundan emin olun. Rulonun yanlış bir şekilde yerleştirilmesi, dönüş oranını etkiler.



- A Küçük çap
- B Yuvarlak çubuk deliği
- C Yuvalı delik

Şekil 281: Yuvarlak çubuk deliğinin yanında daha küçük çap

- Tüm yerleştirme rulolarının, iki veya daha fazla bant kısmı birbirine eklenirken küçük çaplı kenarlar aynı yönde olacak şekilde konumlandırıldığından emin olun. Ters yönlere bulunan rulolar, dişililere müdahale edebilir.

SERİ 2200-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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



Bu bant parmakları sıkıştırarak yaralayabilir. Hareket halindeki bir bantla asla dokunmayın! Bakım yapmadan önce konveyörü durdurun.

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BANDIN GİDİŞ YÖNÜ

S2200 Radius/High Deck with Edge Bearing (aksesuarlar olmadan) üstten alta ters çevrilebilir. Önerilen gidiş yönü burada gösterilmiştir.



Şekil 282: Çalışma Yönü

BAŞSIZ ÇUBUK

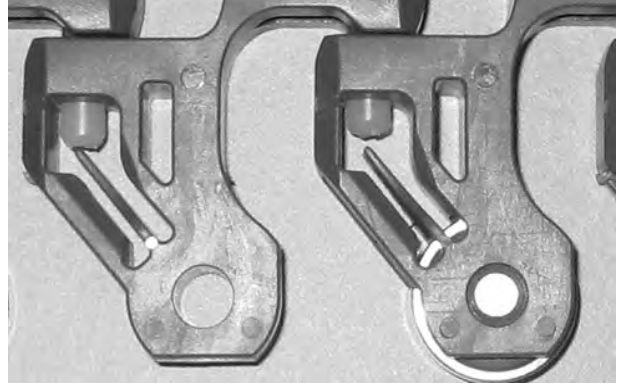
ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.
3. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 283: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 284: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bir bant kenarında tutma unsurunu iterek açmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 285: Tutma unsurunu açın

2. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttan iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 286: Çubuğu banttan itin

SERİ 2300-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

- Çubukların doğru uzunlukta olmasını sağlayın.
- Mümkün olduğunda bantla birlikte verilen önceden kesilmiş çubukları kullanın.

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 287: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

3. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 288: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 289: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın üst tarafında, çubuk ile bant arasına bir tornavida yerleştirin.
2. Çubuğu bükmek tutma unsurundan ve banttan dışarı doğru itmek için tornavidayı çevirin.



Şekil 290: Çubuğu, tutma unsurunun içerisine itin

3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 291: Çubuğu banttan çekin

SERİ 2400-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Radius Flat Top
- Radius Flush Grid (Tight Turning Radius ve 2.2)
- Yerleştirme Rulolu Radius Flush Grid (2.4 ve 2.8)
- Radius Flush Grid High Deck
- Load-Sharing Kenarlı Flush Grid High Deck
- Load-Sharing Kenarlı Radius Flush Grid
- Radius Friction Top (2.2)
- Flush Grid Friction Top 2.2 with Load-Sharing Edge
- Radius Raised Rib
- 0,4 inç High Radius Friction Top
- Radius Flush Grid with Heavy-Duty Edge
- Radius Friction Top with Heavy-Duty Edge
- 0,4 inç High Radius Friction Top with Heavy-Duty Edge
- Radius Flush Grid High Deck with Heavy-Duty Edge

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BANT KURULUMU

- S2400 (kanatsız, sürtünme modülsüz veya geri tutma kılavuzsuz) üstten alta doğru ters çevrilebilir, simetrik ve çift yönlüdür. En iyi gidiş yönü için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.
 - Dönüş sırasında bandın yerinde tutulması için tüm dönüşlerin iç ve dış kenarlarında geri tutma aşınma şeritlerinin bulundurulması zorunludur.
 - Bant yolunun her dönüşten önce ve sonra düz olduğundan emin olmak için kenar kılavuzlarının bitişik düz gidişlere en az bir bant genişliği uzunluğunda genişletilmesi gerekir.
- NOT:** Geri tutma aşınma şeritlerinin tüm dönüşlerin iç ve dış kenarlarına takılı olduğundan emin olun.

BAŞSIZ ÇUBUKLAR

- S2400 polipropilen bantlar 0,180 inç (4,6 mm) çaplı asetale çubuklar kullanır.
- Polipropilen bantlarda kimyasal direnç için polipropilen çubuklar kullanın.
- Her bandın yanında fazladan çubuklar verilir.

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukları genel bant genişliğinden 0,6 inç (15 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.

3. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 292: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

4. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 293: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 294: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın üst tarafında, çubuk ile bant arasına bir tornavida yerleştirin.
2. Çubuğu bükmek tutma unsurundan ve banttan dışarı doğru itmek için tornavidayı çevirin.



Şekil 295: Çubuğu, tutma unsurunun içerisine itin

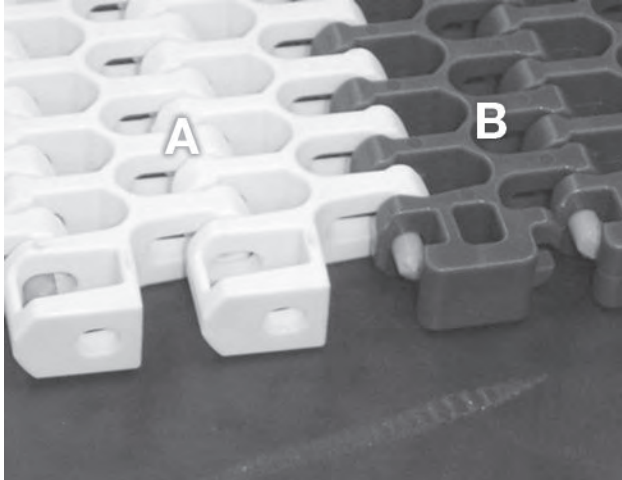
3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 296: Çubuğu banttan çekin

YENİ DÜZ KENAR (A) İLE ESKİ DÜZ KENARI (B) BİRBİRİNE EKLEME

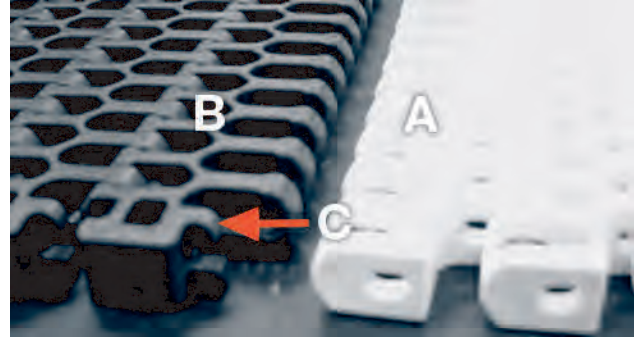
Yeni düz kenar tasarımının (A) ön kenarı eski düz kenarın (B) takip eden kenarı ile birleştirilirken herhangi bir değişiklik yapılması gerekmemektedir.



- A Yeni Düz Kenar
- B Eski Düz Kenar

Şekil 297: Ön kenar A'nın arka kenar B'ye eklenmesi

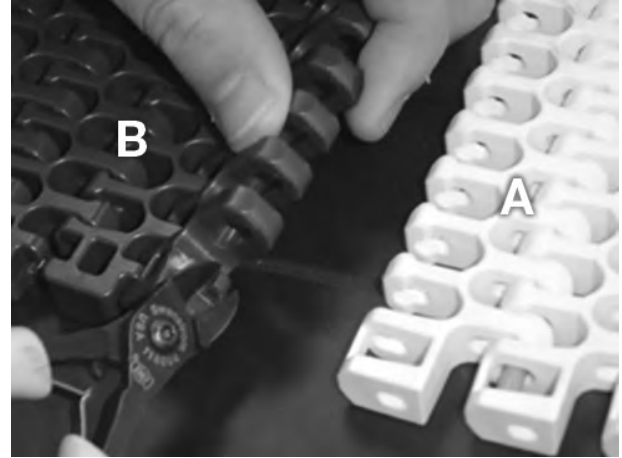
Eski düz kenar tasarımının (B) ön kenarı yeni düz kenarın (A) takip eden kenarı ile birleştirilirken eski tasarımın (B) modifiye edilmesi gerekecektir.



- A Yeni Düz Kenar
- B Eski Düz Kenar
- C Çubuk kılavuzlar

Şekil 298: Ön kenar B'nin arka kenar A'ya eklenmesi

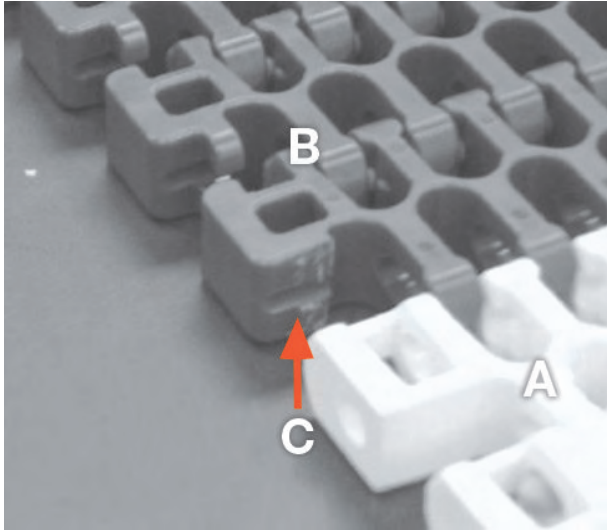
1. Çubuk kılavuzları eski tasarım modülünden (B) kesmek için makas kullanın.



- A Yeni Düz Kenar
- B Eski Düz Kenar

Şekil 299: Eski tasarım modülünden (B) gelen çubuk kılavuzlarını kesin

2. Kesim sonrasında, kesim yüzeyinin pürüzsüz olduğundan emin olun.



A Yeni Düz Kenar

B Eski Düz Kenar

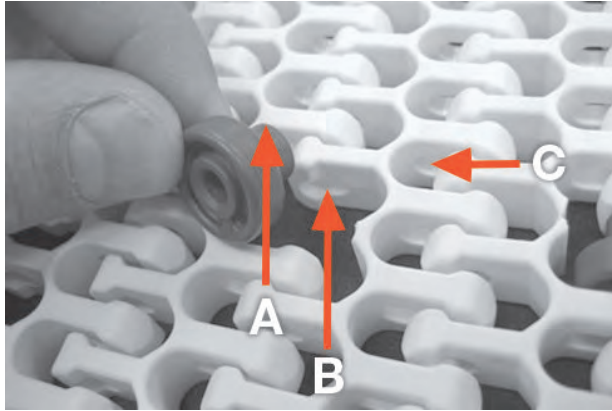
C Kesim yüzeyi

Şekil 300: Kesme yüzeyinin düz olduğundan emin olun

3. Ekleme talimatları için bkz. [Çubuğun Takılması](#).

YERLEŞTİRME RULOLU S2400

- Çubuklar çıkarıldığında, ruloların yeniden takılmak üzere saklandığından emin olun.
- Bir yerleştirme rulosu değişikliği için en küçük çaplı yerleştirme rulosu kenarının yuvalı deliği değil, yuvarlak bir çubuk deliği bulunan bağlantının yanında olduğundan emin olun. Rulonun yanlış bir şekilde yerleştirilmesi, dönüş oranını etkiler.



A Daha küçük çap

B Yuvarlak çubuk deliği

C Yuvalı delik

Şekil 301: Yuvarlak çubuk deliğinin yanında daha küçük çap

- Tüm yerleştirme rulolarının, iki veya daha fazla bant kısmı birbirine eklenirken küçük çaplı kenarlar aynı yönde olacak şekilde konumlandırıldığından emin olun. Ters yönlere bulunan rulolar, dişlilere müdahale edebilir.

- Yerleştirme rulosu parçalarının bant kurulumu sırasında aşınma şeritleri ile temas ettiğinden emin olun. Konveyörünüz, bant özelliklerine uygun şekilde tasarlanmış ancak yerleştirme ruloları taşıma yolu ile temas etmiyorsa bantı ters çevirin.

SERİ 2400-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BANDIN GİDİŞ YÖNÜ

S2400 Radius with Edge Bearing (aksesuarlar olmadan) üstten alta doğru ters çevrilebilir. Önerilen gidiş yönü burada gösterilmiştir.



Şekil 302: S2400 Radius with Edge Bearing

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bir bant kenarında tutma unsurunu iterek açmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 303: Tutma unsurunu açın

2. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttan iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 304: Çubuğu banttan çekin

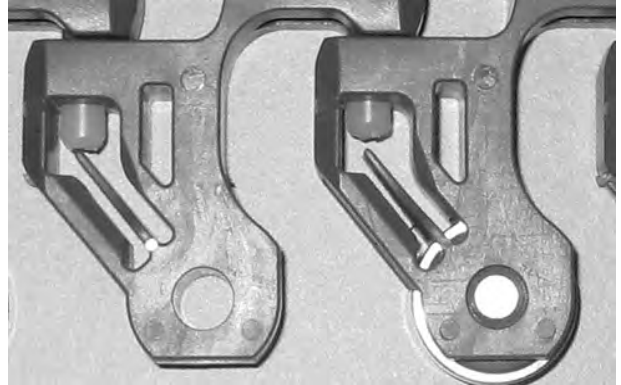
ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.
3. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 305: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 306: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

SERİ 3000-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Knuckle Chain
- Mesh Top

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

ÇELİK PİM

S3000 zincir tarzı bantlar çift yönlüdür. Düz zincir, S3000S de üstten alta doğru ters çevrilebilir.

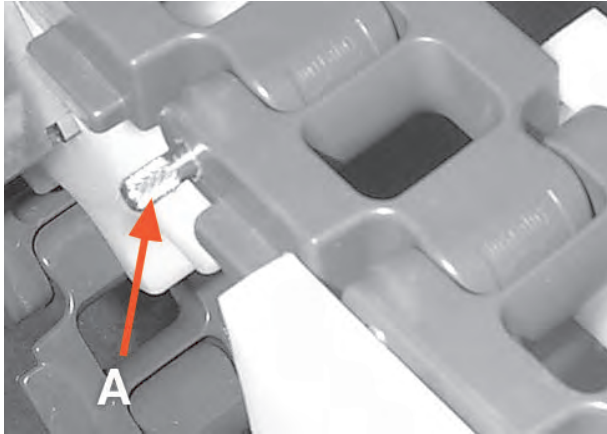
PİMİN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Menteşelerden bir çelik pim yerleştirin (düz ucu öne gelmeli) ve her iki modülden de mümkün olduğunca ileri itin (genellikle tırtıklı uca doğru).
3. Pimin tırtıklı ucunu modüle yerleştirmek için küçük bir çekiç ya da benzer bir araç kullanın.
4. Pimin kenarlarının bant kenarları ile en azından aynı hizada olduğundan emin olun. Tercihen, pim bandın her iki tarafından hafifçe içeri gömülmüş olmalıdır.

PİMİN ÇIKARILMASI

1. Pimin tırtıklı ucunu bulun. Tırtıklı kısım, yerleştirildiğinde modülde küçük oyuklar oluşturur.
2. Bandın yanından tırtıklı kısmın karşısına doğru pimin düz ucunu itmek ve delmek için bir çekiç kullanın ve pimi modülden itin.

NOT: Bant pimleri, bandın dişlilerin üzerine uygun şekilde oturmasını önler.



A Tırtıklı uç

Şekil 307: pimi modülden itin

BÖLÜM DEĞİŞTİRME

- Bandın yalnızca küçük bir kısmı onarılacaksa bandın konveyörden çıkarılması ve hasarlı bölümün herhangi bir tarafındaki pimlerin çıkarılması daha kolay olacaktır.
- Yeni bant bölümleri eski bölümlerle birleştirilebilir.
- Bandın çerçeve veya başka bir nesne üzerine takılması ya da burada sarkma yapması durumunda çelik pimler bükülebilir. Kolaylıkla görülebilir olmasa da bant pimleri ile çalışan bir bant dişlilere oturamayabilir; bu da tahrik ile ilgili sorunlara yol açabilir.
- Bant pimlerinin bulunması halinde büyük bant bölümleri hasar görebilir ve bandın tamamının değiştirilmesi gerekebilir.

NOT: Dönüş sırasında bandın yerinde tutulması için tüm dönüşlerin iç ve dış kenarlarında geri tutma aşınma şeritlerinin bulundurulması zorunludur.

SERİ 4000-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- S4009 Flat Top
- S4009 Flush Grid
- S4014 Flat Top
- S4030 7,5 inç ProTrax Sideflexing Flat Top with Tabs
- S4031 7,5 inç ProTrax Sideflexing Flat Top with Tabs
- S4032 7,5 inç ProTrax Sideflexing Flat Top with Tabs
- S4033 7,5 inç ProTrax Sideflexing Flat Top
- S4090 Sideflexing Flat Top
- S4091 Sideflexing Flat Top
- S4092 Sideflexing Flat Top
- S4092 Sideflexing Square Friction Top

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

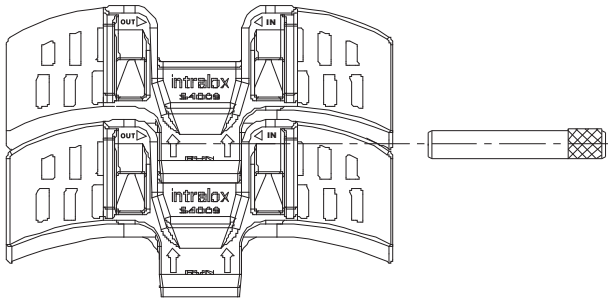
ÇELİK PİM

S4000 zincir tarzda bantlar, tek yönde gidecek şekilde tasarlanmıştır; bu yön, modülün altındaki küçük okla gösterilir. Bant ters yönde giderken sarkma oluşabilir. Modülleri bağlayan çelik pimler modüllere oturtulur.

NOT: Pimleri yalnızca modülün altında gösterilen yönden yerleştirin.

PİMİN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
2. Menteşelerden bir çelik pim yerleştirin (düz ucu öne gelmeli) ve her iki modülden de mümkün olduğunca ileri itin (genellikle tırtıklı uca doğru).



Şekil 308: Çelik pimi menteşelerin içinden geçirin

3. Pimin tırtıklı ucunu modüle yerleştirmek için küçük bir çekiç ya da benzer bir araç kullanın.
4. Pimin kenarlarının bant kenarları ile en azından aynı hizada olduğundan emin olun. Tercihen, pim bandın her iki tarafından hafifçe içeri gömülmüş olmalıdır.

PİMİN ÇIKARILMASI

1. Pimin tırtıklı ucunu bulun. Tırtıklı kısım, yerleştirildiğinde modülde küçük oyuklar oluşturur.
2. Bandın yanından tırtıklı kısmın karşısına doğru pimin düz ucunu itmek ve delmek için bir çekiç kullanın ve pimi modülden itin.

NOT: Pimin çıkarılması menteşe plastiğini aşındırır. Aynı pimi tekrar tekrar ÇIKARMAYIN.

BÖLÜM DEĞİŞTİRME

- Bandın yalnızca küçük bir kısmı onarılacaksa bandın konveyörden çıkarılması ve hasarlı bölümün herhangi bir tarafındaki pimlerin çıkarılması daha kolay olacaktır.
- Yeni bant bölümleri eski bölümlerle birleştirilebilir.
- Bandın çerçeve veya başka bir nesne üzerine takılması ya da burada sarkma yapması durumunda çelik pimler bükülebilir. Kolaylıkla görülebilir olmasa da bant pimleri ile çalışan bir bant dişlilere oturamayabilir; bu da tahrik ile ilgili sorunlara yol açabilir.
- Bant pimlerinin bulunması halinde büyük bant bölümleri hasar görebilir ve bandın tamamının değiştirilmesi gerekebilir.

NOT: Dönüş sırasında bandın yerinde tutulması için tüm dönüşlerin iç ve dış kenarlarında geri tutma aşınma şeritlerinin bulundurulması zorunludur.

SPIRAL BANTLAR

SERİ 2600-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Spiral (1,0, 1,1, 1,6, 2,0, 2,2, 2,5 ve 3,2) Radius
- Spiral Rounded Friction Top



Bu bant parmakları sıkıştırarak yaralayabilir. Hareket halindeki bir banda asla dokunmayın! Bakım yapmadan önce konveyörü durdurun.

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukların 0,240 inç (6 mm) çaplı ve asetale olduğundan emin olun.
2. Çubukları genel bant genişliğinden 0,5 inç (12,7 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
3. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
4. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 309: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

5. Dördüncü ve beşinci halkanın menteşelerini hizalayın.



Şekil 310: Menteşeleri hizalayın

6. Çubuğun ucu bant kenarına yaklaşıncaya kadar bantı menteşeler arasından yerleştirmeye devam edin.



Şekil 311: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

7. Çubuğu bant kenarını geçecek şekilde itin ve çubuk üzerindeki düz kenarı kapalı halde kilitleyin.



Şekil 312: Çubuğu bant kenarından itin, düz kenarı çubuk üzerine oturtun

8. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 313: Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun

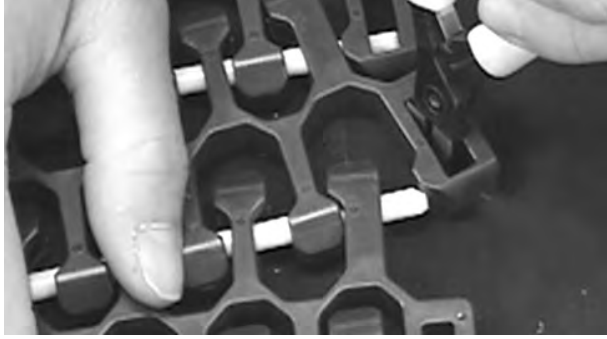
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Çubuğu tutun ve bandın içine itin.



Şekil 314: Çubuğu bandın içine itin

2. Çubuğu tutma unsurundan çıkarmak için modülün düz kenarını baş parmağınızla esnetin.



Şekil 315: Modülün düz kenarını serbest çubuğa doğru esnetin

3. Bandı açmak için çubuğu tutun ve dışarı doğru çekin.



Şekil 316: Tutma çubuğu



Şekil 317: Çubuğu banttan çekin

4. Zarar görmüş veya eskimiş çubukları değiştirin.

S2600 OUTER EDGE & DUAL TURNING 2.0

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukların 0,240 inç (6 mm) çaplı ve asetale olduğundan emin olun.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Çubuğu kapalı deliğe takın.



Şekil 318: Çubuğu itme

4. Menteşeleri hizalamak için halkaları bir arada tutarken, çubuğu menteşelerden mümkün olduğunca ileri itin.



Şekil 319: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

5. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.

6. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 320: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Çubuğu bant kenarının yakınındaki açıklıktan tutun.
2. Çubuğu biraz yana doğru itin ve kapalı deliği geçin.



Şekil 321: Çubuğu yana itin ve deliği geçin

3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 322: Çubuğu banttan çekin

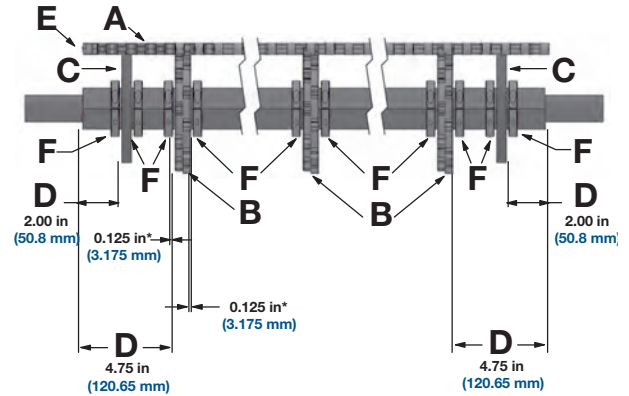
SPİRAL DİŞLİ KURULUMU

1. Dişlileri eşit olarak dağılacak şekilde birincil tahrik miline monte edin; tüm dişli dişleri milden aşağı bakıldığında aynı hizada olmalıdır.
2. Tüm dişli hizalama çentiklerinin mil boyunca hizalanmış olduğundan emin olun. Bkz. [Dişli Kurulumu](#) içerisindeki [Ekipman Kurulumuna Genel Bakış](#) bölümü.
3. Dış dişlilerin asgari dişli girintisi gerekliliklerini karşıladığından emin olun:
 - S2600 1,6, 2,2, 2,5, 3,2 dönüş yarıçapı: İç ve dış bant uygulama kenarından 4,75 inç (120,7 mm) girinti
 - S2600 1,0 dönüş yarıçapı: İç kenardan 12,0 inç (304,8 mm) girinti ve dış kenardan 4,75 inç (120,7 mm) girinti.
 - S2600 1,1 dönüş yarıçapı: İç kenardan 9,0 inç (228,6 mm) girinti ve dış kenardan 4,75 inç (120,7 mm) girinti.
4. İç ve dış bant kenarlarına iki destek rulosu takın. 1.1 dönüş yarıçapı için en az iki destek rulusunun iç kenardan yaklaşık 2 inç (50,8 mm) ve 6 inç (152,4 mm) uzaklıkta sabitlenmesi önerilir.
5. Tüm dişlilerin her iki tarafını da paslanmaz çelikten yapılmış dayanıklı rakorlu tutma bileziği ile sabitleyin.



Şekil 323: Tüm dişlilerin her iki tarafını da sabitleyin

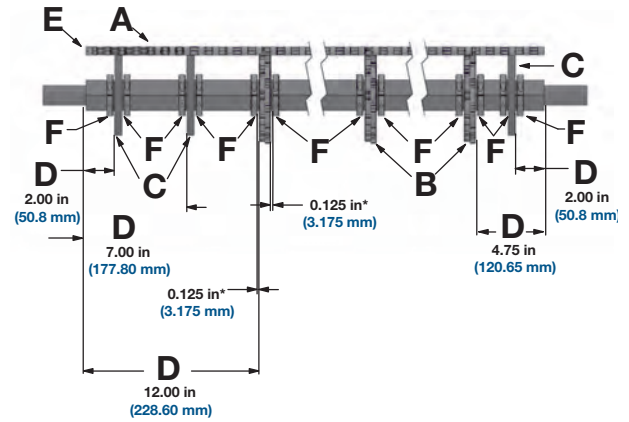
6. Dişlilerin banda doğru şekilde takıldığından ve bant uygulamasının doğal yolunu bulmasına olanak tanıdığından emin olun.



- A Bant
B Dişli
C Destek tekeri
D Dişli girintisi
E Bantın iç kenarı
F Dayanıklı parça tutma bileziği
* Tipik

NOT: Tüm dişliler ve destek tekerleri dayanıklı iki parçalı tutma bilezikleri gerektirir.

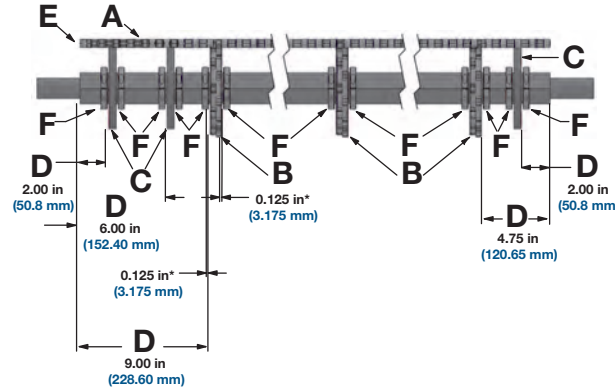
Şekil 324: S2600-1.6, 2.2, 2.5, 3.2



- A Bant
B Dişli
C Destek tekeri
D Dişli girintisi
E Bantın iç kenarı
F Dayanıklı parça tutma bileziği
* Tipik

NOT: Tüm dişliler ve destek tekerleri dayanıklı iki parçalı tutma bilezikleri gerektirir.

Şekil 325: S2600-1.0 > = 26 inç (660,4 mm)



- A Bant
- B Dişli
- C Destek tekeri
- D Dişli girintisi
- E Bandın iç kenarı
- F Dayanıklı parça tutma bileziği
- * Tipik

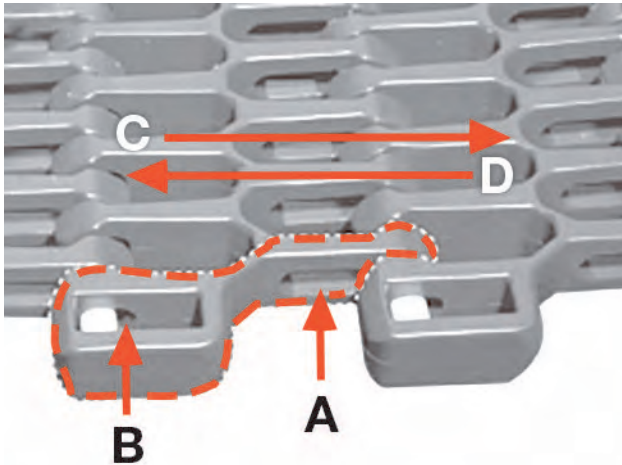
NOT: Tüm dişliler ve destek tekerleri dayanıklı iki parçalı tutma bilezikleri gerektirir.

Şekil 326: S2600-1.1 > = 26 inç (660,4 mm)

SPİRAL HAREKET YÖNÜ

Spiral bantları çift yönlü olarak çalışabilir. En iyi gidiş yönü için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

Intralox uygun bant hareketi önerisini (Yuvalar Önde veya Delikler Önde) her spiral sistem tasarımı ölçütünü temel alarak yapar.



- A Yuva
- B Delik
- C Yuva yönü
- D Delik yönü

Şekil 327: Spiral hareket yönü

SERİ 2700-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Spiral (1,6, 2,2, ve 2,7) Yarıçapı
- Spiral Rounded Friction Top
- Side Drive
- Side Drive V2



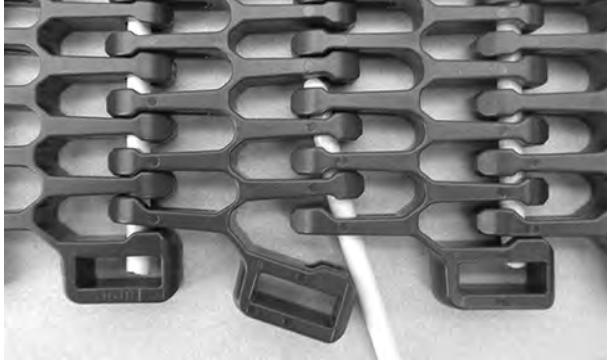
Bu bant parmakları sıkıştırarak yaralayabilir. Hareket halindeki bir banda asla dokunmayın! Bakım yapmadan önce konveyörü durdurun.

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukların 0,240 inç (6 mm) çaplı ve asetal olduğundan emin olun.
2. Çubukları genel bant genişliğinden 0,5 inç (12,7 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
3. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
4. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 328: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

5. Dördüncü ve beşinci halkanın menteşelerini hizalayın.



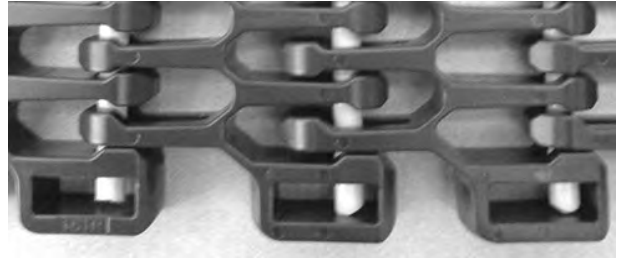
Şekil 329: Menteşeleri hizalayın

6. Çubuğun ucu bant kenarına yaklaşıncaya kadar bantı menteşeler arasından yerleştirmeye devam edin.
7. Çubuğu bant kenarını geçecek şekilde itin ve çubuk üzerindeki düz kenarı kapalı halde kilitleyin.



Şekil 330: Çubuğu bant kenarından itin

8. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.

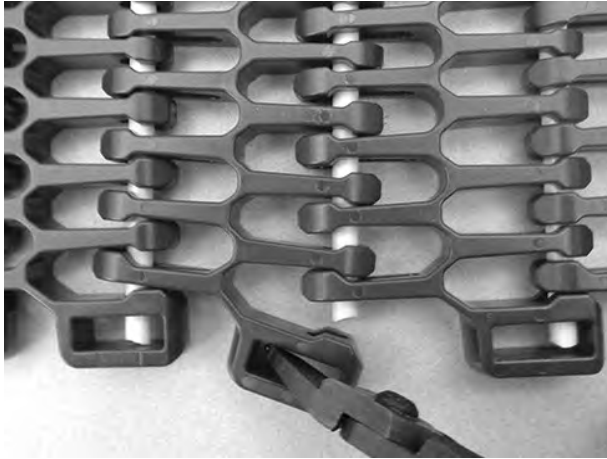


Şekil 331: Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Çubuğu tutun ve bandın içine itin.

2. Çubuğu tutma unsurundan çıkarmak için modülün düz kenarını baş parmağınızla esnetin.

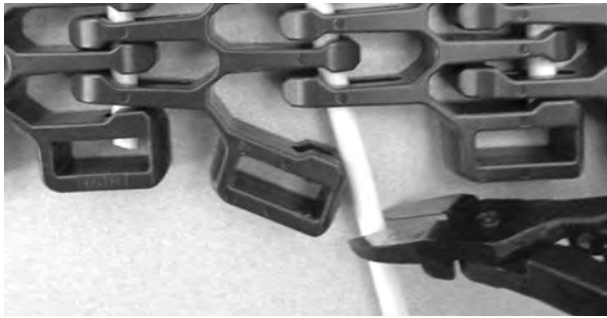


Şekil 332: Modülün düz kenarını esnetin

3. Bandı açmak için çubuğu tutun ve dışarı doğru çekin.



Şekil 333: Tutma çubuğu



Şekil 334: Çubuğu banttı çekin

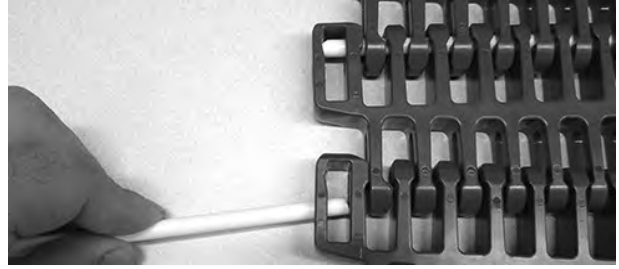
DÜZ KENARI KAPALI DELİKLİ S2700 2.2/2.7 RADIUS

ÇUBUĞUN TAKILMASI

NOT: S2700 DirectDrive™ tüm çubuk yerleştirme işlemlerinin bant kenarı dışında oluşmasını gerektirir.

1. Çubukların 0,240 inç (6 mm) çaplı ve asetale olduğundan emin olun.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.

3. Çubuğu kapalı deliğe takın.



Şekil 335: Çubuğu itme

4. Menteşeleri hizalamak için halkaları bir arada tutarken, çubuğu menteşelerden mümkün olduğunca ileri itin.



Şekil 336: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

5. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.
6. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 337: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Çubuğu bant kenarının yakınındaki açıklıktan tutun.
2. Çubuğu biraz yana doğru itin ve kapalı deliği geçin.



Şekil 338: Çubuğu yana itin ve kapalı deliği geçin

3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 339: Çubuğu banttan çekin

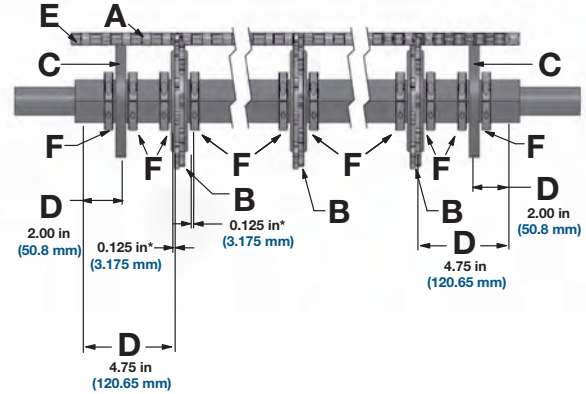
SPİRAL DİŞLİ KURULUMU

1. Dişlileri eşit olarak dağılacak şekilde birincil tahrik miline monte edin; tüm dişli dişleri milden aşağı bakıldığında aynı hizada olmalıdır.
2. Tüm dişli hizalama çentiklerinin mil boyunca hizalanmış olduğundan emin olun. Bkz. [Dişli Kurulumu](#) içerisindeki [Ekipman Kurulumuna Genel Bakış](#) bölümü.
3. Dış kenardaki dişlilerin, bandın iç ve dış kenarından 4,75 inç (120,7 mm) girintili olarak aşağıda belirtilen minimum dişli girintilerine uyduğundan emin olun.
4. İç ve dış bant kenarlarına iki destek rulosu takın. 1.1 dönüş yarıçapı için en az iki destek rulusunun iç kenardan yaklaşık 2 inç (50,8 mm) ve 6 inç (152,4 mm) uzaklıkta sabitlenmesi önerilir.
5. Tüm dişlilerin her iki tarafını da paslanmaz çelikten yapılmış dayanıklı rakorlu tutma bileziği ile sabitleyin.



Şekil 340: Tüm dişlilerin her iki tarafını da sabitleyin

6. Dişlilerin banda doğru şekilde takıldığından ve bant uygulamasının doğal yolunu bulmasına olanak tanıdığından emin olun.



- A Bant
B Dişli
C Destek tekeri
D Dişli girintisi
E Bandın iç kenarı
F Dayanıklı parça tutma bileziği
* Tipik

NOT: Tüm dişliler ve destek tekerleri dayanıklı iki parçalı tutma bilezikleri gerektirir.

Şekil 341: Dişlilerin banda düzgün şekilde geçtiğinden emin olun

SERİ 2800-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- SpiralDirectDrive™
- Spiral GTech 1.6 Radius
- Spiral GTech 2,2 ve 3,2
- Spiral GTech Rounded Friction Top



Bu bant parmakları sıkıştırarak yaralayabilir. Hareket halindeki bir banda asla dokunmayın! Bakım yapmadan önce konveyörü durdurun.

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

NOT: S2800 tüm çubuk yerleştirme işlemlerinin bant kenarı dışında oluşmasını gerektirir.

1. Çubukların 0,240 inç (6 mm) çaplı ve başsız çubuk olduğundan emin olun.
2. Çubukları genel bant genişliğinden 0,6 inç (15,2 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
3. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
4. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 342: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

5. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 343: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

6. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 344: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

NOT: S2800 tüm çubuk çıkarma işlemlerinin bant kenarı dışında oluşmasını gerektirir.

1. Bandın alt kısmında, çubuğu bant kenarı yakınındaki açıklıktan tutun.
2. Çubuğu biraz yana doğru itin ve tutma unsurunu geçirin.
3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.

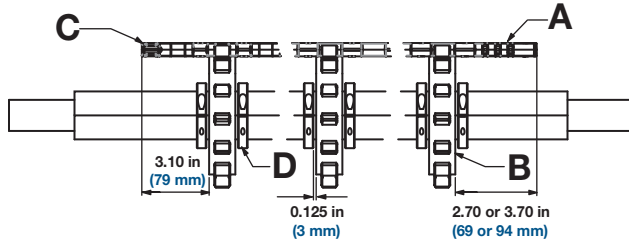


Şekil 345: Çubuğu banttın çekin

SPİRAL DİŞLİ KURULUMU

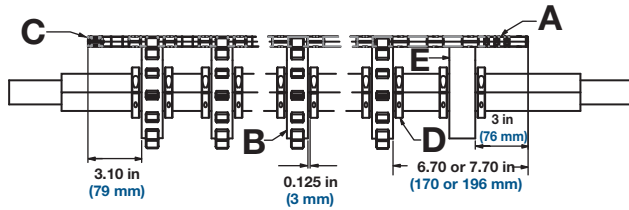
S2800 SPİRAL GTECH 1.6, 2.2, 3.2

- Tüm dişliler ve destek tekerleri dayanıklı iki parçalı tutma bilezikleri gerektirir.
- Tutma bilezikleri ile dişliler/destek tekerlekleri arasında 0,125 inç (3 mm) kadar açıklık bulunmaktadır.
- Dişliler, dişlerin bant menteşesine tahrik uygulayabileceği şekilde takılmalıdır.
- En dıştaki dişlinin kurulum konumu, en dış modülün yönüne bağlıdır.



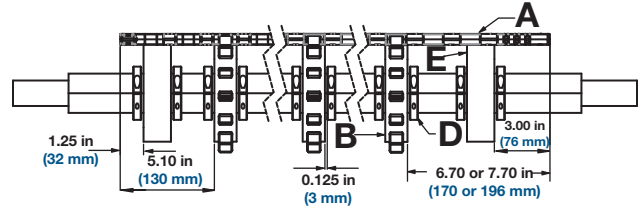
- A Bant
B Dişli
C Bantın iç kenarı
D Dayanıklı parça tutma bileziği

Şekil 346: 24 inç (610 mm) ve daha az bant genişliği



- A Bant
B Dişli
C Bantın iç kenarı
D Dayanıklı parça tutma bileziği
E Destek tekeri

Şekil 347: 16 inç (407 mm) ile 24 inç (610 mm) arası bant genişliği

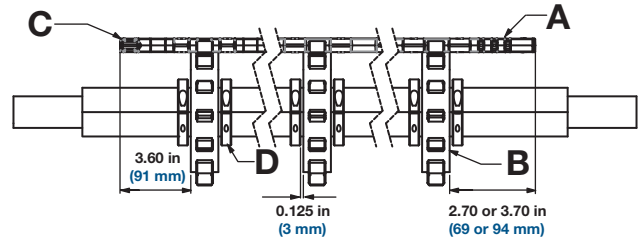


- A Bant
B Dişli
C Bantın iç kenarı
D Dayanıklı parça tutma bileziği
E Destek tekeri

Şekil 348: 24 inç (610 mm) ve daha fazla bant genişliği

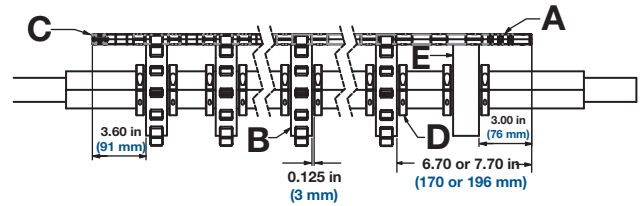
S2800 SPİRAL DIRECTDRIVE-DELİK YÖNÜ

- Tüm dişliler ve destek tekerleri dayanıklı iki parçalı tutma bilezikleri gerektirir.
- Tutma bilezikleri ile dişliler/destek tekerlekleri arasında 0,125 inç (3 mm) kadar açıklık bulunmaktadır.
- Dişliler, dişlerin bant menteşesine tahrik uygulayabileceği şekilde takılmalıdır.



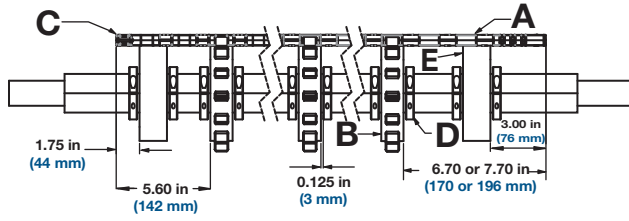
- A Bant
B Dişli
C Bantın iç kenarı
D Dayanıklı parça tutma bileziği

Şekil 349: 16 inç (407 mm) ve daha az bant genişliği



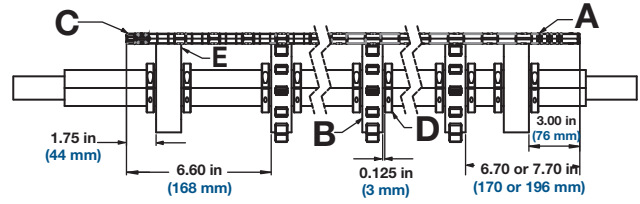
- A Bant
B Dişli
C Bantın iç kenarı
D Dayanıklı parça tutma bileziği
E Destek tekeri

Şekil 350: 16 inç (407 mm) ile 24 inç (610 mm) arası bant genişliği



- A Bant
B Dişli
C Bandın iç kenarı
D Dayanıklı parça tutma bileziği
E Destek tekeri

Şekil 351: 24 inç (610 mm) ve daha fazla bant genişliği

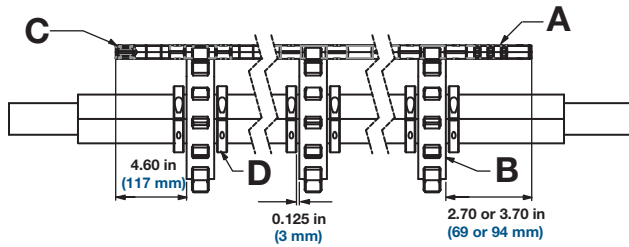


- A Bant
B Dişli
C Bandın iç kenarı
D Dayanıklı parça tutma bileziği
E Destek tekeri

Şekil 354: 24 inç (610 mm) ve daha fazla bant genişliği

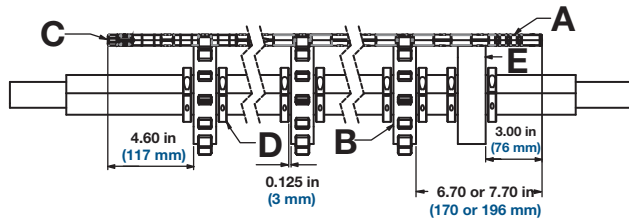
S2800 SİRAL DİRECTDRİVE-YUVA YÖNÜ

- Tüm dişliler ve destek tekerleri dayanıklı iki parçalı tutma bilezikleri gerektirir.
- Tutma bilezikleri ile dişliler/destek tekerlekleri arasında 0,125 inç (3 mm) kadar açıklık bulunmaktadır.
- Dişliler, dişlerin bant menteşesine tahrik uygulayabileceği şekilde takılmalıdır.



- A Bant
B Dişli
C Bandın iç kenarı
D Dayanıklı parça tutma bileziği

Şekil 352: 16 inç (407 mm) ve daha az bant genişliği



- A Bant
B Dişli
C Bandın iç kenarı
D Dayanıklı parça tutma bileziği
E Destek tekeri

Şekil 353: 16 inç (407 mm) ile 24 inç (610 mm) arası bant genişliği

SERİ 2850-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- DirectDrive™ İstifçi



Bu bant parmakları sıkıştırarak yaralayabilir. Hareket halindeki bir banda asla dokunmayın! Bakım yapmadan önce konveyörü durdurun.

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

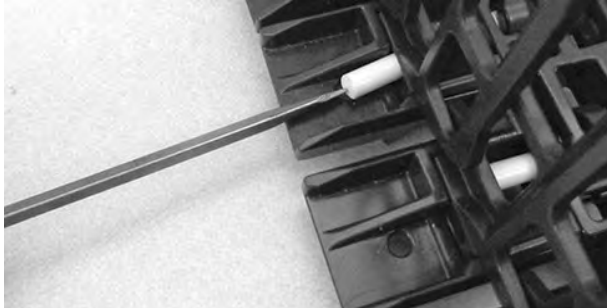
NOT: S2850 tüm çubuk yerleştirme işlemlerinin bant kenarı dışında oluşmasını gerektirir.

1. Çubukların 0,240 inç (6 mm) çaplı ve başsız çubuk olduğundan emin olun.
2. Çubukları genel bant genişliğinden 0,6 inç (15,2 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
3. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
4. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



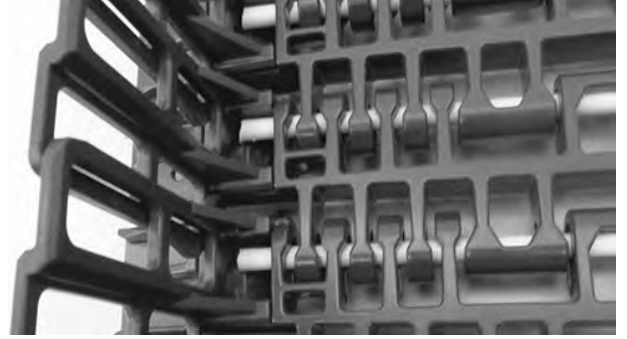
Şekil 355: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

5. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 356: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

6. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 357: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

NOT: S2850 tüm çubuk çıkarma işlemlerinin bant kenarı dışında oluşmasını gerektirir.

1. Bandın alt kısmında, çubuğu bant kenarı yakınındaki açıklıktan tutun.
2. Çubuğu biraz yana doğru itin ve tutma unsurunu geçirin.
3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 358: Çubuğu banttın çekin

SERİ 2900-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Spiral DirectDrive™
- Spiral 1,6 ve 2,2



Bu bant parmakları sıkıştırarak yaralayabilir. Hareket halindeki bir banda asla dokunmayın! Bakım yapmadan önce konveyörü durdurun.

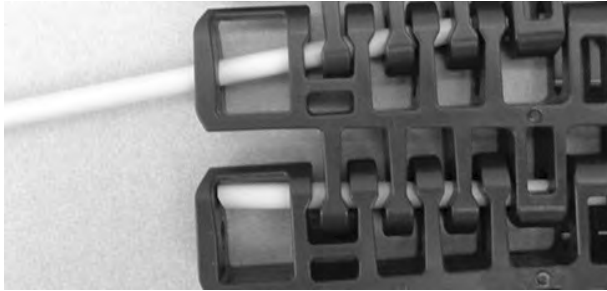
NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

NOT: S2900 tüm çubuk yerleştirme işlemlerinin bant kenarı dışında oluşmasını gerektirir.

1. Çubukların 0,240 inç (6 mm) çaplı ve başsız çubuk olduğundan emin olun.
2. Çubukları genel bant genişliğinden 0,95 inç (24,1 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
3. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
4. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



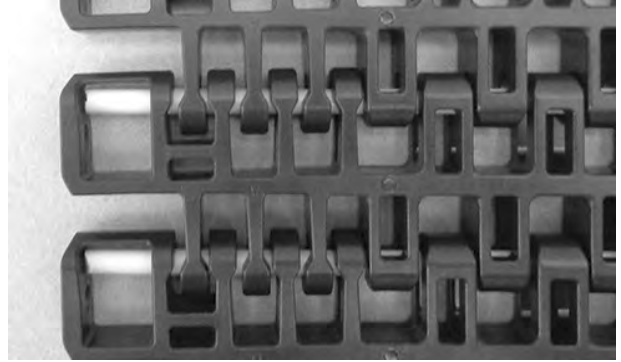
Şekil 359: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

5. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 360: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

6. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 361: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

NOT: S2900 tüm çubuk çıkarma işlemlerinin bant kenarı dışında oluşmasını gerektirir.

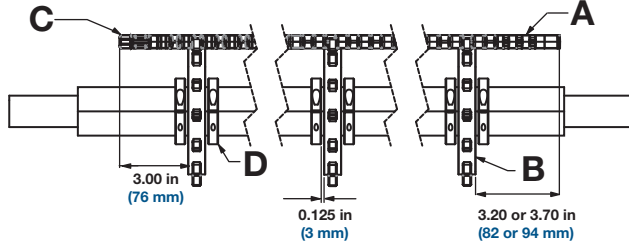
1. Bandın alt kısmında, çubuğu bant kenarı yakınındaki açıklıktan tutun.
2. Çubuğu biraz yana doğru itin ve tutma unsurunu geçirin.
3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 362: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

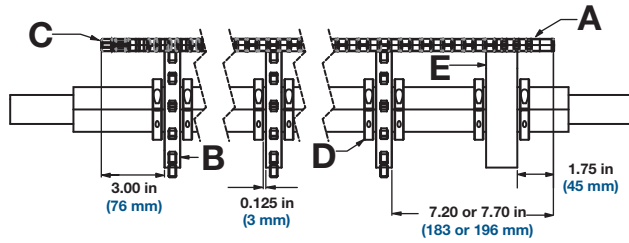
S2900 SPİRAL DİRECTDRİVE

- Tüm dişliler ve destek tekerleri dayanıklı iki parçalı tutma bilezikleri gerektirir.
- Tutma bilezikleri ile dişliler/destek tekerlekleri arasında 0,125 inç (3 mm) kadar açıklık bulunmaktadır.
- Dişliler, dişlerin bant menteşesine tahrik uygulayabileceği şekilde takılmalıdır.



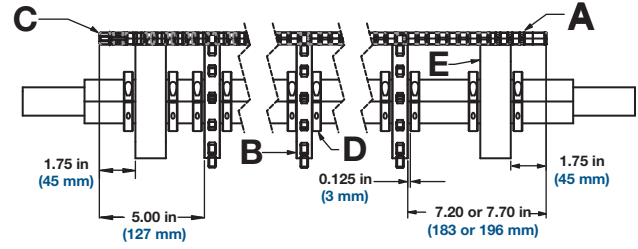
- A Bant
- B Dişli
- C Bandın iç kenarı
- D Dayanıklı parça tutma bileziği

Şekil 363: 16 inç (407 mm) ve daha az bant genişliği



- A Bant
- B Dişli
- C Bandın iç kenarı
- D Dayanıklı parça tutma bileziği
- E Destek tekeri

Şekil 364: 16 inç (407 mm) ile 24 inç (610 mm) arası bant genişliği

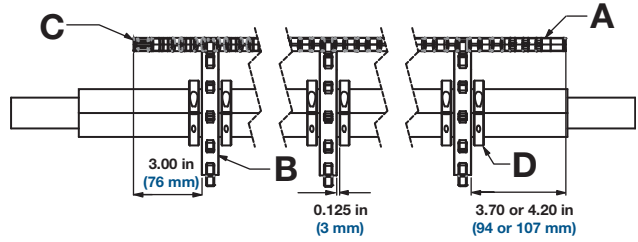


- A Bant
- B Dişli
- C Bandın iç kenarı
- D Dayanıklı parça tutma bileziği
- E Destek tekeri

Şekil 365: 24 inç (610 mm) ve daha fazla bant genişliği

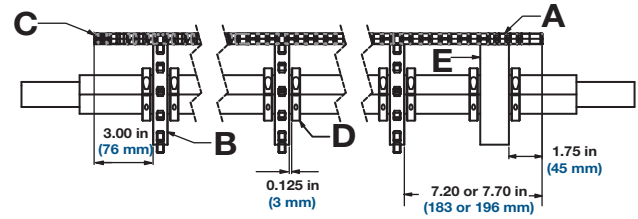
S2900 SPİRAL GTECH 1.6 VE 2.2

- Tüm dişliler ve destek tekerleri dayanıklı iki parçalı tutma bilezikleri gerektirir.
- Tutma bilezikleri ile dişliler/destek tekerlekleri arasında 0,125 inç (3 mm) kadar açıklık bulunmaktadır.
- Dişliler, dişlerin bant menteşesine tahrik uygulayabileceği şekilde takılmalıdır



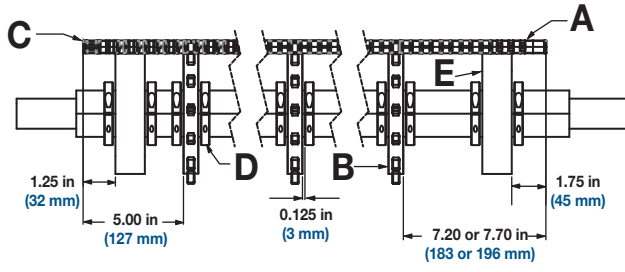
- A Bant
- B Dişli
- C Bandın iç kenarı
- D Dayanıklı parça tutma bileziği

Şekil 366: 16 inç (407 mm) ve daha az bant genişliği



- A Bant
- B Dişli
- C Bandın iç kenarı
- D Dayanıklı parça tutma bileziği
- E Destek tekeri

Şekil 367: 16 inç (407 mm) ile 24 inç (610 mm) arası bant genişliği



A Bant
 B Dişli
 C Bandın iç kenarı
 D Dayanıklı parça tutma bileziği
 E Destek tekeri
Şekil 368: 24 inç (610 mm) ve daha fazla bant genişliği

SERİ 2950-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- DirectDrive™ İstifçi



Bu bant parmakları sıkıştırarak yaralayabilir. Hareket halindeki bir banda asla dokunmayın! Bakım yapmadan önce konveyörü durdurun.

NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

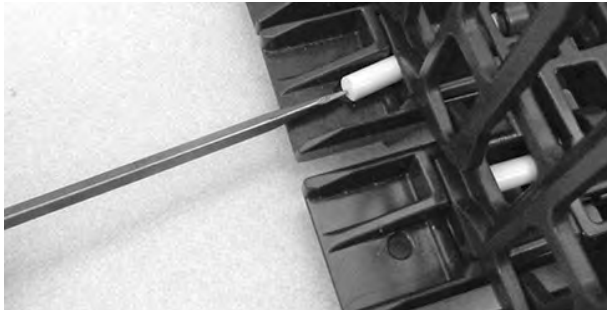
NOT: S2950 tüm çubuk yerleştirme işlemlerinin bant kenarı dışında oluşmasını gerektirir.

1. Çubukların 0,240 inç (6 mm) çaplı ve başsız çubuk olduğundan emin olun.
2. Çubukları genel bant genişliğinden 0,95 inç (24,1 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
3. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
4. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



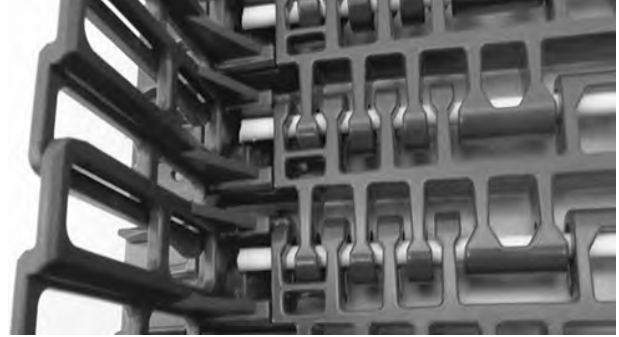
Şekil 369: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

5. Çubuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 370: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

6. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 371: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

NOT: S2950 tüm çubuk çıkarma işlemlerinin bant kenarı dışında oluşmasını gerektirir.

1. Bandın alt kısmında, çubuğu bant kenarı yakınındaki açıklıktan tutun.
2. Çubuğu biraz yana doğru itin ve tutma unsurunu geçirin.
3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 372: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

BANDI DEPOLAMA ÖNERİLERİ

Aşağıdaki bilgiler, Intralox bandınızın iyi durumda kaldığından ve depolanırken hasar görme olasılığı taşımadığından emin olmayı sağlayan bazı temel önerilerde bulunmaktadır. Daha geniş naylon bantlar için Intralox, acil bir durumda arıza süresini en aza indirmek amacıyla eksiksiz bir yedek bant bulundurmanızı önerir.

NOT: Bandın doğru şekilde depolanması ile ilgili sorularınız varsa Intralox Müşteri Hizmetleri ile irtibata geçin.

Çalışma ortamına uyum sağlaması için bant bölümlerinin kurulumdan önce yaklaşık iki gün boyunca çalışmasını sağlayın. Gecikme mümkün değilse veya bant ekleme sorunu yaşıyorsanız Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

DEPOLAMA ÖNERİLERİ

Hava koşullarının kontrol edildiği bir ortamda depolayın: Aşırı ısı ve nem nedeniyle gerçekleşebilecek hasarı en aza indirmek için mümkünse bandı hava koşullarının kontrol edildiği bir ortamda depolayın.

Bandı kutusunda tutun: Doğrudan ışık alma, toz ile çöp birikmesi ve aşırı hareket nedeniyle gerçekleşebilecek hasarı en aza indirmek için mümkünse bandı orijinal ambalajında depolayın.

DEPOLAMA UYARILARI

Bantları istifli halde depolamaktan kaçının: Mentеше üzerindeki yüklenmeyi en aza indirmek için mümkünse bantları istifli halde depolamaktan kaçın.

Bantları aksesuarlar ile birlikte İSTİFLEMİYİN: Üzerlerine yük binmesini veya bükülmelerini önlemek için bantları kanatlarla ya da diğer aksesuarlarla birlikte düz veya istifli katmanlar halinde depolamayın.

Ağır bantları İSTİFLEMİYİN: Üzerlerine yük binmesini, eğilmelerini veya bükülmelerini önlemek için 100 lb'den (45 kg) ağır bantları istifli katmanlar halinde depolamayın.

İstifli bantları karton ile ayırın: 100 lb'den (45 kg) hafif bantlar istifleniyorsa bant kenarlarına gelebilecek hasarı en aza indirmek için her bir bant katmanı arasına karton yerleştirin.

BANT MALZEMESİNİN GENLEŞMESİ

Bant malzemeleri, özellikle de naylon, depolama ve kullanım koşullarına bağlı olarak genleşebilir veya büzülebilir. Sıcaklığın ve nemliliğin yüksek olduğu ortamlarda bantlar zamanla genişleyebilir ve uzayabilir. Nispeten soğuk ve kuru koşullarda bantlar büzülebilir. Intralox, bant montaj işlemi sırasında olası genleşme ve bükülmeleri dikkate alan bant genişlikleri ve toleransları sağlar. Çalışma koşulları hesaba katılmaz. Bandın genişliği, montaj tesisimizden ayrılmasının ardından ortam koşulları nedeniyle değişebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

YEDEK BANTLAR

Yedek bant sipariş ederken doğru bant genişliği ve halka sayısı önemlidir. Intralox bu bilgileri belirlemenize yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

ÖNLEYİCİ BAKIM

Intralox bant uygulama sisteminin bakımı için aşağıdaki prosedürleri belirtilen sıklıkta gerçekleştirin. Başlangıçta, bu denetimin ayda bir yapılması, aşınma eğilimlerini belirleyerek konveyörün çalışma özellikleri konusunda bilgi edinebilmenizi sağlar.

Hasarlı bileşenleri onarın veya değiştirin ve arızalı süreçleri onarın.

Burada açıklanmayan sorunlar için Intralox (en yakın Intralox ofisi veya Müşteri Hizmetleri Temsilcisi) ile irtibata geçin.

Tekn. Pa- rafi	Uygulanacak Bakım Prosedürü	Aylık Aralık			
		1	3	6	12
	Genel Denetim/Güvenlik Denetimi				
	Bandı eksik veya hasarlı bant modüllerine karşı denetleyin. Gerekli olduğu şekilde parçaları onarın veya değiştirin.	x			
	Çizgi kaçması veya mil üzerinde hareket açısından dişlileri denetleyin. Erken bant ve dişli aşınmasını önlemek için parçaları gereken şekilde onarın veya değiştirin.	x			
	Konveyörü eksik veya hasarlı geridönüş ruloları, takozlar ve aşınma şeritlerine karşı kontrol edin. Erken bant ve dişli aşınmasını önlemek için parçaları gereken şekilde onarın veya değiştirin.	x			
	Bandı eksik, hasarlı veya dışarı çıkan bant çubuklarına karşı denetleyin. Gerekli olduğu şekilde parçaları onarın veya değiştirin.	x			
	Ekipmana gelen tüm güç kaynaklarının (hava hortumları, tertibat, bağlantılar) iyi ve çalışır durumda olduğundan emin olun. Gerekli olduğu şekilde parçaları onarın veya değiştirin.	x			
	Yanlış hizalanmış veya gevşek bileşenleri, sıkıştırıcıları sabitleyin. Parçaları gereken şekilde onarın veya değiştirin.	x			

BANT HATVESİ UZAMASI

Intralox bantlar, dişli bağlantı sorunları oluşmaya başlamadan önce en az %3 bant hatvesi uzamasına dayanabilir. %3 veya daha yüksek bir bant hatvesi ölçümü, bantın değiştirilmesi gerektiğini gösterir. Bant hatvesi uzamasının %3 değerinden yüksek olduğu durumlarda artık bant hatvesi ile dişli hatvesi eşit değildir. Bu uyumsuzluk, dişlinin kavramadan çıkmasıyla sonuçlanır. Dişlinin kavramadan çıkmasının ilk aşamalarında, uyumsuz dişli dişleri banda hasar verebilir. Bu hasar, bant ömrünü kısaltabilir ve yabancı madde kontaminasyonu riskini artırabilir.

BANT HATVESİ UZAMASININ İZLENMESİ

Bant hatvesi uzamasını izlemek için aşağıdaki prosedürü kullanın.

NOT: Sıcaklık değişiklikleri bantların genişlemesine ve büzülmesine neden olduğundan, bant hatvesi her ölçüldüğünde aynı ortam sıcaklığının sağlanması önemlidir. Aynı sıcaklıkta alınan ölçümlerin karşılaştırılması, farklı sıcaklıklarda yapılan ölçümlerin karşılaştırılmasından daha faydalıdır.

- Bandı taktıktan hemen sonra ilk bant hatvesini ve ortam sıcaklığını ölçüp kaydedin. İlk bant hatvesi, bantın en doğru başlangıç hatvesi ölçümünü sağlar.
- Üç ayda bir gerçek bant hatvesini ve ortam sıcaklığını ölçüp kaydedin. Bkz. .
- Bant hatvesi uzamasını hesaplamak için aşağıdaki denklemi kullanın. İlk bant hatvesi mevcut değilse bunun yerine nominal bant hatvesini kullanın. Nominal bant hatveleri için bkz. *Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Mühendislik Kılavuzu*.
NOT: Intralox, bant uzamasını hesaplamaya yönelik bir elektronik tablo şablonu sağlayabilir. Daha fazla bilgi için [Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin](#).
- Bant hatvesi uzaması, %3 değerine ulaştığında bantları ve dişlileri değiştirin. Bantları ve dişlileri daima birlikte değiştirin.

BANT HATVESİNİN ÖLÇÜLMESİ

Bant hatvesini ölçmek için aşağıdaki prosedürü kullanın.

- Ortam sıcaklığının, kurulumdan sonra kaydedilmiş olan ortam sıcaklığına benzer olduğundan emin olun.

2. Bir şerit metre, not defteri ve tükenmez kalem ya da kurşun kalem alın.
3. Ekipmandan tüm ürünleri çıkarın ve ekipmanı birkaç saniye çalıştırın.



Ekipmanı çalıştırırken kişisel koruyucu donanım (koruyucu gözlük ve koruyucu eldiven) kullanın.

4. Ekipmanı durdurun ve ekipman gücünü devre dışı bırakın.



Ekipmana bakım yapmadan önce TÜM enerji kaynaklarına kilitleme/etiketleme işlemi uygulayın.

5. Ekipman çalışmayı durdurduktan sonra, bandın sıkışmamış olduğundan emin olmak için bandı taşımayolu üzerinde manuel olarak gerin.
6. Bir bant modülünün sol veya sağ kenarından başlayarak, saymak için kolayca fark edilebilir bir unsur seçin.
7. Bir bant modülünün sol veya sağ kenarında, en az 10 sıra boyunca aynı unsuru sayın. Minimum ölçülebilir mesafe 10 sıradır. Ölçüm doğruluğunu artırmak için mümkün olduğunca çok sıra boyunca ölçüm yapın.
NOT: Minimum ölçülebilir mesafe 10 sıradır. Doğru ölçümler yapmak için her zaman mümkün olan en uzak mesafeyi ölçün.
8. Sayımın aynı olduğundan emin olmak için bant bölümlerini bir kez daha sayın.
NOT: Doğru bir ölçüm için daima sayılan son modüldeki aynı unsura kadar sayın.
9. Sayılan sıra sayısını kaydedin.
10. Şerit metrenin ucunu, sayılan ilk bant modülüne yerleştirin. 6. adımda seçilen modül unsurunun üzerine yerleştirildiğinden emin olun.
11. Şerit metreyi bant boyunca, sayılan son bant modülünün sol veya sağ kenarındaki aynı unsura kadar çekin.
12. Ölçümü kaydedin.
13. Ölçümü, sayılan sıra sayısına bölün. Sonuç, gerçek bant hatvesidir.

SORUN GİDERME

Intralox bantlı konveyörlerdeki mekanik sorunları teşhis etmek ve gidermek için aşağıdaki yönergeleri kullanın. Yaygın sorun giderme soruları için yanıt sağlayan öğretici videolara <https://www.intralox.com/resources/how-to-videos> adresinden ulaşılabilir. Bantla ilgili sorunların giderilmesi ve teşhisi konusunda yardım almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

DÜZ GİDEN BANTLAR

Sorun	Olası Neden	Çözüm
Bant tahrik dişlilerini etkinleştirmiyor	Tahrik dişlilerinin etrafındaki bant gerilimi yanlış	1. Bant geridönüşünün önerilen zincir sarkmasına olanak tanıdığından emin olun. 2. Doğru sarkmayı elde etmek için ruloları değiştirin ve kaygan yatak geridönüşünü atlayın. 3. Daha fazla destek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
	A veya B boyutu yanlış	Mevcut mil konumunu <i>Intralox Mühendislik Kılavuzu</i> içindeki önerilen A ve B konveyör çerçevesi boyutlarıyla karşılaştırın. Bu boyutları elde etmek için tahrik milini gerektiği şekilde ayarlayın.
	Bant geridönüş tasarımı yanlış	1. Bant geridönüşünün önerilen zincir sarkmasını sağladığından emin olun. 2. Doğru sarkmayı elde etmek için ruloları değiştirin ve kaygan yatak geridönüşünü atlayın. 3. Daha fazla destek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
	Dişliler miller üzerinde doğru şekilde hizalanmamış	Dişlilerin aynı şekilde zamanlandığından ve milden aşağı bakıldığında tüm dişli dişlerinin hizalandığından emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu .
	Tahrik dişlilerinin etrafındaki bant sarılması yetersiz	Tahrik miline en yakın dönüş rulosunu bandın en az 180 derecelik kısmı veya daha fazlası tahrik dişlilerine sarılacak şekilde hareket ettirin. Daha fazla destek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
Bant düzgün ilerlemiyor	Tahrik şaftları ve boş döner şaftlar, düz ve hizalı değil	1. Milleri düz ve hizalı hale getirin. 2. Dişlilerin mil rakorları ile yerinde tutulduğundan emin olun.
	Konveyör çerçevesi ve/veya bileşenleri aynı seviyede veya eşit değil	1. Konveyör çerçevesini düz ve hizalı hale getirin. 2. Çerçeveyi ayarladıktan sonra, mil hizalamasını kontrol edin. 3. Gerekirse milleri yeniden düz ve hizalı hale getirin.
	Geri dönüş ruloları konveyör çerçevesi ile aynı seviyede veya eşit değil	Döner ruloları konveyör çerçevesi ile aynı seviyede veya eşit olacak şekilde ayarlayın.
	Dişliler miller üzerinde doğru şekilde hizalanmamış	Dişlilerin aynı şekilde zamanlandığından ve milden aşağı bakıldığında tüm dişli dişlerinin hizalandığından emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu .
	Tahrik şaftı ile boş döner şaftlar üzerindeki kilitli dişliler doğru şekilde hizalanmamış	1. Kilitli dişlileri yeniden hizalayın. 2. Tahrik şaftı dişlisinin boş döner şaft dişlisi ile hizalandığından emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu .
	Bandın altında biriken unsurlar dişli diş bağlantısının düzgün olmasını önleyiyor	Dişli diş bağlantısı ile etkileşime girebilecek kalıntıları giderme için bandın altını temizleyin. Gelecekte birikmeyi önlemek için yerinde fırça, kazıyıcı, merdane veya başka cihazlar takma seçeneğini göz önünde bulundurun.
	Bant uygun olmayan şekilde takılmış	Seri 200 haricinde, tüm bant kenarları uygun şekilde eklemleendiğinde düz olmalıdır. Özel ekmeleme talimatları için bant serisi ve stil talimatlarına bakın.
	Tutma bilezikleri uygun olmayan şekilde takılmış veya eksik	1. Tutma bileziklerini tahrik üzerindeki kilitli dişliler ve boş döner şaftlar hizalanacak şekilde takın. 2. Eksik tutma bileziklerini ikame edin.

Sorun	Olası Neden	Çözüm
Aşırı bant aşınması	Bantlar, dişliler veya aşınma şeridi aşındırıcı malzemeye maruz kalmıştır	- Bant, dişli ve aşınma şeridinin aşındırıcı maddeler ile temasını ortadan kaldırın ya da azaltın. - Kalıntıları ekipmandan gidermek için basınçlı hava kullanın veya ekipmanı düzenli olarak yıkayın.
	Aşınma şeridi malzemesi yanlış	Aşınma şeridi malzemesinin uygulama için doğru malzeme olduğundan emin olmak için aşınma şeridi seçimi konusunda destek almak için Intralox ile iletişime geçin.
	Konveyör çerçevesinde bandın zorlanması	- Konveyör çerçevesini düz ve hizalı hale getirin. - Bandın sürtmesine veya bağlanmasına neden olabilecek engelleri ortadan kaldırın.
	Dengesiz veya yanlış ürün yükleme	- Bant yükleme alanını altına destek ekleyin. - Taşınan malzemenin bant ile aynı yönde ve benzer hızda gidecek şekilde yönlendirilmesi için bir kanal ekleme seçeneğini göz önünde bulundurun. - Yandan yüklenen konveyörler için bandın arşı tarafına bir yan kılavuz ekleme seçeneğini göz önünde bulundurun. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
	Aşırı bant hızı	Mümkünse bant hızını azaltın. Yüksek hızdaki bantlar, özellikle de mil merkezleri kısa olan bantlar daha düşük hızdaki bantlara göre daha çabuk aşınır.
	Aşınma şeridi aralığı yanlış	Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Aşınma şeridi aralığı banttaki yüke, bant şekline ve sıcaklığa göre değişiklik gösterir.
	Taşımayolu veya geridönüş aşınma şeritlerinde keskin köşeler var	Taşımayolunun ön kenarını, geridönüş aşınma şeritlerini ve kaygan yatakları bandın sorunsuz hareketi için bükün veya eğin.
Aşırı dişli aşınması	Dişliler aşındırıcı malzemeye maruz kalmıştır	- Dişlinin aşındırıcı maddeler ile temasını ortadan kaldırın veya azaltın. - Kalıntıları ekipmandan gidermek için basınçlı hava kullanın veya ekipmanı düzenli olarak yıkayın. - Çeşitli bant serileri için aşınmaya dayanıklı dişliler vardır. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
	Banttaki gerilim yanlış	- Bandın tahrik dişlileri çevresinde doğru şekilde gerildiğinden emin olun. - Bant geridönüşünün önerilen zincir sarkmasına olanak tanıdığından emin olun. - Doğru sarkmayı elde etmek için ruloları değiştirin ve kaygan yatak geridönüşünü atlayın. - Daha fazla destek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
	Aşırı bant hızı	Mümkünse bant hızını azaltın. Yüksek hızdaki bantlar, özellikle de mil merkezleri kısa olan bantlar daha düşük hızdaki bantlara göre daha çabuk aşınır.
	Tahrik şaftları ve boş döner şaftlar, düz ve hizalı değil	- Milleri düz ve hizalı hale getirin. - Dişlilerin mil rakorları ile yerinde tutulduğundan emin olun.
	Dişli sayısı yetersiz	Konveyör, yükün dişliler arasında daha eşit dağılmasını gerektirebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
	Tahrik şaftı ile boş döner şaftlar üzerindeki kilitli dişliler doğru şekilde hizalanmamış	- Kilitli dişlileri yeniden hizalayın. - Tahrik şaftı dişlisinin boş döner şaft dişlisi ile hizalandığından emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu.
	Dişliler miller üzerinde doğru şekilde hizalanmamış	Dişlilerin aynı şekilde zamanlandığından ve milden aşağı bakıldığından tüm dişli dişlerinin hizalandığından emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu .
	A veya B boyutu yanlış	Mevcut mil konumunu <i>Intralox Mühendislik Kılavuzu</i> içindeki önerilen A ve B konveyör çerçevesi boyutlarıyla karşılaştırın. Bu boyutları elde etmek için tahrik milini gerektiği şekilde ayarlayın.
	Mil defleksiyonu veya bükülmesi	- Mili defleksiyon veya bükülmeye karşı kontrol edin. - Bükülmüş ya da eğrilmiş milleri değiştirin. Geniş bantlarda ara yatak kullanımı gerekli olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Sorun	Olası Neden	Çözüm
Aşırı bant kenarı aşınması veya hasarı	Bant konveyör çerçevesinde, geridönüşte veya bitişik ekipmanda engellerle temas ediyor olabilir	- Konveyör çerçevesini düz ve hizalı hale getirin. - Bandın sürtmesine veya bağlanmasına neden olabilecek engelleri ortadan kaldırın. - Kilitli dişlilerin yerinde sabit olduğundan emin olun. - Dişlilerin eşit olduğundan emin olun.
	Bant düzgün hizalanmamış ve doğru ilerlemiyor	- Kilitli dişlileri yeniden hizalayın. - Tahrik şaftı dişlisini boş döner şaft dişlisi ile hizalayın. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu. - Konveyör çerçevesini düz ve hizalı hale getirin. - Bandın sürtmesine veya bağlanmasına neden olabilecek engelleri ortadan kaldırın. - Dişlilerin eşit olduğundan emin olun.
	Genleşmeden dolayı bandın kenarı konveyör çerçevesine sürtüyor	Bant tam termal genleşme durumundayken (en yüksek sıcaklık) bandın her iki tarafında da en az 0,25 (6,4 mm) açıklık bulunduğundan emin olun.
	Konveyör çerçevesi ve/veya bileşenleri aynı seviyede veya eşit değil	- Konveyör çerçevesini düz ve hizalı hale getirin. - Bandın sürtmesine veya bağlanmasına neden olabilecek engelleri ortadan kaldırın. - Kilitli dişlilerin yerinde sabit olduğundan emin olun. - Dişlilerin eşit olduğundan emin olun.
	Miller mil rakorları ile doğru şekilde kilitlenmemiş, miller bir yana doğru kayıyor	- Milleri düz ve hizalı hale getirin - Dişlilerin mil rakorları ile yerinde tutulduğundan emin olun.
	Bant uygun olmayan şekilde takılmış	Seri 200 haricinde, tüm bant kenarları uygun şekilde eklemlendiğinde düz olmalıdır. Özel eklemleme talimatları için bant serisi ve stil talimatlarına bakın.
	Bant kenarı sıvı altındaki bir uygulamada yönlendirilemiyor	Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Intralox bantları çoğu durumda hareketli olduğundan, kenar aşınmasını önlemek için bant ilerleyişinin kontrol edilmesi gerekir.
Dişliler bandın merkezine veya kenarına doğru yanal olarak ilerliyor	Tahrik şaftları ve boş döner şaftlar, düz ve hizalı değil	- Milleri düz ve hizalı hale getirin. - Dişlilerin mil rakorları ile yerinde tutulduğundan emin olun.
	Tutma bilezikleri uygun olmayan şekilde takılmış veya eksik	- Tutma bileziklerini tahrik üzerindeki kilitli dişliler ve boş döner şaftlar hizalanacak şekilde takın. - Eksik tutma bileziklerini ikame edin.
	Tahrik şaftı ile boş döner şaftlar üzerindeki kilitli dişliler doğru şekilde hizalanmamış	- Kilitli dişlileri yeniden hizalayın. - Tahrik şaftı dişlisinin boş döner şaft dişlisi ile hizalandığından emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu .
	Dişliler miller üzerinde doğru şekilde hizalanmamış	Dişlilerin aynı şekilde zamanlandığından ve milden aşağı bakıldığında tüm dişli dişlerinin hizalandığından emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu .
	Bandın altında biriken unsurlar dış bağlantısının düzgün olmasını önüyor	Dişli dışı bağlantısı ile etkileşime girebilecek kalıntıları giderme için bandın altını temizleyin. Gelecekte birikmeyi önlemek için yerinde fırça, kazıyıcı, merdane veya başka cihazlar takma seçeneğini göz önünde bulundurun.
	Bant uygun olmayan şekilde takılmış	Seri 200 haricinde, tüm bant kenarları uygun şekilde eklemlendiğinde düz olmalıdır. Özel eklemleme talimatları için bant serisi ve stil talimatlarına bakın.
	Mil defleksiyonu veya bükülmesi	- Mili defleksiyon veya bükülmeye karşı kontrol edin. - Bükülmüş ya da eğrilmiş milleri değiştirin. Geniş bantlarda ara yatak kullanımı gerekli olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
Bant çubuğu banttan dışarı itiliyor	Çubuklar doğru şekilde takılmamış	Özel eklemleme talimatları için bant serisi ve stil talimatlarına bakın.
	Tahrik şaftları ve boş döner şaftlar, düz ve hizalı değil	- Milleri düz ve hizalı hale getirin. - Dişlilerin mil rakorları ile yerinde tutulduğundan emin olun.

Sorun	Olası Neden	Çözüm
Yan koruma eskimesi veya hasarı (kırılma dahil)	Yan korumalar konveyör çerçevesinde, geridönüşte veya bitişik ekipmanda engellerle karşılaşılıyor olabilir.	- Yan korumanın hareketinin önündeki engelleri kaldırın. - Konveyör çerçevesini düz ve hizalı hale getirin. - Bandın sürtmesine veya bağlanmasına neden olabilecek engelleri ortadan kaldırın. - Kilitli dişlileri sabitleyin. - Dişlilerin eşit olduğundan emin olun.
	Dengesiz veya yanlış ürün yükleme	- Bant yükleme alanını altına destek ekleyin. - Taşınan malzemenin bant ile aynı yönde ve benzer hızda gidecek şekilde yönlendirilmesi için bir kanal ekleme seçeneğini göz önünde bulundurun. - Yandan yüklenen konveyörler için bandın arşı tarafına bir yan kılavuz ekleme seçeneğini göz önünde bulundurun. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
Kanat aşınması veya hasarı	Kanat, konveyör çerçevesinde, geridönüşte veya bitişik ekipmanda engellerle temas ediyor olabilir	- Kanat hareketini engelleyen kalıntıları giderin. - Konveyör çerçevesini düz ve hizalı hale getirin. - Bandın sürtmesine veya bağlanmasına neden olabilecek engelleri ortadan kaldırın. - Kilitli dişlileri sabitleyin. - Dişlilerin eşit olduğundan emin olun.
	Dengesiz veya yanlış ürün yükleme	- Bant yükleme alanını altına destek ekleyin. - Taşınan malzemenin bant ile aynı yönde ve benzer hızda gidecek şekilde yönlendirilmesi için bir kanal ekleme seçeneğini göz önünde bulundurun. - Yandan yüklenen konveyörler için bandın arşı tarafına bir yan kılavuz ekleme seçeneğini göz önünde bulundurun. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
	Besleme alanında sert darbeler söz konusu olabilir	İlk darbeyi absorbe etmesi ve bant üzerindeki etkiyi azaltması veya ortadan kaldırması için bant üzerine bir darbe levhası veya kanal ekleyin. Darbe levhasını ürün bant üzerinde nazikçe ilerleyecek şekilde monte edin.
	Geridönüşte düzgün olmayan kanat desteği söz konusu olabilir	Dönüş raylarının geridönüş boyunca ve bant genişliğince gereken şekilde bant üzerinde her iki kenarda da kanatlı bantları desteklediğinden emin olun. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
Banda darbeden dolayı zarar geldi	Dengesiz veya yanlış ürün yükleme	- Bant yükleme alanını altına destek ekleyin. - Taşınan malzemenin bant ile aynı yönde ve benzer hızda gidecek şekilde yönlendirilmesi için bir kanal ekleme seçeneğini göz önünde bulundurun. - Yandan yüklenen konveyörler için bandın arşı tarafına bir yan kılavuz ekleme seçeneğini göz önünde bulundurun. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
	Uygun olmayan bant malzemesi	Bant malzemesinin uygulamaya uygun olduğunu doğrulayın. Destek için bkz. <i>Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Uygulaması Mühendislik Kılavuzu</i> içindeki <i>Bant Seçimi İşlemi</i> veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
	Uygulama, plastik konveyör bandın performans aralığı dışında	Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Sorun	Olası Neden	Çözüm
Taraklı aktarma tavaları hasarı	Taraklı aktarma tavası kurulumu yanlış	- Taraklı aktarma tavalarının montaj destek yüzeyine fazla sıkı sabitlenmediğinden emin olun. - Taraklı aktarma tavalarının düz, hizalanmış şekilde monte edildiğinden ve bükülmüş ya da çevrilmiş olmadığından emin olun. - Doğru ebat bilgileri ve kurulum bilgileri için bkz. <i>Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Uygulaması Mühendislik Kılavuzu</i> içindeki <i>Tasarım Yönergeleri</i>.
	Taraklı aktarma tavası alanında aşırı ısınma var	Yüksek ısı bulunan alanlardaki bantlar taraklı aktarma tavası üzerindeki yuvalı deliklerin izin verdiğinden fazla genişliyorsa destek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
	Raised Rib bant düzgün ilerlemiyor	Doğru bant ilerlemesi. Bkz. Sorun Giderme .
	Yükseltilmiş kaburgalar arasında biriken maddeler var	- Mümkünse madde birikmesinin kaynağını ortadan kaldırın. - Önlenemeyen kalıntıları düzenli olarak kontrol edin ve banttı temizleyin.
	A veya B boyutları yanlış	Mevcut mil konumunu <i>Intralox Mühendislik Kılavuzu</i> içindeki önerilen A ve B konveyör çerçevesi boyutlarıyla karşılaştırın. Bu boyutları elde etmek için tahrik milini gerektiği şekilde ayarlayın.
	Mil defleksiyonu veya bükülmesi	- Mili defleksiyon veya bükülmeye karşı kontrol edin. - Bükülmüş ya da eğrilmiş milleri değiştirin. Geniş bantlarda ara yatak kullanımı gerekli olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
	Dişliler miller üzerinde doğru şekilde hizalanmamış	Dişlilerin aynı şekilde zamanlandığından ve milden aşağı bakıldığından tüm dişli dişlerinin hizalandığından emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu .
Bantta aşırı zincir sarkması oluyor	Toplam bant uzunluğu yanlış	- Bandın en soğuk çalışma sıcaklığında zincir sarkmasını kontrol edin. - Gerekli olması halinde bandı kısaltmak için modül sıralarını çıkarın. NOT: Bazı bantlar yalnızca iki sıralı artışlarla kısaltılabilir.
	Yüksek ısı olan uygulamalarda bant gerilimi yetersiz	Çalışma sıcaklıklarından kaynaklanan termal genişleme nedeniyle aşırı zincir sarkması oluşursa ve soğuk havalarda bu türden aşırı sarkma yoksa konveyör üzerinde termal genişlemenin takviyesi için konveyör üzerine bir ağırlık gergisi/gerdirmе cihazı eklenmesi gerekebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
	Bandın ilk başlatma durumu veya ağır yüklerle uzaması	- Bantlar, ilk alışma döneminde uzar. Bu bandın uygulamaya ayarlanma sürecinin doğal bir parçasıdır ve ağır yüklerde daha fark edilir olacaktır. - Kısaltma işlemi öncesinde bandın çalışma koşullarına uyum sağlamasını bekleyin. - Bu alışma döneminde zorlanmayı veya takılmayı önlemek için bandı izleyin.

RADIUS BANTLAR

Sorun	Olası Nedenler	Çözümler
Bant tahrik dişlilerine bağlanmıyor	Tahrik dişlilerinin etrafındaki bant gerilimi yanlış	Seri 2200 ve Seri 2400 çok az gerdirmе gerektirir ancak bant uzunluğu değişiklikleri ve geridönüş bandın dişlilerden kaymasına neden olabilir. Bandın dişli çevresinde en az 180° sarılı durması için bir ay rulosu önerilir.
	Sıcaklık değişiklikleri, yük veya aşınma değişiklikleri nedeniyle bant uzunluğunda düzenlemeler yapılması gerekir	Tahrik dişlileri sonrasında aşırı bant sarkması oluşması bandın tahrik dişlilerinden çıkmasına neden olabilir; bir ay rulosunun takılması bu durumu önleyebilir. İlk dönüşten önce bir dikey bant ağırlık gergisine de ihtiyaç duyulabilir.

Sorun	Olası Nedenler	Çözümler
Bant tahrik dişli-lerine bağlanmıyor	Bandın eğimden tahrik miline giden düz kesiti bant genişliğinin 1,5 katından azdır. Bu fark, bandın iki bant kenarlarında farklı hatveller oluşmasına neden olur bu da bandın son eğrinin dışına hareket etmesine yol açar.	Düz kesitin bant genişliğinin en az 1,5 katı olduğundan emin olun.
	Tahrik dişli-lerine giden desteklenmeyen bant kenarı	Bandın son dönüşten dışarı hareketini önlemek için tahrik miline giden bandın dış kenarına bir kılavuz rayı yerleştirin.
	Geridönüş kesiti taşımayolu kesiti ile dikey olarak paralel değildir; bu da dişli dönüşünün bant hareketi ile hizasının kaçmasına neden olur.	Hem taşımayolu hem de geridönüş dikey olarak paraleldir.
	Kilitli dişliler ve geri tutma kılavuzları bantı fazla sıkıyor.	Yalnızca bir kılavuz yöntemin kullanıldığından emin olun; kilitli dişliler veya geri tutma kılavuzları. NOT: Seri 2200 veya 2400 bantlarda geri tutma VE kilitli dişliler kullanmayın.
Kılavuz rayı aşınma şeridinde özellikle dönüşlerde aşırı aşınma oluyor.	Kılavuz rayının aşınma şeridi materyalinin PV değeri aşımış.	1. Düz ve döner kesitler arasındaki geçişte kılavuz rayı aşınma şeridinin sıcaklığını kontrol edin. Sıcaklıktaki keskin bir artış, aşınma şeridi malzemesinin uygulama için yetersiz olduğunu gösterir. 2. Daha yüksek PV değerine sahip kılavuz rayı aşınma şeritleri takın. NOT: Nihayetinde, kılavuz rayı aşınma şeridi aşınması durur ve bant kenarı aşınmaya başlar. Bantlardansa aşınma şeritlerinin değiştirilmesi daha iyidir.
	Kesitte yeterli bant açıklığı yok. Bandın bir kesitte sıkışması durumunda, aşınma şeridine ilave sıkıştırma ve germe yükleri uygulanır.	- Bant kurulumu öncesinde, yeterli açıklık bulunduğundan emin olmak için bir parça bantı tüm kesit ve aşınma şeritlerinden manuel olarak geçirin. - Intralox'un önerdiği miktarda açıklık bulunduğundan emin olun. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
	Dönüşteki aşınma şeritleri pürüzsüz veya hizalı değil	1. Dönüşteki kılavuz rayı aşınma şeridinin sıcaklığını kontrol edin. Bu aşınma şeritlerinde daha yüksek bir sıcaklığın bulunması, aşınma şeridinin pürüzsüz olmadığını gösterir. 2. Hasarlı, eskimiş veya uyumsuz aşınma şeritlerini gereken şekilde değiştirin. 3. Tüm aşınma şeritlerinin her dönüşte sorunsuz bir yay oluşturduğundan emin olun.
Aşırı dişli aşınması	Tahrik dişli-lerine giden desteklenmeyen bant kenarı.	Bandın son dönüşten dışarı hareketini önlemek için tahrik miline giden bandın dış kenarına bir kılavuz rayı yerleştirin.
	Geridönüş kesiti taşımayolu kesiti ile dikey olarak paralel değildir; bu da dişli dönüşünün bant hareketi ile hizasının kaçmasına neden olur.	Hem taşımayolu hem de geridönüş dikey olarak paraleldir.
	Kilitli dişliler ve geri tutma kılavuzları bantı fazla sıkıyor.	Yalnızca bir kılavuz yöntemin kullanıldığından emin olun; kilitli dişliler veya geri tutma kılavuzları. NOT: Seri 2200 veya 2400 bantlarda geri tutma VE kilitli dişliler kullanmayın.
Aşırı bant kenarı aşınması veya hasarı	Kılavuz rayı aşınma şeritleri veya geri tutma aşınma şeridi üzerindeki bir sıkışma noktası bir kenarda sarkmaya neden oluyor.	- Sıkışma noktalarını ve keskin ön kenarları giderin. - Bant maksimum çalışma sıcaklığındayken dış geri tutma aşınma şeritleri ve bandın arasında açıklık bulunduğundan emin olun. - Dış geri tutma aşınma şeritlerinin bantı sıkıştırmadığından emin olun.
	Uygun olmayan kılavuz rayı aşınma şeridi malzemesi.	- Kılavuz rayı aşınma şeridinin aşınma düzeyini kontrol edin. Az aşınma bulunan aşınma şeritlerinde bant için fazla yüksek bir PV değeri mevcut olabilir. - Asetal, naylon, PTFE benzeri aşınma şeritlerini düz veya yağlamalı Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW) aşınma şeridi ile değiştirin. NOT: Nihayetinde, kılavuz rayı aşınma şeridi aşınması durur ve bant kenarı aşınmaya başlar. Bantlardansa aşınma şeritlerinin değiştirilmesi daha iyidir.

Sorun	Olası Nedenler	Çözümler
Bant çubuğu banttı dışarı hareket ediyor	Çubuklar doğru şekilde takılmamış.	Çubuğu yeniden takın. Özel ekleme talimatları için bant serisi ve stil talimatlarına bakın.
Bant çubuğu banttı dışarı hareket ediyor.	Bir sarkma veya aşınma nedeniyle çubuk hasar görmüş.	- Hasar tespiti için bandı inceleyin. - Hasarlı bant kenarı modüllerini veya çubukları değiştirin. - Konveyör çerçevesindeki sarkmaları giderin.
	Seri 2200 veya Seri 2400 bant mevcutsa çubuk ucu keskin ağılıdır.	Çubuklarda her zaman küt kesim kullanın. Ağılı bir kesim, çubuk ucunun tutma unsurunu geçecek şekilde hareket etmesine neden olabilir.

Intralox, L.L.C. USA, New Orleans, LA • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463
Intralox, L.L.C. Europe, Amsterdam, Hollanda • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00
Intralox Shanghai LTD., Şanghay, Çin • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Ülkeye ve sektöre özel iletişim bilgileri için bkz. www.intralox.com.