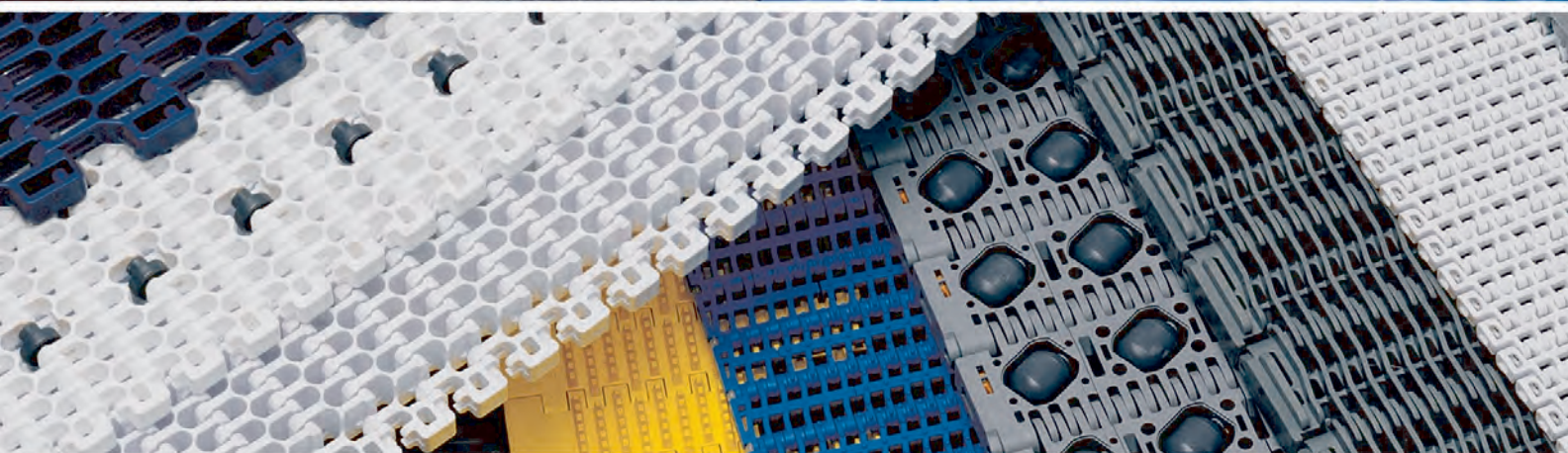




intralox®



HANDBOK FÖR INSTALLATION, UNDERHÅLL OCH FELSÖKNING 2024

TRANSPORTBAND AV PLASTMODULER

Garanti – Intralox, L.L.C. garanterar de produkter vi har tillverkat under en period på ett år efter leveransdatumet. Denna garanti består av att Intralox, L.L.C. reparerar eller byter ut produkter med defekt material eller bristande utförande som bevisas under normal användning eller service. Ingen annan uttrycklig eller underförstådd garanti lämnas, såvida inget annat framställs skriftligen och godkänns av en representant som har vederbörligt tillstånd från Intralox, L.L.C. att bevilja ett sådant godkännande.

Var försiktig – Intralox, L.L.C. garanterar inte att konstruktionen av och/eller driftsfunktioner i någon maskin som omfattar och/eller avses omfatta produkter från Intralox, L.L.C. efterlever några lokala, regionala och/eller nationella förordningar och normer som är relaterade till allmänhetens säkerhet, arbetssäkerhet, skyddsanordningar, sanitär säkerhet, brandsäkerhet eller några andra säkerhetsföreskrifter. **ALLA KUNDER OCH ANVÄNDARE MÅSTE KONSULTERA SINA GÄLLANDE LOKALA, REGIONALA OCH NATIONELLA SÄKERHETSBESTÄMMELSER OCH STANDARDER.**

Obs! – Den information som ingår i denna handbok ges endast som hjälp och service till våra kunder. Intralox L.L.C. garanterar inte riktigheten i eller tillämpligheten av sådan information och Intralox L.L.C. har specifikt inget ansvar för egendomsskador och/eller personskador, direkt eller indirekt för skador och/eller fel orsakade av felaktig maskinkonstruktion, tillämpning, installation, drift, vanvård och/eller felaktigt användande av produkterna vare sig de baserats på information i denna handbok eller inte.

Varning – Vissa Intralox-produkter är tillverkade av plast och kan brinna. Om sådana produkter utsätts för öppen låga eller för temperaturer utanför Intralox specifikationer kan de brytas ned och avge giftiga ångor. Utsätt inte Intralox transportband för extrema temperaturer eller öppen eld. Flamsäkra bandprodukter är tillgängliga i vissa serier. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.

Underhåll – Innan du installerar, rengör, smörjer eller utför underhåll på något transportband, tandhjul eller system ska du konsultera federala, statliga och lokala lagar och bestämmelser i ditt område angående kontroll av farlig/lagrad energi (låsning/avspärrning).

Ett dotterbolag till Laitram, L.L.C. Alla rättigheter är förbehållna över hela världen. Intralox är ett registrerat varumärke och tillhör Laitram, L.L.C.

Kontaktuppgifter för kundtjänst och tekniker finns på www.intralox.com.

Innehållet i detta dokument är privatägt av Intralox. Mottagare får inte avslöja innehållet för någon annan utan skriftligt medgivande från Intralox och får endast använda innehållet i samband med Intralox-produkter.

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

SÄKERHET.....	6	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	40
SÄKERHETSVARNINGAR.....	6	PINNE UTAN HUVUD.....	40
INSTALLATION AV UTRUSTNING, ÖVERSIKT.....	7	SERIE 800-5.....	41
ÖVERSIKT.....	7	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	41
INSTALLATION AV AXEL.....	7	PINNE UTAN HUVUD.....	41
INSTALLATION AV TANDHJUL.....	7	SERIE 850-1.....	42
INSTALLATION AV GLIDSKENOR.....	12	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	42
INSTALLATION AV TRANSPORTBAND.....	13	FÖRFORMAD PINNE MED HUVUD.....	42
INSTALLATION AV BRETT BAND.....	16	SERIE 888-1.....	44
MONTERING AV FINGERPLATTA.....	16	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	44
MONTERING AV ÖVERFÖRINGSPLATTA.....	18	KONTROLLERA ATT BANDET LIGGER RÄTT.....	44
MONTERING AV SLITSTARKA PINNAR.....	21	PINNE UTAN HUVUD.....	44
RAKGÅENDE BAND.....	22	INSTALLATION AV TANDHJUL MED MEDIUM SPÅR (UTAN LÄNKAR AV ROSTFRITT STÅL).....	45
SERIE 100-1.....	23	INSTALLATION AV TANDHJUL MED MEDELSTORA OCH STORA SPÅR (MED LÄNKAR AV ROSTFRITT STÅL).....	45
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	23	SERIE 888-2.....	46
FÖRFORMAD PINNE MED HUVUD.....	23	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	46
SLITSTARK PINNE.....	23	PINNE UTAN HUVUD.....	46
SKARVA IHOP NYTT BAND MED ORIGINALBAND.....	23	SERIE 900-1.....	47
SERIE 200-1.....	25	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	47
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	25	FÖRFORMAD PINNE MED HUVUD.....	47
TERMISKT FORMAD PINNE MED HUVUD.....	25	SLITSTARK PINNE.....	47
SLITSTARK PINNE.....	25	KRAV PÅ RETURBANA FÖR FRICTION TOP BELT.....	48
INSTALLATION AV TANDHJUL OCH ROTATIONSRIKTNING.....	25	TANDHJULSFÖRSKJUTNING, MOLD TO WIDTH (MTW)..	48
FÖRBINDA BANDSKARVAR.....	26	SERIE 900-2.....	49
SERIE 400-1.....	27	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	49
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	27	NYLONPINNE, ÖVERSIKT.....	49
FÖRFORMAD PINNE MED HUVUD.....	27	PINNE UTAN HUVUD.....	49
PINNE UTAN HUVUD OCH SLIDELUX-SPÄRR.....	27	PLACERING AV LÅSTA TANDHJUL.....	51
SLITSTARK PINNE.....	28	SERIE 900-3.....	54
SKARVA SLÄTA KANTER OCH ORIGINALKANTER.....	28	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	54
SERIE 400-2.....	30	PINNE UTAN HUVUD.....	54
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	30	SERIE 1000-1.....	55
TERMISKT FORMAD PINNE MED HUVUD.....	30	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	55
SERIE 400-3.....	31	PINNE UTAN HUVUD.....	55
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	31	SERIE 1000-2.....	57
PINNE UTAN HUVUD.....	31	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	57
SERIE 560-1.....	32	FÖRFORMAD PINNE MED HUVUD.....	57
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	32	SERIE 1100-1.....	58
PINNE UTAN HUVUD.....	32	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	58
SERIE 800-1.....	34	PINNE UTAN HUVUD.....	58
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	34	SKARVA ORIGINALKANT (VERSION 1) MED NY KANT (VERSION 3).....	59
FÖRFORMAD PINNE MED HUVUD.....	34	SKARVNING AV GAMMAL KANT (VERSION 2) MED NY KANT (VERSION 3).....	59
SLITSTARK PINNE.....	34	SERIE 1100-2.....	60
SERIE 800-2.....	35	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	60
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	35	PINNE UTAN HUVUD.....	60
FÖRFORMAD PINNE MED HUVUD.....	35	SKARVA ORIGINALKANT (VERSION 1) MED NY KANT (VERSION 3).....	61
SKARVA NYA OPEN HINGE FLAT TOP FLUSH EDGE (A) MED GAMLA FLUSH EDGE (B).....	36	SKARVNING AV GAMMAL KANT (VERSION 2) MED NY KANT (VERSION 3).....	61
SERIE 800-3.....	38		
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	38		
PINNE UTAN HUVUD.....	38		
SERIE 800-4.....	40		

SERIE 1200-1.....	63	SERIES 7000-1.....	98
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	63	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	98
BANDETS DRIVRIKTNING.....	63	PINNE UTAN HUVUD.....	98
PINNE UTAN HUVUD OCH SLIDELOX-SPÄRR.....	63	SERIE 7050-1.....	99
PLACERING AV LÅSTA TANDHJUL.....	64	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	99
SERIE 1400-1.....	66	PINNE UTAN HUVUD.....	99
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	66	BANDHANTERING.....	99
PINNE UTAN HUVUD OCH SLIDELOX-SPÄRR.....	66	SERIE 7100-1.....	100
TANDHJULENS PLACERING PÅ MTW.....	67	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	100
PLACERING AV LÅSTA TANDHJUL.....	67	PINNE UTAN HUVUD.....	100
SERIE 1500-1.....	69	SERIE 9000-1.....	101
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	69	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	101
BANDETS DRIVRIKTNING.....	69	PINNE UTAN HUVUD.....	101
PINNE UTAN HUVUD.....	69	SKARVA ORIGINALDESIGNEN MED EN UPPDATERAD	
SKARVNING AV INNEHÅLLET KANTBAND TILL		DESIGN.....	101
ORIGINALBAND.....	70	SKARVNING AV BREDA BAND.....	102
PLACERING AV LÅSTA TANDHJUL.....	70	SERIE 10000-1.....	104
SERIE 1600-1.....	78	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	104
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	78	PINNE UTAN HUVUD OCH SLIDELOX-SPÄRR.....	104
PINNE UTAN HUVUD.....	78	SERIE 10000-2.....	106
SERIE 1650-1.....	79	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	106
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	79	PINNE UTAN HUVUD OCH SLIDELOX-SPÄRR.....	106
FÖRFORMAD PINNE MED HUVUD.....	79	TANDHJULSFÖRSKJUTNING PÅ 100 MM MTW.....	107
SERIE 1700-1.....	81	TANDHJULSFÖRSKJUTNING PÅ 200 MM MTW.....	107
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	81	KURVGÅENDE BAND.....	108
PINNE UTAN HUVUD OCH SLIDELOX-SPÄRR.....	81	SERIE 2100-1.....	109
SERIE 1700-2.....	83	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	109
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	83	PINNE UTAN HUVUD.....	109
ÖVERSIKT.....	83	SERIE 2200-1.....	110
PINNE UTAN HUVUD.....	83	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	110
KONTROLLERAR TRANSPORTBANDET.....	84	INSTALLATION AV TRANSPORTBAND.....	110
SERIE 1750-1.....	85	PINNE UTAN HUVUD.....	110
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	85	S2200 MED ISÄTTNINGSBARA RULLAR.....	111
PINNE UTAN HUVUD OCH SLIDELOX-SPÄRR.....	85	SERIE 2200-2.....	112
SERIE 1800-1.....	87	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	112
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	87	BANDETS DRIVRIKTNING.....	112
PINNE UTAN HUVUD.....	87	PINNE UTAN HUVUD.....	112
SERIE 1800-2.....	88	SERIE 2300-1.....	113
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	88	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	113
PINNE UTAN HUVUD OCH SLIDELOX-SPÄRR.....	88	PINNE UTAN HUVUD.....	113
SERIE 1900-1.....	90	SERIE 2400-1.....	114
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	90	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	114
PINNE UTAN HUVUD OCH SHUTTLEPLUG-SPÄRR.....	90	INSTALLATION AV TRANSPORTBAND.....	114
PLACERING AV LÅSTA TANDHJUL.....	90	PINNEN UTAN HUVUD.....	114
SERIE 4400-1.....	92	SKARVA NY JÄMN KANT (A) MED GAMMAL JÄMN	
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	92	KANT (B).....	115
ÖVERSIKT.....	92	S2400 MED ISÄTTNINGSBARA RULLAR.....	116
PINNE UTAN HUVUD.....	92	SERIE 2400-2.....	117
SERIE 4500-1.....	94	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	117
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	94	BANDETS DRIVRIKTNING.....	117
PINNE UTAN HUVUD.....	94	PINNE UTAN HUVUD.....	117
BANDHANTERING.....	94	SERIE 3000-1.....	118
SERIE 4550-1.....	96	BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	118
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	96	STÅLSTIFT.....	118
PINNE UTAN HUVUD.....	96	SEKTIONSBYTE.....	118
BANDHANTERING.....	96		

SERIE 4000-1.....	119
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	119
STÅLSTIFT.....	119
SEKTIONSBYTE.....	119
SPIRALFORMADE BAND.....	120
SERIE 2600-1.....	121
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	121
PINNE UTAN HUVUD.....	121
OUTER EDGE OCH DUAL TURNING 2.0 I S2600-SERIEN	122
INSTALLATION AV SPIRAL-TANDHJUL.....	123
SPIRALFORMAD TRANSPORTRIKTNING.....	124
SERIE 2700-1.....	125
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	125
PINNE UTAN HUVUD.....	125
S2700 2.2/2.7 RADIUS MED TILLSLUTNA HÅL PÅ DEN JÄMNA KANTEN.....	126
INSTALLATION AV SPIRALFORMADE TANDHJUL.....	127
SERIE 2800-1.....	128
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	128
PINNE UTAN HUVUD.....	128
INSTALLATION AV SPIRAL-TANDHJUL.....	128
SERIE 2850-1.....	131
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	131
PINNE UTAN HUVUD.....	131
SERIE 2900-1.....	132
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	132
PINNE UTAN HUVUD.....	132
S2900 SPIRAL DIRECTDRIVE.....	132
S2900 SPIRAL GTECH 1.6 OCH 2.2.....	133
SERIE 2950-1.....	135
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET.....	135
PINNE UTAN HUVUD.....	135
FÖRVARINGSREKOMMENDATIONER FÖR BAND.....	136
FÖRVARINGSFÖRSLAG.....	136
FÖRVARINGSVARNINGAR.....	136
FÖREBYGGANDE UNDERHÅLL.....	137
BANDDELNINGSFÖRLÄNGNING.....	137
FELSÖKNING.....	139
RAKGÅENDE BAND.....	139
KURVGÅENDE BAND.....	143
INDEX.....	

SÄKERHET

SÄKERHETSVARNINGAR

granska de följande säkerhetsvarningarna innan du installerar, avlägsnar, utför underhåll på eller felsöker Intralox-band.

Vissa band har klämpunkter. För sådana band finns det också en säkerhetsvarning i det relaterade avsnittet i dessa anvisningar. Fullständig information om denna risk tillhandahålls på ett varningsmeddelande som levereras med dessa band.

Symbol	Meddelande	Symbol	Meddelande
	VARNING Fingrar kan fastna i detta band och skadas. Rör aldrig vid ett roterande band! Stäng av transportören före underhåll.		Håll händer och fingrar borta från rörliga delar
	Följ alla tillämpliga procedurer för låsning/ avspärrning och säkerhet och använd lämplig personlig skyddsutrustning.		

INSTALLATION AV UTRUSTNING, ÖVERSIKT

ÖVERSIKT

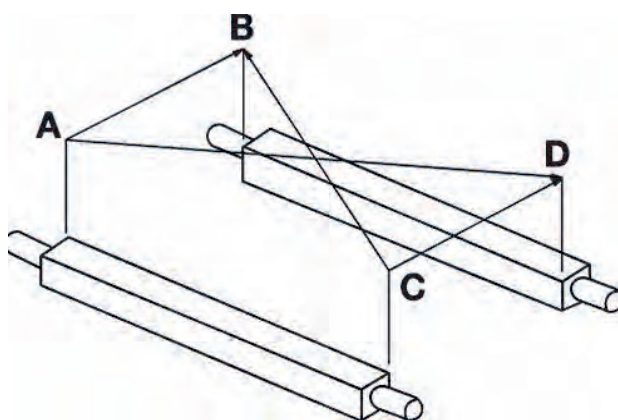
Innan du installerar ett Intralox-band måste axlarna, tandhjulen och flera olika andra komponenter installeras.

YTTERLIGARE RESURSER

Instruktionsvideor med svaren på vanliga installations- och underhållsfrågor är tillgängliga på www.intralox.com/resources/how-to-videos.

INSTALLATION AV AXEL

- Använd trianguleringsmetoden och kontrollera att axeln är riktad och se till att axlarna är parallella även när transportörens ram inte är vinkelrät.



Figur 1: Om **AD** och **BC** är lika, och **AB** och **CD** är lika, är axlarna vinkelräta med varandra.

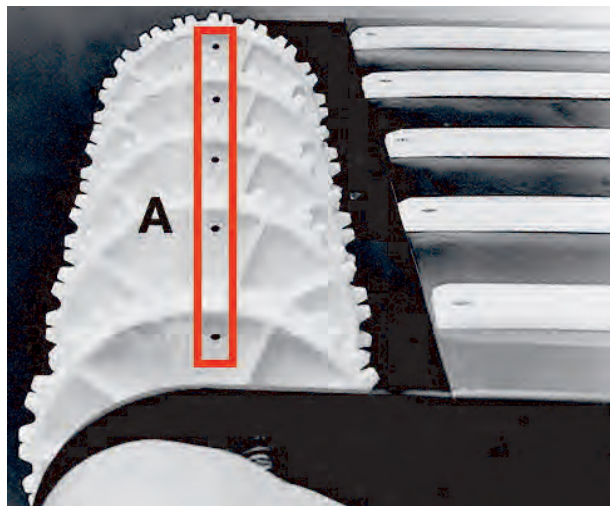
- Rikta in axlarna i samma relativa position för transportörens hela längd så att bandet spårar ordentligt.

INSTALLATION AV TANDHJUL

INRIKTNING AV TANDHJUL

- Rikta in tandhjul i samma position. Inspektera genom att titta ner på axeln.

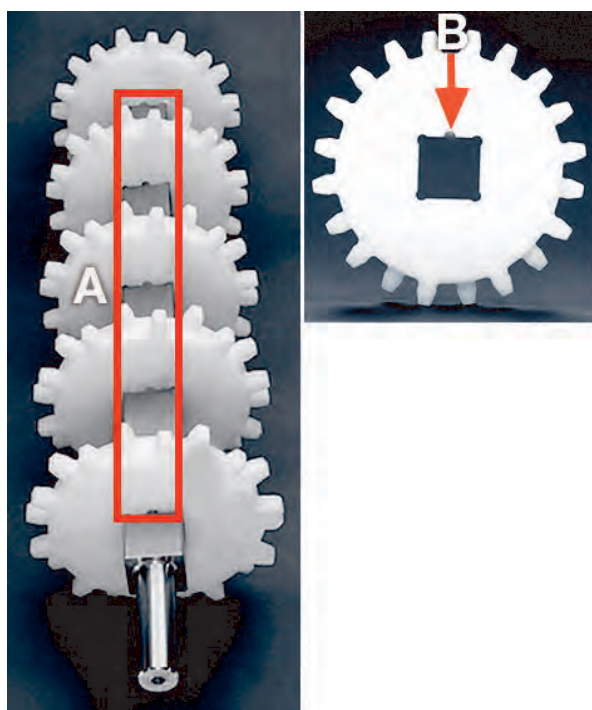
- Se till att styrhålen på alla tandhjul med ett udda antal tänder är inriktade på samma sida om axeln.



A Se till att styrhålen är inriktade

Figur 2: Axel med inriktade tandhjul

- När du installerar tandhjul med ett antal tänder som inte jämnt kan delas med 4 på en vinkelrät axel ska du se till att hacken för tandhjulens inriktning är uppradade på samma sida om axeln.



A Hack inriktade

B Hack för inriktning av tandhjulet

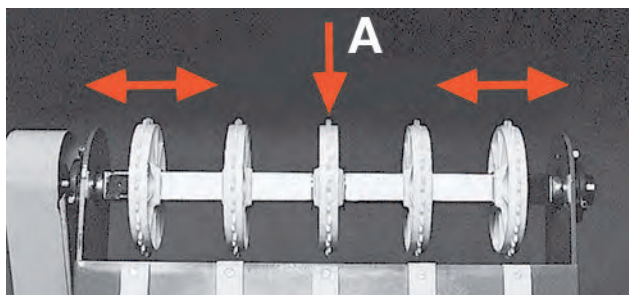
Figur 3: Se till att hacken för inriktning av tandhjulet är inriktade

TANDHJULENS PLACERING PÅ AXELN

INSTALLATION AV UTRUSTNING, ÖVERSIKT

NOTERA: Den här informationen gäller inte Serie 888, Serie 2600, Serie 2700, Serie 2800 eller Serie 2900. Du hittar mer information i de specifika avsnitten på följande sidor.

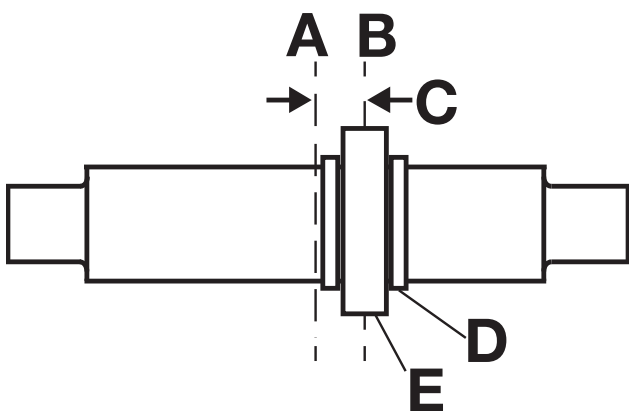
- Lås ett tandhjul vardera på driv- och vändaxeln för att upprätthålla korrekt sidospårning.



A Låst tandhjul

Figur 4: Lås ett tandhjul vardera på driv- och vändaxeln

- Placera de låsta tandhjulen på samma plats på varje axel.
- Se till att de olåsta tandhjulen på axeln är fria att röra sig med bandets utvidgning och sammandragning.
- Om det bara finns två tandhjul per axel ska endast tandhjulen på drivtappssidan låsas.



- A axelns mittpunkt
- B tandhjulets mittpunkt
- C förskjutning av det mittersta tandhjulet
- D låsring
- E tandhjul

Figur 5: Låst tandhjulsläge

- Se följande tabell för information om förskjutning av det mittersta tandhjulet och det maximala tandhjulsavståndet.

Förskjutning av det mittersta tandhjulet						
Serie	Antal länkar	Förskjutning		Max. tandhjulsavstånd		Anvisningar
		tum	mm	tum	mm	
100	jämnt	0	0	6	152	
	udda	0,12	3	6	152	
200	jämnt, udda	0	0	7,5	191	
200 Raised Rib	jämnt, udda	0,09	2,3	7,5	191	
400	jämnt	0	0	6	152	
	udda	0,16	4	6	152	
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	Se Förskjutning av det mittersta tandhjulet för rullband .					
560	jämnt	0,5	12,7	6	152	
	udda	0	0	6	152	

INSTALLATION AV UTRUSTNING, ÖVERSIKT

Förskjutning av det mittersta tandhjulet						
Serie	Antal länkar	Förskjutning		Max. tandhjulsavstånd		Anvisningar
		tum	mm	tum	mm	
800	jämnt, udda	0	0	6	152	
800 Angled EZ Clean-tandhjul	jämnt, udda	0,16	4	6	152	Säkerställ att tandhjul med 6, 10 och 16 tänder är placerade på transportbandets mittpunkt.
800 Raised Rib	jämnt	3	76	6	152	
	udda	0	0	6	152	
850	jämnt, udda	0	0	6	152	
888	För förskjutning och antal länkar, se Installation av tandhjul med medium spår (utan länkar av rostfritt stål) eller Installation av tandhjul med medelstora och stora spår (med länkar av rostfritt stål) .					
900	jämnt	0	0	4	102	
	udda	0,16	4	4	102	
900 Open Flush Grid	För förskjutning och antal länkar, se Placering av låsta tandhjul .					
1000	jämnt	0	0	6	152	
	udda	0,25	6,44	6	152	
1000 Insert Roller, High Density Insert Roller	jämnt	1,5	38,1	6	152	
	udda	0	0	6	152	
1000 High Density Insert Roller 85 mm	jämnt	1,67	42,5	6	152	
	udda	0	0	6	152	
1100	jämnt (hela)	0	0	4	102	8- och 12-tandhjul av stål kan placeras på transportbandets mittpunkt.
	udda (hela)	0,5	12,7	4	102	
	jämnt, udda	0,25	6,35	4	102	Jämnt eller udda antal länkar i steg om 0,5 tum (12,7 mm). 8- och 12-tandhjul av stål kan placeras på transportbandets mittpunkt.
1100 EZ Track-tandhjul	jämnt (hela)	0,19	4,8	4	102	
	udda (hela)	0,31	7,9	4	102	
	jämnt, udda	0,06	1,52	4	102	Jämnt eller udda antal länkar i steg om 0,5 tum (12,7 mm)
1200				6	152	För förskjutning och antal länkar, se Placering av låsta tandhjul .
1400	jämnt	0	0	6	152	
	udda	0,5	12,7	6	152	
1400 FG				6	152	För förskjutning och antal länkar, se Placering av låsta tandhjul .
1500				6	152	För förskjutning och antal länkar, se Placering av låsta tandhjul .
1600	jämnt, udda	0	0	4	102	
1650	jämnt, udda	0,25	6,4	4	102	20-tandhjulet har noll förskjutning.
1700	jämnt	0,5	12,7	4	102	
	udda	0	0	4	102	
1750	jämnt	0	0	4	102	När du bestämmer antalet länkar utelämnar du 0,5-länken.
	udda	0,5	12,7			
1800	jämnt, udda	0	0	6	152	
1900				3	76	För förskjutning och antal länkar, se Placering av låsta tandhjul .
2100	jämnt, udda	1,97	50	3,94	100	
2200	jämnt	0,25	6,4	4	102	När du bestämmer antalet länkar utelämnar du 0,5-länken. Förskjutning till vänster om axelns mittpunkt i riktning mot transportbandets önskade löpriktning.
	udda	0,25	6,4	4	102	När du bestämmer antalet länkar utelämnar du 0,5-länken. Förskjutning till höger om axelns mittpunkt i riktning mot transportbandets önskade löpriktning.
2300	jämnt	0	0	6	152	
	udda	1,5	38	6	152	

INSTALLATION AV UTRUSTNING, ÖVERSIKT

Förskjutning av det mittersta tandhjulet						
Serie	Antal länkar	Förskjutning		Max. tandhjulsavstånd		Anvisningar
		tum	mm	tum	mm	
2400	jämnt	0,125	3,2	6	152	När du bestämmer antalet länkar utelämnar du 0,5-länken. Förskjutning till vänster om axelns mittpunkt i riktning mot transportbandets önskade löpriktning.
	udda	0,125	3,2	6	152	När du bestämmer antalet länkar utelämnar du 0,5-länken. Förskjutning till höger om axelns mittpunkt i riktning mot transportbandets önskade löpriktning.
2600	jämnt, udda	0	0	8	203	
2700	jämnt, udda	0	0	8	203	
2800	jämnt	0	0	6	152	
	udda	0,5	12,7	6	152	
4400	jämnt, udda	0,5	12,7	9	229	
4500	jämnt	0,5	12,7	6	152	
	udda	0	0	6	152	
4500 tandhjul med dubbla tänder	jämnt	0	0	6	152	
	udda	0,5	12,7	6	152	
9000	jämnt	0,5	12,7	4	102	
	udda	0	0	4	102	
10000 gångjärnsdrivning (föredras)	jämnt	0,25	6,3	5,91	150	Förskjutning till vänster om axelns mittpunkt i riktning mot transportbandets önskade löpriktning.
	udda	0,25	6,3	5,91	150	Förskjutning till höger om axelns mittpunkt i riktning mot transportbandets önskade löpriktning.
10000 centerdrivning	jämnt	0,25	6,3	5,91	150	Förskjutning till höger om axelns mittpunkt i riktning mot transportbandets önskade löpriktning.
	udda	0,25	6,3	5,91	150	Förskjutning till vänster om axelns mittpunkt i riktning mot transportbandets önskade löpriktning.
	Antal rullar per rad					
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	jämnt	0	0	6	152	
	udda	1	25,4	6	152	

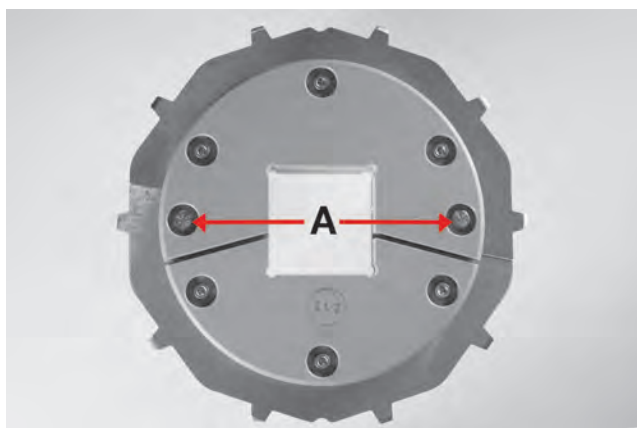
FÖRSKJUTNING AV DET MITTERSTA TANDHJULET FÖR RULLBAND

Förskjutning av det mittersta tandhjulet för rullband						
Serie	Antal rullar	Förskjutning		Max. tandhjulsavstånd		Anvisningar
		tum	mm	tum	mm	
400	jämnt	0	0	6	152	
	udda	1	25,4	6	152	
4500	jämnt	0	0	6	152	
	udda	1	25,4	6	152	
4550	jämnt	0	0	6	152	
	udda	1	25,4	6	152	
7000	Delbart med 4	1	25,4	6	152	Antal rullar = bandbredd i tum - 1 (bandbredd i mm/25,4 - 1)
	Ej delbart med 4	0	0	6	152	
7050	Delbart med 8	1	25,4	6	152	
7050	Ej delbart med 8	0	0	6	152	

VRIDMOMENTSSPECIFIKATION FÖR DELADE TANDHJUL

Se till att delade tandhjul dras åt enligt följande specifikationer: 8,3-10,4 lb fot (11,3-14,1 Nm).

NOTERA: På de delade S7000-tandhjulen ska du INTE dra åt eller justera de två (2) insexbultarna som tillhandahålls av Intralox. De sex (6) sexkantsbultarna kan justeras efter behov.



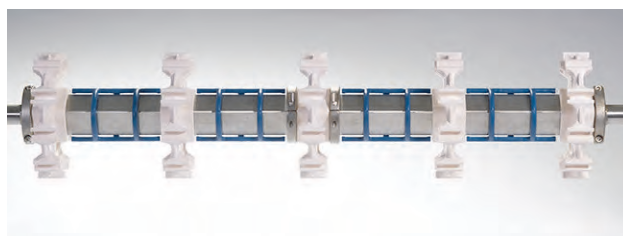
A insexbultar

Figur 6: Delat S7000-tandhjul

TANDHJULSMELLANLÄGG

ÖVERSIKT

Mellanlägg för Intralox-tandhjul är utformade för att tillhandahålla en prisvärd livsmedelssäker metod för att upprätthålla det rekommenderade avståndet mellan tandhjulen.



Figur 7: Mellanlägg för tandhjul på axeln

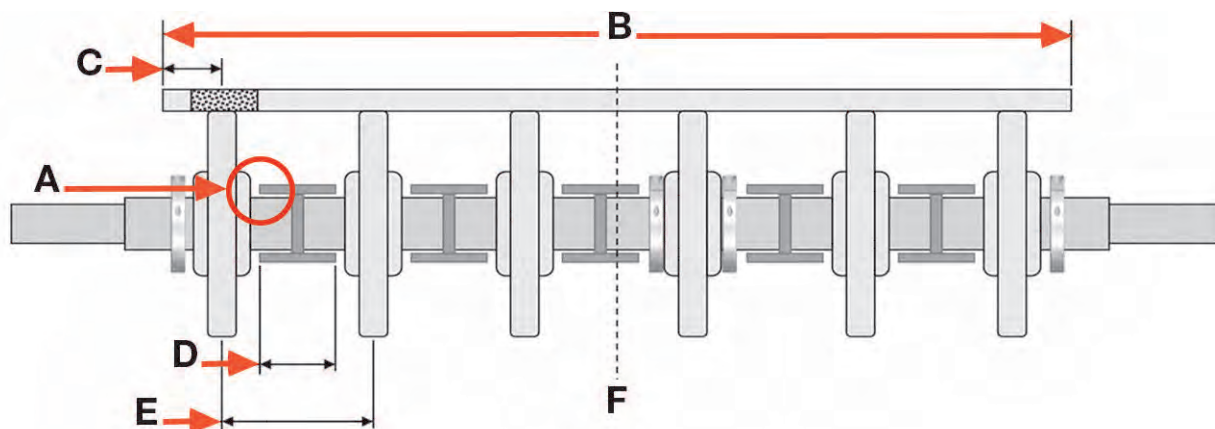
INSTÄLLNING

1. Kontakta Intralox kundtjänst för att få en specifikation för tandhjulsmellanlägg för din tillämpning. Exempel på specifikationer finns i [Specifikationer för tandhjulsmellanlägg](#).

2. Identifiera axelns mittlinje.

SPECIFIKATIONER FÖR TANDHJULSMELLANLÄGG

Följande bild visar endast ett exempel. Kontakta Intralox kundtjänst för att få en verklig specifikation och antal delar för din tillämpning.



A Avstånd mellan tandhjul och mellanlägg

B Bandbredd

C Tandhjulsoffset

D Tandhjulsmellanläggets bredd

E Avstånd mellan tandhjul

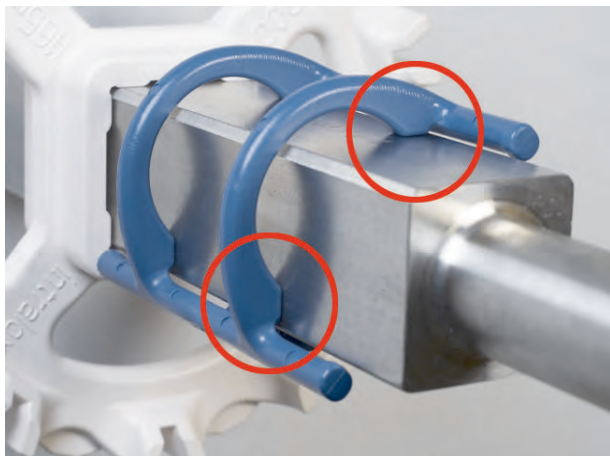
F Axelns mittlinje

Figur 8: Exempel på specifikation för drivaxel

INSTÄLLNING

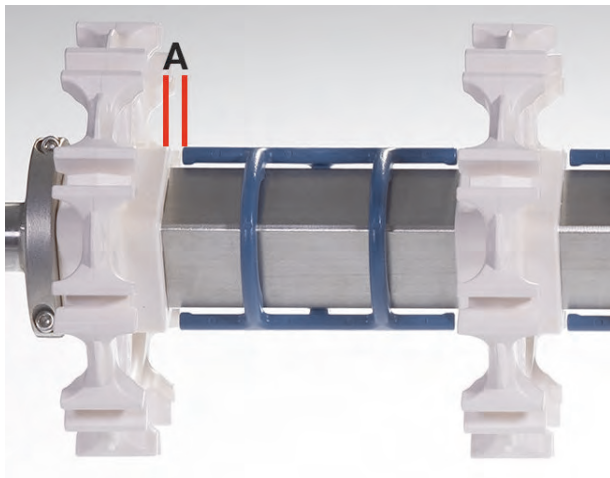
1. Montera ned axeln från transportbandet.
2. Vid efterjustering av ett befintligt transportband ska alla befintliga tandhjul och låsringar avlägsnas från axeln.
3. Montera en låsring på en av axelns ändar. Använd de specifikationer som tillhandahålls av Intralox kundtjänst för att fastställa korrekt plats.
4. Placera det yttersta tandhjulet på axeln.
5. Placera ett tandhjulsmellanlägg på axeln.

6. Se till att mellanläggets plana yta sitter plant mot axeln.



Figur 9: Se till att mellanlägget sitter plant mot axeln

7. Skjut tandhjulsmellanlägget mot tandhjulet. Använd de specifikationer som tillhandahålls av Intralox kundtjänst för att fastställa rekommenderat avstånd mellan tandhjulet och mellanlägget.

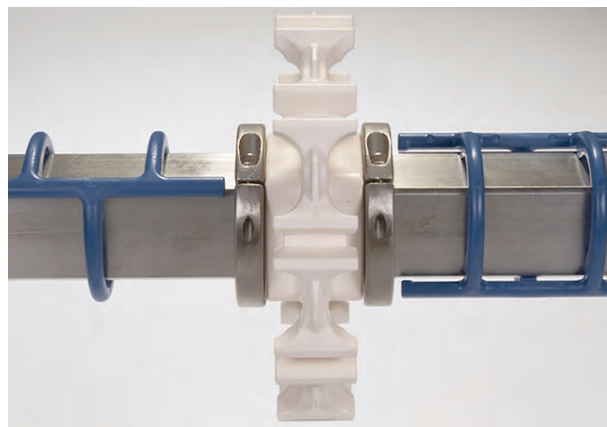


A Avstånd mellan tandhjul och mellanlägg

Figur 10: Avstånd mellan tandhjul och mellanlägg

8. Skjut ett tandhjul på axeln och upprätthåll rekommenderat avstånd mellan tandhjulen.
9. Fortsätt att skjuta tandhjul och mellanlägg på axeln och upprätthåll samma avstånd mellan varje tandhjul och mellanlägg, upp till axelns mittlinje.

10. Placera en låsring på axeln vid axelns mittlinje enligt den tillhandahållna specifikationen.



Figur 11: Placera en låsring vid mittlinjen

11. Positionera och lås det mittersta tandhjulet.
12. Placera en låsring på axeln.
13. Fortsätt med att lägga till mellanlägg och tandhjul på axeln och upprätthåll samma avstånd mellan varje tandhjul och mellanlägg tills alla tandhjul och mellanlägg sitter på axeln.
14. Montera en låsring på axelns ände.
15. Montera axeln på transportbandets ram.

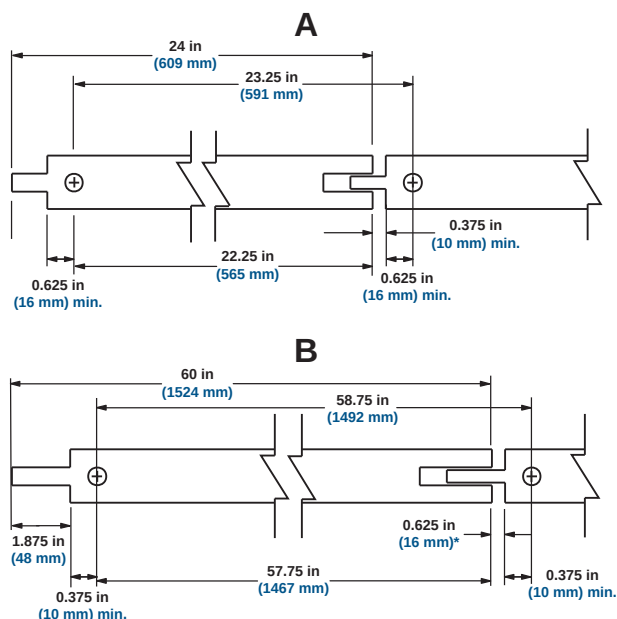
INSTALLATION AV GLIDSKENOR

Installation av glidskenor i plast måste ge rum för termisk utvidgning och sammandragning.

FLAT FINGER-JOINT-GLIDSKENOR

- Med början från transportbandets vändande klipper du av tungorna på de första glidskenorna och snedklipper framkanterna.
 - Placera glidskenorna på sina platser.
 - Borra ett hål på 0,25 tum (6 mm) i glidskenan och ramen.
- NOTERA:** Före montering ska du se till att det finns tillräckligt med fritt utrymme mellan tungorna och spåren. Kontrollera att alla tungor pekar mot vändaxeln.
- Fäst glidskenorna vid ramen med hjälp av plastskruven och plastmuttern.
 - Fortsätt denna process och arbeta dig fram mot transportörens drivände.

6. Klipp av resterna vid glidskenorna vid drivänden och fäst glidskenorna vid ramen.



A Vändande

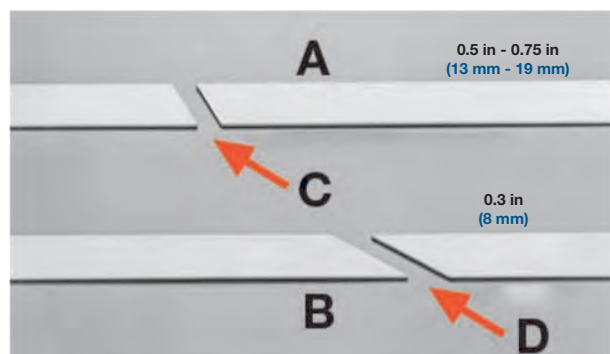
B Drivände

* Minimum

Figur 12: Flat Finger-Joint-glidskenor

SLÄTA OCH VINKLADE GLIDSKENOR

1. Snedklipp de motsatta ändarna av glidskenorna.
 - a. En vinkel på 30 grader med den horisontella och en öppning på 0,30 tum (8 mm) fungerar vanligtvis bäst.
 - b. Vid extrema förhållanden behövs en vinkel på 60 grader. Avståndet måste fastställas genom beräkning av den termiska utvidgningen.



A Arbetstemperatur på 100 °F (37 °C) eller högre.

B Arbetstemperatur på 100 °F (37 °C) eller lägre.

C 60,00 grader

D 30,00 grader

Figur 13: Snedklipp glidskenans motsatta ändrar

2. Placera glidskenorna och alternera placeringen av glidskenornas skarvar för en jämn bandfunktion.

3. Borra ett hål på 0,25 tum (6 mm) i glidskenorna och ramen på transportörens vändande.
4. Fäst glidskenorna vid ramen med hjälp av plastskruven och plastmuttern.
5. Borra skårade hål genom glidskenan och ramen med mellanrum på 2 fot (0,61 m) till 5 fot (1,52 m) på mittpunkterna och arbeta dig fram mot transportörens drivände.
6. Klipp av resterna vid glidskenorna vid drivänden och fäst glidskenorna vid ramen.

INSTALLATION AV TRANSPORTBAND

FÖRBEREDELSE

Följande åtgärder är grundläggande instruktioner för installation av Intralox-transportband. Inte alla transportörer är likadana. Varje transportörsram och varje applikation kan ha speciella säregenheter. Granska följande information innan du installerar eller ersätter ett band.

- Vid ersättning kan Intralox-band oftast användas direkt på samma glidunderlag som det ersatta bandet.
- Se till att glidunderlagen är rena, i bra skick, inte ojämna av bandslitage, och fria från skräp.
- Se till att det befintliga glidskenematerialet är kompatibelt med det nya bandet.
- Ersätt efter behov skadade, slitna eller inkompatibla glidskenor.

INSPEKTION AV ÖVER- OCH UNDERSIDA

Om bandets geometri inte är symmetrisk på över- och undersidan måste en bestämd översida (yta för produkttransport) och undersida (yta för tandhjulsdrevning) bestämmas före installation. Några karaktäristiska drag för band med öppen yta är:

- Undersidan har en geometri utformad för att tandhjulets tänder ska kunna greppa (drivstång, drivfickor).
- Översidan har en design med stängt gångjärn och undersidan en design med öppet gångjärn.
- Mittstänger/ryggrader är bredare på översidan än på undersidan.
- Änden på pinnen är vanligtvis mer exponerad på undersidan.

Om det fortfarande är oklart, se bandets ritning för den specifika serien och typen i *Intralox Conveyor Belts Engineering Manual*.

INSTALLATION AV STANDARDBAND

1. Om det finns en spännrulle till axeln ska den ställas in i läget för slapt eller löst band.

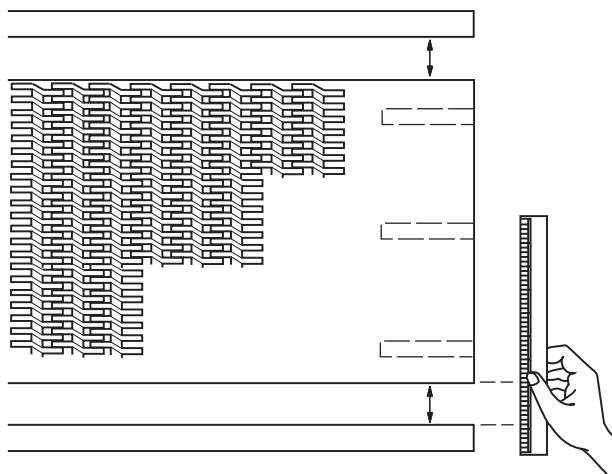
INSTALLATION AV UTRUSTNING, ÖVERSIKT

2. Börja vid drivänden och mata bandet nedåt längs transportbanan.



Figur 14: Mata bandet från drivänden

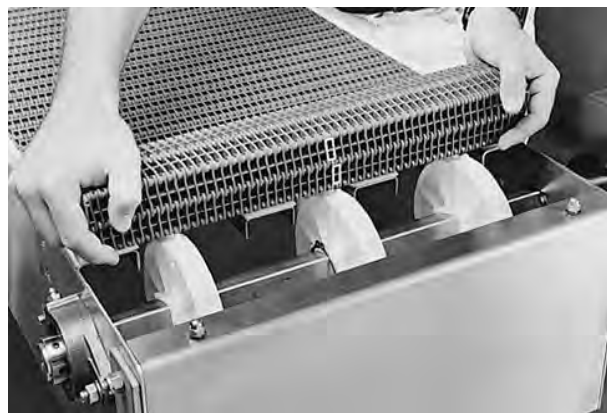
3. Centra bandet på transportörens ram och observera platsen för det låsta tandhjulet.
4. Se till att det finns tillräckligt med fritt utrymme mellan bandkanterna och transportbanans ram för att ge plats för expansion av bandet.



Figur 15: Mät avståndet mellan bandkanten och ramen

5. Dra bandet runt vändtandhjulen och kontrollera att tandhjulen fortsätter vara inriktade och i rätt position. De två yttre tandhjulen måste greppa tag i bandet 1,5 tum (38 mm) till 2 tum (51 mm) inåt från inre och yttre bandkanten.

NOTERA: För Serie 1100 måste de två yttersta tandhjulen gripa in 1 tum (25,4 mm) in från de yttre bandkanterna.



Figur 16: Dra bandet runt vändtandhjulen

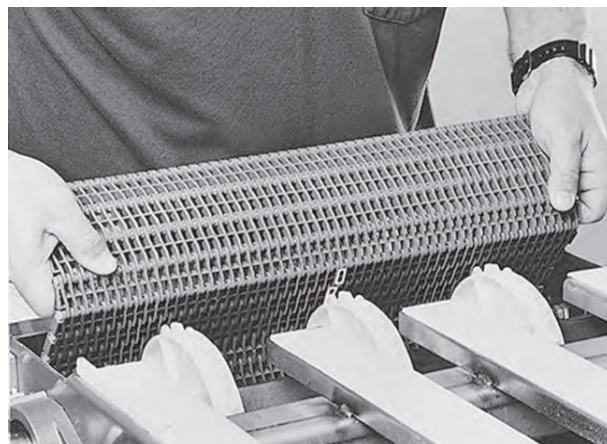
6. När det löper runt vändtandhjulen matar du bandet nedåt genom returbanan tills det når drivtandhjulen.



Figur 17: Dra bandet nedåt genom returbanan

7. Dra bandet runt drivtandhjulen och håll drivändens och vändändens låsta tandhjul i samma laterala position.

NOTERA: Se till att bandet greppar drivändens och vändändens låsta tandhjul i samma position. Misslyckas du med detta spårar bandet ur.



Figur 18: Dra bandet runt dreven

8. Pressa ihop bandets ändar för att koppla ihop länkarna och se till att kanterna är ordentligt inriktade.



Figur 19: Tryck ihop transportbandets ändar

9. Klipp pinnen i en vinkel så att införing blir enklare.



Figur 20: Klipp pinne i en vinkel

10. Efter en sista justering för du in en pinne för att sammanfoga bandändarna (se specifika instruktioner för din bandtyp och serie).



Figur 21: Föra in pinnen

11. Mät och registrera den inledande banddelningen. Mätning och registrering av den inledande banddelningen krävs för att övervaka transportbandets delningsförlängning. Du hittar mer information i [Banddelningsförlängning](#).

KONTROLL AV INSTALLATIONEN

1. Kryp kör transportbandet försiktigt eller tryck bandet framåt manuellt så att drivaxeln roterar flera gånger.

2. När bandet rör sig ska du se till att tandhjulen på driv- och vändaxeln helt greppar bandet och att bandet spårar ordentligt.



Håll händer och fingrar borta från rörliga delar.

3. Om tandhjulen greppar bandet ordentligt och bandet spårar ordentligt ska du se till att axellagren och transportbandets ram är ordentligt inriktade.
 - a. Om bandet och tandhjulen inte greppar ska du upprepa procedurerna [Installation av tandhjul](#) och [Installation av transportband](#) i detta avsnitt.
 - b. Om bandet inte spårar ordentligt ska du kontrollera tandhjulens positioner på båda axlarna. Se [Installation av tandhjul](#) i detta avsnitt.

BANDLÄNGDÄNDRINGAR

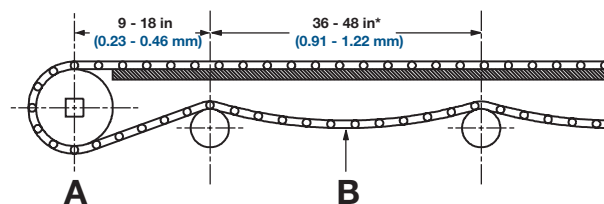
Det är normalt att ändra storleken på transportband av plastmoduler. Använd de följande riktlinjerna för att övervaka och hantera ändringar av transportbandets längd.

- Mät och justera bandhänget regelbundet för att möjliggöra tillfälliga längdändringar. Se [Bandhäng](#).
- Mät banddelningen regelbundet och justera transportbandets längd för att möjliggöra permanenta längdändringar. Se [Banddelningsförlängning](#).
- Mät bandhänget och -delningen oftare under inkörningsperioden. Se [Inkörningsperiod](#).

BANDHÄNG

1. Om det behövs lägger du till eller tar bort bandrader eller justerar spännrullen så att du får rätt bandhäng för bandspänningen.

NOTERA: För ytterligare information om beräkningen av korrekt bandhäng, se [Design Guidelines i Intralox Conveyor Belting Engineering Manual](#).



A Drivtandhjul

B Bandhäng: ställ in på 1 tum (25,4 mm) till 6 tum (152 mm) vid normal arbetstemperatur

* För alla utom Serie 100, Serie 400 och Serie 1200. Dessa serier bör ha rullar med mellanrum från 48 tum (1219 mm) till 60 tum (1524 mm)

Figur 22: Korrekt bandhäng

Rulldiameter	
Banddelning	Minsta rulldiameter
0,6 tum, 1 tum	2 tum (51 mm)
1,25 tum, 1,5 tum, 2 tum, 2,5 tum	4 tum (102 mm)

2. Sätt fast pinnen på plats när bandet har spänts korrekt och löper smidigt. (Se specifika anvisningar för din bandserie och -stil.)

INKÖRNINGSPERIOD

Inkörningsperioden brukar inträffa under de första dagarna transportbanan är i drift. Beroende på tillämpningen och miljön kommer bandet att förlängas mellan 0,5 % och 1 % av dess totala längd under inkörningsperioden.

Om bandförlängningen är stor avlägsnar du en eller flera bandradsmoduler för att upprätthålla korrekt bandhäng och bandspänning. För transportband med takpannemönster kan du lägga till eller ta bort ett jämnt antal bandrader för att justera bandlängden. Takpannemönstret upprätthålls om du lägger till eller tar bort jämna antal rader.

INSTALLATION AV BRETT BAND

Det är svårare att montera band på breda transportörer jämfört med smalare transportörer. Om du drar bandet med transportörens motor kan det underlätta installationen.

NOTERA: Om det behövs kan banddragare köpas från Intralox. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.

1. Placera stöd över bandets bredd mellan glidskorna eller rullarna för att hindra bandet från att bilda bandhäng innan bandets ändrar fogats samman.



Figur 23: Placera stöd över bandets bredd

2. Med början från vändänden låter du bandet glida över transportbanan.
3. Slå bandet om drivtandhjulen.
4. När det löper runt drivtandhjulen använder du om möjligt motorn för att dra ned bandet längs transportbanan.

5. Medan du drar bandet nedåt längs transportbanan matar du bandet manuellt genom returbanan och fortsätter lägga till bandsektioner.
6. När bandet på returbanan når transportbanans vändände, dra upp det och slå det om vändtandhjulen. Dra upp tillräckligt med band så att bandet inte glider tillbaka.
7. Lås vändaxeln på plats för att hindra bandet från att röra sig.
8. När bandet är av rätt längd och bandändarna är stängda riktar du in gångjärnen.
9. För in en pinne för att sammanfoga bandändarna (se specifika instruktioner för din bandtyp och serie).
10. När bandet är sammanfogat kör du i omvänd riktning med motorn och spänner bandet.
11. Återställ motorn till normal drivriktning.
12. Justera spännrullen (om sådan finns) och lägg till eller ta bort bandrader för att uppnå rätt bandhäng.
13. Ta bort stöden som lades till i steg 1.
14. Efter eventuella slutliga justeringar sätter du fast pinnen (se specifika instruktioner för din bandtyp).
15. När bandet är stängt kör du transportören för att se till att bandet spårar korrekt.

MONTERING AV FINGERPLATTA

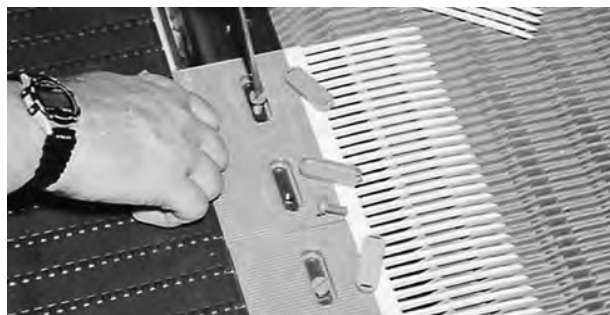
Korrekt installation av fingerplattor krävs för problemfri drift. Korrekt installation är särskilt viktigt för installationer med stora temperaturvariationer som orsakar betydande termisk utvidgning av band.

Fingerplattor är tillverkade med hål för Intralox ansatsbultar i plast.

NOTERA: Intralox fingerplattor fungerar tillsammans med Raised Rib-band.

- Installera endast fingerplattor med hjälp av Intralox plasticskruvar i hålen för plattorna.

NOTERA: Använd ENDAST Intralox ansatsbultar i plast. Alla andra ansatsbultar kan skada utrustningen.



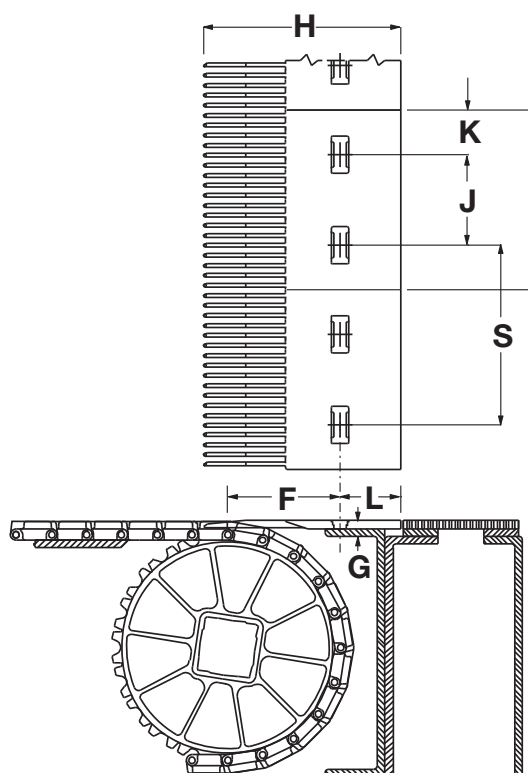
Figur 24: Installera fingerplattor med hjälp av Intralox plastbultar

- Försök inte dra åt plattorna för hårt. Den lösa passningen ger rum för plattornas sidorörelse som behövs för bandets utvidgning och sammandragning.

INSTALLATION AV UTRUSTNING, ÖVERSIKT

NOTERA: Fingerplattornas hål ger rum för begränsad utvidgning. Om installationen inbegriper breda band med stora temperaturvariationer kontaktar du Intralox kundtjänst.

- Vid ett jämnt antal fingerplattor utgår du från bandets mittlinje. Följ mittlinjen vid ojämnt antal plattor. Fingerplattorna måste ligga på samma nivå som bandet +0,03 tum (0,8 mm), -0,00 med gångjärnsspinnen direkt i mitten.



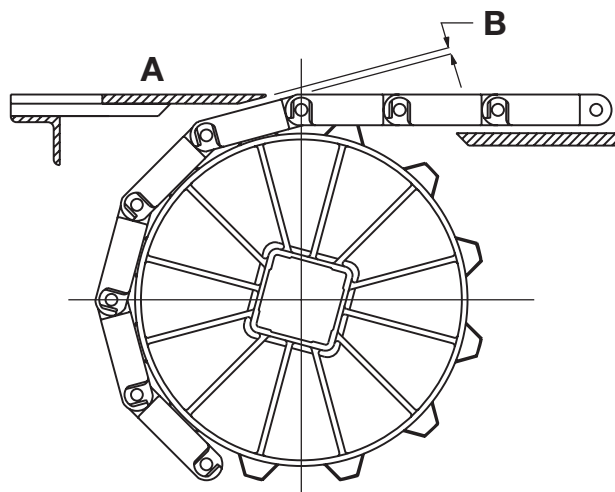
Figur 25: Fingerplattornas placering

Dimensionskrav för montering av fingerplattor																		
	Standard											Glashantering						
	S100 och S2400		S400		S1200		S900				S1900		S400		S1200		S1900	
							6 tum (152 mm)		4 tum (102 mm) efterjustering									
	tum	mm	tum	mm	tum	mm	tum	mm	tum	mm	tum	mm	tum	mm	tum	mm	tum	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	Avstånd vid omgivande temperatur																	
	PP 3,979 (101,1)		PP 5,952 (151,2)		Komposit 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)		Komposit PP 6,000 (152,4)		Enduralox PP 6,000 (152,4)		
	AC 3,976 (101,0)		PP 5,933 (150,7)									PP 5,933 (150,7)						

MONTERING AV ÖVERFÖRINGSPLATTA

ÖVERFÖRINGSPLATTA MED ÖPPNING

1. För att överföringsplattan ska bli korrekt monterad måste bandet placeras så att en pinne kommer direkt ovanför axelns mittlinje.
2. Använd den minsta öppningen som anges i de följande tabellerna vid montering av överföringsplattan. Det minsta avståndet förhindrar kontakt mellan bandet och överföringsplattan under drift.



A Överföringsplattans övre yta ligger normalt 0,031 tum (0,8 mm) ovanför bandytan på den sida där produkter förs på bandet och 0,031 tum (0,8 mm) nedanför bandytan där produkter förs av bandet.

B Överföringsöppning

Figur 26: Montera överföringsplattan med minsta möjliga öppning

Överföringsöppning				
Tandhjulsbeskrivning			Öppning	
Delningsdiameter		Antal tänder	tum	mm
tum	mm			
Serie 100				
2,0	51	6	0,134	3,4
3,5	89	11	0,073	1,9
6,1	155	19	0,041	1,0
Serie 200				
4,0	102	6	0,268	6,8
6,4	163	10	0,160	4,1
10,1	257	16	0,100	2,5
Serie 400				
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
5,8	147	9 (Flush Grid Acetal)	0,178	4,5
6,4	163	10	0,160	4,1
7,8	198	12	0,130	3,3
8,4	213	13 (Flush Grid Acetal)	0,121	3,1
10,1	257	16	0,100	2,5

INSTALLATION AV UTRUSTNING, ÖVERSIKT

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

INSTALLATION AV UTRUSTNING, ÖVERSIKT

Överföringsöppning				
Tandhjulsbeskrivning			Öppning	
Delningsdiameter		Antal tänder	tum	mm
tum	mm			
Serie 1600				
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0
Serie 1650				
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0
Serie 1700				
5,8	147	12	0,224	5,7
6,7	170	14	0,210	5,3
7,7	196	16	0,199	5,0
Serie 1800				
5,0	127	6	0,150	3,8
6,5	165	8	0,108	2,8
8,1	206	10	0,091	2,3
10,5	267	13	0,074	1,9
Serie 1900				
6,7	170	10	0,164	4,2
10,6	269	16	0,102	2,6
Serie 2200				
3,9	99	8	0,150	3,6
5,3	135	11	0,108	2,8
6,3	160	13	0,091	2,3
7,7	196	16	0,074	1,9
Serie 2400				
2,0	51	6	0,134	3,4
3,9	99	12	0,065	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
6,4	163	20	0,039	1,0
Serie 2600 och 2700				
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
Serie 2800				
6,3	160	13	0,091	2,3
Serie 3000				
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4
Serie 4000				
3,9	99	12	0,066	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
Serie 7000				
8,3	211	8	0,318	8,1
10,3	262	10	0,253	6,4

Överföringsöppning				
Tandhjulsbeskrivning			Öppning	
Delningsdiameter		Antal tänder	tum	mm
tum	mm			
Serie 9000				
6,5	164	20	0,040	1,0
8,1	205	25	0,032	0,8

ÖVERFÖRINGSPLATTA UTAN AVSTÅND

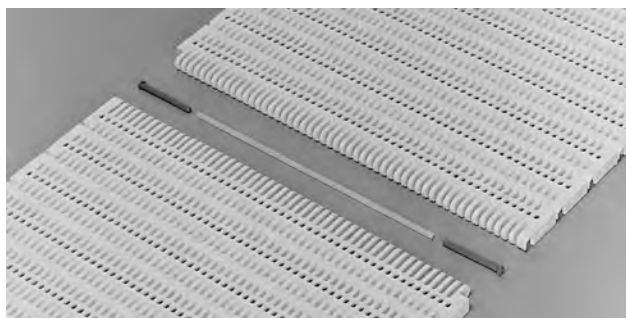
I vissa installationer kan överföringsplattans spets behöva komma i kontakt med bandet, istället för att upprätthålla ett avstånd. För att göra detta förser du överföringsplattans stöd med gångjärn så att överföringsplattan rör sig när bandet passerar.

NOTERA: Det förekommer en liten svängrörelse som kan orsaka tippning av känsliga produktbehållare.

MONTERING AV SLITSTARKA PINNAR

Intralox slitstarka pinnar ökar prestandan hos Intralox-band i friktionshöga eller slitande miljöer. Dessa pinnar hålls på plats i båda ändarna av korta pinnar tillverkade av slitstarkt pinnmaterial med förformade huvuden kallade kantpinnar.

I avsnitten om specifika serier finns instruktioner angående installation av slitstarka pinnar.



Figur 27: Slitstarka pinnar och kantpinnar

RAKGÅENDE BAND

SERIE 100-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Flush Grid
- Raised Rib

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

FÖRFORMAD PINNE MED HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen tills pinnhuvudet kommer i kontakt med bandkanten.
3. Använd en skruvmejsel och tryck in pinnens huvud i bandet genom att trycka nedåt och bort från snäpplåset.



Figur 28: Tryck in pinnen i bandet



Figur 29: Se till att pinnens huvud sitter utanför snäpplåset

4. När den är ordentligt isatt kan du klippa av pinnens motsatta ände jämnt med bandkanten.



Figur 30: Klipp av pinnen plant mot bandets kant

AVLÄGSNA PINNEN

1. Klipp av pinnhuvudena från bandets undersida.
2. Tryck ut pinnen ur bandet med hjälp av en skruvmejsel.

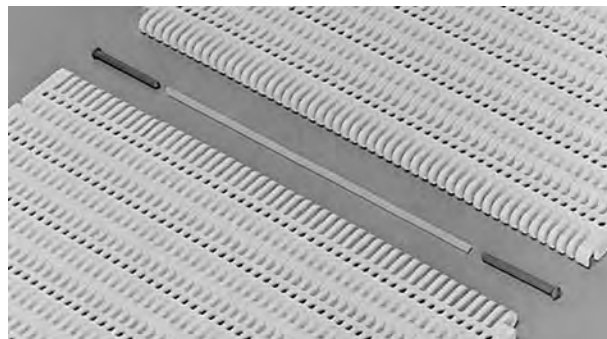
SLITSTARK PINNE

FÖRA IN PINNEN

1. Klipp av pinnhuvudena från den gamla pinnen. Se anvisningarna i [Avlägsna pinnen](#).
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in den nya slitstarka pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.
4. För in kantpinnarna på pinnens båda ändar.
5. Använd en skruvmejsel och tryck in kantpinnens huvud i bandet genom att trycka nedåt och bort från snäpplåset.

AVLÄGSNA PINNEN

1. Klipp av pinnhuvudena från bandets undersida.
2. Använd den nya slitstarka pinnen för att trycka ut pinnen ur bandet. Se anvisningarna i [Föra in pinnen](#).



Figur 31: Slitstarka pinnar och kantpinnar

SKARVA IHOP NYTT BAND MED ORIGINALBAND

En sektion med nytt Serie 100 Flush Grid-band kan skarvas in i ett befintligt band. Ändringar behöver endast göras längs originalets rader.

1. På originaalsektionens kant i Serie 100 Flush Grid eller Raised Rib klipper du av den yttersta länken av kantmodulen med en klipptång.



Figur 32: Klipp av den yttersta länken

2. Klipp av den triangulära mellanläggsspetsen på den andra länken.



Figur 33: Klipp av mellanläggsspetsen

3. Upprepa steg 1 och 2 på bandets motsatta kant.
4. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
5. För in pinnen genom gångjärnen med början på sidan med det nya snäpplåset för Flush Grid-modulen.



Figur 34: Föra in pinnen

6. Upprepa steg 1 till 5 och skarva ihop den andra sidan av det nya bandet med bandets originalsektion.

SERIE 200-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Open Grid
- Flush Grid
- Open Hinge

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

TERMISKT FORMAD PINNE MED HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen och låt 0,25 tum (6 mm) av pinnen skjuta ut.

NOTERA: Använd INTE en öppen låga för att stänga pinnhål.

3. Använd en 80 W lödkolv för att värma pinnen. Det färdiga pinnhuvudet ska vara ca 0,312 tum (8 mm) i diameter.



Figur 35: Pinnhuvud

4. Se till att alla pinnar har huvuden på båda sidor av bandet.

AVLÄGSNA PINNEN

1. Klipp av pinnhuvuderna från bandets undersida.
2. Tryck ut pinnen ur bandet med hjälp av en skruvmejsel.

SLITSTARK PINNE

På band i Serie 200 med slitstarka pinnar hålls varje pinne fast genom att smälta pinnhålet på båda bandkanterna. Den smälta modulens material försluter hålet delvis.

NOTERA: Använd INTE slitstarka pinnar på Open Hinge-band i 200-serien.

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.

2. För in den nya slitstarka pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.

NOTERA: Använd INTE en öppen låga för att stänga pinnhål. Förse INTE slitstarka pinnar med huvuden.

3. Använd en 80 W lödkolv och stäng delvis pinnhålet med modulmaterialet.

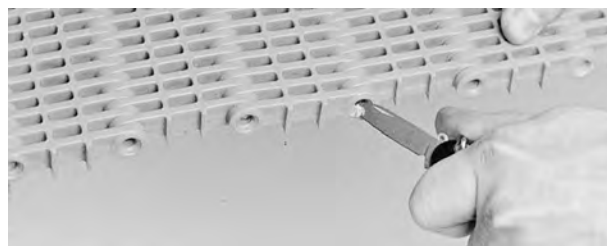


Figur 36: Stäng pinnhålet

4. Upprepa steg 3 på pinnhålet på den motsatta bandkanten.

AVLÄGSNA PINNEN

1. Använd en kniv eller ett vasst verktyg och öppna det delvis stängda pinnhålet.



Figur 37: Öppna pinnhålet

2. På den motsatta bandkanten trycker du ut pinnen ur bandet med en skruvmejsel.

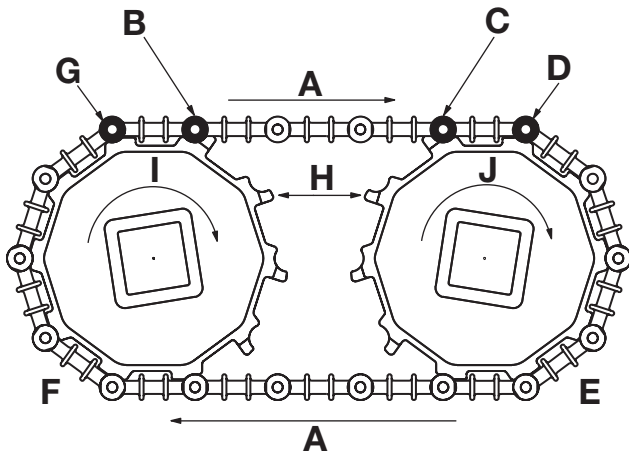
NOTERA: Använd INTE vassa föremål för att trycka ut pinnen. Vassa föremål kan orsaka en utbuktning på pinnen, som gör den svårare att avlägsna.



Figur 38: Tryck ut pinnen ur bandet

INSTALLATION AV TANDHJUL OCH ROTATIONSRIKTNING

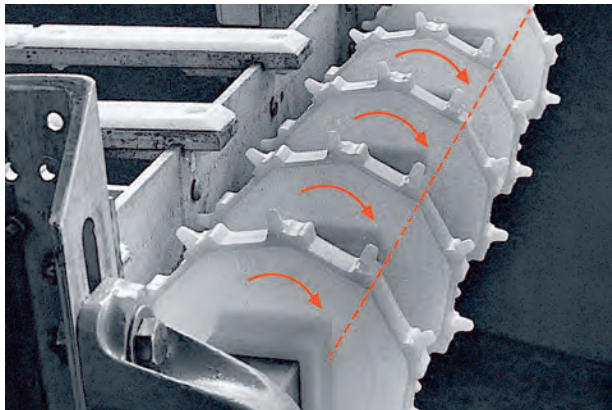
S200-tandhjul är osymmetriska. De har en rotationsriktning för drift och vändning. Dessa tandhjul måste placeras på axlarna så som visas i följande figur.



- A Bandets transportriktning
- B Lägg märke till tandhjulets tandprofil i vndposition. Den runda leddelen av bandet passar in i sadeln bakom tandhjulets tand.
- C Lägg märke till tandhjulets tandprofil i drivposition. Den runda leddelen av bandet passar in i sadeln framför tandhjulets tand.
- D I drivpositionen förflyttar tandhjulen bandet.
- E Drivtandhjul
- F Vänd- eller spnntandhjul
- G I vndpositionen förflyttar bandet tandhjulen.
- H Lägg märke till att tänderna på driv- och vändtandhjulen r vända i motsatta riktningar
- I Vndriktning
- J Drivriktning

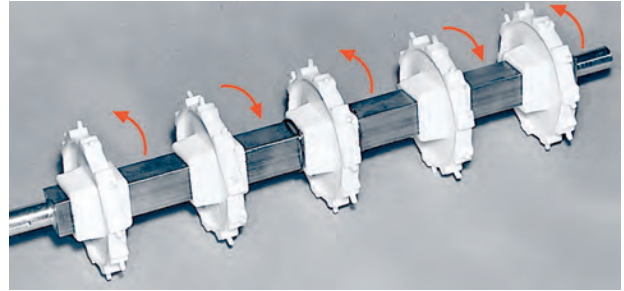
Figur 39: Installation av tandhjul

- Alla tandhjul måste synkroniseras. Se till alla tandhjulständer r uppradade i samma radialriktning när man tittar ner på axeln.



Figur 40: Rikta in tandhjulets tänder

- På transportband som r centerdrivna och dubbelriktade enligt skjut-drag-principen måste vartannat tandhjul ligga i motsatt riktning på axeln.

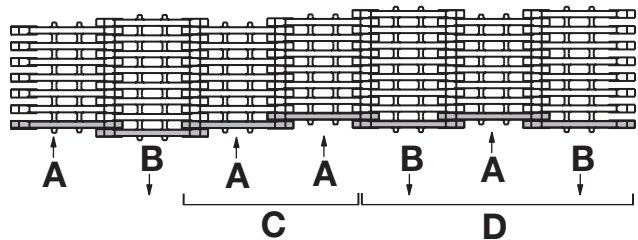


Figur 41: Vänd vartannat tandhjul i motsatt riktning

FÖRBINDA BANDSKARVAR

Kanterna på S200-band kan inte riktas in jämnt. Kanterna måste ha ett "in-och-ut"-kantmnster.

NOTERA: Bandrader i 200-serien avlägsnas två åt gången för att upprttlla bandkanten enligt "in-och-ut"-modellen. Alla band i Serie 200 måste ha ett jämnt antal rader.



- A In
- B Ut
- C Felaktig skarvning
- D Korrekt skarvning

Figur 42: Bandkanter kan inte vara jämna

SERIE 400-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- 0,85 tums diameter, Transverse Roller Top™ (TRT™)
- Ball Belt
- Flush Grid
- Non Skid
- Raised Rib
- Roller Top
- Transverse Roller Top

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

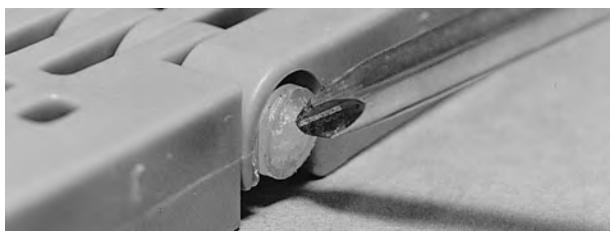
FÖRFORMAD PINNE MED HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen tills pinnhuvudet kommer i kontakt med bandkanten.
3. Använd en skruvmejsel och tryck in pinnens huvud i bandet genom att trycka nedåt och bort från snäpplåset.



Figur 43: Tryck in pinnen i bandet



Figur 44: Se till att pinnens huvud sitter utanför snäpplåset

4. När den är ordentligt insatt kan du klippa av pinnens motsatta ände jämnt med bandkanten.



Figur 45: Klipp av pinnen plant mot bandets kant

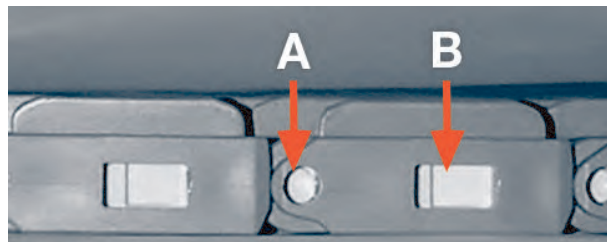
AVLÄGSNA PINNEN

1. Klipp av pinnhuvudena från bandets undersida.
2. Tryck ut pinnen ur bandet med hjälp av en skruvmejsel.

PINNE UTAN HUVUD OCH SLIDELOX-SPÄRR

FÖRA IN PINNEN

1. På ena kanten av bandet ska du se till att Slidelox är stängd. Om den inte är det använder du en skruvmejsel för att skjuta spärren för att stänga Slidelox.



A Slidelox i stängt läge

B Spärr

Figur 46: Slidelox-komponenter

2. På den motsatta kanten av bandet ska du se till att Slidelox är öppen. Om den inte är det använder du en skruvmejsel för att skjuta spärren för att öppna Slidelox.
3. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
4. För in pinnen genom den öppna Slidelox.



Figur 47: Föra in pinnen

5. Se till att pinnen förs in ca 0,5 tum (12,7 mm) förbi bandkanten.

- När pinnen är isatt stänger du Slidelox. Slidelox snäpper till när den stängs.

NOTERA: Se till att **ALLA Slidelox** är stängda efter installation.



Figur 48: Stänga Slidelox

AVLÄGSNA PINNEN

- Använd en skruvmejsel och öppna Slidelox på båda bandkanterna.



Figur 49: Öppna Slidelox

- Tryck ut pinnen ur bandet med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 50: Tryck ut pinnen ur bandet

- När pinnen är borttagen skjuter du spärren för att stänga Slidelox. Slidelox snäpper till när den stängs.

NOTERA: Se till att **ALLA Slidelox** är stängda efter installation.

SLITSTARK PINNE

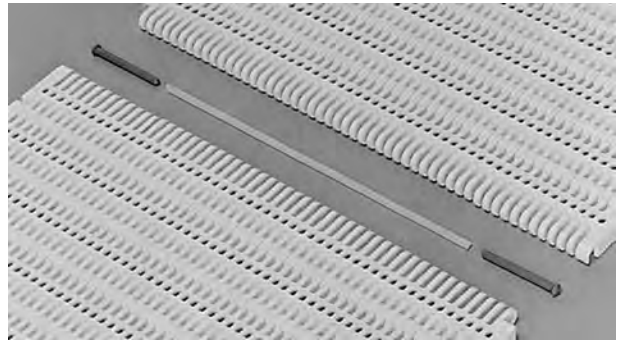
FÖRA IN PINNEN

- Klipp av pinnhuvudena från den gamla pinnen. Se anvisningarna i [Avlägsna pinnen](#).
- Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
- För in den nya slitstarka pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.
- För in kantpinnarna på pinnens båda ändar.
- Använd en skruvmejsel och tryck in kantpinnens huvud i bandet genom att trycka nedåt och bort från snäpplåset.

AVLÄGSNA PINNEN

- Klipp av pinnhuvudena från bandets undersida.

- Använd den nya slitstarka pinnen för att trycka ut pinnen ur bandet. Se anvisningarna i [Föra in pinnen](#).



Figur 51: Slitstarka pinnar och kantpinnar

SKARVA ETT SLIDELOX-BAND MED ETT BAND MED PINNAR MED HUVUD

Följ dessa steg om den nuvarande spärranordningen ser ut att vara i bra skick och pinnar med huvuden finns tillgängliga:

- För in en pinne med huvud i sidan av bandet på motsatt sida av Slidelox och tryck in pinnen i spärranordningen.
- När pinnen är isatt stänger du Slidelox. Följ dessa steg om den befintliga spärranordningen inte är i gott skick eller om det inte finns några pinnar med huvuden tillgängliga:
 - Stäng Slidelox på den ena sidan av bandet.
 - För in en pinne utan huvud från bandets motsatta sida. Pinnen måste vara 1 tum (25,4 mm) kortare än bandets bredd.
 - Använd en lödkolv med trubbig spets eller en uppvärmd rund pinne för att smälta plasten runt pinnhålet på bandet tills den blivit minst delvis sluten.

SKARVA SLÄTA KANTER OCH ORIGINALKANTER

En ny sektion av Serie 400 Flush Grid- eller Raised Rib-band kan skarvas in i band av samma typ.

- För de två bandändarna nära varandra, men foga inte ihop dem.
- Klipp av den yttersta länken från den ursprungliga kantmodulen på båda sidor av bandet.



Figur 52: Klipp av den yttersta länken

3. Om du skarvar ett Raised Rib-band klipper du av den yttersta ribban från den ursprungliga kantmodulen på båda sidor om bandet för att ge rum för bakböjning. I annat fall ska du fortsätta till nästa steg.



Figur 53: Klipp av den yttersta ribban

4. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
5. Med början på sidan av den nya Flush Edge-modulen med snäpplåset för du in pinnen genom gångjärnen och låter endast pinnens huvud skjuta ut.
6. Använd en skruvmejsel och tryck in pinnens huvud i bandet genom att trycka nedåt och bort från snäpplåset.



Figur 54: Tryck pinnen förbi spärranordningen

7. När den är ordentligt insatt kan du klippa av pinnens motsatta ände jämnt med bandkanten.

SERIE 400-2

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Open Hinge

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

TERMISKT FORMAD PINNE MED HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen och låt 0,25 tum (6 mm) av pinnen skjuta ut.

NOTERA: Använd INTE en öppen låga för att stänga pinnhål.

3. Använd en 80 W lödkolv för att värma pinnen. Det färdiga pinnhuvudet ska vara ca 0,312 tum (8 mm) i diameter.
4. Se till att alla pinnar har huvuden på båda sidor av bandet.

AVLÄGSNA PINNEN

1. Klipp av pinnhuvudena från bandets undersida.
2. Tryck ut pinnen ur bandet med hjälp av en skruvmejsel.

SERIE 400-3

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

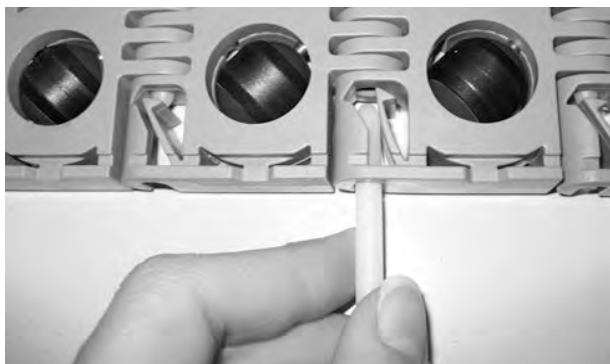
- 0,78 tums diameter, 90-graders Angled Roller™
- 0 graders, 30 graders, 45 graders, 60 graders och 90 graders Angled Roller

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

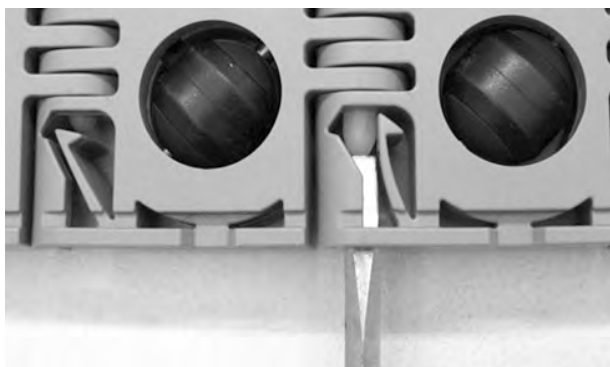
FÖRA IN PINNEN

1. Klipp pinnarna så att de är 1,75 tum (44,5 mm) kortare än bandets totala bredd.
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in pinnen så långt som möjligt genom gångjärnen.



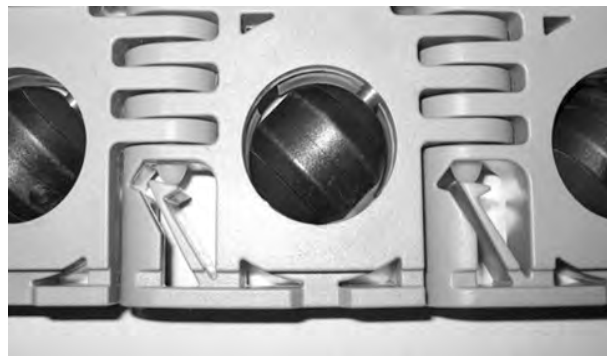
Figur 55: För in pinnen genom gångjärnen

4. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 56: Tryck pinnen förbi spärranordningen

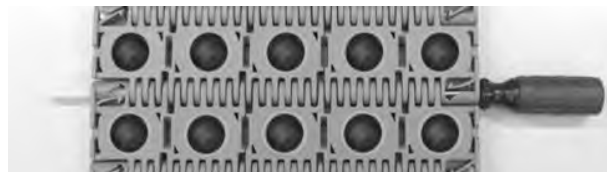
5. Se till att spärranordningen är helt stängd.



Figur 57: Säkerställ spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

1. På ena kanten av bandet använder du en skruvmejsel och trycker på spärranordningen så att den öppnas.
2. På den motsatta bandkanten trycker du ut pinnen ur bandet med en skruvmejsel.



Figur 58: Tryck ut pinnen ur bandet

SERIE 560-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Flat Top
- Flush Grid

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



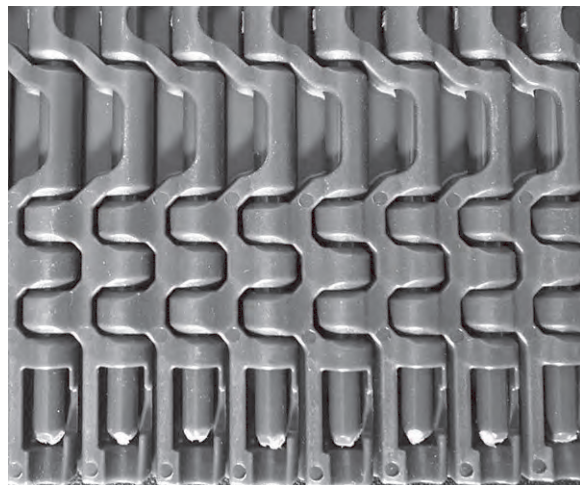
Figur 59: För in pinnen

3. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 60: Skjut pinnen förbi spärranordningen

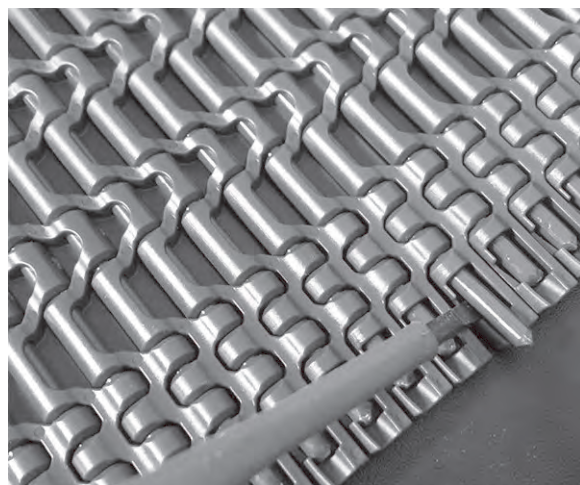
4. Se till att pinnen är helt insatt förbi spärranordningen.



Figur 61: Se till att pinnen är insatt förbi spärranordningen

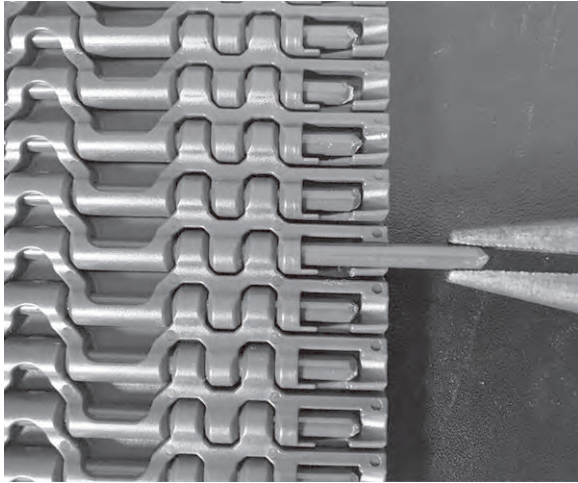
AVLÄGSNA PINNEN

1. På bandets undersida för du in en skruvmejsel mellan pinnen och bandet.
2. Vrid skruvmejseln för att lyfta pinnen över spärranordningen. Upprepa denna process tills pinnens topp är förbi bandkanten.



Figur 62: Lyft pinnen över spärranordningen

3. När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 63: Dra ut pinnen

SERIE 800-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- 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

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

FÖRFORMAD PINNE MED HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen tills pinnhuvudet kommer i kontakt med bandkanten.
3. Använd en skruvmejsel och tryck in pinnens huvud i bandet genom att trycka nedåt och bort från snäpplåset.



Figur 64: Tryck in pinnen i bandet



Figur 65: Se till att pinnens huvud sitter utanför snäpplåset

4. När den är ordentligt insatt kan du klippa av pinnens motsatta ände jämnt med bandkanten.



Figur 66: Klipp av pinnen plant mot bandets kant

AVLÄGSNA PINNEN

1. Klipp av pinnhuvudena från bandets undersida.
2. Tryck ut pinnen ur bandet med hjälp av en skruvmejsel.

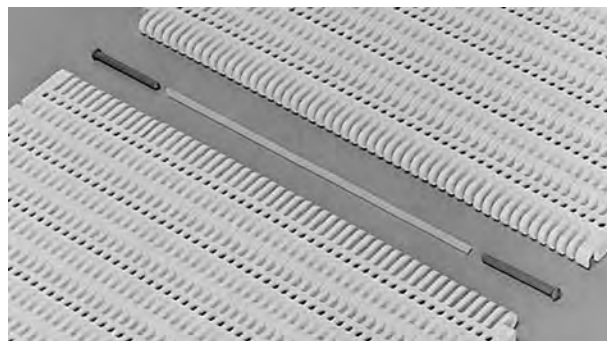
SLITSTARK PINNE

FÖRA IN PINNEN

1. Klipp av pinnhuvudena från den gamla pinnen. Se anvisningarna i [Avlägsna pinnen](#).
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in den nya slitstarka pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.
4. För in kantpinnarna på pinnens båda ändar.
5. Använd en skruvmejsel och tryck in kantpinnens huvud i bandet genom att trycka nedåt och bort från snäpplåset.

AVLÄGSNA PINNEN

1. Klipp av pinnhuvudena från bandets undersida.
2. Använd den nya slitstarka pinnen för att trycka ut pinnen ur bandet. Se anvisningarna i [Föra in pinnen](#).



Figur 67: Slitstarka pinnar och kantpinnar

SERIE 800-2

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

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

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

FÖRFORMAD PINNE MED HUVUD

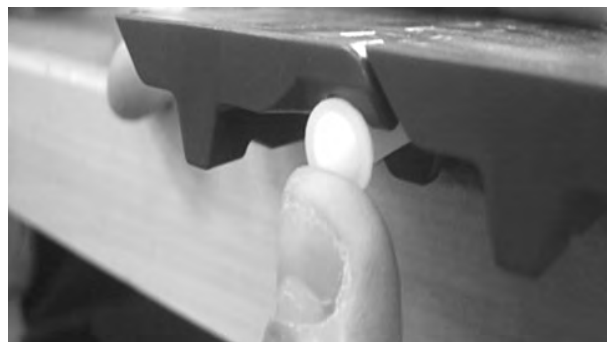
FÖRA IN PINNEN

1. Klipp pinnarna så att de är 0,75 tum (19 mm) kortare än bandets totala bredd.
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in pinnen genom gångjärnen tills pinnhuvudet kommer i kontakt med bandkanten.



Figur 68: För in pinnen genom gångjärnen

4. Använd tummen för att trycka pinnhuvudet framåt tills det snäpper fast i spärranordningen.



Figur 69: Använd tummen för att skjuta pinnen



Figur 70: Tryck pinnen förbi spärranordningen

5. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 71: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

1. Klipp av pinnhuvudena från bandets undersida.



Figur 72: Klipp av pinnhuvudet

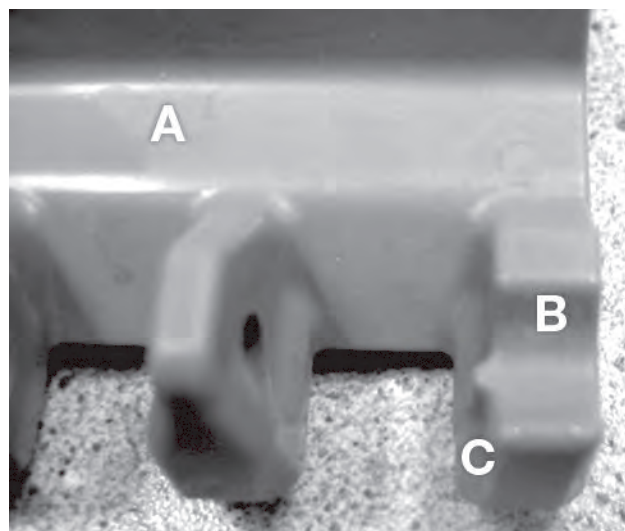
2. Ta tag i och dra ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 73: Dra ut pinnen från bandet

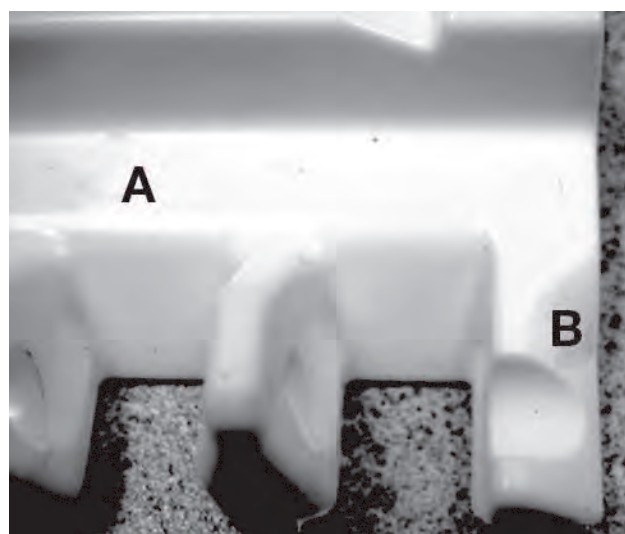
SKARVA NYA OPEN HINGE FLAT TOP FLUSH EDGE (A) MED GAMLA FLUSH EDGE (B)

Anslutning av den uppdaterade designens (A) kant till kanten på den ursprungliga designen (B) möjliggör icke-destruktiv montering.



- A Gammal design
- B Högre vertikal yta
- C Vertikal list

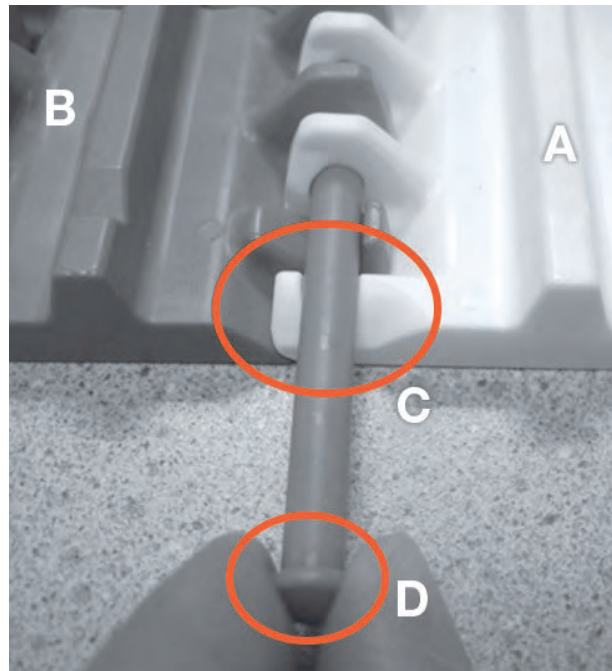
Figur 74: Ursprungliga Flush Edge-gångjärn



- A Uppdaterad design
- B Kortare vinklad yta

Figur 75: Uppdaterade Open Hinge Flush Edge-gångjärn

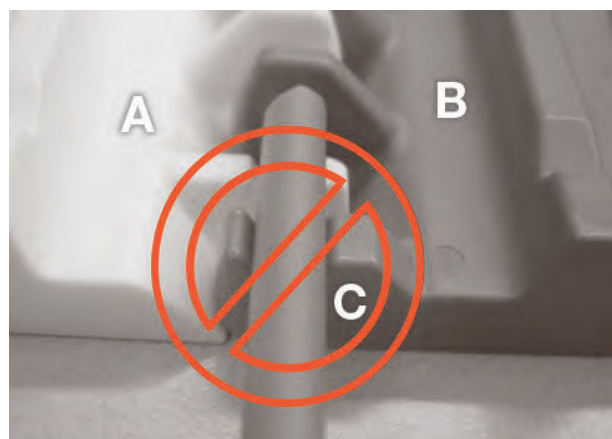
1. Sammanfoga den gamla (B) och den nya (A) delen så att den gamla delen (B) är till vänster och den nya delen (A) är till höger.



- A Uppdaterad design
- B Ursprunglig design
- C Nya pinnsystemets geometri
- D Pinnhuvud

Figur 76: Positionera bandsektioner korrekt

NOTERA: ANVÄND INTE en pinne utan huvud. Se till att de gamla och nya delarna är korrekt riktade innan du för in pinnen.



- A Uppdaterad design
- B Ursprunglig design
- C Gamla pinnsystemets geometri

Figur 77: Positionera bandsektioner korrekt

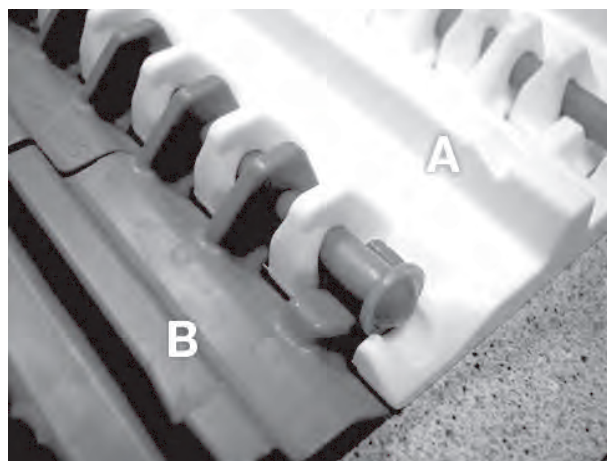
2. För in pinnen genom gångjärnen tills pinnhuvudet kommer i kontakt med bandkanten.

3. Använd tummen för att trycka pinnhuvudet framåt tills det snäpper fast i spärranordningen.



Figur 78: Tryck pinnen förbi spärranordningen

4. Se till att pinnen är helt insatt som visat.



- A Uppdaterad design
- B Ursprunglig design

Figur 79: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

SERIE 800-3

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top™

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

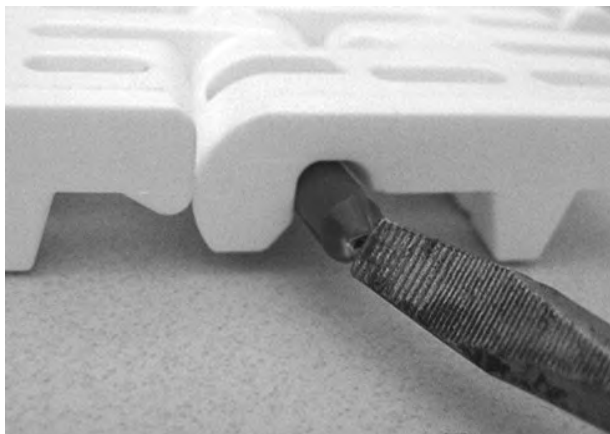
FÖRA IN PINNEN

1. Klipp pinnarna så att de är 0,5 tum (12,7 mm) kortare än bandets totala bredd.
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



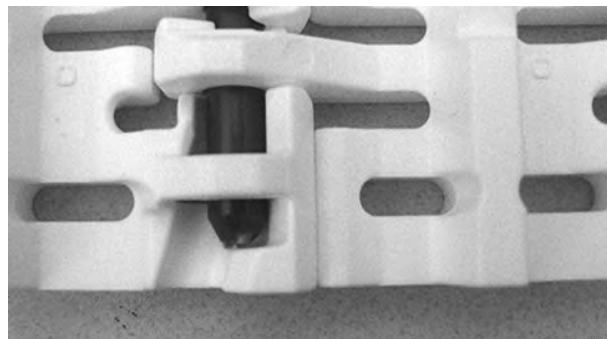
Figur 80: Tryck in pinnen i bandet

4. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 81: Skjut pinnen förbi spärranordningen

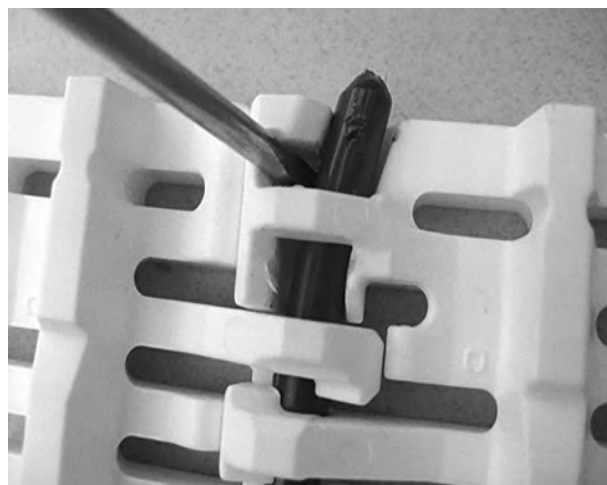
5. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 82: Se till att pinnen är helt insatt

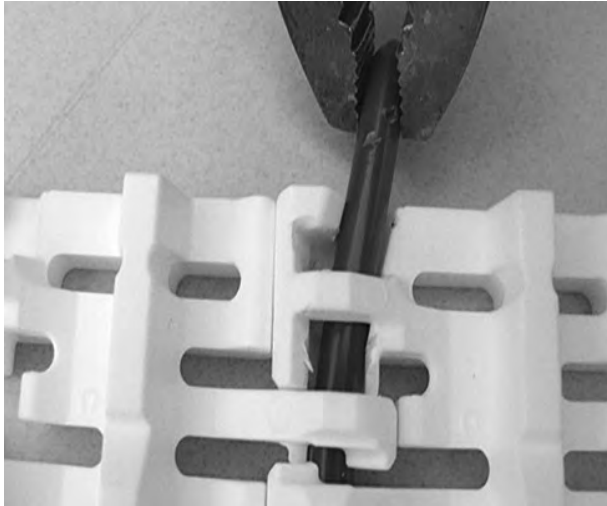
AVLÄGSNA PINNEN

1. På bandets undersida för du in en skruvmejsel mellan pinnen och bandet.
2. Vrid skruvmejseln för att lyfta pinnen över spärranordningen. Upprepa denna process tills pinnens topp är förbi bandkanten.



Figur 83: Lyft pinnen förbi spärranordningen

3. När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 84: Dra ut pinnen från bandet

SERIE 800-4

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

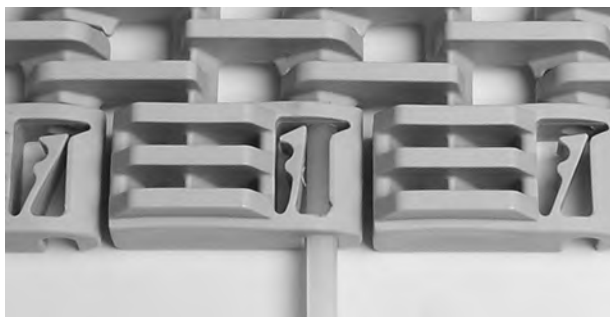
- Raised Rib

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



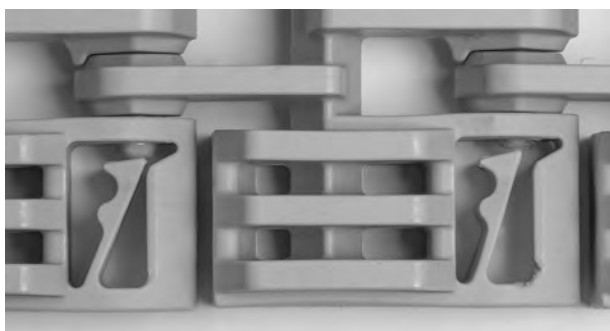
Figur 85: Tryck in pinnen i bandet

3. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 86: Skjut pinnen förbi spärranordningen

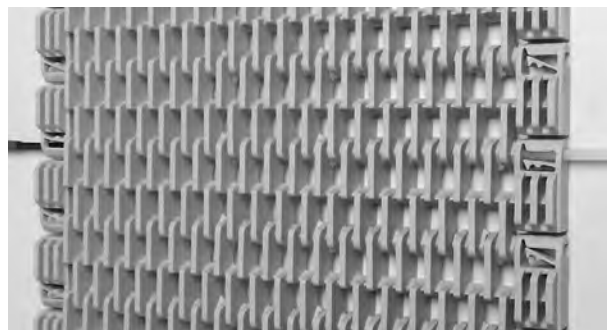
4. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 87: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

1. På ena kanten av bandet använder du en skruvmejsel och trycker på spärranordningen så att den öppnas.
2. På den motsatta bandkanten trycker du ut pinnen ur bandet med en skruvmejsel.



Figur 88: Dra ut pinnen från bandet

SERIE 800-5

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

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

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

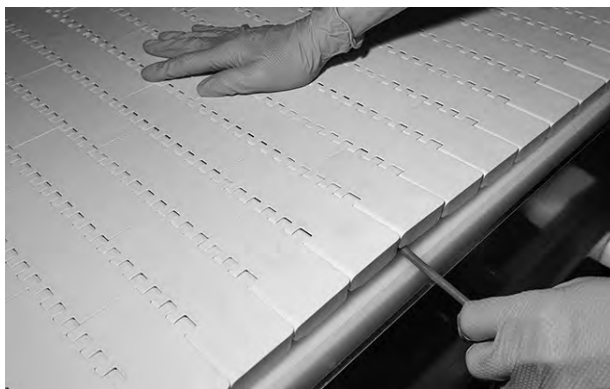
PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. Böj pinnen en aning och för in den genom gångjärnen tills pinnen sitter helt innanför kanten.



Figur 89: Böj pinnen en aning och för in den genom gångjärnen



Figur 90: Skjut pinnen genom gångjärnen tills den sitter på plats

AVLÄGSNA PINNEN

1. Arbeta från bandets undersida och placera en den breda änden på en spårskruvmejsel under pinnen.

2. Vrid spårskruvmejseln utåt, bort från bandets mittpunkt, tills pinnen flyttas förbi bandets kant.



Figur 91: Vrid skruvmejseln

3. När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.

SERIE 850-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

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

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

FÖRFORMAD PINNE MED HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Klipp pinnarna så att de är 0,75 tum (19 mm) kortare än bandets totala bredd.
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in pinnen genom gångjärnen tills pinnhuvudet kommer i kontakt med bandkanten.



Figur 92: För in pinnen genom gångjärnen

4. Använd tummen för att trycka pinnhuvudet framåt tills det snäpper fast i spärranordningen.



Figur 93: Använd tummen för att trycka på pinnhuvudet



Figur 94: Skjut pinnen förbi spärranordningen

5. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 95: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

1. Klipp av pinnhuvudena från bandets undersida.



Figur 96: Klipp av pinnhuvudet

2. Ta tag i och dra ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 97: Dra ut pinnen från bandet

SERIE 888-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

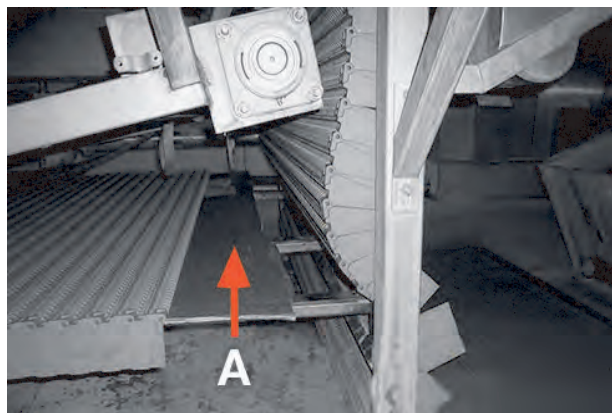
- Medium Slot
- Medium Slot Stainless Steel Link (SSL)
- Large Slot Stainless Steel Link (SSL)

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

KONTROLLERA ATT BANDET LIGGER RÄTT

Innan du förenar bandens ändar ska du se till att modulerna och länkarna av rostfritt stål (om länkar av rostfritt stål med medium spår eller stort spår används) är ordentligt inriktade längs med bandet.

1. Placera ett platt material över returbandet och under bandet.



A Platt material över returbandet

Figur 98: Placera material över returbandet

2. Inspektera modulerna längs med bandet och se till att modulerna och länkarna av rostfritt stål är ordentligt inriktade.

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.

2. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 99: För in pinnen genom gångjärnen

3. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 100: Tryck pinnen förbi spärranordningen

4. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 101: Se till att spärranordningen är stängd

AVLÄGSNA PINNEN

1. På den ena kanten av bandet använder du en skruvmejsel och trycker på spärranordningen så att den öppnas.

2. På den motsatta bandkanten trycker du ut pinnen ur bandet med en skruvmejsel.



Figur 102: Dra ut pinnen från bandet

INSTALLATION AV TANDHJUL MED MEDIUM SPÅR (UTAN LÄNKAR AV ROSTFRITT STÅL)

Tandhjul för Serie 888 har inte ett spårningselement och Serie 888-band har ingen särskild position för det mittersta tandhjulet.

1. Placera driv- och vändtandhjulen på minst 2 tum (51 mm) avstånd från bandkanten och lås fast dem med låsringarna. Kantmodulens spärranordning för pinnar förhindrar tandhjulsingrepp i det här 2 tum (51 mm) breda området.
2. Placera alla andra tandhjul jämnt med ett avstånd på ca 4 tum (100 mm).
3. Använd två låsringar per tandhjul och lås fast alla tandhjul.

INSTALLATION AV TANDHJUL MED MEDELSTORA OCH STORA SPÅR (MED LÄNKAR AV ROSTFRITT STÅL)

- Band i 888-serien med länkar av rostfritt stål med medium och stort spår har flera länkar av rostfritt stål över hela bandbredden. Det är mycket viktigt att tandhjulen inte påverkar någon av dessa länkar av rostfritt stål.
- Den exakta bandbredden för drift och positionen för alla länkar av rostfritt stål beror på:
 - Mönstret för varje bandbredd. Band kan byggas med intervall på 0,66 tum (16,8 mm).
 - Termisk utvidgning av bandbredden (ha maximala produktions- och rengöringstemperaturer i åtanke)
 - Toleranser för bandbyggnad

1. Placera en banddel bredvid axeln och positionera alla tandhjul med hjälp av den här banddelen.
2. Med hjälp av en markör indikerar du bandets drivriktning på den här banddelen för att säkerställa att tandhjulen på driv- och vändaxlarna placeras i samma riktning.

NOTERA: Bandet kan köras i båda riktningarna, men mönstren är vanligtvis inte symmetriska runt en mittlinje. Länkarna av rostfritt stål måste vara inriktade i samma riktning. En del kan inte bytas ände för ände och passa ihop korrekt med nästa del.
3. Med hjälp av platsen för länkarna av rostfritt stål och bandets drivriktning lokaliserar du modulerna med sju länkar i varannan bandrad så nära transportbandets mittpunkt som möjligt.
4. Placera två tandhjul nära länkarna av rostfritt stål på motsatta ändar om den mittersta modulen med sju länkar.
5. Beroende på bandbredden placerar du tre eller fyra tandhjul med ett intervall på ca 4 tum (100 mm) på varje sida om de första två tandhjulen (räknat från bandets mitt).
6. Placera ytterligare tandhjul utanför (på utsidan av) någon eventuell yttre länk av rostfritt stål (i ett par) i området där ett tandhjul behövs, men lämna ett fritt utrymme på ca 1 tum (25 mm).
7. När du har satt fast tandhjulen (utan något mellanrum) slår du banddelen runt tandhjulen för att säkerställa att ingen av länkarna av rostfritt stål påverkas och att det finns tillräckligt med fritt utrymme för utvidgning.

SERIE 888-2

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

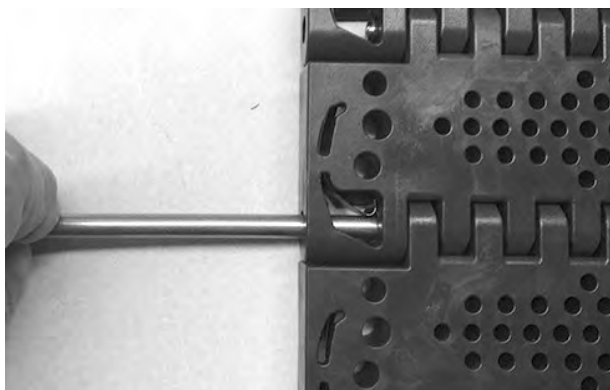
- Round Hole Enhanced

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

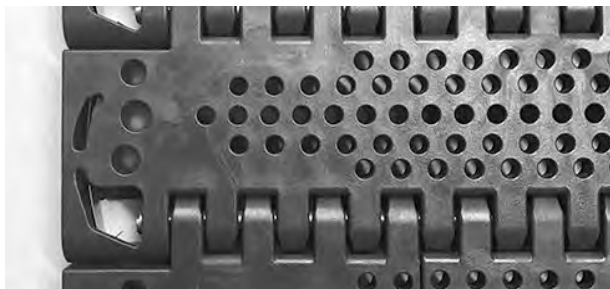
FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.
3. Skjut pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 103: Skjut pinnen förbi spärranordningen

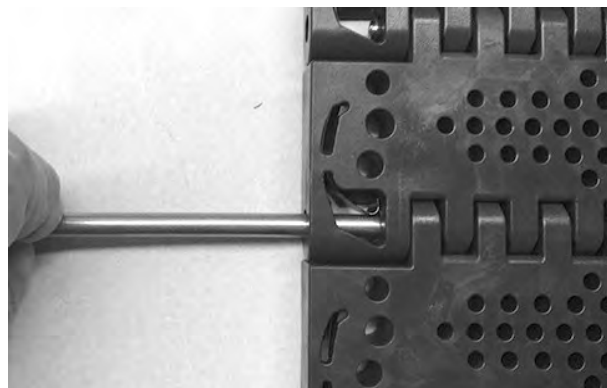
4. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 104: Se till att pinnen är helt insatt.

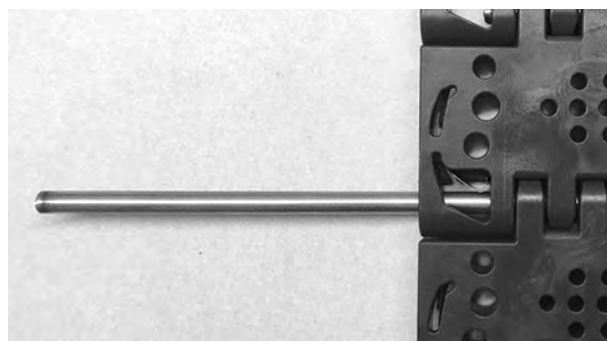
AVLÄGSNA PINNEN

1. På ena kanten av bandet använder du en skruvmejsel och trycker på spärranordningen så att den öppnas.



Figur 105: Tryck ut pinnen ur bandet

2. På den motsatta bandkanten trycker du ut pinnen ur bandet med en skruvmejsel.



Figur 106: Tryck ut pinnen ur bandet

SERIE 900-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Diamond Friction Top
- Flat Friction Top
- Flat Top
- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top™
- Flush Grid with Insert Rollers
- Flush Grid with Heavy-Duty Edge
- Mesh Top™
- Mold to Width 29 mm Square Friction Top
- Mold to Width Flat Top
- Mold to Width Flat Top med hål
- 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

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

FÖRFORMAD PINNE MED HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen tills pinnhuvudet kommer i kontakt med bandkanten.

3. Använd en skruvmejsel och tryck in pinnens huvud i bandet genom att trycka nedåt och bort från snäpplåset.



Figur 107: Tryck in pinnen i bandet



Figur 108: Se till att pinnen sitter utanför snäpplåset

4. När den är ordentligt insatt kan du klippa av pinnens motsatta ände jämnt med bandkanten.



Figur 109: Klipp av pinnen plant mot bandets kant

AVLÄGSNA PINNEN

1. Klipp av pinnhuvudena från bandets undersida.
2. Tryck ut pinnen ur bandet med hjälp av en skruvmejsel.

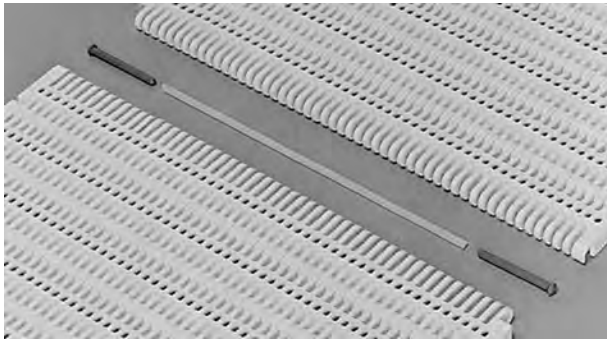
SLITSTARK PINNE

FÖRA IN PINNEN

1. Klipp av pinnhuvudena från den gamla pinnen. Se anvisningarna i [Avlägsna pinnen](#).
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in den nya slitstarka pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.
4. För in kantpinnarna på pinnens båda ändar.
5. Använd en skruvmejsel och tryck in kantpinnens huvud i bandet genom att trycka nedåt och bort från snäpplåset.

AVLÄGSNA PINNEN

1. Klipp av pinnhuvudena från bandets undersida.
2. Använd den nya slitstarka pinnen för att trycka ut pinnen ur bandet. Se anvisningarna i [Föra in pinnen](#).



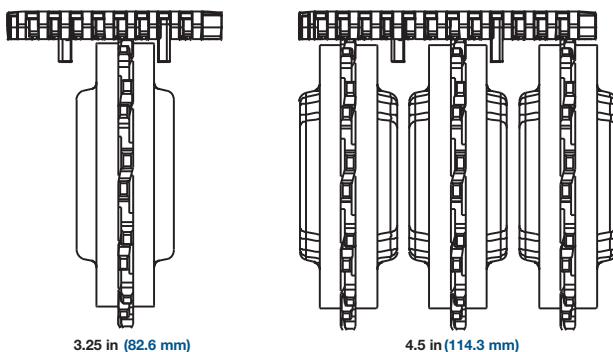
Figur 110: Slitstarka pinnar och kantpinnar

KRAV PÅ RETURBANA FÖR FRICTION TOP BELT

- På grund av hög friktion på bandets yta ska du undvika gnugg- eller glidfriktion på retursidan för transportörer som använder S900 Friction Top Belt.
- Glidskor eller rullar kan användas på de yttre kanterna på band som använder kantmoduler utan gummiyta.

TANDHJULSFÖRSKJUTNING, MOLD TO WIDTH (MTW)

- Spårningstabbar på MTW-band tillhandahåller positiv sidospårning. Dessa tabbar kör i spår som placerar glidskenorna på 1,75 tum (44,5 mm) avstånd.



Figur 111: Spårningstabbar för tandhjul

- Om tabbar inte används för att spåra bandet ska ett tandhjul fixeras mitt på bandet.
- För S900 MTW 3,25 tum (83 mm) och 4,5 tum (114,3 mm) är det mittersta tandhjulet 0,16 tum (4 mm) från mitten.

SERIE 900-2

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Open Flush Grid

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

NYLONPINNE, ÖVERSIKT

Open Flush Grid-band i S900-serien är utformade för att rymma utvidgning av nylonpinnar för band med bredd på upp till 42 tum (1 067 mm). Pinnens ände ändrar plats i det jämna kantområdet när utvidgning sker.

- När en torr nylonpinne trycks åt bandets ena sida rör sig den andra änden av pinnen något inuti den jämna kanten på andra sidan av bandet.



Figur 112: Pinnar rör sig inuti den jämna kanten

- När en nylonpinne utvidgas rör sig pinnen utåt för att fylla ut den jämna kanten på båda sidor av bandet. Pinnens utvidgning beror på bandbredden och mängden vatten som pinnen absorberar.



Figur 113: Pinnar växer in i den jämna kanten

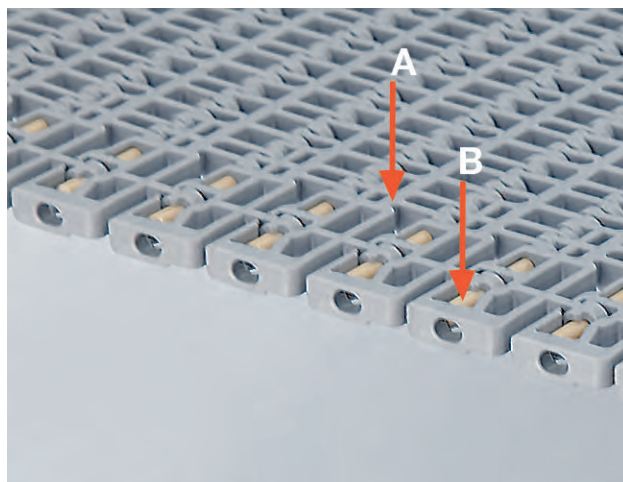
PINNE UTAN HUVUD

- Se till att pinnarna är av rätt längd.
- Om möjligt ska du använda de förklippta pinnarna som levereras med bandet. Om förklippta pinnar inte är tillgängliga ska du se till att torra nylonpinnar klipps till $1,40 \pm 0,05$ tum (35,7 mm) kortare än bandets totala bredd.
- Eftersom våta nylonpinnar krymper när de är torra ska du inte klippa våta nylonpinnar på längden.

- Klipp pinnar av polypropylen eller acetal $0,60 \pm 0,05$ tum (15,2 mm) kortare än bandets totala bredd.

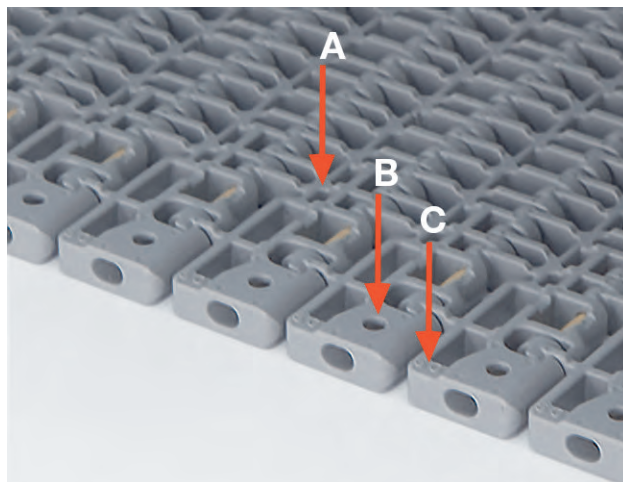
FASTSTÄLL OVAN- OCH UNDERSIDA

Se till att bandet är monterat med den övre ytan vänd uppåt. Använd följande information för att identifiera bandets ovan- och undersida.



- A plan yta
- B åtkomlig pinne

Figur 114: S900 Open Flush Grid – bandets ovensida



- A ytan inte plan
- B pinnens ände skyddad
- C nummer

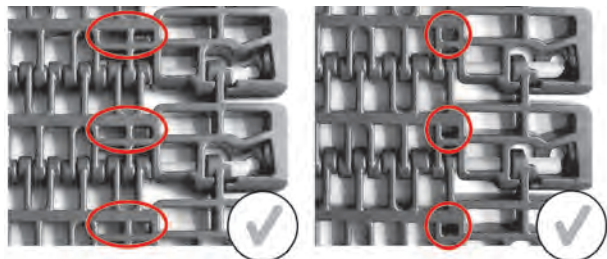
Figur 115: S900 Open Flush Grid – bandets undersida

ANSLUTA LÄNKAR UTAN PINNE

Länken utan pinne på varje sida om bandet måste anslutas på rätt sätt innan du för in pinnen.

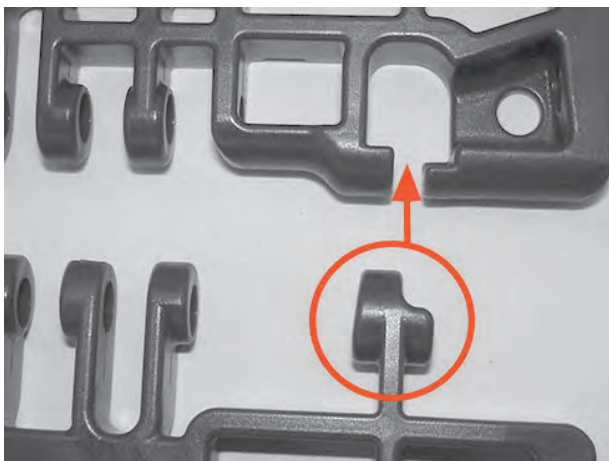
NOTERA: 6,0-tums och 6,3-tums jämna kantmoduler kan inte sammanfogas på samma bandkant. Varje kant MÅSTE vara helt 6,0-tums eller 6,3-tums jämna kantmoduler.

1. Kantmoduler har geometrier med ett eller två hål intill den andra länkfickan från kanten. Säkerställ att kantmodulerna har samma hålgeometri innan du fortsätter anslutningen.



Figur 116: Korrekt anslutna moduler

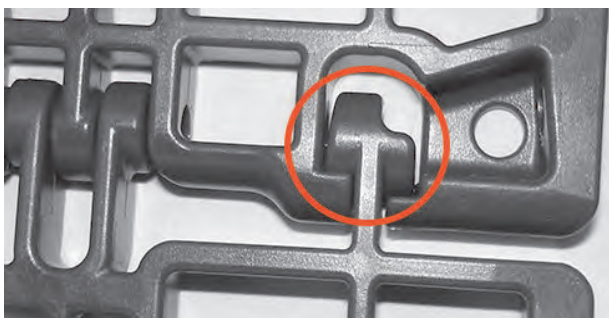
2. Lyft och flytta länken utan pinne så att den sitter ovanför länkfickan på nästa modul.



A Länk utan pinne

Figur 117: Flytta in länken utan pinne i länkfickan

3. Tryck länken utan pinne nedåt så att den sitter ordentligt i länkfickan.
4. Frigör sakta länken så att bandspänningen håller fast länken utan pinne. Under normal spänning håller länken utan pinne samman bandet tills en pinne är ordentligt isatt.



A Länk utan pinne

Figur 118: Länk i korrekt position

FÖRA IN PINNEN

1. Se till att länkarna utan pinne är anslutna. Du hittar mer information i [Ansluta länkar utan pinne](#).

2. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 119: För in pinnen genom gångjärnen

3. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 120: Tryck pinnen förbi spärranordningen

4. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 121: Se till att pinnen är helt insatt.

AVLÄGSNA PINNEN

1. Från bandets ovansida för du in en skruvmejsel mellan pinnen och bandet.

2. Vrid skruvmejseln för att böja och trycka pinnen genom spärranordningen och ut ur bandet.



A Spärranordning

Figur 122: Tryck pinnen förbi spärranordningen

3. När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 123: Dra ut pinnen från bandet

4. Lyft ut länken utan pinne ur länkfickan för att öppna bandet.

PLACERING AV LÅSTA TANDHJUL

NOTERA: För förskjutningar av det mittersta tandhjulet som är markerade med en asterisk (*), se till att den jämna kantmodulen på 6,3 tum är på den vänstra bandkanten i önskad löpriktning innan du bestämmer placeringen av det låsta tandhjulet.

Länkan- tal	Nominell band- bredd		Mitten från kan- ten		Förskjutning av det mittersta tandhjulet
	tum	mm	tum	mm	
30	10	254,0	5,0	127,0	0,5 tum (12,7 mm)
31	10,3	261,6	5,2	130,8	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*

Länkan- tal	Nominell band- bredd		Mitten från kan- ten		Förskjutning av det mittersta tandhjulet
	tum	mm	tum	mm	
32	10,7	271,8	5,4	135,9	0,5 tum (12,7 mm)
33	11	279,4	5,5	139,7	0
34	11,3	287,0	5,7	143,5	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
35	11,7	297,2	5,9	148,6	0
36	12	304,8	6	152,4	0,5 tum (12,7 mm)
37	12,3	313,3	6,2	156,6	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
38	12,7	321,7	6,3	160,9	0,5 tum (12,7 mm)
39	13	330,2	6,5	165,1	0
40	13,3	338,7	6,7	169,3	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
41	13,7	347,1	6,8	173,6	0
42	14	355,6	7	177,8	0,5 tum (12,7 mm)
43	14,3	364,1	7,2	182	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
44	14,7	372,5	7,3	186,3	0,5 tum (12,7 mm)
45	15	381	7,5	190,5	0
46	15,3	389,5	7,7	194,7	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
47	15,7	397,9	7,8	199	0
48	16	406,4	8	203,2	0,5 tum (12,7 mm)
49	16,3	414,9	8,2	207,4	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
50	16,7	423,3	8,3	211,7	0,5 tum (12,7 mm)
51	17	431,8	8,5	215,9	0
52	17,3	440,3	8,7	220,1	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
53	17,7	448,7	8,8	224,4	0
54	18	457,2	9	228,6	0,5 tum (12,7 mm)
55	18,3	465,7	9,2	232,8	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
56	18,7	474,1	9,3	237,1	0,5 tum (12,7 mm)
57	19,0	482,6	9,5	241,3	0
58	19,3	491,1	9,7	245,5	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
59	19,7	499,5	9,8	249,8	0
60	20	508	10	254	0,5 tum (12,7 mm)
61	20,3	516,5	10,2	258,2	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
62	20,7	524,9	10,3	262,5	0,5 tum (12,7 mm)
63	21,0	533,4	10,5	266,7	0
64	21,3	541,9	10,7	270,9	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
65	21,7	550,3	10,8	275,2	0
66	22,0	558,8	11,0	279,4	0,5 tum (12,7 mm)

Länkan- tal	Nominell band- bredd		Mitten från kan- ten		Förskjutning av det mittersta tandhjulet
	tum	mm	tum	mm	
67	22,3	567,3	11,2	283,6	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
68	22,7	575,7	11,3	287,9	0,5 tum (12,7 mm)
69	23,0	584,2	11,5	292,1	0
70	23,3	592,7	11,7	296,3	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
71	23,7	601,1	11,8	300,6	0
72	24,0	609,6	12,0	304,8	0,5 tum (12,7 mm)
73	24,3	618,1	12,2	309,0	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
74	24,7	626,5	12,3	313,3	0,5 tum (12,7 mm)
75	25,0	635,0	12,5	317,5	0
76	25,3	643,5	12,7	321,7	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
77	25,7	651,9	12,8	326,0	0
78	26,0	660,4	13,0	330,2	0,5 tum (12,7 mm)
79	26,3	668,9	13,2	334,4	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
80	26,7	677,3	13,3	338,7	0,5 tum (12,7 mm)
81	27,0	685,8	13,5	342,9	0
82	27,3	694,3	13,7	347,1	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
83	27,7	702,7	13,8	351,4	0
84	28,0	711,2	14,0	355,6	0,5 tum (12,7 mm)
85	28,3	719,7	14,2	359,8	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
86	28,7	728,1	14,3	364,1	0,5 tum (12,7 mm)
87	29,0	736,6	14,5	368,3	0
88	29,3	745,1	14,7	372,5	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
89	29,7	753,5	14,8	376,8	0
90	30,0	762,0	15,0	381,0	0,5 tum (12,7 mm)
91	30,3	770,5	15,2	385,2	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
92	30,7	778,9	15,3	389,5	0,5 tum (12,7 mm)
93	31,0	787,4	15,5	393,7	0
94	31,3	795,9	15,7	397,9	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
95	31,7	804,3	15,8	402,2	0
96	32,0	812,8	16,0	406,4	0,5 tum (12,7 mm)
97	32,3	821,3	16,2	410,6	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
98	32,7	829,7	16,3	414,9	0,5 tum (12,7 mm)
99	33,0	838,2	16,5	419,1	0
100	33,3	846,7	16,7	423,3	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*

Länkan- tal	Nominell band- bredd		Mitten från kan- ten		Förskjutning av det mittersta tandhjulet
	tum	mm	tum	mm	
101	33,7	855,1	16,8	427,6	0
102	34,0	863,6	17,0	431,8	0,5 tum (12,7 mm)
103	34,3	872,1	17,2	436,0	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
104	34,7	880,5	17,3	440,3	0,5 tum (12,7 mm)
105	35,0	889,0	17,5	444,5	0
106	35,3	897,5	17,7	448,7	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
107	35,7	905,9	17,8	453,0	0
108	36,0	914,4	18,0	457,2	0,5 tum (12,7 mm)
109	36,3	922,9	18,2	461,4	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
110	36,7	931,3	18,3	465,7	0,5 tum (12,7 mm)
111	37,0	939,8	18,5	469,9	0
112	37,3	948,3	18,7	474,1	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
113	37,7	956,7	18,8	478,4	0
114	38,0	965,2	19,0	482,6	0,5 tum (12,7 mm)
115	38,3	973,7	19,2	486,8	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
116	38,7	982,1	19,3	491,1	0,5 tum (12,7 mm)
117	39,0	990,6	19,5	495,3	0
118	39,3	999,1	19,7	499,5	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
119	39,7	1007,5	19,8	503,8	0
120	40,0	1016,0	20,0	508,0	0,5 tum (12,7 mm)
121	40,3	1024,5	20,2	512,2	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
122	40,7	1032,9	20,3	516,5	0,5 tum (12,7 mm)
123	41,0	1041,4	20,5	520,7	0
124	41,3	1049,9	20,7	524,9	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
125	41,7	1058,3	20,8	529,2	0
126	42,0	1066,8	21,0	533,4	0,5 tum (12,7 mm)
127	42,3	1075,3	21,2	537,6	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
128	42,7	1083,7	21,3	541,9	0,5 tum (12,7 mm)
129	43,0	1092,2	21,5	546,1	0
130	43,3	1100,7	21,7	550,3	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
131	43,7	1109,1	21,8	554,6	0
132	44,0	1117,6	22,0	558,8	0,5 tum (12,7 mm)
133	44,3	1126,1	22,2	563,0	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
134	44,7	1134,5	22,3	567,3	0,5 tum (12,7 mm)
135	45,0	1143,0	22,5	571,5	0

Länkan- tal	Nominell band- bredd		Mitten från kan- ten		Förskjutning av det mittersta tandhjulet
	tum	mm	tum	mm	
136	45,3	1151,5	22,7	575,7	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
137	45,7	1159,9	22,8	580,0	0
138	46,0	1168,4	23,0	584,2	0,5 tum (12,7 mm)
139	46,3	1176,9	23,2	588,4	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
140	46,7	1185,3	23,3	592,7	0,5 tum (12,7 mm)
141	47,0	1193,8	23,5	596,9	0
142	47,3	1202,3	23,7	601,1	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
143	47,7	1210,7	23,8	605,4	0
144	48,0	1219,2	24,0	609,6	0,5 tum (12,7 mm)
145	48,3	1227,7	24,2	613,8	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
146	48,7	1236,1	24,3	618,1	0,5 tum (12,7 mm)
147	49,0	1244,6	24,5	622,3	0
148	49,3	1253,1	24,7	626,5	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
149	49,7	1261,5	24,8	630,8	0
150	50,0	1270,0	25,0	635,0	0,5 tum (12,7 mm)
151	50,3	1278,5	25,2	639,2	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
152	50,7	1286,9	25,3	643,5	0,5 tum (12,7 mm)
153	51,0	1295,4	25,5	647,7	0
154	51,3	1303,9	25,7	651,9	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
155	51,7	1312,3	25,8	656,2	0
156	52,0	1320,8	26,0	660,4	0,5 tum (12,7 mm)
157	52,3	1329,3	26,2	664,6	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
158	52,7	1337,7	26,3	668,9	0,5 tum (12,7 mm)
159	53,0	1346,2	26,5	673,1	0
160	53,3	1354,7	26,7	677,3	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
161	53,7	1363,1	26,8	681,6	0
162	54,0	1371,6	27,0	685,8	0,5 tum (12,7 mm)
163	54,3	1380,1	27,2	690,0	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
164	54,7	1388,5	27,3	694,3	0,5 tum (12,7 mm)
165	55,0	1397,0	27,5	698,5	0
166	55,3	1405,5	27,7	702,7	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
167	55,7	1413,9	27,8	707,0	0
168	56,0	1422,4	28,0	711,2	0,5 tum (12,7 mm)
169	56,3	1430,9	28,2	715,4	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*

Länkan- tal	Nominell band- bredd		Mitten från kan- ten		Förskjutning av det mittersta tandhjulet
	tum	mm	tum	mm	
170	56,7	1439,3	28,3	719,7	0,5 tum (12,7 mm)
171	57,0	1447,8	28,5	723,9	0
172	57,3	1456,3	28,7	728,1	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
173	57,7	1464,7	28,8	732,4	0
174	58,0	1473,2	29,0	736,6	0,5 tum (12,7 mm)
175	58,3	1481,7	29,2	740,8	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
176	58,7	1490,1	29,3	745,1	0,5 tum (12,7 mm)
177	59,0	1498,6	29,5	749,3	0
178	59,3	1507,1	29,7	753,5	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
179	59,7	1515,5	29,8	757,8	0
180	60,0	1524,0	30,0	762,0	0,5 tum (12,7 mm)
181	60,3	1532,5	30,2	766,2	0,35 tum (8,9 mm) till vänster*
182	60,7	1540,9	30,3	770,5	0,5 tum (12,7 mm)
183	61,0	1549,4	30,5	774,7	0
184	61,3	1557,9	30,7	778,9	0,85 tum (21,6 mm) till vänster*
185	61,7	1566,3	30,8	783,2	0
186	62,0	1574,8	31,0	787,4	0,5 tum (12,7 mm)

* Se till att den jämna kantmodulen på 6,3 tum är på den vänstra bandkanten i önskad löpriktning innan du bestämmer placeringen av det låsta tandhjulet.

SERIE 900-3

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

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

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen under den jämna kanten tills pinnen får kontakt med transportbandet.



Figur 124: För in pinnen under den jämna kanten

3. Tryck på pinnen tills den knapps in i den jämna kanten.



Figur 125: Tryck på pinnen tills den knapps in i den jämna kanten

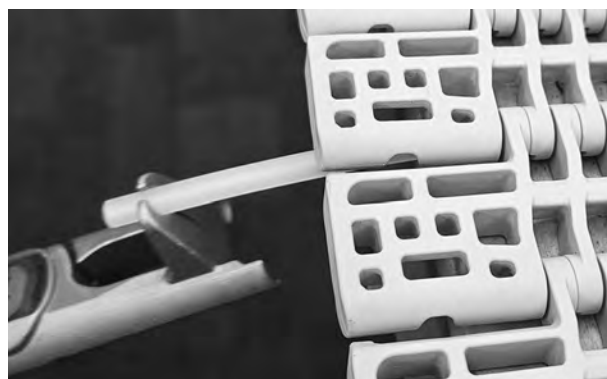
AVLÄGSNA PINNEN

1. Använd en Intralox pinnutdragare under bandet för att greppa pinnen.



Figur 126: Använd pinnutdragare för att greppa pinnen

2. Dra pinnen nedåt och ut ur transportbandet.



Figur 127: Dra pinnen nedåt och ut ur transportbandet

SERIE 1000-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- 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

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

- S1000-band har en stängd kant och en öppen kant. Pinnar måste föras in i den öppna bandkanten.
- Se till att pinnarna är av rätt längd.
- Om möjligt ska du använda de förklippta pinnarna som levereras med bandet.
- Eftersom våta nylonpinnar krymper när de är torra ska du inte klippa våta nylonpinnar på längden.

FÖRA IN PINNEN

1. Klipp pinnarna så att de är kortare än bandets totala bredd.
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 128: För in pinnen genom gångjärnet

4. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.

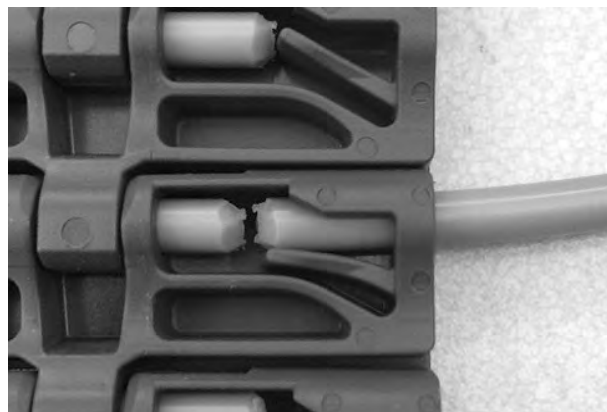


Figur 129: Skjut pinnen förbi spärranordningen

5. Se till att pinnen är helt insatt.

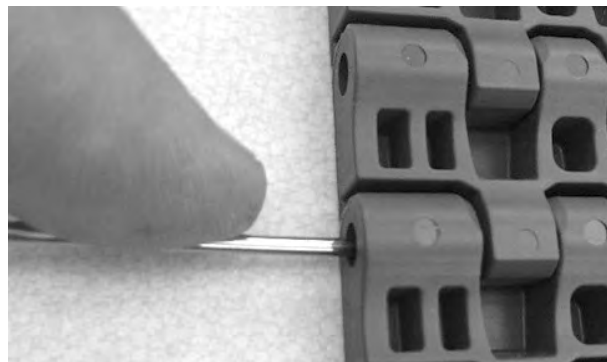
AVLÄGSNA PINNEN

1. På den öppna kanten av bandet använder du en skruvmejsel eller pinne för att trycka på spärranordningen så att den öppnas.



Figur 130: Öppna spärranordningen genom att trycka

2. På den slutna kanten av bandet använder du en liten skruvmejsel eller tråd för att trycka pinnen förbi bandkanten.



Figur 131: Skjut pinnen förbi bandkanten

3. När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 132: Dra ut pinnen från bandet

SERIE 1000-2

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

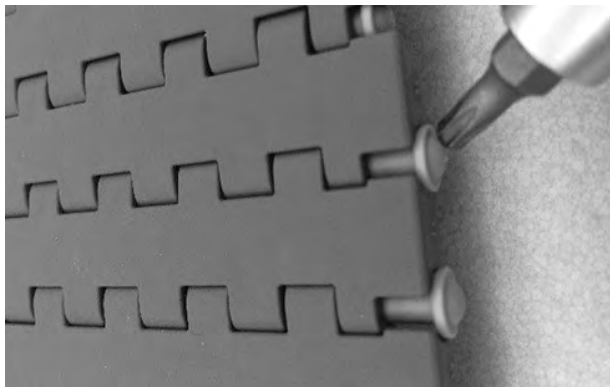
- Mold to Width Transfer Edge
- Mold to Width Flat Top
- Mold to Width Oval Friction Top

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

FÖRFORMAD PINNE MED HUVUD

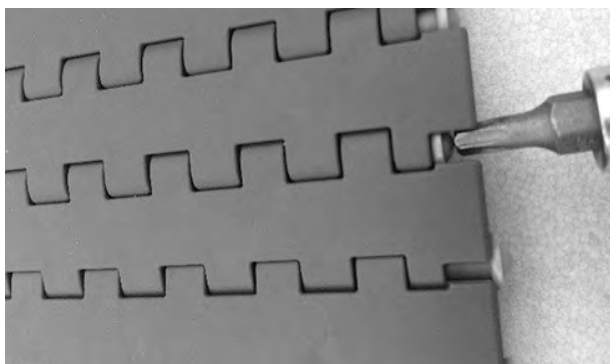
FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen tills pinnhuvudet kommer i kontakt med bandkanten.
3. Använd en skruvmejsel och tryck in pinnens huvud i bandet genom att trycka nedåt och bort från snäpplåset.



Figur 133: Tryck pinnen förbi spärranordningen

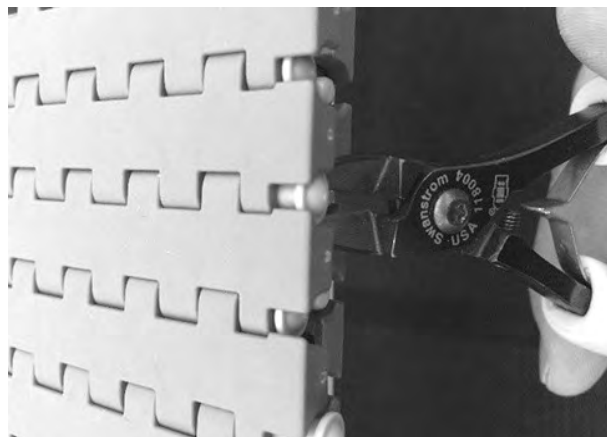
4. När den är ordentligt isatt kan du klippa av pinnens motsatta ände jämnt med bandkanten.



Figur 134: Klipp av pinnens motsatta ände

AVLÄGSNA PINNEN

1. Klipp av pinnhuvudena från bandets undersida.



Figur 135: Klipp av pinnhuvudet

2. Tryck ut pinnen ur bandet med hjälp av en skruvmejsel.

SERIE 1100-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- 38 och 46 mm bredd
- 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

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Klipp pinnarna så att de är 0,3 tum (8 mm) kortare än bandets totala bredd.
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 136: För in pinnen genom gångjärnen

4. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 137: Tryck pinnen förbi spärranordningen

5. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 138: Tryck pinnen förbi spärranordningen

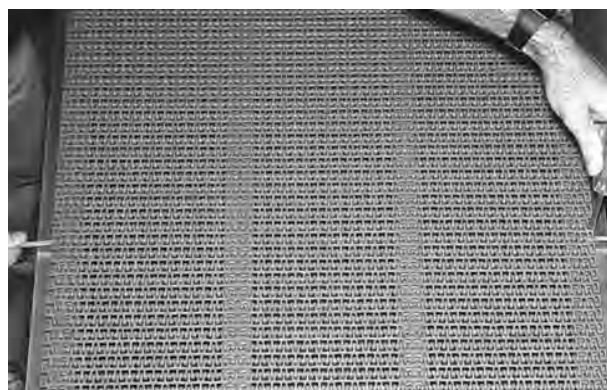
AVLÄGSNA PINNEN

1. För in en skruvmejsel mellan två jämna kanter.
2. Vrid skruvmejseln för att böja och trycka pinnen genom spärranordningen och ut ur bandet.



Figur 139: Tryck pinnen förbi spärranordningen

3. Tryck ut pinnen från den motsatta bandkanten med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 140: Tryck ut pinnen ur bandet

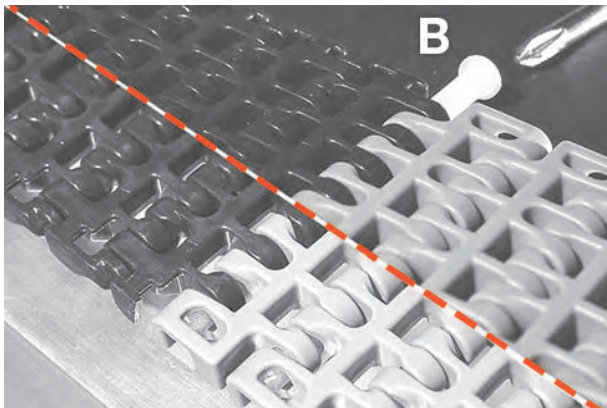
SKARVA ORIGINALKANT (VERSION 1) MED NY KANT (VERSION 3)

1. Hämta två pinnar med huvud av samma material som de befintliga installerade pinnarna. Kontakta Intralox kundtjänst angående pinnar med huvud.
2. Klipp de nya pinnarna med huvud med diameter på 0,18 tum (4,6 mm) så att de blir 0,25 tum (6 mm) kortare än bandets bredd.
3. För de två bandändarna nära varandra, men foga inte ihop dem.
4. På det gamla bandet (version 1) lokalisera du den flexibla kantdelen som pekar mot den kantdelen på det nya bandet (version 3).
5. Klipp av hälften av den flexibla kantdelen på det gamla bandet.



Figur 141: Klipp av halva kanten

6. Upprepa steg 4 och 5 på bandets motsatta sida.
7. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
8. För in ett av de förklippta pinnhuvudena in i bandet från sidan mitt emot den nyklippta, flexibla kantdelen (sida B).
9. Använd en skruvmejsel och tryck pinnhuvudet förbi kanten på den gamla modulen.



B Äldre modul

Figur 142: Skjut pinnen förbi den äldre modulens kant

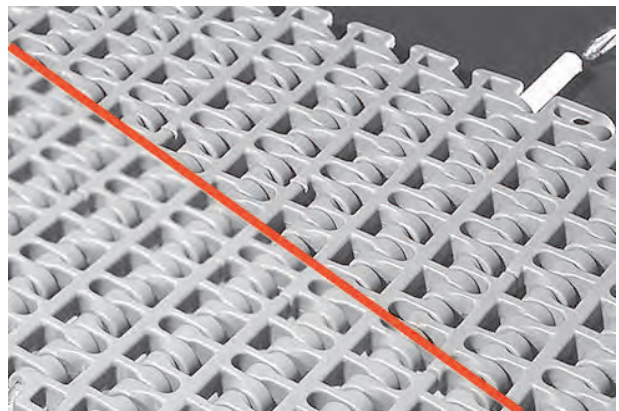
SKARVNING AV GAMMAL KANT (VERSION 2) MED NY KANT (VERSION 3)

1. Hämta två pinnar utan huvud av samma material som de befintliga installerade pinnarna.
2. Klipp de nya pinnarna med diameter på 0,18 tum (4,6 mm) så att de blir 0,3 tum (8 mm) kortare än bandets bredd.
3. För de två bandändarna nära varandra, men foga inte ihop dem.
4. Klipp av läppen på det gamla bandet (version 2).



Figur 143: Klipp av kanten från bandet

5. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
6. För in en av de förklippta pinnarna utan huvud så långt som möjligt.
7. Skjut pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 144: Skjut pinnen förbi spärranordningen

SERIE 1100-2

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Flat Top
- Perforated Flat Top

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Klipp pinnarna så att de är 0,3 tum (8 mm) kortare än bandets totala bredd.
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 145: För in pinnen genom gångjärnen

4. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 146: Tryck pinnen förbi spärranordningen

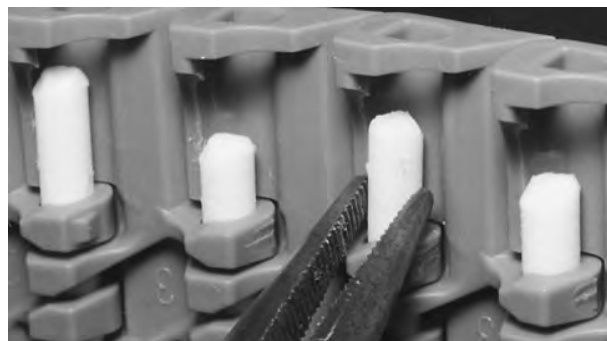
5. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 147: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

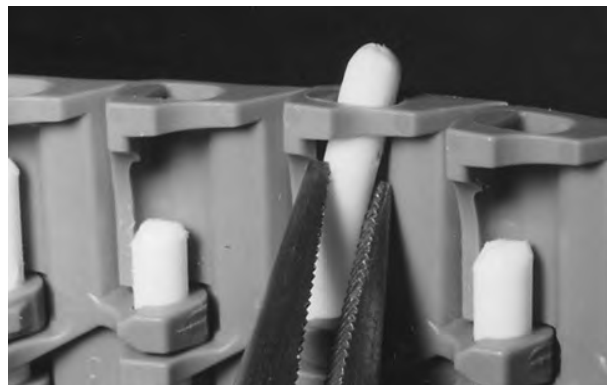
AVLÄGSNA PINNEN

1. Ta tag i pinnen i öppningen nära bandkanten från bandets undersida.



Figur 148: Ta tag i pinnen

2. Skjut pinnen försiktigt åt sidan och förbi spärranordningen.



Figur 149: Tryck pinnen förbi spärranordningen

- När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 150: Dra ut pinnen från bandet

SKARVA ORIGINALKANT (VERSION 1) MED NY KANT (VERSION 3)

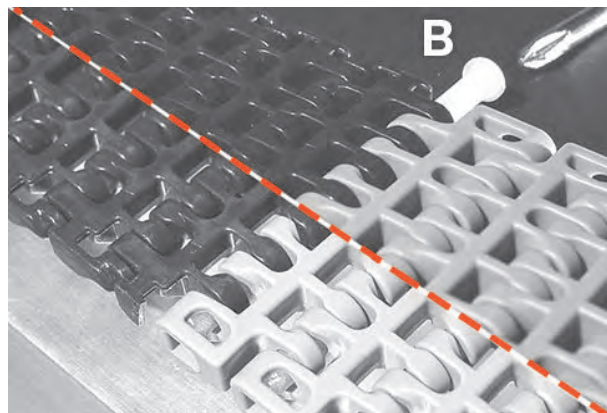
- Hämta två pinnar med huvud av samma material som de befintliga installerade pinnarna. Kontakta Intralox kundtjänst angående pinnar med huvud.
- Klipp de nya pinnarna med huvud med diameter på 0,18 tum (4,6 mm) så att de blir 0,25 tum (6 mm) kortare än bandets bredd.
- För de två bandändarna nära varandra, men foga inte ihop dem.
- På det gamla bandet (version 1) lokalisera du den flexibla kantdelen som pekar mot den kantdelen på det nya bandet (version 3).
- Klipp av hälften av den flexibla kantdelen på det gamla bandet.



Figur 151: Klipp av kantdelen

- Upprepa steg 4 och 5 på bandets motsatta sida.
- Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
- För in ett av de förklippta pinnhuvudena in i bandet från sidan mitt emot den nyklippta, flexibla kantdelen (sida B).

- Använd en skruvmejsel och tryck pinnhuvudet förbi kanten på den gamla modulen.



B Spärranordning

Figur 152: Skjut pinnen förbi spärranordningen

SKARVNING AV GAMMAL KANT (VERSION 2) MED NY KANT (VERSION 3)

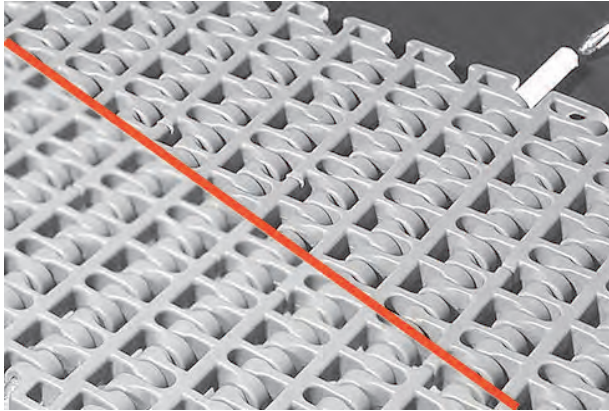
- Hämta två pinnar utan huvud av samma material som de befintliga installerade pinnarna.
- Klipp de nya pinnarna med diameter på 0,18 tum (4,6 mm) så att de blir 0,3 tum (8 mm) kortare än bandets bredd.
- För de två bandändarna nära varandra, men foga inte ihop dem.
- Klipp av läppen på det gamla bandet (version 2).



Figur 153: Klipp av kanten från bandet

- Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
- För in en av de förklippta pinnarna utan huvud så långt som möjligt.

7. Skjut pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 154: Skjut pinnen förbi spärranordningen

SERIE 1200-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

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

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

BANDETS DRIVRIKTNING

- S1200-band har en föredragen körriktning. När bandet går i denna riktning klarar bandet av att dra maximal tyngd.
- Den föredragna riktningen indikeras av körriktningsspilen som finns på undersidan av kantmodulerna.
- Om körriktningsspilen skulle bli otydlig är drivytan som föredras den sidan där en länk är monterad. Det ökade stödet från den här länken är det som gör att bandet är starkare i denna riktning.
- På transportband som kan köras åt båda hållen ska den föredragna riktningen stämma överens med den vanligaste riktningen för bandet. Om bandet körs i den icke-föredragna riktningen är dragkraften 2 000 lb/fot (29 200 N/m).



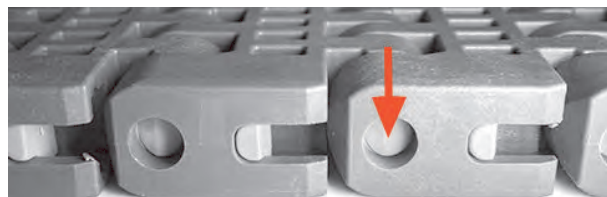
Figur 155: Bandets drivriktning

PINNE UTAN HUVUD OCH SLIDELOX-SPÄRR

FÖRA IN PINNEN

1. På ena kanten av bandet ska du se till att Slidelox är stängd. Om den inte är det använder du en skruvmejsel för att skjuta spärren för att stänga Slidelox.

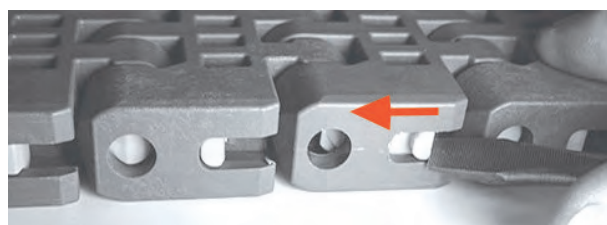
2. På den motsatta kanten av bandet ska du se till att Slidelox är öppen. Om den inte är det använder du en skruvmejsel för att skjuta spärren för att öppna Slidelox.



Figur 156: Se till att Slidelox är öppen

3. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
4. För in pinnen genom den öppna Slidelox.
5. När pinnen är isatt stänger du Slidelox. Slidelox snäpper till när den stängs.

NOTERA: Se till att ALLA Slidelox är stängda efter installation.

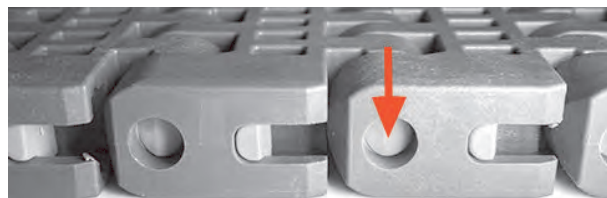


Figur 157: Stänga Slidelox

AVLÄGSNA PINNEN

NOTERA: Avlägsna INTE Slidelox från kantmoduler. Borttagning kan skada Slidelox och modulen.

1. Använd en skruvmejsel och öppna Slidelox på båda bandkanterna.



Figur 158: Öppna Slidelox

2. Tryck ut pinnen ur bandet med hjälp av en skruvmejsel.
3. När pinnen är borttagen skjut du spärren för att stänga Slidelox. Slidelox snäpper till när den stängs.



Figur 159: Stänga Slidelox

NOTERA: Se till att ALLA Slidelox är stängda efter installation.

PLACERING AV LÅSTA TANDHJUL

- Tandhjulen på S1200 fästs i speciellt avsedda fickor på bandets undersida som är placerade med 2 tum (50,8 mm) mellanrum över hela bandets bredd.
- Bandets belastning avgör mellanrummet mellan tandhjulen. I normala fall är avståndet 4 tum (101,6 mm) eller 6 tum (152,4 mm). Tandhjulsavståndet är alltid en multipel av 2 tum (50,8 mm) där 2 tum (50,8 mm) är minsta möjliga avstånd.
- Lås det mellersta tandhjulet på plats för att hålla kvar bandet i sidled. På stora, tungt lastade transportband som t.ex. pastöriseringsapparater lämpar det sig bäst att använda en specialtillverkad låsring för att låsa tandhjulet. Undvik koncentrerad påfrestning på axeln på grund av maskinbearbetning.
- Använd bandbredden för att bestämma platsen för det låsta tandhjulet. Den tandhjulsficka som är placerad närmast bandets mittpunkt (den rekommenderade placeringen av det låsta tandhjulet) avgörs med hjälp av tabellen på nästa sida. Alla referenser utgår från höger sida av bandet (om man utgår från bandets löpriktning).

Nominellt bandbreddsområde		Avstånd från högerkanten	
tum	mm	tum	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
102-105	2591-2667	50,83	1291,1

Nominellt bandbreddsområde		Avstånd från högerkanten	
tum	mm	tum	mm
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
274-277	6960-7036	136,83	3475,5

Nominellt bandbreddsområde		Avstånd från högerkanten	
tum	mm	tum	mm
278-281	7061-7137	138,83	3526,3
282-285	7163-7239	140,83	3577,1
286-288	7264-7315	142,83	3627,9

SERIE 1400-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

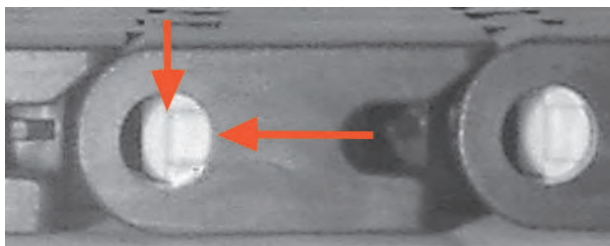
- 3,25 tum Mold to Width (MTW) Flat Friction Top with Tabs
- 6 tum Flat Top Mold to Width (MTW) Self-Clearing Edge
- Embedded Diamond Top
- Flat Friction Top
- Flat Top
- Flat Top Easy Release PLUS
- Flat Top Easy Release Traceable Polypropylene
- Flush Grid
- Mold to Width (MTW) Flat Top
- Mold to Width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

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD OCH SLIDELOX-SPÄRR

FÖRA IN PINNEN

1. På ena kanten av bandet ska du se till att Slidelox är stängd. Om den inte är det använder du en skruvmejsel för att skjuta spärren för att stänga Slidelox.



Figur 160: Slidelox i stängt läge



Figur 161: Använd en skruvmejsel för att stänga Slidelox

2. På den motsatta kanten av bandet ska du se till att Slidelox är öppen. Om den inte är det använder du en skruvmejsel för att skjuta spärren för att öppna Slidelox.
3. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
4. För in pinnen genom den öppna Slidelox.



Figur 162: Föra in pinnen

5. Se till att pinnen förs in ca 0,5 tum (12,7 mm) förbi bandkanten.
6. När pinnen är isatt stänger du Slidelox. Slidelox snäpper till när den stängs.

NOTERA: Se till att ALLA Slidelox är stängda efter installation.



Figur 163: Stäng Slidelox

AVLÄGSNA PINNEN

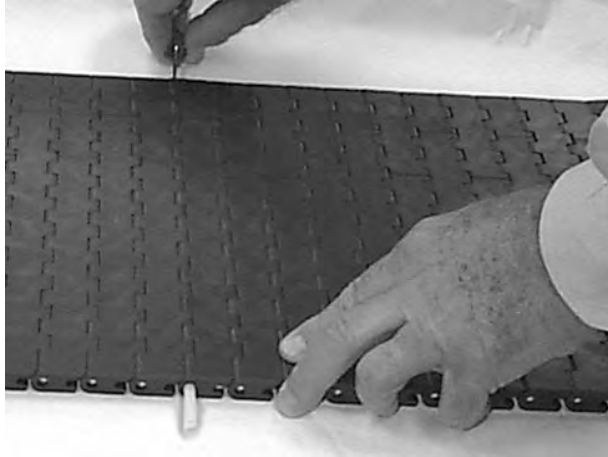
NOTERA: Avlägsna INTE Slidelox från kantmoduler. Borttagning kan skada Slidelox och modulen.

1. Använd en skruvmejsel och öppna Slidelox på båda bandkanterna.



Figur 164: Öppna Slidelox

2. Tryck ut pinnen ur bandet med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 165: Tryck ut pinnen ur bandet

3. När pinnen är borttagen skjuter du spärren för att stänga Slidelox. Slidelox snäpper till när den stängs.

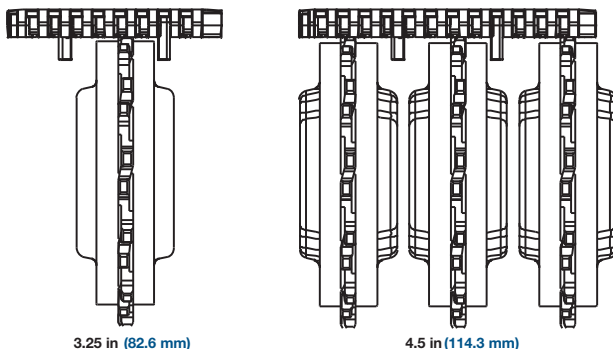


Figur 166: Stänga Slidelox

NOTERA: Se till att **ALLA** Slidelox är stängda efter installation.

TANDHJULENS PLACERING PÅ MTW

- Spårningstabbar på MTW-band tillhandahåller positiv sidospårning. Dessa tabbar kör i spår som placerar glidskenorna på 1,75 tum (44,5 mm) avstånd.



Figur 167: Spårningstabbar å tandhjul

- Om tabbar inte används för att spåra bandet ska ett tandhjul fixeras mitt på bandet.

PLACERING AV LÅSTA TANDHJUL

- Tandhjulen på S1400 Flush Grid fästs med särskilt avsedda fickor på bandets undersida som är placerade med 3 tum (76,2 mm) mellanrum över hela bandets bredd.
- Bandets belastning avgör mellanrummet mellan tandhjulen. I normala fall är avståndet 3 tum (76,2 mm) eller 6 tum (152,4 mm). Tandhjulsavståndet är alltid en multipel av 3 tum (76,2 mm) där 3 tum (76,2 mm) är minsta möjliga avstånd.
- Lås det mellersta tandhjulet på plats för att hålla kvar bandet i sidled.
- Använd bandbredden för att fastställa platsen för det låsta tandhjulet. Den tandhjulsficka som är placerad närmast bandets mittpunkt (den rekommenderade placeringen av det låsta tandhjulet) avgörs med hjälp av tabellen på nästa sida. Alla referenser utgår från höger sida av bandet (om man utgår från bandets löpriktning).

Placering av det låsta tandhjulets mittpunkt			
Nominellt bandbreddsområde		Avstånd från högerkanten	
tum	mm	tum	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

Placering av det låsta tandhjulets mittpunkt			
Nominellt bandbreddsområde		Avstånd från högerkanten	
tum	mm	tum	mm
84–85, 87–88	2134-2159, 2210-2235	43,42	1103
86, 89	2184, 2261	44,42	1128
90–91, 93–94	2286-2311, 2362-2388	46,42	1179
92, 95	2337, 2413	47,42	1204
96–97, 99–100	2438-2464, 2515-2540	49,42	1255
98, 101	2489, 2565	50,42	1281
102–103, 105–106	2591-2616, 2667-2692	52,42	1331
104, 107	2642, 2718	53,42	1357
108–109, 111–112	2743-2769, 2819-2845	55,42	1408
110, 113	2794, 2870	56,42	1433
114–115, 117–118	2896-2921, 2972-2997	58,42	1484
116-119	2946, 3023	59,42	1509
120–121, 123–124	3048-3073, 3142-3150	61,42	1560
122, 125	3099, 3175	62,42	1585
126–127, 129–130	3200-3226, 3277-3302	64,42	1636
128, 131	3251, 3327	65,42	1662
132–133, 135–136	3353-3378, 3429-3454	67,42	1712
134, 137	3404, 3480	68,42	1738
138–139, 141–142	3503-3531, 3581-3607	70,42	1789
140, 143	3556, 3632	71,42	1814
144–145, 147–148	3658-3683, 3734-3759	73,42	1865
146, 149	3708, 3785	74,42	1890
150–151, 153–154	3810-3853, 3886-3912	76,42	1941
152, 155	3861, 3937	77,42	1966
156–157, 159–160	3962-3988, 4039-4064	79,42	2017
158, 161	4013, 4089	80,42	2043
162–163, 165–166	4115-4140, 4191-4216	82,42	2093
164, 167	4166, 4242	83,42	2119
168–169, 171–172	4267-4293, 4343-4369	85,42	2170
170, 173	4318, 4394	86,42	2195
174–175, 177–178	4420-4445, 4496-4521	88,42	2246
176, 179	4470, 4547	89,42	2271

SERIE 1500-1

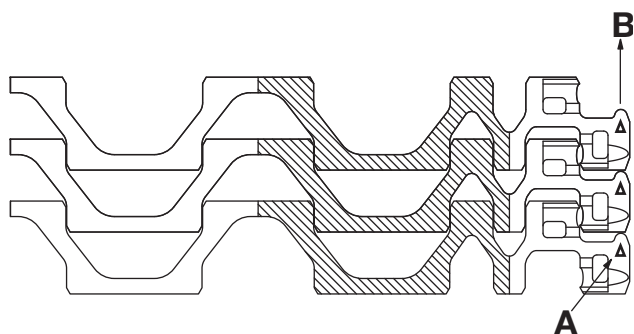
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Flush Grid
- Flush Grid with Contained Edge

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

BANDETS DRIVRIKTNING

S1500-band har en föredragen körriktning. När bandet går i denna riktning förlängs bandets livslängd och pinnarna slits inte ut i förtid. På modulen finns en pil som visar riktningen. Om körriktningspilen skulle bli otydlig är drivytan den fasta runda ytan på den breda länken.



A Riktningspil
B Drivriktning

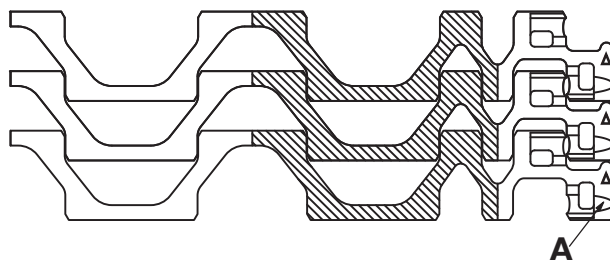
Figur 168: Drivriktning

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

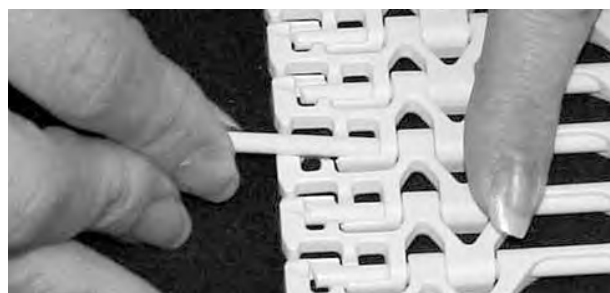
1. Klipp pinnarna så att de är 0,4 tum (10 mm) kortare än bandets totala bredd.
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.

3. Använd isättningsguidens hack för att föra in pinnen genom gångjärnen tills den snäpper fast.



A Isättningsguidens hack

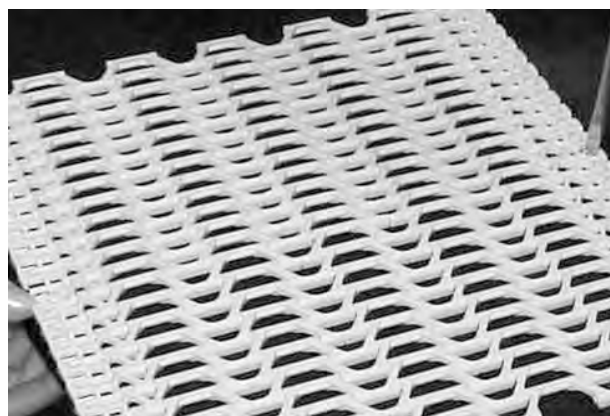
Figur 169: Använd isättningsguidens hack som vägledning



Figur 170: För in pinnen genom gångjärnen

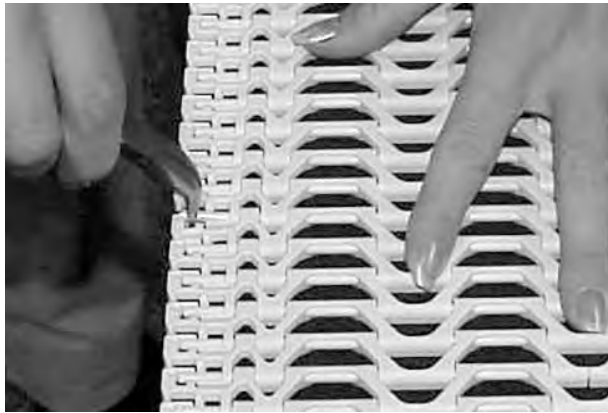
AVLÄGSNA PINNEN

1. Tryck försiktigt ned ena bandkanten och för in en skruvmejsel på motsatta kanten mellan modulen och pinnen.
2. Tryck ut pinnen ur den andra bandkanten med hjälp av skruvmejseln (mot den nedtryckta kantmodulen).



Figur 171: Tryck ut pinnen ur bandet

3. När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.

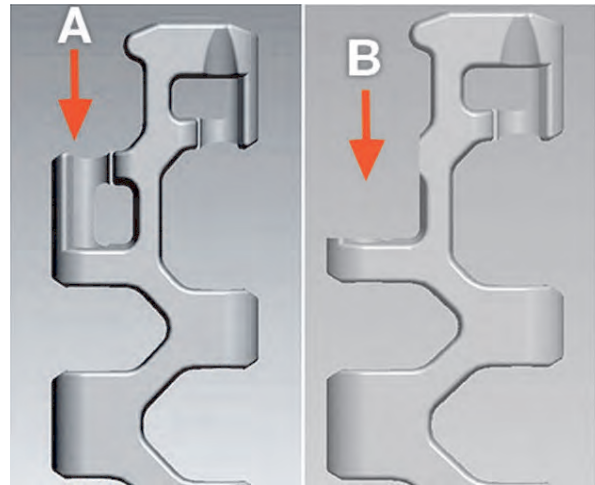


Figur 172: Dra ut pinnen från bandet

SKARVNING AV INNEHÅLLET KANTBAND TILL ORIGINALBAND

- Med mindre förändringar av originalbandets jämna kant kan den nya banddesignen skarvas in i originalband.

- Klipp av material från spärranordningen på originalbandets jämna kant.



A Före klippning

B Efter klippning

Figur 173: Klipp av spärranordningen

PLACERING AV LÅSTA TANDHJUL

Länkant	Nominell bandbredd		Mitten från kanten		Placering av mellersta tandhjulet
	tum	mm	tum	mm	
4	8	203	4	102	Mitten
4,25	8,5	216	4,25	108	Mitten
4,5	9	229	4,5	114	0,25 tum (6 mm) från mitten åt vänster
4,75	9,5	241	4,75	121	Mitten
5	10	254	5	127	1 tum (25 mm) från mitten
5,25	10,5	267	5,25	133	1 tum (25 mm) från mitten
5,5	11	279	5,5	140	1,25 tum (32 mm) från mitten åt vänster
5,75	11,5	292	5,75	146	1 tum (25 mm) från mitten
6	12	305	6	152	Mitten
6,25	12,5	318	6,25	159	Mitten
6,5	13	330	6,5	165	0,25 tum (6 mm) från mitten åt vänster
6,75	13,5	343	6,75	171	Mitten
7	14	356	7	178	1 tum (25 mm) från mitten
7,25	14,5	368	7,25	184	1 tum (25 mm) från mitten
7,5	15	381	7,5	191	1,25 tum (32 mm) från mitten åt vänster
7,75	15,5	394	7,75	197	1 tum (25 mm) från mitten
8	16	406	8	203	Mitten
8,25	16,5	419	8,25	210	Mitten
8,5	17	432	8,5	216	0,25 tum (6 mm) från mitten åt vänster

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

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

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

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

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

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

Länkantal	Nominell bandbredd		Mitten från kanten		Placering av mellersta tandhjulet
	tum	mm	tum	mm	
68,75	137,5	3493	68,75	1746	Mitten
69	138	3505	69	1753	1 tum (25 mm) från mitten
69,25	138,5	3518	69,25	1759	1 tum (25 mm) från mitten
69,5	139	3531	69,5	1765	1,25 tum (32 mm) från mitten åt vänster
69,75	139,5	3543	69,75	1772	1 tum (25 mm) från mitten
70	140	3556	70	1778	Mitten
70,25	140,5	3569	70,25	1784	Mitten
70,5	141	3581	70,5	1791	0,25 tum (6 mm) från mitten åt vänster
70,75	141,5	3594	70,75	1797	Mitten
71	142	3607	71	1803	1 tum (25 mm) från mitten

SERIE 1600-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

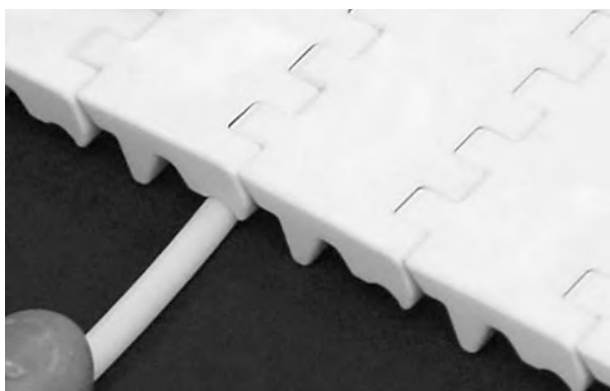
- Mesh Top™
- Mesh Nub Top™
- Mini Rib
- Mold to Width Open Hinge Flat Top
- Nub Top™
- Open Hinge Flat Top
- Raised Open Grid

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Klipp pinnarna så att de är 0,5 tum (12,7 mm) kortare än bandets totala bredd.
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



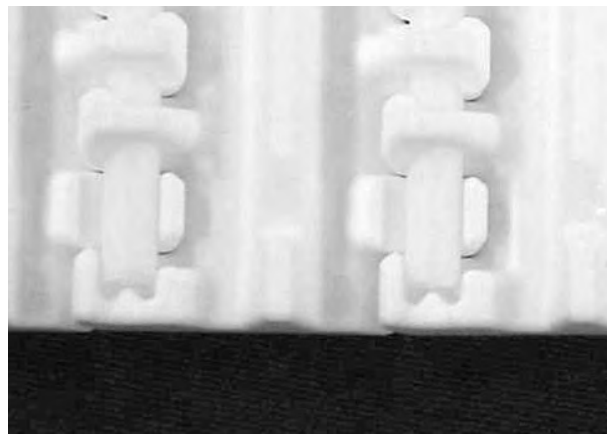
Figur 174: För in pinnen genom gångjärnen

4. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 175: Tryck pinnen förbi spärranordningen

5. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 176: Tryck pinnen förbi spärranordningen

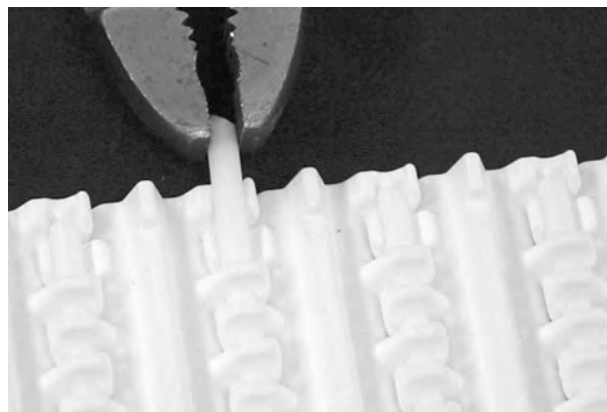
AVLÄGSNA PINNEN

1. På bandets undersida för du in en skruvmejsel mellan pinnen och bandet.
2. Vrid skruvmejseln för att lyfta pinnen över spärranordningen. Upprepa denna process tills pinnens topp är förbi bandkanten.



Figur 177: Lyft pinnen över spärranordningen

3. När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 178: Dra ut pinnen från bandet

SERIE 1650-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

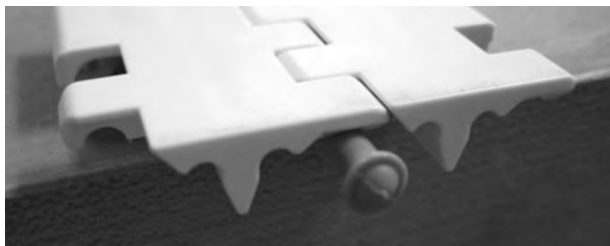
- SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

FÖRFORMAD PINNE MED HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Klipp pinnarna så att de är 0,60 tum (15,2 mm) kortare än bandets totala bredd.
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in pinnen genom gångjärnen tills pinnhuvudet kommer i kontakt med bandkanten.



Figur 179: För in pinnen genom gångjärnen

4. Använd tummen för att trycka pinnhuvudet framåt tills det snäpper fast i spärranordningen.



Figur 180: Använd tummen för att trycka på pinnhuvudet



Figur 181: Tryck pinnen förbi spärranordningen

5. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 182: Se till att pinnen är helt insatt

AVLÄGSNA PINNEN

1. Klipp av pinnhuvudena från bandets undersida.



Figur 183: Klipp av pinnhuvudet

2. Ta tag i och dra ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 184: Dra ut pinnen från bandet

SERIE 1700-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

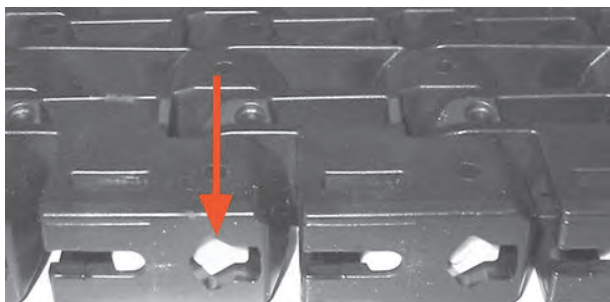
- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD OCH SLIDELOX-SPÄRR

FÖRA IN PINNARNÄ

1. På ena kanten av bandet ska du se till att Slidelox är stängd. Om den inte är det använder du en skruvmejsel för att skjuta spärren för att stänga Slidelox.
2. På den motsatta kanten av bandet ska du se till att Slidelox är öppen. Om den inte är det använder du en skruvmejsel för att skjuta spärren för att öppna Slidelox.



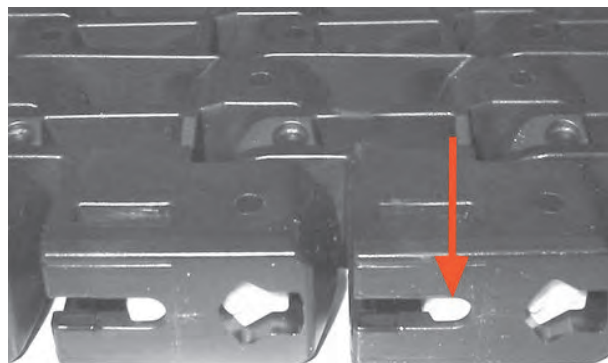
Figur 185: Öppna Slidelox

3. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
4. Se till att pinnarna roterar så att de står plana mot varandra på den korta kanten.
5. För in pinnarna genom den öppna Slidelox.



Figur 186: För in pinnen genom gångjärnen

6. När pinnarna är införda skjuter du spärren för att stänga Slidelox. Slidelox snäpper till när den stängs.



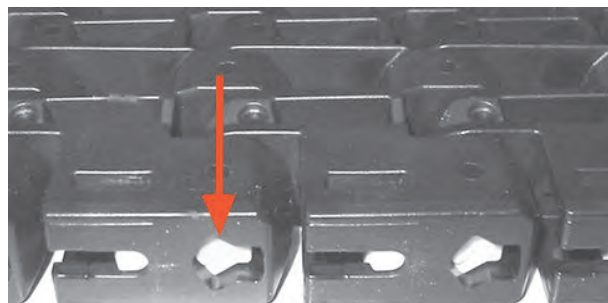
Figur 187: Stänga Slidelox

NOTERA: Se till att ALLA Slidelox är stängda efter installation.

AVLÄGSNA PINNARNÄ

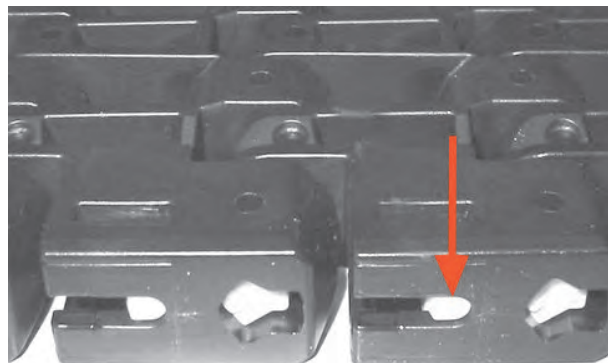
NOTERA: Avlägsna INTE Slidelox från kantmoduler. Borttagning kan skada Slidelox och modulen.

1. Använd en skruvmejsel och öppna Slidelox på båda bandkanterna.



Figur 188: Öppna Slidelox

2. Tryck ut pinnarna ur bandet med hjälp av en skruvmejsel.
3. När pinnarna är borttagna skjuter du spärren för att stänga Slidelox. Slidelox snäpper till när den stängs.



Figur 189: Stänga Slidelox

NOTERA: Se till att ALLA Slidelox är stängda efter installation.

SERIE 1700-2

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

ÖVERSIKT

Bandradsmönstret för S1700 TRT är onormalt. Varannan rad upprepar mönstret från rullarna på bandets ovansida. En rad har rullen utan indent och den andra raden har en rullindent på 1 tum (25,4 mm). På grund av detta måste S1700 TRT monteras med två rader åt gången.



Figur 190: Montera med två rader åt gången

Pinntypen för S1700 TRT har en diameter på 0,312 tum (7,9 mm). Detta skiljer sig från S1700 Flush Grid eller S1700 Flush Grid Nub Top.

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

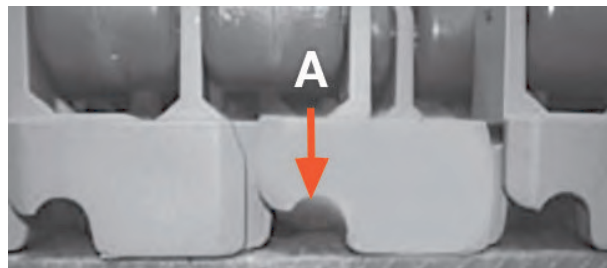
NOTERA: Ett stålstift med diameter på 0,25 tum (6,4 mm) krävs för införing av pinne.

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.
3. Använd ett stålstift med diameter på 0,25 tum (6,4 mm) för att trycka in den återstående pinnen förbi spärranordningen.



Figur 191: Skjut pinnen förbi spärranordningen

4. Se till att pinnen är helt insatt.



A Spärranordning

Figur 192: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

NOTERA: Erforderliga verktyg är en hammare, en liten skruvmejsel och ett stålstift med diameter på 0,25 tum (6,4 mm).

1. För in en liten skruvmejsel under rullen ovanför gångjärnet där pinnen kommer att tas bort.



Figur 193: För in en skruvmejsel under rullen

- Med skruvmejseln fortfarande på plats placerar du stålstiftet i gångjärnet på den motsatta bandkanten och slår försiktigt ut pinnen från bandet med hammaren. Vinkla stålstiftet något så att det kommer i kontakt med pinnen och inte med länken.



Figur 194: För in stålstiftet i gångjärnet



Figur 195: Tryck ut pinnen ur bandet

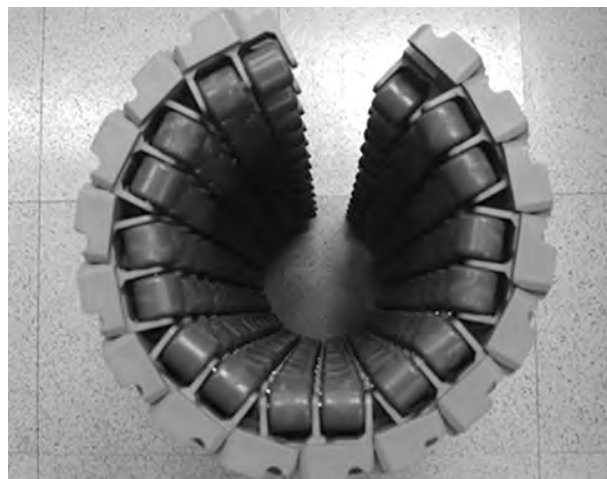
- När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 196: Dra ut pinnen från bandet

KONTROLLERA TRANSPORTBANDET

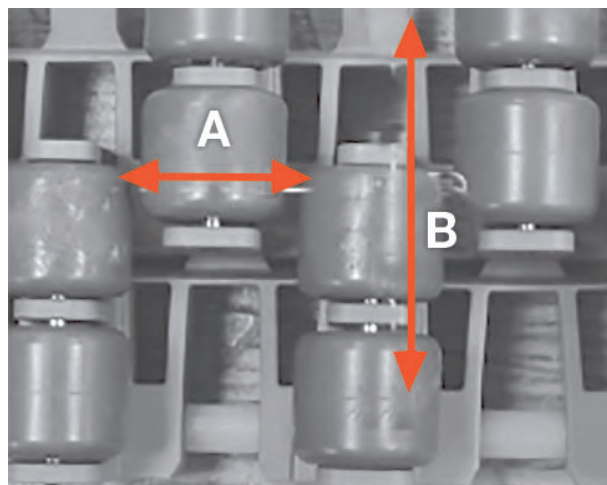
- Inspektera returrullarna för att säkerställa att diametern är lika med eller större än 6 tum (152,4 mm). S1700 TRT har en minsta bakböjning av 6 tum (152,4 mm) diameter.



Figur 197: Inspektera rullarna

- Kontrollera om transportbandets rullar är i kontakt med andra av transportbandets komponenter än returrullarna.

NOTERA: S1700 TRT rekommenderas inte för förhållanden där produkter ansamlas, eftersom rullen inte är utformad att rulla i motsatt riktning. Om rullarna kommer i kontakt med transportbandets komponenter, kan rullen slitas till en oval form.



A Rullrörelse

B Bandrörelse

Figur 198: Rullrörelse och bandets transportriktning

SERIE 1750-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

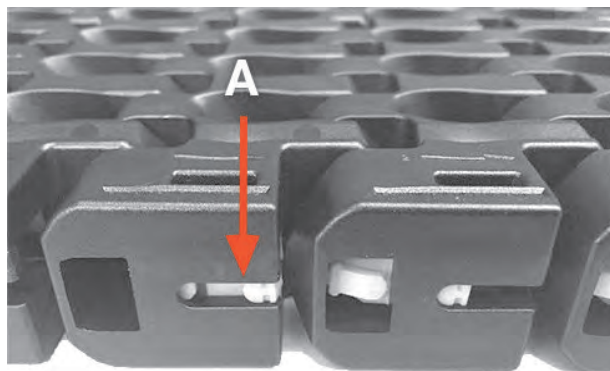
- Flush Grid

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD OCH SLIDELOX-SPÄRR

FÖRA IN PINNARNA

1. På ena kanten av bandet ska du se till att Slidelox är stängd. Om den inte är det använder du en skruvmejsel för att skjuta spärren för att stänga Slidelox.
2. På den motsatta kanten av bandet ska du se till att Slidelox är öppen. Om den inte är det använder du en skruvmejsel för att skjuta spärren för att öppna Slidelox.



A Slidelox

Figur 199: Öppna Slidelox

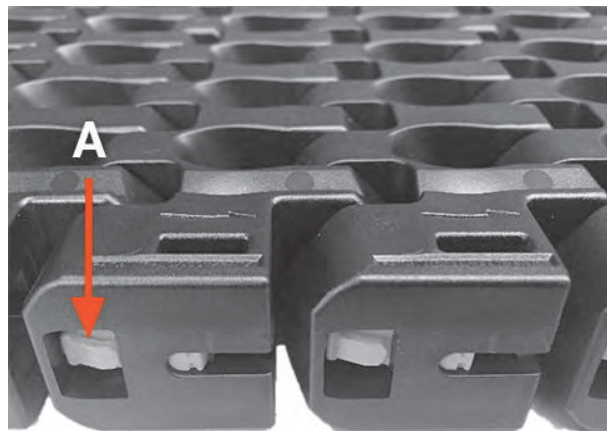
3. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
4. Se till att pinnen roteras så att den runda kanten är riktad mot den föredragna färdriktningen (indikeras med en pil på bandkanten).

5. För in pinnen genom den öppna Slidelox.



Figur 200: För in pinnen

6. När pinnarna är införda skjuter du spärren för att stänga Slidelox. Slidelox snäpper till när den stängs.



A Slidelox

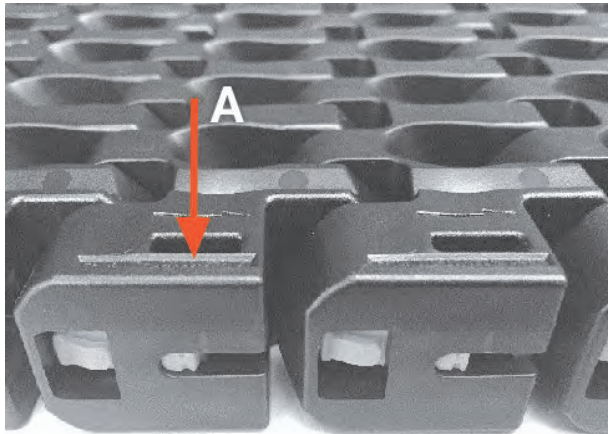
Figur 201: Stänga Slidelox

NOTERA: Se till att ALLA Slidelox är stängda efter installation.

AVLÄGSNA PINNARNA

NOTERA: Avlägsna INTE Slidelox från kantmoduler. Borttagning kan skada Slidelox och modulen.

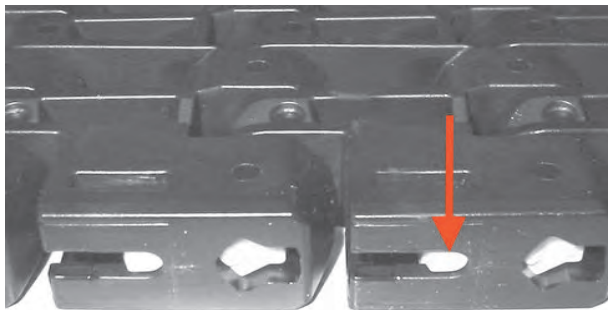
1. Använd en skruvmejsel och öppna Slidelox på båda bandkanterna.



A Slidelox

Figur 202: Öppna Slidelox

2. Tryck ut pinnarna ur bandet med hjälp av en skruvmejsel.
3. När pinnarna är borttagna skjuter du spärren för att stänga Slidelox. Slidelox snäpper till när den stängs.



Figur 203: Stänga Slidelox

NOTERA: Se till att alla Slidelox är stängda efter installation.

SERIE 1800-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

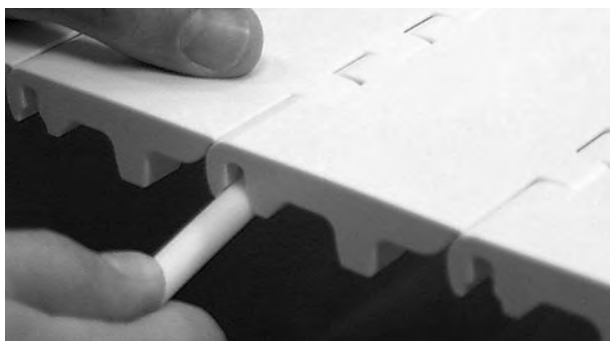
- Flat Top
- Mesh Top

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Klipp pinnarna så att de är 0,6 tum (15 mm) kortare än bandets totala bredd.
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



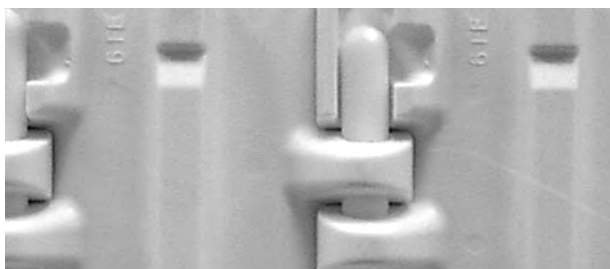
Figur 204: För in pinnen genom gångjärnen

4. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 205: Tryck pinnen förbi spärranordningen

5. Se till att pinnen är helt insatt som visat.



Figur 206: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

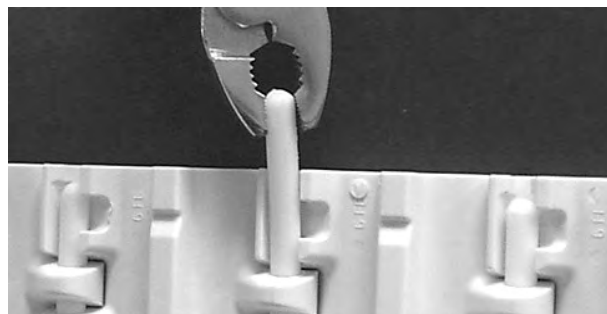
AVLÄGSNA PINNEN

1. På bandets undersida för du in en skruvmejsel med mellan pinnen och bandet.
2. Vrid skruvmejseln för att lyfta pinnen över spärranordningen. Upprepa denna process tills pinnens topp är förbi bandkanten.



Figur 207: Lyft pinnen över spärranordningen

3. När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 208: Dra ut pinnen från bandet

SERIE 1800-2

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

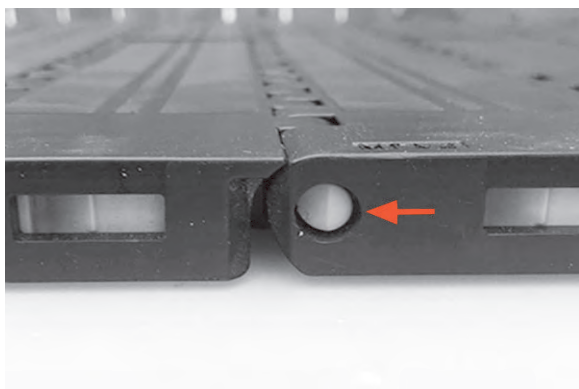
- Mesh Top med Slidelox

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD OCH SLIDELOX-SPÄRR

FÖRA IN PINNEN

1. På ena kanten av bandet ska du se till att Slidelox är stängd. Om den inte är det använder du en skruvmejsel för att skjuta spärren för att stänga Slidelox.



Figur 209: Slidelox i stängt läge



Figur 210: Använd en skruvmejsel för att stänga Slidelox

2. På den motsatta kanten av bandet ska du se till att Slidelox är öppen. Om den inte är det använder du en skruvmejsel för att skjuta spärren för att öppna Slidelox.
3. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.

4. För in pinnen genom den öppna Slidelox.



Figur 211: För in pinnen

5. Se till att pinnen förs in ca 0,5 tum (12,7 mm) förbi bandkanten.
6. När pinnen är isatt stänger du Slidelox. Slidelox snäpper till när den stängs.



Figur 212: Stäng Slidelox

AVLÄGSNA PINNEN

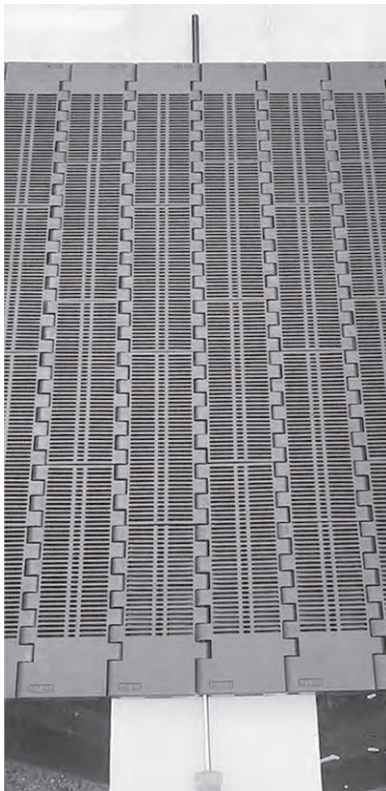
NOTERA: Avlägsna INTE Slidelox från kantmoduler. Borttagning kan skada Slidelox och modulen.

1. Använd en skruvmejsel och öppna Slidelox på båda bandkanterna.



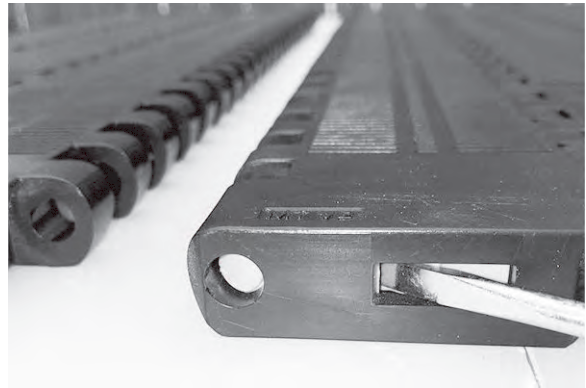
Figur 213: Öppna Slidelox

2. Tryck ut pinnen ur bandet med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 214: Tryck ut pinnen ur bandet

3. När pinnen är borttagen skjuter du spärren för att stänga Slidelox. Slidelox snäpper till när den stängs.



Figur 215: Stäng Slidelox

SERIE 1900-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Raised Rib

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD OCH SHUTTLEPLUG-SPÄRR

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. På bandkanten med Shuttleplug för du in pinnen genom gångjärnet. Shuttleplug skjuts upp när pinnen förs in.



Figur 216: För in pinnen genom gångjärnen

3. Tryck pinnen förbi Shuttleplug och helt in i bandet med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 217: Tryck pinnen förbi Shuttleplug

4. Ta bort skruvmejseln. Shuttleplug stängs när det inte finns något som blockerar den.

NOTERA: Se till att ALLA Shuttleplugs är stängda efter installation.

AVLÄGSNA PINNEN

1. På bandkanten med Shuttleplugs för du in en extra pinne i gångjärnet precis tillräckligt långt för att hålla Shuttleplug i helt öppet läge. Shuttleplug skjuts upp när pinnen förs in.



Figur 218: Öppna Shuttleplug

2. För in en syl på 0,25 tum i gångjärnet på den motsatta bandkanten för att trycka den extra pinnen och bandpinnen förbi Shuttleplug och ut ur bandet.
3. När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 219: Dra ut pinnen från bandet

PLACERING AV LÅSTA TANDHJUL

- Det mittersta tandhjulet ska låsas på plats för att hålla kvar bandet i sidled. Se följande tabell
- Använd bandbredden för att fastställa platsen för det låsta tandhjulet.
- Alla referenser utgår från bandkanten med Shuttleplugs.

Placering av det låsta tandhjulets mittpunkt			
Nominellt bandbreddsområde		Avstånd från Shuttleplug-kant	
tum	mm	tum	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
57-62	1448-1575	28,58	726

Placering av det låsta tandhjulets mittpunkt			
Nominellt bandbreddsområde		Avstånd från Shuttleplug-kant	
tum	mm	tum	mm
63-68	1600-1727	31,58	802
69-74	1753-1880	34,58	878
75-80	1905-2032	37,58	955
81-86	2057-2184	40,58	1031
87-92	2210-2337	43,58	1107
93-98	2362-2489	46,58	1183
99-104	2515-2642	49,58	1259
105-110	2667-2794	52,58	1336
111-116	2819-2946	55,58	1412
117-122	2972-3099	58,58	1488
123-128	3124-3251	61,58	1564
129-134	3277-3404	64,58	1640
135-140	3429-3556	67,58	1717
141-146	3581-3708	70,58	1793
147-152	3734-3861	73,58	1869
153-158	3886-4013	76,58	1945
159-164	4039-4166	79,58	2021
165-170	4191-4318	82,58	2098
171-176	4343-4470	85,58	2174
177-182	4496-4623	88,58	2250
183-188	4648-4775	91,58	2326
189-194	4801-4928	94,58	2402
195-200	4953-5080	97,58	2479
201-206	5105-5232	100,58	2555
207-212	5258-5385	103,58	2631
213-218	5410-5537	106,58	2707
219-224	5563-5690	109,58	2783
225-230	5715-5842	112,58	2860
231-236	5867-5994	115,58	2936
237-242	6020-6147	118,58	3012

SERIE 4400-1

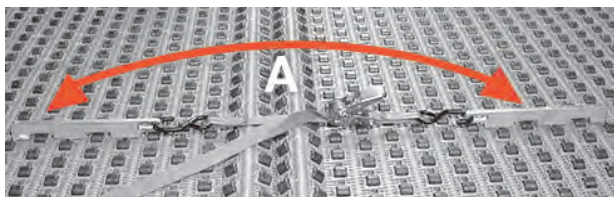
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

ÖVERSIKT

- Serie 4400-band måste monteras i steg om 4 tum (101,6 mm) med två rader för att bibehålla det förskjutna rullmönstret som avsett.
- Använd banddragare vid montering och demontering av band i 4400-serien som är längre än 8 fot (2,44 m).



A Banddragare

Figur 220: Använd banddragare för långa band

AVLÄGSNA PINNEN

1. På ena kanten av bandet använder du en skruvmejsel och trycker på spärranordningen så att den öppnas.



Figur 221: Öppna spärranordningen

2. På den motsatta bandkanten trycker du ut pinnen ur bandet med en skruvmejsel.

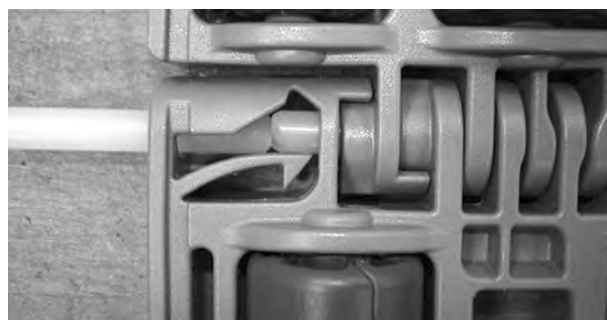


Figur 222: Tryck ut pinnen ur bandet

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Klipp pinnarna så att de är 2,0 tum (50,8 mm) kortare än bandets totala bredd.
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.
4. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 223: Skjut pinnen förbi spärranordningen

5. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 224: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

SERIE 4500-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

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

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

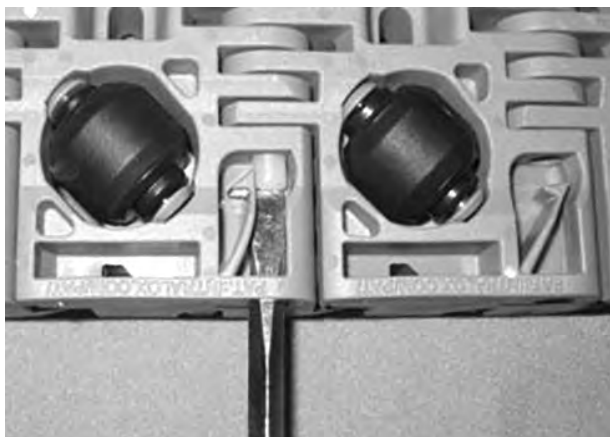
FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 225: För in pinnen genom gångjärnen

3. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 226: Skjut pinnen förbi spärranordningen

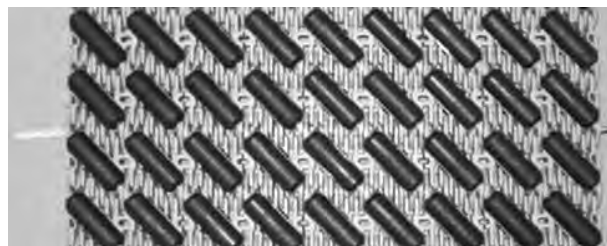
4. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 227: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

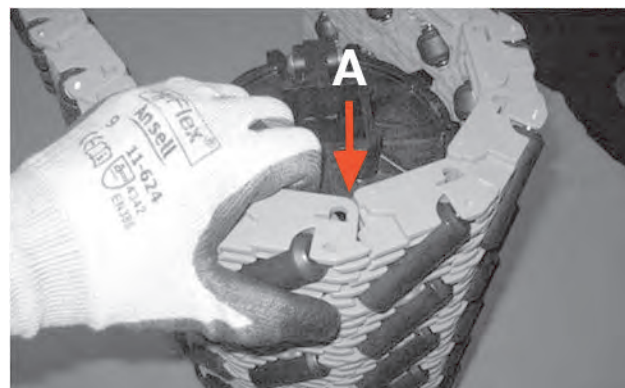
1. På ena kanten av bandet använder du en skruvmejsel och trycker på spärranordningen så att den öppnas.
2. På den motsatta bandkanten trycker du ut pinnen ur bandet med en skruvmejsel.



Figur 228: Tryck ut pinnen ur bandet

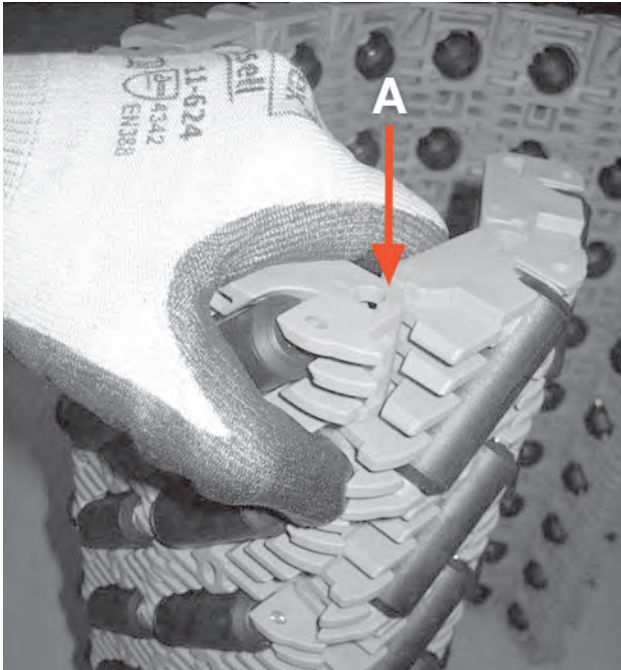
BANDHANTERING

Ribborna på S4500 DARB är utformade för att planet ska vara stängt när bandet löper runt tandhjulet under normal drift. Men ribborna kan öppnas och skapa en klämpunkt om det länkas utöver vad som är möjligt med ett tandhjul. Därför ska du använda handskar när du hanterar det här bandet.



A Stängda bandribbor

Figur 229: Normalt gångjärn när bandet löper runt ett tandhjul



A Öppnade bandribbor

Figur 230: Exponerad klämpunkt när bandet är ledat utöver det normala

SERIE 4550-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

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

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

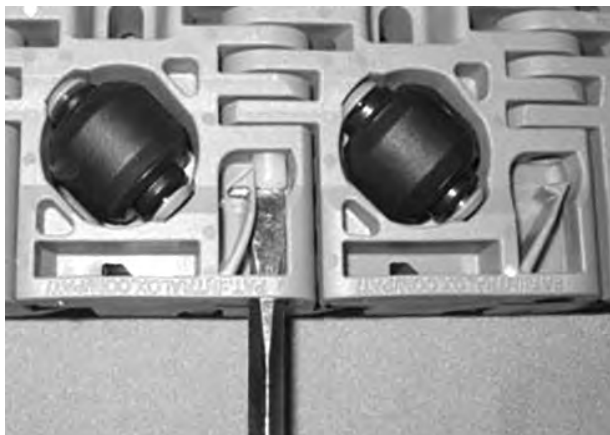
FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



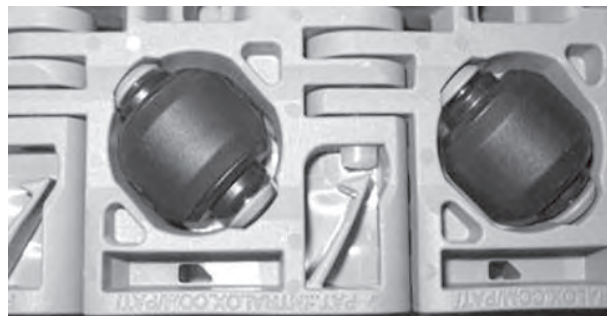
Figur 231: För in pinnen genom gångjärnen

3. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 232: Skjut pinnen förbi spärranordningen

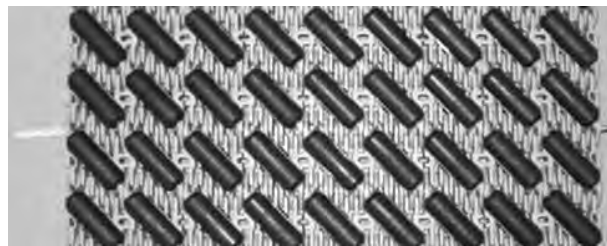
4. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 233: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

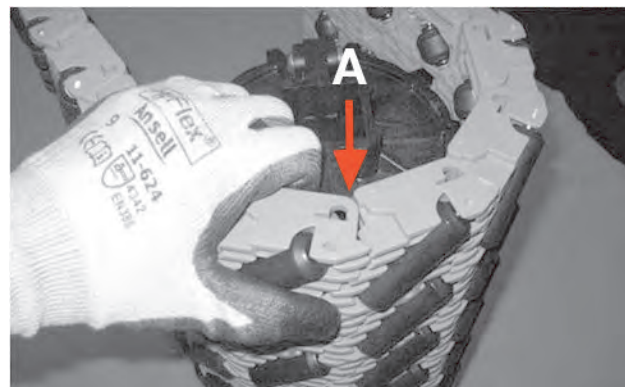
1. På ena kanten av bandet använder du en skruvmejsel och trycker på spärranordningen så att den öppnas.
2. På den motsatta bandkanten trycker du ut pinnen ur bandet med en skruvmejsel.



Figur 234: Tryck ut pinnen ur bandet

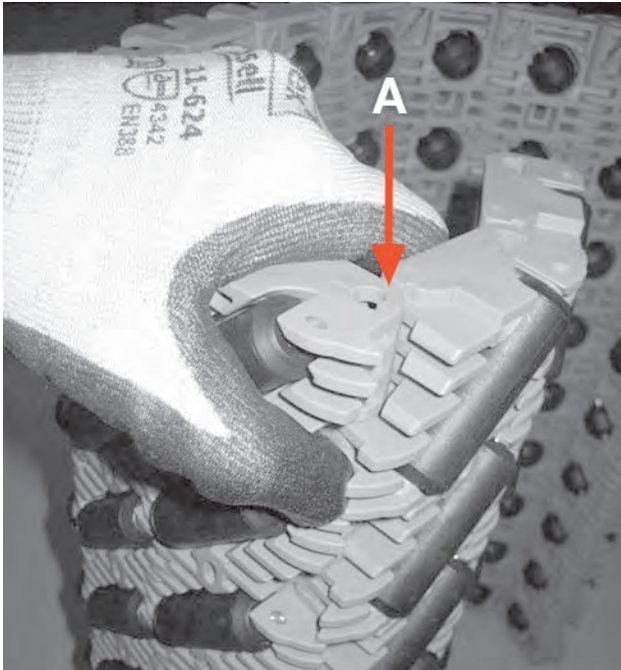
BANDHANTERING

Ribborna på S4550 DARB är utformade för att planet ska vara stängt när bandet löper runt tandhjulet under normal drift. Men ribborna kan öppnas och skapa en klämpunkt om det länkas utöver vad som är möjligt med ett tandhjul. Därför ska du använda handskar när du hanterar det här bandet.



A Stängda bandribbor

Figur 235: Normalt gångjärn när bandet löper runt ett tandhjul



A Öppnade bandribbor

Figur 236: Exponerad klämpunkt när bandet är ledat utöver det normala

SERIES 7000-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Transverse Roller

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

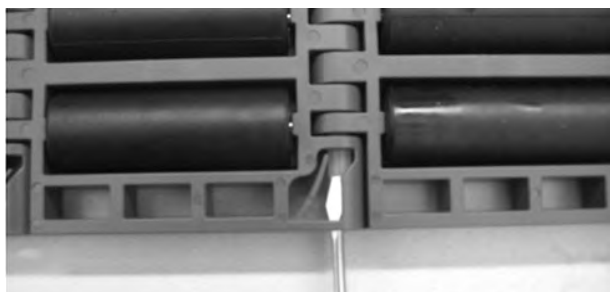
FÖRA IN PINNEN

1. Klipp pinnarna så att de är 1,75 tum (44,5 mm) kortare än bandets totala bredd.
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



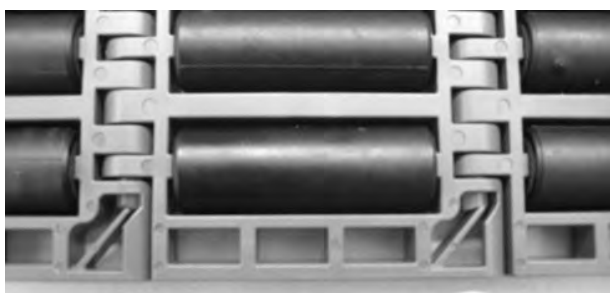
Figur 237: För in pinnen genom gångjärnen

4. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 238: Tryck pinnen förbi spärranordningen

5. Se till att pinnen är helt insatt som visat.



Figur 239: Se till att pinnen läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

1. På ena kanten av bandet använder du en skruvmejsel och trycker på spärranordningen så att den öppnas.
2. På den motsatta bandkanten trycker du ut pinnen ur bandet med en skruvmejsel.



Figur 240: Tryck ut pinnen ur bandet

SERIE 7050-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Dual-Stacked tvärgående Roller

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



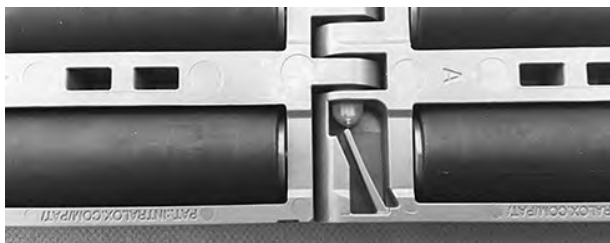
Figur 241: För in pinnen genom gångjärnen

3. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 242: Skjut pinnen förbi spärranordningen

4. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 243: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

1. På ena kanten av bandet använder du en skruvmejsel och trycker på spärranordningen så att den öppnas.

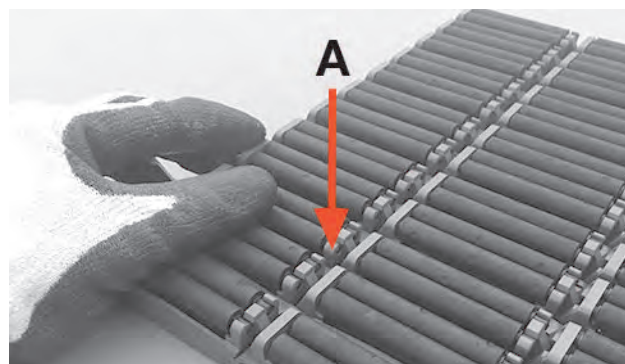
2. På den motsatta bandkanten trycker du ut pinnen ur bandet med en skruvmejsel.



Figur 244: Tryck ut pinnen ur bandet

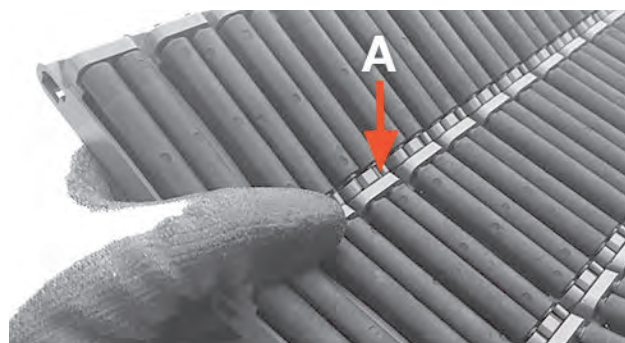
BANDHANTERING

Den översta rullens spärranordning på S7050 Dual-Stacked TRT-band kan skapa klämpunkter om bandet böjs alltför mycket bakåt. Använd handskar när du hanterar det här bandet.



A Klämpunkt

Figur 245: Använd handskar när du hanterar band



A Klämpunkt

Figur 246: Klämpunkter uppstår om bandet böjs bakåt

SERIE 7100-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Dual-Stacked inåtgående Roller

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom de riktade hålen i gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 247: För in pinnen genom gångjärnen

3. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en pinne eller skruvmejsel.



Figur 248: Skjut pinnen förbi spärranordningen

4. Se till att pinnen är helt insatt.

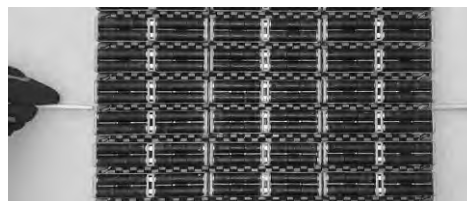


Figur 249: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

1. På den ena kanten av bandet använder du en pinne eller skruvmejsel och trycker på spärranordningen så att den öppnas.

2. På den motsatta kanten av transportbandet använder du en skruvmejsel och trycker ut pinnen ur transportbandet.



Figur 250: Tryck ut pinnen ur bandet

SERIE 9000-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Flush Grid

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

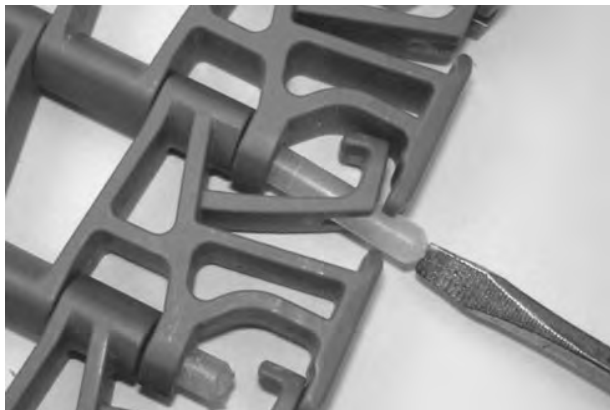
FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 251: För in pinnen genom gångjärnen

3. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 252: Skjut pinnen förbi spärranordningen

4. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 253: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

1. Från bandets ovansida för du in en skruvmejsel mellan spärranordning och bandkanten.
2. Vrid skruvmejseln medurs för att hålla spärranordningen öppen.



Figur 254: Vrid skruvmejseln för att hålla spärranordningen öppen

3. På den motsatta bandkanten trycker du ut pinnen ur bandet med en skruvmejsel.



Figur 255: Tryck ut pinnen ur bandet

SKARVA ORIGINALDESIGNEN MED EN UPPDATERAD DESIGN

Designen för S9000 Flush Grid uppdaterades i oktober 2012 för att förbättra dess prestanda.

1. Klipp pinnarna med huvud med en diameter på 0,180 tum (4,6 mm) som används i den ursprungliga bandsektionen så att de blir 0,75 tum (19 mm) kortare än bandets bred.

2. För de två bandsektionerna nära varandra, men foga inte ihop dem.
3. På den nya bandsektionen (B), leta reda på pinnens spärranordning som pekar mot bandets originalsektion (A).



A Ursprunglig bandsektion

B Ny bandsektion

Figur 256: Leta reda på pinnens spärranordning

4. Klipp av spärranordningen på båda kanterna av det nya bandet (B).



Figur 257: Klipp av spärranordningen

5. Skarva ihop bandets originalsektion (A) med den nya bandsektionen (B) så att gångjärnen är i linje.
6. För in en pinne utan huvud genom spärranordningen på bandets originalsektion (A).
7. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.

8. Se till att pinnen är helt insatt som visat.

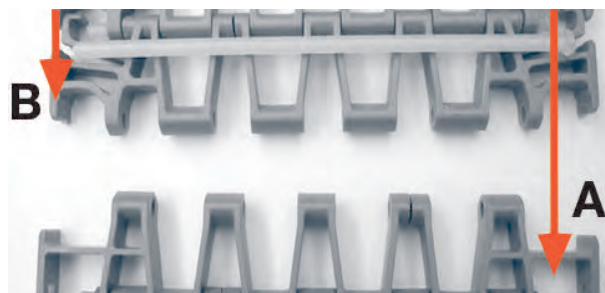


A Ursprunglig bandsektion

B Ny bandsektion

Figur 258: Se till att pinnen är helt insatt.

9. Om du vill stänga den andra änden av bandet skarvar du ihop den nya sektionen (B) med den ursprungliga sektionen (A).



A Ursprunglig bandsektion

B Ny bandsektion

Figur 259: Skarva ihop den nya sektionen (B) med den ursprungliga sektionen (A)

10. För in en pinne med huvud genom spärranordningen på den nya bandsektionen (B).
11. Tryck pinnen förbi spärranordningen på den nya bandsektionen med hjälp av en skruvmejsel.
12. Se till att pinnen är helt insatt som visat.



Figur 260: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

SKARVNING AV BREDA BAND

Förformade pinnar med huvud är inte alltid tillgängliga för breda band. Vid behov kan huvuden sättas på de ursprungliga pinnarnas ändar för att skarva ihop den gamla och den nya bandsektionen.

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen och låt änden av pinnen sticka ut.

NOTERA: Använd INTE en öppen låga för att stänga pinnhål.

3. Använd en 80 W lödkolv för att värma pinnen. Det färdiga pinnhuvudet ska vara ca 0,25 tum (6,4 mm) i diameter.

4. Se till att alla pinnar fått huvuden på båda sidor av bandet.

SERIE 10000-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

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

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD OCH SLIDELOX-SPÄRR

FÖRA IN PINNEN

1. På ena kanten av bandet ska du se till att Slidelox är stängd. Om den inte är det använder du en skruvmejsel för att skjuta spärren för att stänga Slidelox.



Figur 261: Stänga Slidelox

2. På den motsatta kanten av bandet ska du se till att Slidelox är öppen. Om den inte är det använder du en skruvmejsel för att skjuta spärren för att öppna Slidelox.



Figur 262: Öppna Slidelox

3. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.

4. För in pinnen genom den öppna Slidelox.



Figur 263: Föra in pinnen

5. Se till att pinnen förs in ca 0,5 tum (12,7 mm) förbi bandkanten.
6. När pinnen är isatt stänger du Slidelox. Slidelox snäpper till när den stängs.

NOTERA: Se till att alla Slidelox är stängda efter installation.

AVLÄGSNA PINNEN

NOTERA: Avlägsna INTE Slidelox från kantmoduler. Borttagning kan skada Slidelox och modulen.

1. Använd en skruvmejsel och öppna Slidelox på båda bandkanterna.

2. Tryck ut pinnen ur bandet med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 264: Tryck ut pinnen ur bandet

3. När pinnen är avlägsnad använder du en skruvmejsel och skjuter spärren för att stänga Slidelox. Slidelox snäpper till när den stängs.

NOTERA: Se till att ALLA Slidelox är stängda efter installation.

SERIE 10000-2

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Mold to Width (MTW) Flat Top

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD OCH SLIDELOX-SPÄRR

FÖRA IN PINNEN

1. På bandkanten med Slidelox ska du se till att Slidelox är öppen. Om den inte är det använder du en skruvmejsel för att skjuta spärren för att öppna Slidelox.



Figur 265: Öppna Slidelox

2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in pinnen genom den öppna Slidelox.



Figur 266: Föra in pinnen

4. Se till att pinnen förs in ca 0,5 tum (12,7 mm) förbi bandkanten.

5. När pinnen är införd stänger du Slidelox. Slidelox snäpper till när den stängs.

NOTERA: Se till att ALLA Slidelox är stängda efter installation.

AVLÄGSNA PINNEN

NOTERA: Avlägsna INTE Slidelox från kantmoduler. Borttagning kan skada Slidelox och modulen.

1. Använd en skruvmejsel för att öppna Slidelox.



Figur 267: Öppna Slidelox

2. På den motsatta bandkanten trycker du ut pinnen ur bandet med en skruvmejsel.



Figur 268: Tryck ut pinnen ur bandet

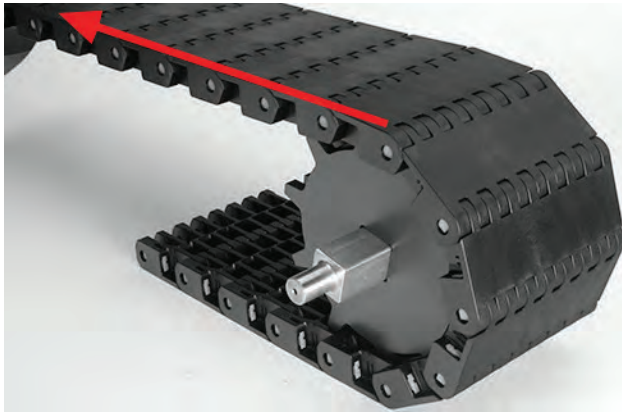
3. När pinnen är avlägsnad använder du en skruvmejsel och skjuter spärren för att stänga Slidelox. Slidelox snäpper till när den stängs.

NOTERA: Se till att ALLA Slidelox är stängda efter installation.

TANDHJULSFÖRSKJUTNING PÅ 100 MM MTW

BANDETS DRIVRIKTNING

Använd följande information om Slidelox är till vänster när bandet rör sig i riktning bort från dig.



Figur 269: Slidelox till vänster

GÅNGJÄRNSDRIVNING

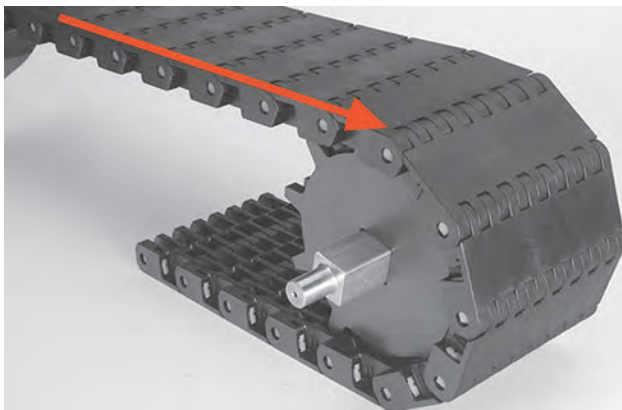
Använd maximalt två tandhjul med en förskjutning av det mittersta tandhjulet på 0,25 tum (6,3 mm) till vänster om kedjans mitt.

CENTERDRIVNING

En mittpunkt för tandhjul måste vara förskjuten med 0,25 tum (6,3 mm) till höger om kedjans mitt.

BANDETS DRIVRIKTNING

Använd följande information om Slidelox är till höger när bandet rör sig i riktning bort från dig.



Figur 270: Drivriktning

GÅNGJÄRNSDRIVNING

En mittpunkt för tandhjul måste vara förskjuten med 0,25 tum (6,3 mm) till vänster om kedjans mitt.

CENTERDRIVNING

En mittpunkt för tandhjul måste vara förskjuten med 0,25 tum (6,3 mm) till höger om kedjans mitt.

TANDHJULSFÖRSKJUTNING PÅ 200 MM MTW

BANDETS DRIVRIKTNING

Använd följande information om Slidelox är till vänster när bandet rör sig i riktning bort från dig.

GÅNGJÄRNSDRIVNING

Använd maximalt fyra tandhjul med förskjutning av det mittersta tandhjulet på 0,25 tum (6,3 mm) till vänster om kedjans mitt.

CENTERDRIVNING

Använd maximalt tre tandhjul med förskjutning av det mittersta tandhjulet på 0,25 tum (6,3 mm) till höger om kedjans mitt.

BANDETS DRIVRIKTNING

Använd följande information om Slidelox är till höger när bandet rör sig i riktning bort från dig.

GÅNGJÄRNSDRIVNING

Använd maximalt tre tandhjul med förskjutning av det mittersta tandhjulet på 0,25 tum (6,3 mm) till vänster om kedjans mitt.

CENTERDRIVNING

Använd maximalt tre tandhjul med förskjutning av det mittersta tandhjulet på 0,25 tum (6,3 mm) till höger om kedjans mitt.

KURVGÅENDE BAND

SERIE 2100-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- ZERO TANGENT™ Radius Flat Top

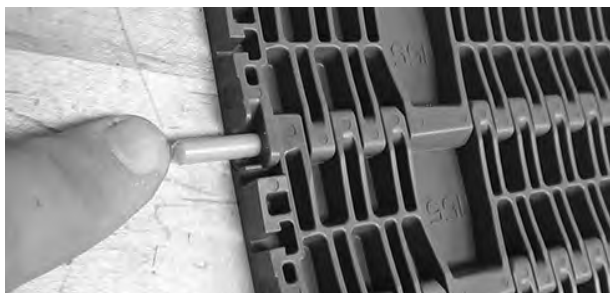
NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

- Se till att pinnarna är av rätt längd.
- Om möjligt ska du använda de förklippta pinnarna som levereras med bandet. Om förklippta pinnar inte är tillgängliga ska du se till att torra nylonpinnar klipps till $3,40 \text{ tum} + \text{bandbredd}/80 \text{ tum}$ ($86,5 \text{ mm} + \text{bandbredd}/80 \text{ mm}$) kortare än bandets totala bredd.
- Eftersom våta nylonpinnar krymper när de är torra ska du inte klippa våta nylonpinnar på längden.
- Klipp pinnar av polypropylen eller acetal $0,50 \text{ tum}$ ($12,7 \text{ mm}$) kortare än bandets totala bredd.

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 271: Föra in pinnen

3. För in kantpinnen.
4. Tryck kantpinnen förbi spärranordningen och helt in i bandet med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 272: Tryck kantpinnen förbi spärranordningen

5. Se till att pinnen är helt insatt som visat.

AVLÄGSNA PINNEN

1. Klipp av kantpinnhuvudena från bandets undersida.



Figur 273: Klipp av kantpinne

2. Använd en styv tråd med diameter på $0,9 \text{ tum}$ (24 mm) för att skjuta ut kantpinnen och pinnen ur bandet.



Figur 274: Skjut ut pinnen och kantpinnen ur bandet

SERIE 2200-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Radius Flush Grid
- Radius Flush Grid High Deck
- Radius Flush Grid (2,6) with Insert Rollers
- Radius Friction Top



Fingrar kan fastna i det här transportbandet och skadas. Rör aldrig vid ett roterande transportband! Stäng av transportören före underhåll.

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

INSTALLATION AV TRANSPORTBAND

- S2200 (utan tillbehör) kan användas upp och ned och är symmetriskt och dubbelriktat. En Intralox Spiral-ingenjör kan ge råd om bästa körriktning för ditt system.
- Glidskenor med nedhållningskanter är obligatoriska på inner- och ytterkanterna i alla kurvor för att bandet ska ligga kvar i kurvan.
- Nedhållningsskenor måste förlängas med minst en bandbredd i angränsande raka sträcka för att säkerställa att bandet ligger rakt före och efter varje kurva.

NOTERA: Se till att glidskenor med nedhållningskanter är installerade på inner- och ytterkanterna i alla kurvor.

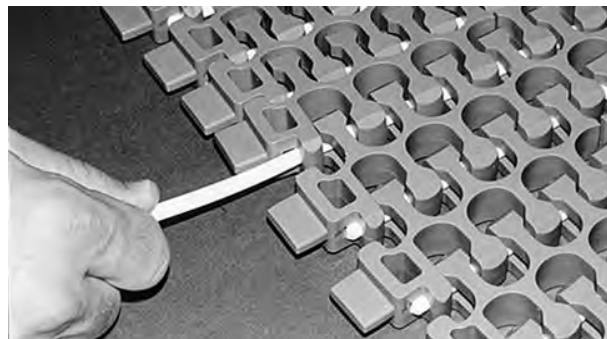
PINNE UTAN HUVUD

- S2200-band av polypropylen och polyetylen använder acetalpinnar med en diameter på 0,24 tum (6,1 mm).
- S2200-band av acetal använder nylon- eller acetalpinnar.
- S2200-band av polypropylen för kemiskt motstånd använder polypropylenpinnar.
- Extra pinnar bifogas med varje band.

FÖRA IN PINNEN

1. Klipp pinnarna så att de är 0,44 tum (11 mm) kortare än bandets totala bredd.
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.

3. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 275: Föra in pinnen

4. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 276: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

5. Se till att pinnen är helt insatt som visat.



Figur 277: Se till att pinnen är helt insatt.

AVLÄGSNA PINNEN

1. Använd tummen för att böja modulens jämna kant för att frigöra pinnen från spärranordningen.

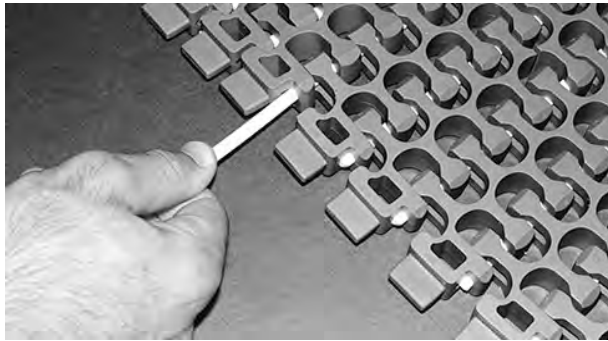


Figur 278: Frigör pinnen från spärranordningen

2. Ta tag i och dra ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 279: Ta tag i pinnen

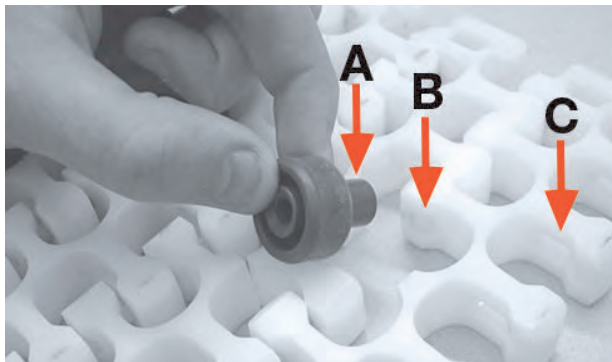


Figur 280: Dra ut pinnen

- Se till att de isättningsbara rullarna är i kontakt med glidskenorna under bandinstallation. Om transportören har utformats enligt dina bandspecifikationer, men de isättningsbara rullarna inte kommer i kontakt med transportbanan, vänder du på bandet.

S2200 MED ISÄTTNINGSBARA RULLAR

- Se till att rullarna hålls för att sättas in på nytt när pinnarna avlägsnas.
- Se till att sidan av den isättningsbara rullen med den mindre diametern är bredvid länken med ett runt pinnhål, inte ett skårat hål, när du ersätter en isättningsbar rulle. Felaktig rullplacering påverkar svängförhållandet.



A Liten diameter

B Runt pinnhål

C Skårat hål

Figur 281: Mindre diameter bredvid runt pinnhål

- Se till att alla isättningsbara rullar är placerade så att sidorna med de små diametrarna är orienterade i samma riktning när du skarvar ihop två eller flera bandsektioner. Rullar som leds i motsatt riktning kan påverka tandhjul.

SERIE 2200-2

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

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



Fingrar kan fastna i det här transportbandet och skadas. Rör aldrig vid ett roterande transportband! Stäng av transportören före underhåll.

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

BANDETS DRIVRIKTNING

S2200 Radius/High Deck with Edge Bearing (utan tillbehör) kan användas upp-och-ner. Den rekommenderade drivriktningen illustreras här.



Figur 282: Drivriktning

PINNE UTAN HUVUD

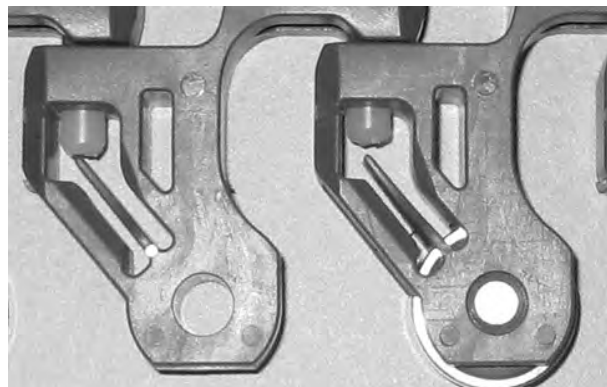
FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.
3. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 283: Skjut pinnen förbi spärranordningen

4. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 284: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

1. På ena kanten av bandet använder du en skruvmejsel och trycker på spärranordningen så att den öppnas.



Figur 285: Öppna spärranordningen

2. På den motsatta bandkanten trycker du ut pinnen ur bandet med en skruvmejsel.



Figur 286: Tryck ut pinnen ur bandet

SERIE 2300-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- 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

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

- Se till att pinnarna är av rätt längd.
- Om möjligt ska du använda de förklippta pinnarna som levereras med bandet.

FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 287: För in pinnen genom gångjärnen

3. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 288: Skjut pinnen förbi spärranordningen

4. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 289: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

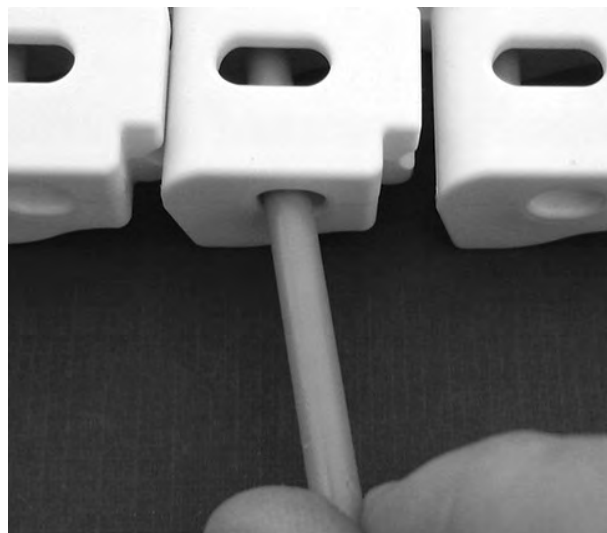
AVLÄGSNA PINNEN

1. Från bandets ovansida för du in en skruvmejsel mellan pinnen och bandet.
2. Vrid skruvmejseln för att böja och trycka pinnen genom spärranordningen och ut ur bandet.



Figur 290: Tryck pinnen genom spärranordningen

3. När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 291: Dra ut pinnen från bandet

SERIE 2400-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Radius Flat Top
- Radius Flush Grid (Tight Turning Radius och 2.2)
- Radius Flush Grid (2.4 och 2.8) with Insert Rollers
- Radius Flush Grid High Deck
- Flush Grid High Deck with Load-Sharing Edge
- Radius Flush Grid with Load-Sharing Edge
- Radius Friction Top (2.2)
- Flush Grid Friction Top 2.2 with Load-Sharing Edge
- Radius Raised Rib
- 0,4 tum High Radius Friction Top
- Radius Flush Grid with Heavy-Duty Edge
- Radius Friction Top with Heavy-Duty Edge
- 0,4 tum High Radius Friction Top with Heavy-Duty Edge
- Radius Flush Grid High Deck with Heavy-Duty Edge

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

INSTALLATION AV TRANSPORTBAND

- S2400 (utan medbringare, friktionsmoduler eller nedhållningskanter) kan användas upp-och-ner. Bandet är symmetriskt och kan köras i båda riktningarna. En Intralox Spiral-ingenjör kan ge råd om bästa körriktning för ditt system.
- Glidskenor med nedhållningskanter är obligatoriska på inner- och ytterkanterna i alla kurvor för att bandet ska ligga kvar i kurvan.
- Nedhållningsskenor måste förlängas med minst en bandbredd i angränsande raka sträcka för att säkerställa att bandet ligger rakt före och efter varje kurva.

NOTERA: Se till att glidskenor med nedhållningskanter är installerade på inner- och ytterkanterna i alla kurvor.

PINNEN UTAN HUVUD

- S2400-band av polypropylen har acetalpinnar med en diameter på 0,180 tum (4,6 mm).
- För kemiskt motstånd på polypropylenband använder du polypropylenpinnar.
- Extra pinnar bifogas med varje band.

FÖRA IN PINNEN

1. Klipp pinnarna så att de är 0,6 tum (15 mm) kortare än bandets totala bredd.
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.

3. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 292: För in pinnen genom gångjärnen

4. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 293: Tryck pinnen förbi spärranordningen

5. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 294: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

1. Från bandets ovansida för du in en skruvmejsel mellan pinnen och bandet.
2. Vrid skruvmejseln för att böja och trycka pinnen genom spärranordningen och ut ur bandet.



Figur 295: Tryck pinnen genom spärranordningen

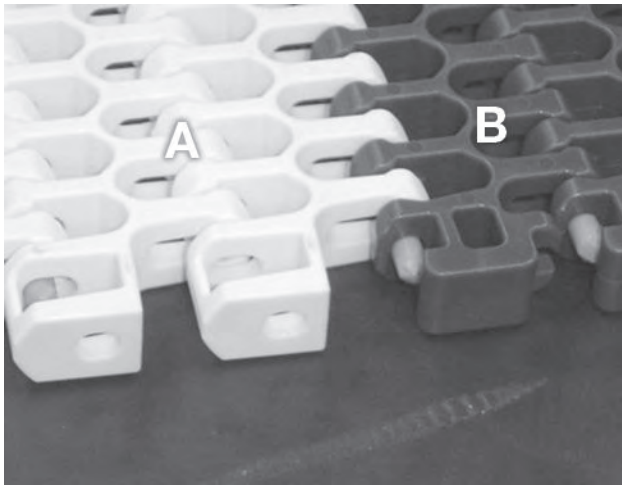
3. När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 296: Dra ut pinnen från bandet

SKARVA NY JÄMN KANT (A) MED GAMMAL JÄMN KANT (B)

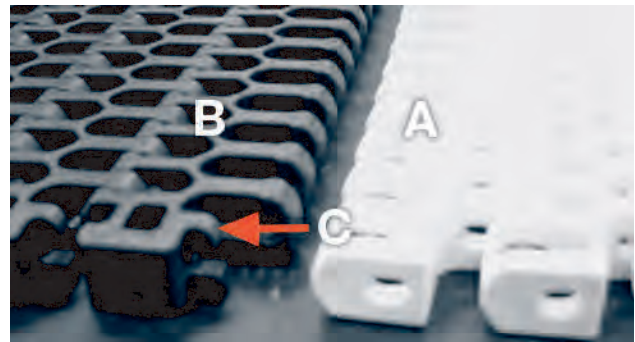
Vid anslutning av den framliggande kanten för den nya jämna kantdesignen (A) till bakkanten för den gamla jämna kantdesignen (B) krävs inga modifieringar.



- A** Ny jämn kant
- B** Gammal jämn kant

Figur 297: Framliggande kant A skarvad med bakkant B

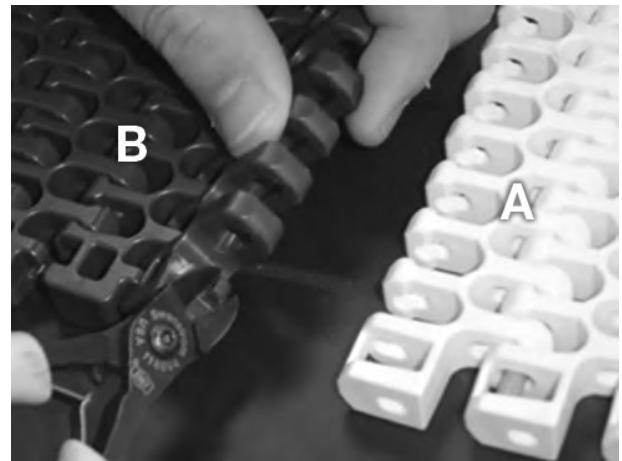
Vid anslutning av den framliggande kanten för den gamla jämna kantdesignen (B) till bakkanten för den nya jämna kantdesignen (A) krävs modifiering av den gamla designen (B).



- A** Ny jämn kant
- B** Gammal jämn kant
- C** Pinnstyrningar

Figur 298: Framliggande kant B skarvad med bakkant A

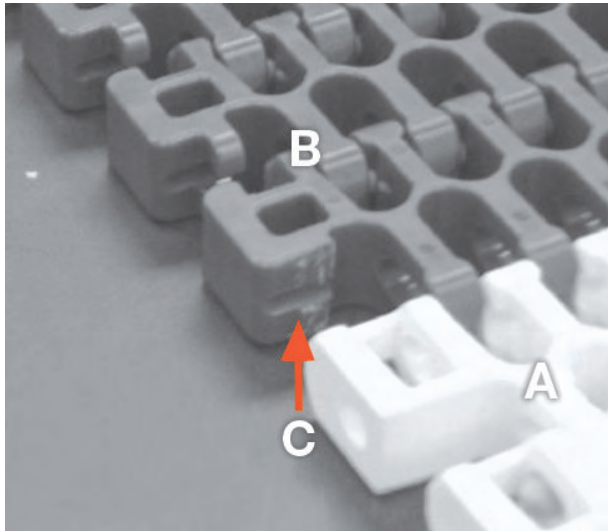
1. Använd en klipptång för att klippa bort pinnstyrningarna från modulen med den gamla designen (B).



- A** Ny jämn kant
- B** Gammal jämn kant

Figur 299: Klipp bort pinnstyrningarna från den gamla designmodulen (B)

2. När du har klippt ska du se till att den klippta ytan är jämn.



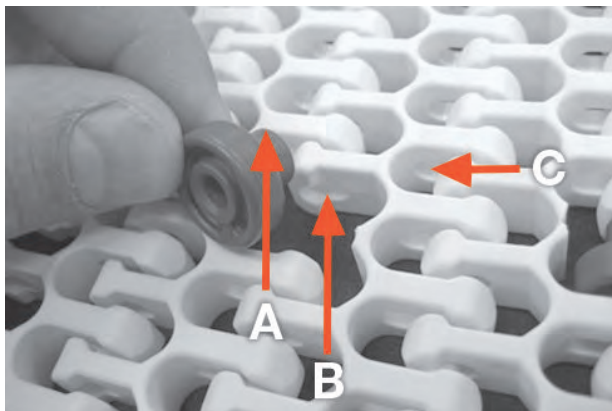
- A Ny jämn kant
- B Gammal jämn kant
- C Klippyta

Figur 300: Se till att ytan är jämn

3. Skarvningsanvisningar finns i [Föra in pinnen](#).

S2400 MED ISÄTTNINGSBARA RULLAR

- Se till att rullarna hålls för att sättas in på nytt när pinnarna avlägsnas.
- Se till att sidan av den isättningsbara rullen med den mindre diametern är bredvid länken med ett runt pinnhål, inte ett skårat hål, när du ersätter en isättningsbar rulle. Felaktig rullplacering påverkar svängförhållandet.



- A Mindre diameter
- B Runt pinnhål
- C Skårat hål

Figur 301: Mindre diameter bredvid runt pinnhål

- Se till att alla isättningsbara rullar är placerade så att sidorna med de små diametrarna är orienterade i samma riktning när du skarvar ihop två eller flera bandsektioner. Rullar som leds i motsatt riktning kan påverka tandhjul.

SERIE 2400-2

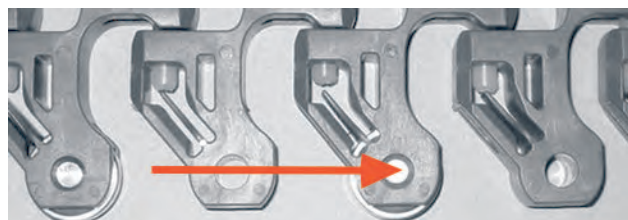
BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

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

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

BANDETS DRIVRIKTNING

S2400 Radius with Edge Bearing (utan tillbehör) kan användas upp och ned. Den rekommenderade körriktningen visas här.



Figur 302: S2400 Radius with Edge Bearing

PINNE UTAN HUVUD

AVLÄGSNA PINNEN

1. På ena kanten av bandet använder du en skruvmejsel och trycker på spärranordningen så att den öppnas.



Figur 303: Öppna spärranordningen

2. På den motsatta bandkanten trycker du ut pinnen ur bandet med en skruvmejsel.



Figur 304: Dra ut pinnen från bandet

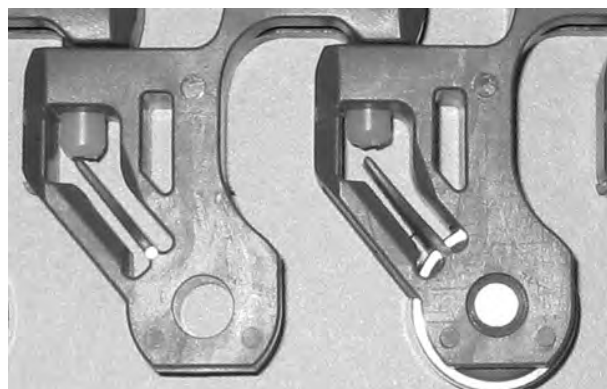
FÖRA IN PINNEN

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.
3. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 305: Skjut pinnen förbi spärranordningen

4. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 306: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

SERIE 3000-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Knuckle Chain
- Mesh Top

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

STÅLSTIFT

Transportband av kedjetyp i S3000-serien kan köras i båda riktningarna. Den raka kedjan, S3000S, kan användas upp- och-ned.

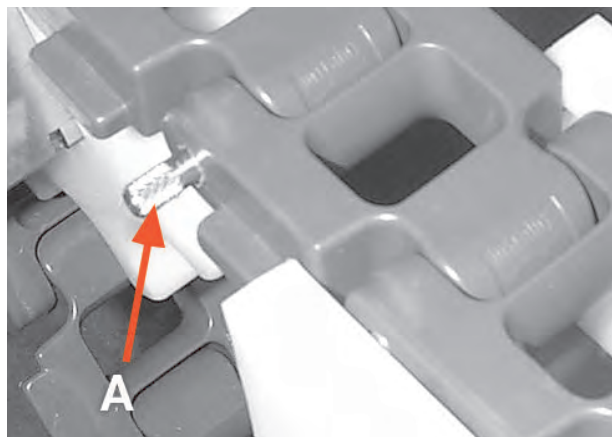
FÖRA IN STIFTET

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in ett stålstift genom gångjärnen (jämn ände först) och tryck det genom båda modulerna så långt som möjligt (vanligtvis till den räfflade änden).
3. Använd en liten hammare eller ett liknande verktyg och slå försiktigt in den räfflade sidan av stiftet i modulen.
4. Se till att stiftets kanter åtminstone är jämna med bandets kanter. Helst ska stiftet vara något inskjutet på båda sidor av bandet.

AVLÄGSNA STIFTET

1. Identifiera stiftets räfflade ände. Räfflan lämnar små spår i modulen när den förs in.
2. Från motsatta sidan av bandet mot räfflan slår du försiktigt på stiftets jämna ände med en hammare och trycker ut stiftet från modulen.

NOTERA: Böjda stift hindrar bandet från att passa riktigt i tandhjulen.



A Räfflad ände

Figur 307: tryck ut stiftet från modulen

SEKTIONSBYTE

- Om endast en liten del av kedjan repareras är det lättast att avlägsna bandet från transportören och ta bort stiftet på ena sidan av den skadade sektionen.
- Nya bandsektioner kan skarvas in i gamla sektioner.
- Om bandet fastnar i ramen eller något annat föremål kan stålstiftet böjas. Även om detta inte syns enkelt kanske ett band med böjda stift inte passar ordentligt i tandhjulen och detta kan leda till driftsproblem.
- Om du hittar böjda stift kan stora delar av bandet kan vara skadade och hela bandet behöva bytas ut.

NOTERA: Glidskenor med nedhållningskanter är obligatoriska på inner- och ytterkanterna i alla kurvor för att bandet ska ligga kvar i kurvan.

SERIE 4000-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

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

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

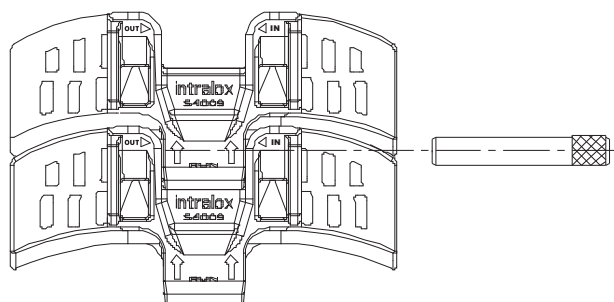
STÅLSTIFT

Banden av kedjetyp i S4000-serien har utformats för att köras i en riktning. Denna riktning indikeras av en pil på modulens undersida. Bandet kan köras i motsatt riktning, men det kan leda till att det fastnar. Stålstiften som håller ihop modulerna är pressade för att passa in i modulerna.

NOTERA: För endast in stift från den riktning som indikeras på modulens undersida.

FÖRA IN STIFTET

1. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
2. För in ett stålstift genom gångjärnen (jämna änden först) och tryck det genom båda modulerna så långt som möjligt (vanligtvis till den räfflade änden).



Figur 308: För in stålstiftet genom gångjärnen

3. Använd en liten hammare eller ett liknande verktyg och slå försiktigt in den räfflade sidan av stiftet i modulen.
4. Se till att stiftets kanter åtminstone är jämna med bandets kanter. Helst ska stiftet vara något inskjutet på båda sidor av bandet.

AVLÄGSNA STIFTET

1. Identifiera stiftets räfflade ände. Räfflan lämnar små spår i modulen när den förs in.
2. Från motsatta sidan av bandet mot räfflan slår du försiktigt på stiftets jämna ände en hammare och trycker ut stiftet från modulen.

NOTERA: Plasten på gångjärnen nöts ner när stiften avlägsnas. Avlägsna INTE samma stift upprepade gånger.

SEKTIONSBYTE

- Om endast en liten del av kedjan repareras är det lättast att avlägsna bandet från transportören och ta bort stiften på ena sidan av den skadade sektionen.
- Nya bandsektioner kan skarvas in i gamla sektioner.
- Om bandet fastnar i ramen eller något annat föremål kan stålstiften böjas. Även om detta inte syns enkelt kanske ett band med böjda stift inte passar ordentligt i tandhjulerna och detta kan leda till driftsproblem.
- Om du hittar böjda stift kan stora delar av bandet kan vara skadade och hela bandet behöva bytas ut.

NOTERA: Glidskenor med nedhållningskanter är obligatoriska på inner- och ytterkanterna i alla kurvor för att bandet ska ligga kvar i kurvan.

SPIRALFORMADE BAND

SERIE 2600-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

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



Fingrar kan fastna i det här transportbandet och skadas. Rör aldrig vid ett roterande transportband! Stäng av transportören före underhåll.

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

1. Se till att pinnarna är acetalpinnar med diameter på 0,240 tum (6 mm).
2. Klipp pinnarna så att de är 0,5 tum (12,7 mm) kortare än bandets totala bredd.
3. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
4. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 309: För in pinnen genom gångjärnen

5. Rikta in gångjärnen för fjärde och femte länken.



Figur 310: Rikta in gångjärnen

6. Fortsätt att föra in pinnen genom gångjärnen tills pinnens ände är nära bandkanten.



Figur 311: För in pinnen genom gångjärnen

7. Skjut pinnen förbi bandkanten och snäpp fast den över pinnen så att den låses fast.



Figur 312: Skjut pinnen förbi bandkanten och snäpp den plana kanten över pinnen

8. Se till att pinnen är helt insatt som visat.



Figur 313: Se till att pinnen är helt insatt

AVLÄGSNA PINNEN

1. Ta tag i pinnen och tryck in den i bandet.



Figur 314: Tryck in pinnen i bandet

2. Använd tummen för att böja modulens jämna kant för att frigöra pinnen från spärranordningen.



Figur 315: Böj modulens jämna kant för att frigöra pinnen

3. Ta tag i och dra ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 316: Ta tag i pinnen



Figur 317: Dra ut pinnen från bandet

4. Byt ut pinnar som visar tecken på skada eller slitage.

OUTER EDGE OCH DUAL TURNING 2.0 I S2600-SERIEN

FÖRA IN PINNEN

1. Se till att pinnarna är acetalspinnar med diameter på 0,240 tum (6 mm).
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
3. För in pinnen i det tillslutna hålet.



Figur 318: Föra in pinnen

4. Medan du håller samman länkarna för att hålla gångjärnen riktade för du in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 319: Tryck pinnen förbi spärranordningen

5. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.
6. Se till att pinnen är helt insatt som visat.



Figur 320: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

1. Ta tag i pinnen i öppningen nära bandkanten.
2. Tryck pinnen försiktigt åt sidan och förbi det tillslutna hålet.



Figur 321: Tryck pinnen åt sidan och förbi hålet

3. När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 322: Dra ut pinnen från bandet

INSTALLATION AV SPIRAL-TANDHJUL

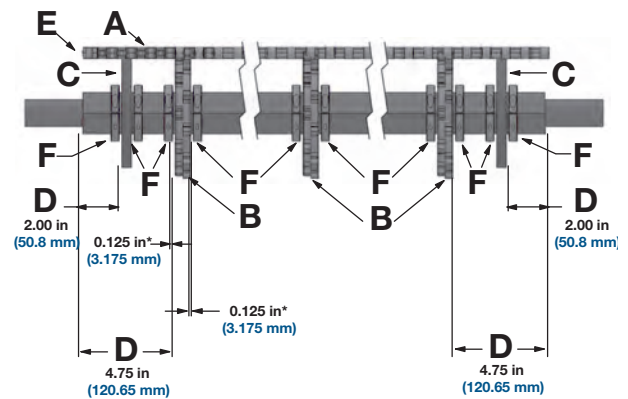
1. Montera tandhjulen på huvuddrivaxeln så att de är jämnt fördelade, med alla tandhjul uppradade i samma riktning när du tittar ner på axeln.
2. Se till att alla hack för tandhjulets inriktning är i linje längs axelns riktning. Se [Installation av tandhjul](#) i [Installation av utrustning, översikt](#).
3. Se till att de yttre tandhjulen uppfyller följande minsta tandhjulsindent:
 - S2600 kurvradie 1.6, 2.2, 2.5, 3.2: 4,75 tum (120,7 mm) indent från inre och yttre bandkant
 - S2600 kurvradie 1.0: 12,0 tum (304,8 mm) indent från inre kanten och 4,75 tum (120,7 mm) indent från yttre kanten.
 - S2600 kurvradie 1.1: 9,0 tum (228,6 mm) indent från inre kanten och 4,75 tum (120,7 mm) indent från yttre kanten.
4. Montera två stödrullar vid inre och yttre bandkant. För kurvradie 1.1 rekommenderas att minst två stödrullar låses cirka 2 tum (50,8 mm) och 6 tum (152,4 mm) från bandets insida.

5. Sätt fast båda sidor av alla tandhjul med hjälp av låsringar med delningskrage i rostfritt stål.



Figur 323: Sätt fast båda sidor av alla tandhjul

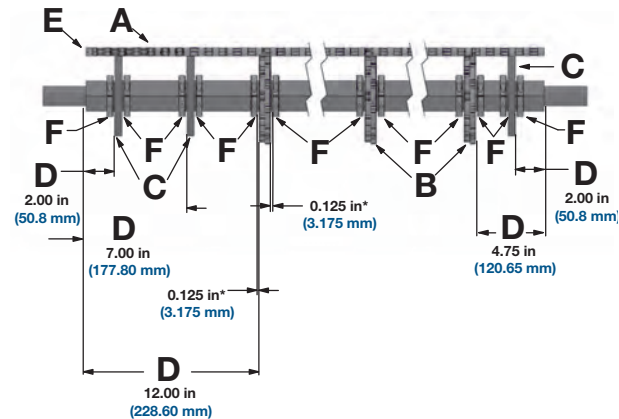
6. Se till att tandhjulen griper in i bandet på rätt sätt och låter bandet hitta sin naturliga bana.



- A Transportband
- B Tandhjul
- C Stödhjul
- D Tandhjulsindent
- E Bandets innerkant
- F Slitstark delad låsring
- * Typisk

NOTERA: Alla tandhjul och stödhjul kräver slitstarka delade låsringar.

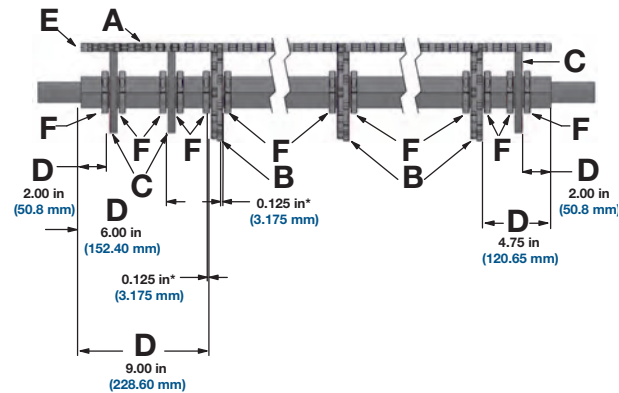
Figur 324: S2600 – 1.6, 2.2, 2.5 och 3.2



- A Transportband
- B Tandhjul
- C Stödhjul
- D Tandhjulsindent
- E Bandets innerkant
- F Slitstark delad låsring
- * Typisk

NOTERA: Alla tandhjul och stödhjul kräver slitstarka delade låsringar.

Figur 325: S2600 – 1.0 > = 26 tum (660,4 mm)



- A Transportband
- B Tandhjul
- C Stödhjul
- D Tandhjulsindent
- E Bandets innerkant
- F Slitstark delad låsring
- * Typisk

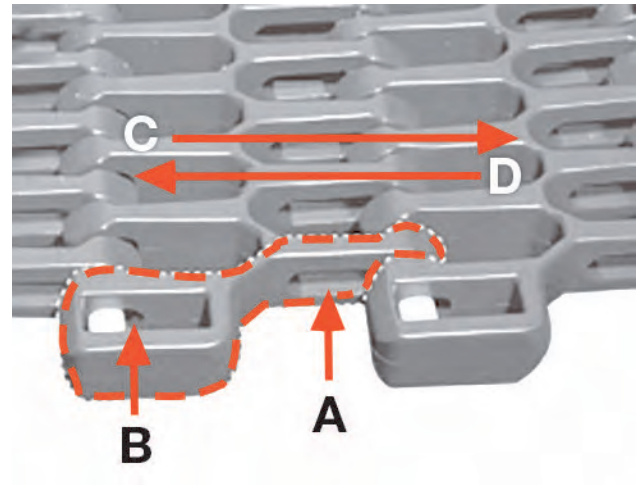
NOTERA: Alla tandhjul och stödhjul kräver slitstarka delade låsringar.

Figur 326: S2600-1.1 > = 26 tum (660,4 mm)

SPIRALFORMAD TRANSPORTRIKTNING

Spiralformade band kan köras åt båda hållen. En Intralox Spiral-ingenjör kan ge råd om bästa körriktning för ditt system.

Intralox ger lämplig transportriktningsrekommendation för bandet (spårriktning eller hålriktning) baserat på varje spiralsystems designvillkor.



- A Ovalt hål
- B Hål
- C Riktning led ledande spår
- D Riktning led ledande hål

Figur 327: Spiralformad transportriktning

SERIE 2700-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

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



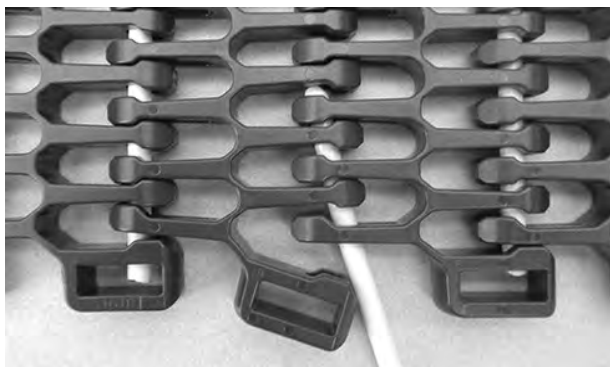
Fingrar kan fastna i det här transportbandet och skadas. Rör aldrig vid ett roterande transportband! Stäng av transportören före underhåll.

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

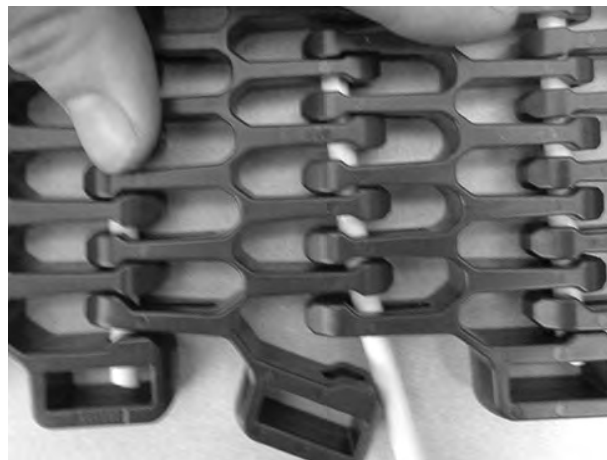
FÖRA IN PINNEN

1. Se till att pinnarna är acetalpinnar med diameter på 0,240 tum (6 mm).
2. Klipp pinnarna så att de är 0,5 tum (12,7 mm) kortare än bandets totala bredd.
3. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
4. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 328: För in pinnen genom gångjärnen

5. Rikta in gångjärnen för fjärde och femte länken.



Figur 329: Rikta in gångjärnen

6. Försätt att föra in pinnen genom gångjärnen tills pinnens ände är nära bandkanten.
7. Skjut pinnen förbi bandkanten, och snäpp fast den över pinnen så att den låses fast.



Figur 330: Skjut pinnen förbi bandkanten

8. Se till att pinnen är helt insatt som visat.

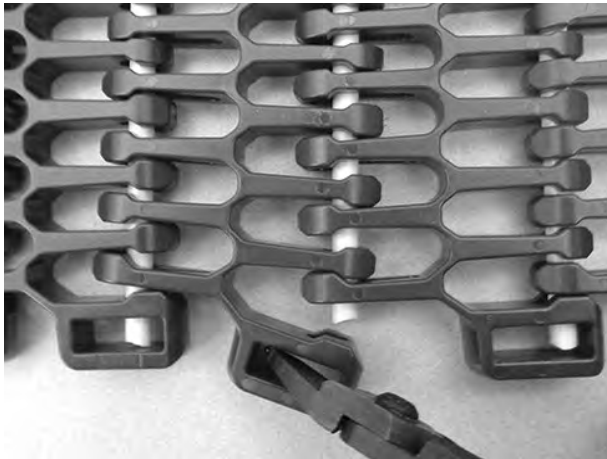


Figur 331: Se till att pinnen är helt insatt.

AVLÄGSNA PINNEN

1. Ta tag i pinnen och tryck in den i bandet.

2. Använd tummen för att böja modulens jämna kant för att frigöra pinnen från spärranordningen.
3. För in pinnen i det tillslutna hålet.



Figur 332: Böj modulens jämna kant

3. Ta tag i och dra ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 333: Ta tag i pinnen



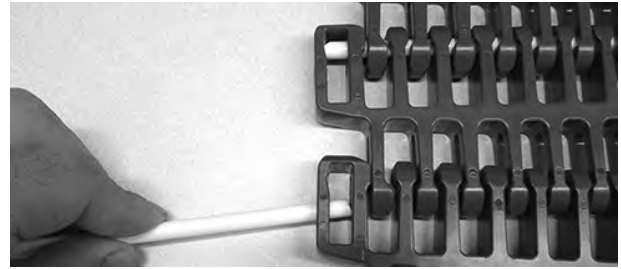
Figur 334: Dra ut pinnen från bandet

S2700 2.2/2.7 RADIUS MED TILLSLUTNA HÅL PÅ DEN JÄMNA KANTEN

FÖRA IN PINNEN

NOTERA: För S2700 DirectDrive™ krävs att all införing och borttagning av pinnar sker på bandets yttre kant.

1. Se till att pinnarna är acetalpinnar med diameter på 0,240 tum (6 mm).
2. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.



Figur 335: Föra in pinnen

4. Medan du håller samman länkarna för att hålla gångjärnen riktade för du in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 336: För in pinnen genom gångjärnen

5. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.
6. Se till att pinnen är helt insatt som visat.



Figur 337: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

1. Ta tag i pinnen i öppningen nära bandkanten.
2. Tryck pinnen försiktigt åt sidan och förbi det tillslutna hålet.



Figur 338: Tryck pinnen åt sidan och förbi det tillslutna hålet

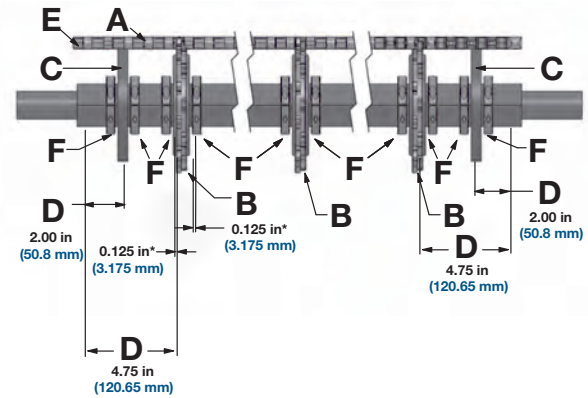
- När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 339: Dra ut pinnen från bandet

INSTALLATION AV SPIRALFORMADE TANDHJUL

- Montera tandhjulen på huvuddrivaxeln så att de är jämnt fördelade, med alla tandhjul uppradade i samma riktning när du tittar ner på axeln.
- Se till att alla hack för tandhjulets inriktning är i linje längs axelns riktning. Se [Installation av tandhjul](#) i [Installation av utrustning, översikt](#).
- Se till att tandhjulen på den yttre kanten har följande minsta tandhjulsindent: 4,75 tum (120,7 mm) indent från den inre och yttre bandkanten.
- Montera två stödrullar vid den inre och yttre bandkanten. För kurvradie 1.1 rekommenderas att minst två stödrullar låses cirka 2 tum (50,8 mm) och 6 tum (152,4 mm) från bandets invändiga kant.
- Sätt fast båda sidorna av alla tandhjul med hjälp av låsringar med delningskrage i rostfritt stål.
- Se till att tandhjulen griper in i bandet på rätt sätt och låter bandet hitta sin naturliga bana.



- A Band
- B Tandhjul
- C Stödhjul
- D Tandhjulsindent
- E Bandets innerkant
- F Slitstark delad låsring
- * Typisk

NOTERA: Alla tandhjul och stödhjul kräver slitstarka delade låsringar.

Figur 341: Se till att tandhjulen griper in i bandet på rätt sätt



Figur 340: Sätt fast båda sidorna av alla tandhjul

SERIE 2800-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

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



Fingrar kan fastna i det här transportbandet och skadas. Rör aldrig vid ett roterande transportband! Stäng av transportören före underhåll.

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

NOTERA: S2800 kräver att all införing och borttagning av pinnar sker på bandets yttre kant.

1. Se till att pinnarna är utan huvud med diameter på 0,240 tum (6 mm).
2. Klipp pinnarna så att de är 0,6 tum (15,2 mm) kortare än bandets totala bredd.
3. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
4. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



Figur 342: För in pinnen genom gångjärnen

5. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 343: Tryck pinnen förbi spärranordningen

6. Se till att pinnen är helt insatt som visat.



Figur 344: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

NOTERA: S2800 kräver att all borttagning av pinnar sker på bandets yttre kant.

1. Ta tag i pinnen i öppningen nära bandkanten från bandets undersida.
2. Skjut pinnen försiktigt åt sidan och förbi spärranordningen.
3. När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.

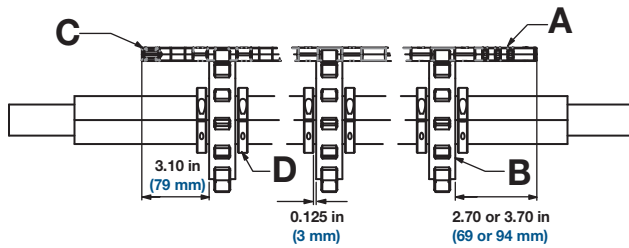


Figur 345: Dra ut pinnen från bandet

INSTALLATION AV SPIRAL-TANDHJUL

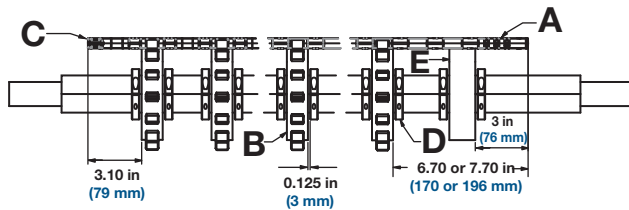
S2800 SPIRAL GTECH 1.6, 2.2 OCH 3.2

- Alla tandhjul och stödhjul kräver slitstarka delade låsringar.
- Ett avstånd på 0,125 tum (3 mm) måste upprätthållas mellan låsringar och tandhjul/stödhjul
- Tandhjulen måste installeras så att tänderna driver bandets gångjärn.
- Installationsplatsen för det yttersta tandhjulet beror på den yttre modulens orientering.



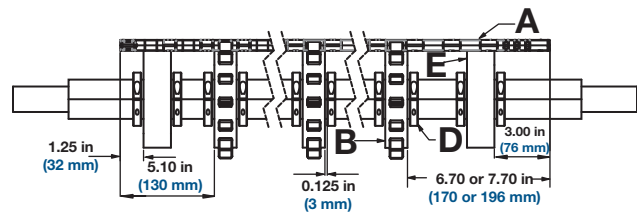
- A Transportband
- B Tandhjul
- C Bandets innerkant
- D Slitstark delad låsring

Figur 346: Bandbredd på 24 tum (610 mm) och mindre



- A Transportband
- B Tandhjul
- C Bandets innerkant
- D Slitstark delad låsring
- E Stödhjul

Figur 347: Bandbredd på 16 tum (407 mm) till 24 tum (610 mm)

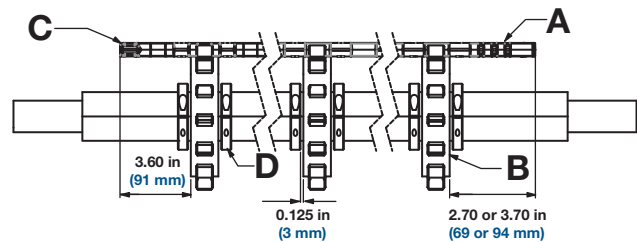


- A Transportband
- B Tandhjul
- C Bandets innerkant
- D Slitstark delad låsring
- E Stödhjul

Figur 348: Bandbredd på 24 tum (610 mm) och mer

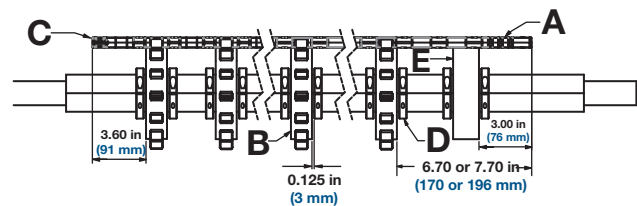
S2800 SPIRAL DIRECTDRIVE – HÅLRIKTNING

- Alla tandhjul och stödhjul kräver slitstarka delade låsringar.
- Ett avstånd på 0,125 tum (3 mm) måste upprätthållas mellan låsringar och tandhjul/stödhjul
- Tandhjulen måste installeras så att tänderna driver bandets gångjärn.



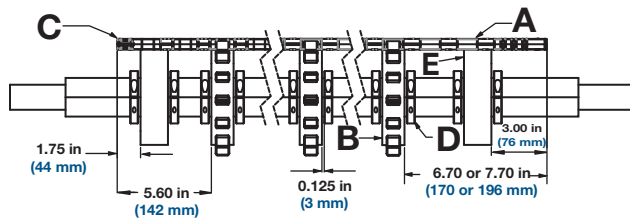
- A Transportband
- B Tandhjul
- C Bandets innerkant
- D Slitstark delad låsring

Figur 349: Bandbredd på 16 tum (407 mm) och mindre



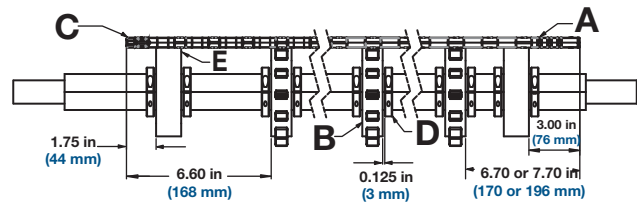
- A Transportband
- B Tandhjul
- C Bandets innerkant
- D Slitstark delad låsring
- E Stödhjul

Figur 350: Bandbredd på 16 tum (407 mm) till 24 tum (610 mm)



- A Transportband
- B Tandhjul
- C Bandets innerkant
- D Slitstark delad låsring
- E Stödhjul

Figur 351: Bandbredd på 24 tum (610 mm) och mer

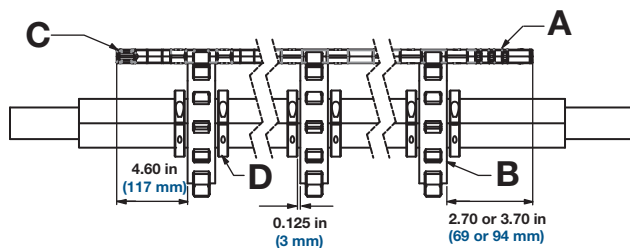


- A Transportband
- B Tandhjul
- C Bandets innerkant
- D Slitstark delad låsring
- E Stödhjul

Figur 354: Bandbredd på 24 tum (610 mm) och mer

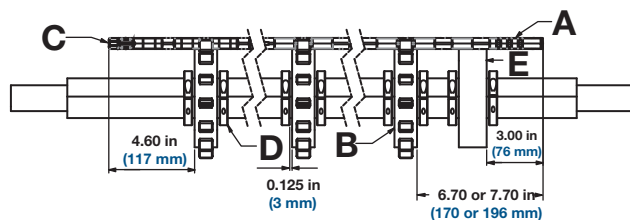
S2800 SPIRAL DIRECTDRIVE – SPÅRRIKTNING

- Alla tandhjul och stödhjul kräver slitstarka delade låsringar.
- Ett avstånd på 0,125 tum (3 mm) måste upprätthållas mellan låsringar och tandhjul/stödhjul.
- Tandhjulen måste installeras så att tänderna driver bandets gångjärn.



- A Transportband
- B Tandhjul
- C Bandets innerkant
- D Slitstark delad låsring

Figur 352: Bandbredd på 16 tum (407 mm) och mindre



- A Transportband
- B Tandhjul
- C Bandets innerkant
- D Slitstark delad låsring
- E Stödhjul

Figur 353: Bandbredd på 16 tum (407 mm) till 24 tum (610 mm)

SERIE 2850-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- DirectDrive™ Stacker



Fingrar kan fastna i det här transportbandet och skadas. Rör aldrig vid ett roterande transportband! Stäng av transportören före underhåll.

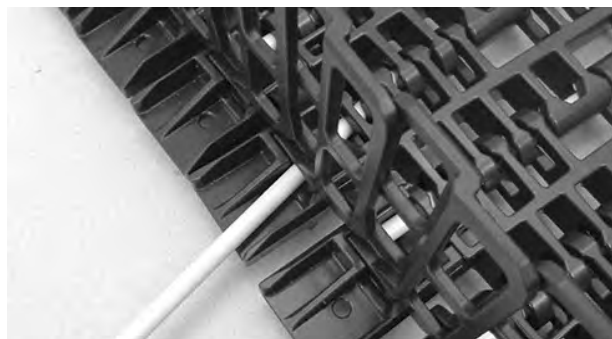
NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

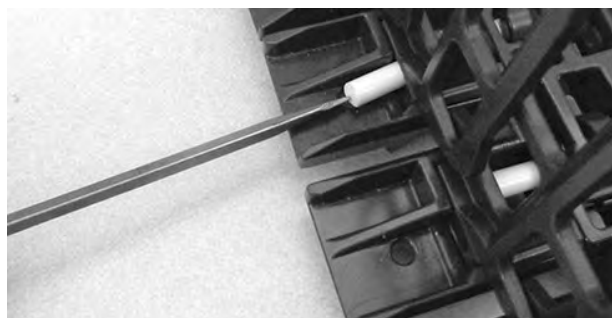
NOTERA: S2850 kräver att all införing och borttagning av pinnar sker på bandets yttre kant.

1. Se till att pinnarna är utan huvud med diameter på 0,240 tum (6 mm).
2. Klipp pinnarna så att de är 0,6 tum (15,2 mm) kortare än bandets totala bredd.
3. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
4. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



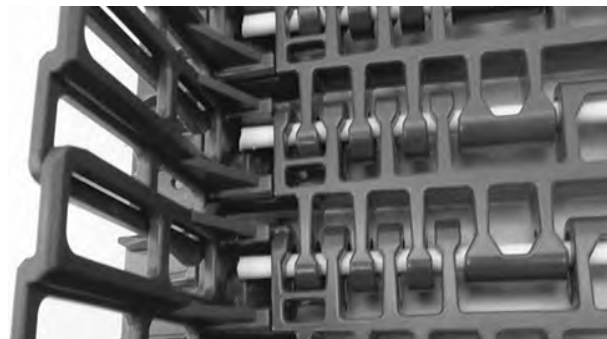
Figur 355: För in pinnen genom gångjärnen

5. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 356: Tryck pinnen förbi spärranordningen

6. Se till att pinnen är helt insatt som visat.



Figur 357: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

NOTERA: S2850 kräver att all borttagning av pinnar sker på bandets yttre kant.

1. Ta tag i pinnen i öppningen nära bandkanten från bandets undersida.
2. Tryck pinnen försiktigt åt sidan och förbi spärranordningen.
3. När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 358: Dra ut pinnen från bandet

SERIE 2900-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- Spiral DirectDrive™
- Spiral 1.6 och 2.2



Fingrar kan fastna i det här transportbandet och skadas. Rör aldrig vid ett roterande transportband! Stäng av transportören före underhåll.

NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

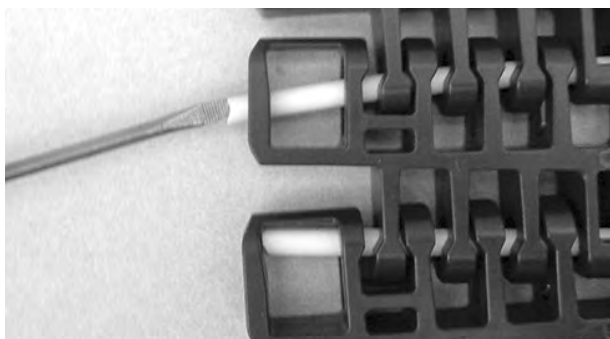
NOTERA: S2900 kräver att all införing och borttagning av pinnar sker på bandets yttre kant.

1. Se till att pinnarna är utan huvud med en diameter på 0,240 tum (6 mm).
2. Klipp pinnarna så att de är 0,95 tum (24,1 mm) kortare än bandets totala bredd.
3. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
4. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



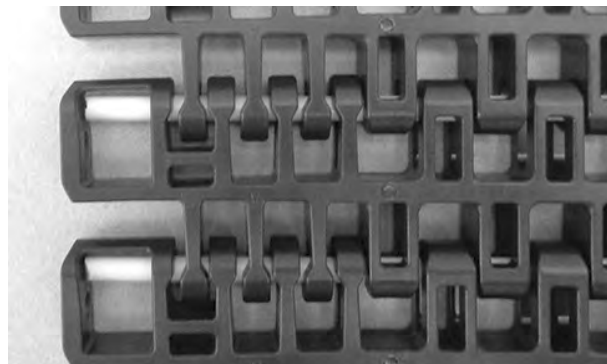
Figur 359: För in pinnen genom gångjärnen

5. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 360: Tryck pinnen förbi spärranordningen

6. Se till att pinnen är helt insatt som visat.



Figur 361: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

NOTERA: S2900 kräver att all borttagning av pinnar sker på bandets yttre kant.

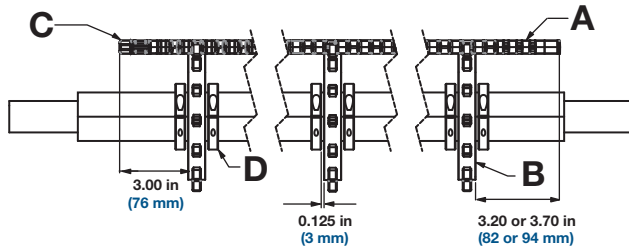
1. Ta tag i pinnen i öppningen nära bandkanten från bandets undersida.
2. Skjut pinnen försiktigt åt sidan och förbi spärranordningen.
3. När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 362: Tryck pinnen förbi spärranordningen

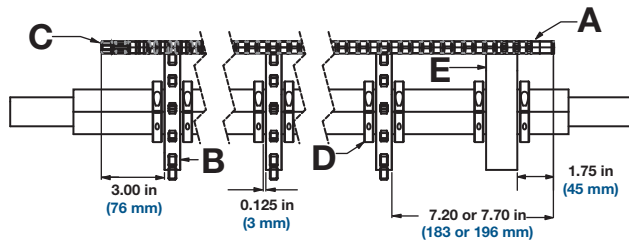
S2900 SPIRAL DIRECTDRIVE

- Alla tandhjul och stödhjul kräver slitstarka delade låsringar.
- Ett avstånd på 0,125 tum (3 mm) måste upprätthållas mellan låsringar och tandhjul/stödhjul
- Tandhjulen måste installeras så att tänderna driver bandets gångjärn.



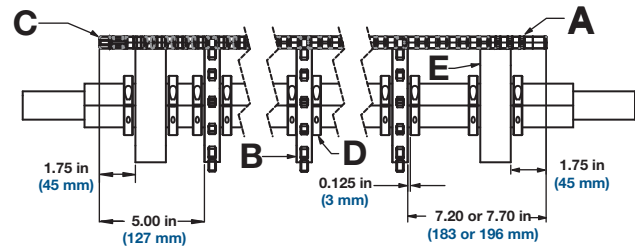
- A Transportband
- B Tandhjul
- C Bandets innerkant
- D Slitstark delad låsring

Figur 363: Bandbredd på 16 tum (407 mm) och mindre



- A Transportband
- B Tandhjul
- C Bandets innerkant
- D Slitstark delad låsring
- E Stödhjul

Figur 364: Bandbredd på 16 tum (407 mm) till 24 tum (610 mm)

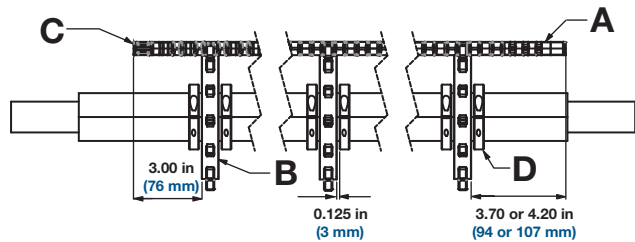


- A Transportband
- B Tandhjul
- C Bandets innerkant
- D Slitstark delad låsring
- E Stödhjul

Figur 365: Bandbredd på 24 tum (610 mm) och mer

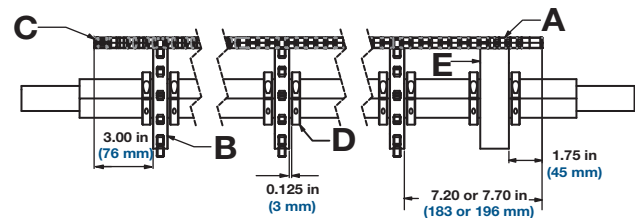
S2900 SPIRAL GTECH 1.6 OCH 2.2

- Alla tandhjul och stödhjul kräver slitstarka delade låsringar.
- Ett avstånd på 0,125 tum (3 mm) måste upprätthållas mellan låsringar och tandhjul/stödhjul
- Tandhjulen måste installeras så att tänderna driver bandets gångjärn.



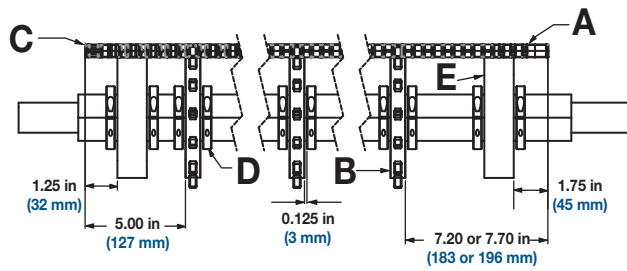
- A Transportband
- B Tandhjul
- C Bandets innerkant
- D Slitstark delad låsring

Figur 366: Bandbredd på 16 tum (407 mm) och mindre



- A Transportband
- B Tandhjul
- C Bandets innerkant
- D Slitstark delad låsring
- E Stödhjul

Figur 367: Bandbredd på 16 tum (407 mm) till 24 tum (610 mm)



- A Transportband
- B Tandhjul
- C Bandets innerkant
- D Slitstark delad låsring
- E Stödhjul

Figur 368: Bandbredd på 24 tum (610 mm) och mer

SERIE 2950-1

BAND SOM BEHANDLAS I AVSNITTET

- DirectDrive™ Stacker



Fingrar kan fastna i det här transportbandet och skadas. Rör aldrig vid ett roterande transportband! Stäng av transportören före underhåll.

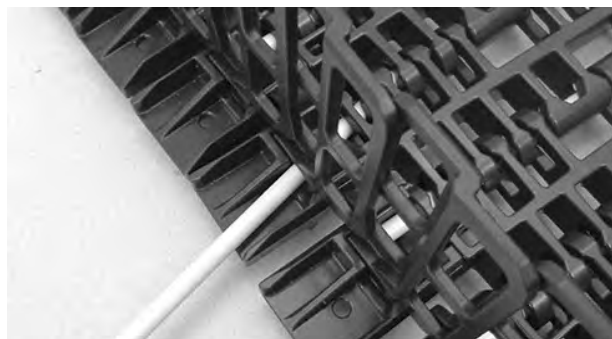
NOTERA: Före användning i FoodSafe-tillämpningar måste god tillverkningspraxis följas och alla band rengöras och desinficeras noggrant i enlighet med dina standardprocedurer för rengöring.

PINNE UTAN HUVUD

FÖRA IN PINNEN

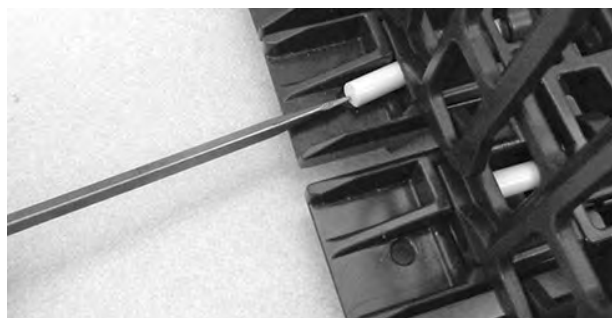
NOTERA: S2950 kräver att all införing och borttagning av pinnar sker på bandets yttre kant.

1. Se till att pinnarna är utan huvud med diameter på 0,240 tum (6 mm).
2. Klipp pinnarna så att de är 0,95 tum (24,1 mm) kortare än bandets totala bredd.
3. Sammanfoga bandändarna så att gångjärnen är i linje.
4. För in pinnen genom gångjärnen så långt som möjligt.



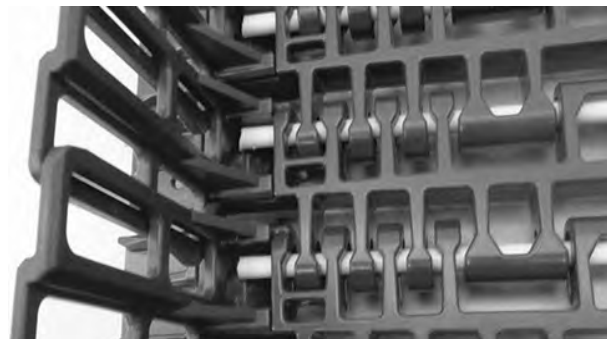
Figur 369: För in pinnen genom gångjärnen

5. Tryck pinnen förbi spärranordningen med hjälp av en skruvmejsel.



Figur 370: Tryck pinnen förbi spärranordningen

6. Se till att pinnen är helt insatt.



Figur 371: Se till att pinnens läge är förbi spärranordningen

AVLÄGSNA PINNEN

NOTERA: S2950 kräver att all borttagning av pinnar sker på bandets yttre kant.

1. Ta tag i pinnen i öppningen nära bandkanten från bandets undersida.
2. Skjut pinnen försiktigt åt sidan och förbi spärranordningen.
3. När den är förbi bandets kant drar du ut pinnen för att öppna bandet.



Figur 372: Tryck pinnen förbi spärranordningen

FÖRVARINGSREKOMMENDATIONER FÖR BAND

I följande information ges några grundläggande förslag för att hålla dina Intralox-band i gott skick och hur du undviker eventuella skador vid förvaring. För bredare transportband av nylon rekommenderar Intralox att det finns ett komplett reservband i lager för att minimera driftstopp i en nödsituation.

NOTERA: Kontakta Intralox kundtjänst om du har frågor angående korrekt bandförvaring.

FÖRVARINGSFÖRSLAG

Förvaring i klimatstyrd miljö: Förvara om möjligt banden i en miljö med ett klimatsystem för att minimera skador från stark värme och hög fuktighet.

Förvaring av band i förpackning: Förvara om möjligt banden i originalförpackningen för att minimera skador från direkt ljus, damm och ansamling av skräp och överdrivna flyttningar.

FÖRVARINGSVARNINGAR

Undvik att förvara band i högar: Undvik om möjligt att förvara banden i högar för att minimera stress på gångjärnen.

Stapla INTE band med tillbehör: Undvik slitage och förvridningar på banden genom att inte förvara dem med medbringare eller andra tillbehör och lägg dem inte platt eller i staplade högar.

Stapla INTE tunga band: Förvara inte band som är tyngre än 100 lb (45 kg) i staplade högar för att undvika påfrestningar, avvikelser och förvridningar.

Åtskilj staplade band med kartong: Om du staplar band som väger mindre än 100 lb (45 kg), placera kartong mellan varje lager för att minimera eventuella skador på bandets kanter.

EXPANSION AV BANDMATERIAL

Bandmaterial, särskilt nylon, kan expandera eller dra ihop sig beroende på förvarings- och användningsförhållanden. I miljöer med hög temperatur och hög luftfuktighet kan transportbandens bredd och längd expandera med tiden. I svalare och torrare förhållanden kan transportbanden dra ihop sig. Intralox tillhandahåller bandbredder och toleranser som tar hänsyn till eventuell expansion och sammandragning under bandmonteringsprocessen. Vi tar inte hänsyn till driftförhållanden. När ett transportband har lämnat vår monteringsanläggning kan miljöförhållanden göra att bandbredden ändras. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.

ERSÄTTNINGSBAND

När du beställer ersättningsband är det viktigt att du anger korrekt bandbredd och länkantall. Intralox kan hjälpa dig att ta fram denna information. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.

Låt bandsektionerna aklimatisera sig till driftmiljön i ungefär två dagar före installation. Om det inte går att vänta eller om det uppstår problem med skarvningen kontaktar du Intralox kundtjänst.

FÖREBYGGANDE UNDERHÅLL

Utför följande procedurer med angiven frekvens för att underhålla Intralox-bandsystemet. Det är en bra idé att utföra den här inspektionen en gång i månaden. Det hjälper dig att hitta slitagemönster och utveckla en känsla för transportbandets funktionsegenskaper.

Reparera eller ersätt skadade komponenter och reparera bristfälliga processer.

Kontakta Intralox (närmaste Intralox-kontor eller kundtjänstrepresentant) angående problem som inte förklaras här.

Tekniker Initialer	Underhållsprocedur att utföra	Månadsintervall			
		1	3	6	12
	Allmän/säkerhetsinspektion				
	Inspektera transportbandet med avseende på saknade eller skadade bandmoduler. Reparera eller ersätt delar efter behov.	x			
	Inspektera tandhjul med avseende på felaktig spårning eller rörelse på axeln. Reparera eller ersätt delar efter behov för att förhindra för tidigt slitage av band och tandhjul.	x			
	Inspektera transportören med avseende på saknade eller skadade returrullar, glidskor och glidskenor. Reparera eller ersätt delar efter behov för att förhindra för tidigt slitage av band och tandhjul.	x			
	Inspektera transportbandet med avseende på saknade, skadade eller utskjutande bandpinnar. Reparera eller ersätt delar efter behov.	x			
	Inspektera att alla inkommande kraftkällor till utrustningen (luftslangar, kopplingar, anslutningar) är i funktionsdugligt skick. Reparera eller ersätt delar efter behov.	x			
	Sätt fast eventuella lösa delar eller delar som hamnat snett osv. Reparera eller ersätt delar efter behov.	x			

BANDELNINGSFÖRLÄNGNING

Intralox transportband kan hantera upp till 3 % delningsförlängning innan problem med tandhjulsgreppen kan förväntas. Ett banddelningsmått på minst 3 % anger att det är dags att byta ut transportbandet. När transportbandets delningsförlängning är större än 3 % stämmer banddelningen inte längre överens med tandhjulsdelen. Denna avvikelse leder till att tandhjul lossnar. På de inledande stadierna av att tandhjul lossnar kan felmatchade tandhjulständer skada transportbandet. Sådana skador kan minska transportbandets livslängd och öka risken för förorening av främmande material.

ÖVERVAKA TRANSPORTBANDETS DELNINGSFÖRLÄNGNING

Använd den följande proceduren för att övervaka transportbandets delningsförlängning.

NOTERA: Eftersom temperaturförändringar leder till att transportband expanderar och dras ihop är det viktigt att ha samma omgivningstemperatur varje gång banddelningen mäts. En jämförelse av mätningar som görs vid samma temperatur är mer användbar än en jämförelse av mätningar som görs vid olika temperaturer.

1. Mät och registrera den inledande banddelningen och omgivningstemperaturen omedelbart efter installationen av transportbandet. Den första banddelningen ger transportbandets mest exakta inledande delningsmått.
2. Mät och registrera den faktiska banddelningen och omgivningstemperaturen var tredje månad. Se .
3. Använd den följande ekvationen för att beräkna transportbandets delningsförlängning. Om den inledande banddelningen inte är tillgänglig kan den nominella banddelningen användas i stället. Information om nominella banddelningar finns i *Intralox Modular Plastic Conveyor Belts Engineering Manual*.

NOTERA: Intralox kan tillhandahålla en kalkylbladsmall för beräkning av bandförlängning. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.

4. Byt ut transportband och tandhjul när transportbandets delningsförlängning når 3 %. Byt alltid ut transportband och tandhjul tillsammans.

MÄTA BANDELNING

Använd följande procedur för att mäta transportbandets delning.

1. Säkerställ att omgivningstemperaturen är densamma som den omgivningstemperatur som registrerades efter installationen.
2. Ta fram ett måttband, ett anteckningsblock och en penna.
3. Ta bort alla produkter från utrustningen och kör utrustningen flera sekunder.



Använd personlig skyddsutrustning (skyddsglasögon och skyddshandskar) när du hanterar utrustningen.

4. Stoppa utrustningen och koppla bort strömmen.



Lås, avspärra och skylta ALLA strömkällor innan du utför service på utrustningen.

5. När utrustningen har stannat ska du sträcka transportbandet för hand på transportbanan för att säkerställa att transportbandet inte trycks ihop.
6. Börja med den vänstra eller högra kanten av en bandmodul och välj en del som är lätt att känna igen att räkna.
7. Räkna till samma del på den vänstra eller högra kanten av en bandmodul minst 10 rader bort. Minsta mätbara avstånd är 10 rader. Förbättra mätningens noggrannhet genom att mäta över så många ytterligare rader som möjligt.
NOTERA: Minsta mätbara avstånd är 10 rader. Mät alltid största möjliga avstånd för att säkerställa korrekta mätningar.
8. Räkna sektionen av bandrader en andra gång för att säkerställa att det är samma antal.
NOTERA: För att mätningen ska bli korrekt måste du alltid räkna till samma del på den senast räknade modulen.
9. Anteckna antalet räknade rader.
10. Placera änden av ett måttband på den första räknade bandmodulen. Se till att den sitter på den moduldel som valdes i steg 6.
11. Dra ut måttbandet nedför bandet till samma del på vänstra eller högra kanten av den sista bandmodulen som räknades.
12. Skriv ned mätvärdet.
13. Dela det uppmätta värdet med antalet räknade rader. Resultatet är den faktiska banddelningen.

FELSÖKNING

Använd de följande riktlinjerna för att diagnostisera och lösa mekaniska problem på transportörer med Intralox-transportband. Instruktionsvideor som ger svar på vanliga felsökningsfrågor finns tillgängliga på <https://www.intralox.com/resources/how-to-videos>. Kontakta Intralox kundtjänst för att få hjälp med felsökning och diagnos av bandrelaterade problem.

RAKGÅENDE BAND

Problem	Möjlig orsak	Lösning
Bandet greppar inte ihop med drivtandhjulen	Felaktig bandspänning runt drivtandhjulen	1. Se till att bandets returbana ger rum för rekommenderat bandhäng. 2. Placera om rullarna för att få korrekt bandhäng och passera förbi returbandet för att få korrekt bandhäng. 3. Kontakta Intralox kundtjänst om du behöver mer hjälp.
	Felaktig A- eller B-dimension	Jämför existerande placering av axlar med rekommendationer för A- och B-dimensioner för transportörmodulen i <i>Intralox Engineering Manual</i> . Justera drivaxeln så att dessa dimensionskrav uppfylls.
	Felaktig utformning av returbandet	1. Se till att bandets returbana ger rum för rekommenderat bandhäng. 2. Placera om rullarna för att få korrekt bandhäng och passera förbi returbandet för att få korrekt bandhäng. 3. Kontakta Intralox kundtjänst om du behöver mer hjälp.
	Tandhjul inte rätt inriktade på axlar	Se till att tandhjulen är synkroniserade och att alla tandhjulständer radas upp när du tittar ner på axeln. Du hittar mer information i Installation av tandhjul .
	Otillräckligt bandomslag runt drivtandhjulen	Flytta retrurrullen som är närmast drivaxeln så att minst 180 grader av bandet löper runt drivtandhjulen. Kontakta Intralox kundtjänst om du behöver mer hjälp.
Bandet spårar inte på rätt sätt	Driv- och vändaxlarna är inte lodräta, jämna och vinkelräta	1. Justera axlarna så att de blir lodräta, jämna och vinkelräta. 2. Se till att tandhjulen hålls på plats med stoppringar.
	Transportbandets ram och/eller delar är inte jämna eller vinkelräta	1. Se till att transportörens ram är vinkelrät och jämn. 2. Kontrollera axelinriktningen efter justering av ramen. 3. Se vid behov på nytt till att axlarna blir lodräta, jämna och vinkelräta.
	Returrullar är inte jämna och vinkelräta med transportörens ram	Justera retrurrullarna så att de blir jämna eller vinkelräta med transportörens ram.
	Tandhjul inte rätt inriktade på axlar	Se till att tandhjulen är synkroniserade och att alla tandhjulständer radas upp när du tittar ner på axeln. Du hittar mer information i Installation av tandhjul .
	Låsta tandhjul på driv- och vändaxlar är inte ordentligt inriktade	1. Rikta in de låsta tandhjulen på nytt. 2. Se till att drivaxelns tandhjul är inriktat med vändaxelns tandhjul. Du hittar mer information i Installation av tandhjul .
	Ansamling av material på bandets botten påverkar tandhjulständernas ingrepp negativt	Rengör bandets botten och för att ta bort skräp som kan påverka tandhjulständernas ingrepp. Överväg att ha borstar, skrapor, skruvformade axlar eller andra redskap på plats i förebyggande syfte.
	Band felaktigt installerat	Med undantag av Serie 200 ska alla bandkanter vara jämna när de har skarvats ihop korrekt. Se instruktionerna för bandserien och -typen för specifika instruktioner om skarvning.
	Låsringar är felaktigt installerade eller saknas	1. Installera låsringarna så att de låsta tandhjulen på driv- och vändaxlarna är inriktade. 2. Ersätt saknade låsringar.

Problem	Möjlig orsak	Lösning
Högt bandslitage	Band, tandhjul eller glidskenor utsatta för slitande material	• Eliminera eller minska bandets, tandhjulens eller glidskenornas exponering för slitande material. • Använd tryckluft och blås bort skräp från utrustningen eller tvätta av utrustningen regelbundet.
	Felaktigt material till glidskena	För att säkerställa att glidskenans material är korrekt för tillämpningen kontaktar du Intralox för hjälp med val av glidskena.
	Fastsättning av band i transportörens ram	1. Se till att transportörens ram är vinkelrät och jämn. 2. Avlägsna hinder som gör att bandet kärvar eller fastnar.
	Ojämn eller felaktig produktbelastning	• Lägg till stöd under bandets belastningsområde. • Överväg att lägga till en glidbana för att leda transportmaterialet så att det går i samma riktning som bandet och i ungefär samma hastighet. • Överväg att lägga till en sidoglidlist på motsatta sidan av bandet för transportband som lastas från sidan. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.
	För hög bandhastighet	Minska bandets hastighet, om möjligt. Band som utsätts för höga hastigheter, särskilt de som har korta avstånd mellan axlarna, slits ut snabbare än band som använder lägre hastigheter.
	Felaktigt avstånd på glidskena	Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information. Glidskenornas avstånd varierar med bandets last, bandtyp och temperatur.
	Skarpa kurvor på transportörens eller returbanans glidskenor	Avrunda eller avfasa den framliggande kanten på glidskenorna på transport-, eller returbanan och glidbädden för jämn gång.
Högt bandslitage	Tandhjul utsatta för slitande material	• Eliminera eller minska tandhjulens exponering för slitande material. • Använd tryckluft och blås bort skräp från utrustningen eller tvätta av utrustningen regelbundet. • Slitstarka tandhjul finns tillgängliga för flera bandserier. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.
	Felaktig bandspänning	1. Se till att bandet är korrekt spänt runt drivtandhjulen. 2. Se till att bandets returbanda ger rum för rekommenderat bandhång. 3. Placera om rullarna för att få korrekt bandhång och passera förbi returbanan för att få korrekt bandhång. 4. Kontakta Intralox kundtjänst om du behöver mer hjälp.
	För hög bandhastighet	Minska bandets hastighet, om möjligt. Band som utsätts för höga hastigheter, särskilt de som har korta avstånd mellan axlarna, slits ut snabbare än band som använder lägre hastigheter.
	Driv- och vändaxlarna är inte lodräta, jämna och vinkelräta	• Justera axlarna så att de blir lodräta, jämna och vinkelräta. • Se till att tandhjulen hålls på plats med stoppringar.
	Otillräckligt antal tandhjul	Transportören kan behöva en jämnare belastning över tandhjulen. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.
	Låsta tandhjul på driv- och vändaxlar är inte ordentligt inriktade	1. Rikta in de låsta tandhjulen på nytt. 2. Se till att drivaxelns tandhjul är inriktat med vändaxelns tandhjul. Du hittar mer information i Installation av tandhjul.
	Tandhjul inte rätt inriktade på axlar	Se till att tandhjulen är synkroniserade och att alla tandhjulständer radas upp när du tittar ner på axeln. Du hittar mer information i Installation av tandhjul .
	Felaktig A- eller B-dimension	Jämför existerande placering av axlar med rekommendationer för A- och B-dimensioner för transportörinnen i <i>Intralox Engineering Manual</i> . Justera drivaxeln så att dessa dimensionskrav uppfylls.
	Axeln är böjd eller vriden	1. Inspektera för att se om axeln är böjd eller vriden. 2. Ersätt böjda eller vridna axlar. Breda band kan behöva ett stödlager. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.

Problem	Möjlig orsak	Lösning
Slitage eller skada på bandkant	Bandet går emot hinder på transportörens ram, returband, ram eller kringutrustning	- Se till att transportörens ram är vinkelrät och jämn. - Avlägsna hinder som gör att bandet kårvar eller fastnar. - Se till att låsta tandhjul sitter fast ordentligt. - Se till att tandhjulen är vinkelräta.
	Bandet är felaktigt inriktat och spårar inte på rätt sätt	- Rikta in de låsta tandhjulen på nytt. - Se till att drivaxelns tandhjul är inriktat med vändaxelns tandhjul. Du hittar mer information i Installation av tandhjul. - Se till att transportörens ram är vinkelrät och jämn. - Avlägsna hinder som gör att bandet kårvar eller fastnar. - Se till att tandhjulen är vinkelräta.
	Termisk utvidgning gör att bandkanten bromsas på transportörens ram	Se till att det finns ett minsta avstånd på 0,25 tum (6,4 mm) på varje sida om bandet när bandets temperaturutvidgning (högsta temperatur) är som störst.
	Transportbanans ram och/eller delar är inte jämna eller vinkelräta	- Se till att transportörens ram är vinkelrät och jämn. - Avlägsna hinder som gör att bandet kårvar eller fastnar. - Se till att låsta tandhjul sitter fast ordentligt. - Se till att tandhjulen är vinkelräta.
	Axlarna är inte ordentligt fastlåsta med stoppringar, vilket gör att axlarna drar åt ena sidan	- Justera axlarna så att de blir lodräta, jämna och vinkelräta - Se till att tandhjulen hålls på plats med stoppringar.
	Band felaktigt installerat	Med undantag av Serie 200 ska alla bandkanter vara jämna när de har skarvats ihop korrekt. Se instruktionerna för bandserien och -typen för specifika instruktioner om skarvning.
	Bandkanten styrs inte genom en tillämpning nedsänkt i vätska	Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information. Eftersom Intralox-band flyter i de flesta vätskor är det nödvändigt att kontrollera bandets frigång för att motverka kantslitage.
Tandhjul rör sig i sidled mot mitten eller bandkanten	Driv- och vändaxlarna är inte lodräta, jämna och vinkelräta	- Justera axlarna så att de blir lodräta, jämna och vinkelräta. - Se till att tandhjulen hålls på plats med stoppringar.
	Låsringar är felaktigt installerade eller saknas	- Installera låsringarna så att de låsta tandhjulen på driv- och vändaxlarna är inriktade. - Ersätt saknade låsringar.
	Låsta tandhjul på driv- och vändaxlar är inte ordentligt inriktade	- Rikta in de låsta tandhjulen på nytt. - Se till att drivaxelns tandhjul är inriktat med vändaxelns tandhjul. Du hittar mer information i Installation av tandhjul.
	Tandhjul inte rätt inriktade på axlar	Se till att tandhjulen är synkroniserade och att alla tandhjulständer radas upp när du tittar ner på axeln. Du hittar mer information i Installation av tandhjul .
	Ansamling av material på bandets botten hindrar tandhjulständernas ingrepp	Rengör bandets botten och för att ta bort skräp som kan påverka tandhjulständernas ingrepp. Överväg att ha borstar, skrapor, skruvformade axlar eller andra redskap på plats i förebyggande syfte.
	Band felaktigt installerat	Med undantag av Serie 200 ska alla bandkanter vara jämna när de har skarvats ihop korrekt. Se instruktionerna för bandserien och -typen för specifika instruktioner om skarvning.
	Axeln är böjd eller vriden	- Inspektera för att se om axeln är böjd eller vriden. - Ersätt böjda eller vridna axlar. Breda band kan behöva ett stödlager. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.
Bandpinne trycks ut ur bandet	Pinnar felaktigt installerade	Se instruktionerna för bandserien och -typen för specifika instruktioner om skarvning.
	Driv- och vändaxlarna är inte lodräta, jämna och vinkelräta	- Justera axlarna så att de blir lodräta, jämna och vinkelräta. - Se till att tandhjulen hålls på plats med stoppringar.

Problem	Möjlig orsak	Lösning
Slitage eller skada på sidokanter (inkl. sönderbrytning)	Sidokanter går emot hinder på transportörens ram, returbanda, ram eller kringutrustning	• Avlägsna hinder för sidokanterna. • Se till att transportörens ram är vinkelrät och jämn. • Avlägsna hinder som gör att bandet kärvar eller fastnar. • Sätt fast de låsta tandhjulen ordentligt. • Se till att tandhjulen är vinkelräta.
	Ojämn eller felaktig produktbelastning	• Lägg till stöd under bandets belastningsområde. • Överväg att lägga till en glidbana för att leda transportmaterialet så att det går i samma riktning som bandet och i ungefär samma hastighet. • Överväg att lägga till en sidoglidlist på motsatta sidan av bandet för transportband som lastas från sidan. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.
Slitage eller skada på medbringare	Medbringare går emot hinder på transportörens ram, returbanda, ram eller kringutrustning	• Avlägsna skräp som blockerar medbringarnas färdväg. • Se till att transportörens ram är vinkelrät och jämn. • Avlägsna hinder som gör att bandet kärvar eller fastnar. • Sätt fast de låsta tandhjulen ordentligt. • Se till att tandhjulen är vinkelräta.
	Ojämn eller felaktig produktbelastning	• Lägg till stöd under bandets belastningsområde. • Överväg att lägga till en glidbana för att leda transportmaterialet så att det går i samma riktning som bandet och i ungefär samma hastighet. • Överväg att lägga till en sidoglidlist på motsatta sidan av bandet för transportband som lastas från sidan. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.
	Hårda nedslag vid inmatning	Lägg till en stötplåt eller glidbana ovanför bandet för att absorbera den första stöten och minska eller eliminera nedslag på bandet. Montera stötplåten i en vinkel så att produkten transporteras mjukt längs bandet.
	Felaktigt medbringarstöd på returbandan	Se till att returskenor stöder band med medbringare på båda sidor om bandet längs returbandan och efter behov över bandets bredd. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.
Stötskador på bandet	Ojämn eller felaktig produktbelastning	• Lägg till stöd under bandets belastningsområde. • Överväg att lägga till en glidbana för att leda transportmaterialet så att det går i samma riktning som bandet och i ungefär samma hastighet. • Överväg att lägga till en sidoglidlist på motsatta sidan av bandet för transportband som lastas från sidan. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.
	Olämpligt bandmaterial	Se till att bandmaterialet är passande för tillämpningen. Se <i>Belt Selection Process</i> i <i>Intralox Engineering Manual</i> eller kontakta Intralox kundtjänst för att få hjälp.
	Tillämpningen är utanför plasttransportbandets prestandaområde	Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.

Problem	Möjlig orsak	Lösning
Skador på fingerplattor	Felaktig montering av fingerplattor	- Se till att fingerplattor inte skruvas fast för hårt på monteringsstödytan. - Se till att fingerplattorna är monterade rakt, jämnt och inte är böjda eller vridna. - Se <i>Design Guidelines</i> i <i>Intralox Modular Plastic Conveyor Belts Engineering Manual</i> för information om rätt dimensioner och installation.
	Höga temperaturer i fingerplattsområdet	Om band i ett område med höga temperaturer utvidgar sig utöver intervallet tillåtet av de skårade hålen på fingerplattorna kontaktar du Intralox kundtjänst för att få hjälp.
	Raised Rib-band spårar inte korrekt	Korrigerar bandets spårning. Se Felsökning .
	Ansamling av material mellan Raised Rib-band	- Korrigerar problemets källa om möjligt. - Inspektera bandet regelbundet och ta bort oönskat skräp.
	Felaktiga A- eller B-dimensioner	Jämför existerande placering av axlar med rekommendationer för A- och B-dimensioner för transportörramen i <i>Intralox Engineering Manual</i> . Justera drivaxeln så att dessa dimensionskrav uppfylls.
	Axeln är böjd eller vriden	- Inspektera för att se om axeln är böjd eller vriden. - Ersätt böjda eller vridna axlar. Breda band kan behöva ett stödlager. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.
	Tandhjul inte rätt inriktade på axlar	Se till att tandhjulen är synkroniserade och att alla tandhjulständer radas upp när du tittar ner på axeln. Du hittar mer information i Installation av tandhjul .
Bandet utvecklar för stort bandhång	Felaktig sammanlagd bandlängd	- Inspektera bandhänget vid bandets kallaste drifttemperatur. - Ta vid behov bort rader av moduler för att förkorta bandet och ta bort överflödigt bandhång. NOTERA: Vissa band kan endast förkortas med två rader åt gången.
	Otillräcklig bandspänning i tillämpningar med höga temperaturer	Om det stora bandhänget beror på termisk utvidgning från arbetstemperatur och om det inte är så stort i kallare temperaturer kan det bli nödvändigt att lägga till en spännrulle på transportbanan för att kompensera för den termiska utvidgningen. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.
	Förlängning av band p.g.a. startsituation eller tunga laster	- Band förlängs under den inledande inkörningsperioden. Detta är en naturlig del av att bandet anpassar sig till tillämpningen och det märks mer när lasterna är tyngre. - Låt bandet anpassa sig till arbetsförhållandena innan du förkortar det. - Övervaka bandet under inkörningsperioden för att undvika att bandet kärvar eller fastnar.

KURVGÅENDE BAND

Problem	Möjliga orsaker	Lösningar
Bandet greppar inte ihop med drivtandhjul	Felaktig bandspänning runt drivtandhjulen	Serie 2200 och serie 2400 kräver liten spänning, men bandlängden förändras och returbandens dynamik kan leda till att bandet hoppar av tandhjulen. En bärrulle rekommenderas för att hålla bandet lindat minst 180° runt tandhjulet.
	Justeringar av bandlängden behövs p.g.a. ändringar av temperatur, belastning eller slitage	Om för stort spel i bandet efter tandhjulen gör att bandet hoppar av drivtandhjulen kan installation av en bärrulle förhindra detta. En vertikal bandjusterare före den första kurvan kan också behövas.

Problem	Möjliga orsaker	Lösningar
Bandet greppar inte ihop med drivtandhjul	Den raka bandsektionen från kurva till drivaxel är mindre än 1,5 gånger bandbredden. Den här skillnaden gör att bandet har olika lutning vid de två bandkanterna, vilket får bandet att vandra mot den sista kurvans utsida.	Se till att den raka sektionens utsida är minst 1,5 gånger bandbredden.
	Bandkant saknar stöd när bandet går mot drivtandhjulen	Installera en styrskena på den yttre kanten av bandet som leder till drivaxeln för att hindra bandet från att vandra mot utsidan av den sista kurvan.
	Returbanan är inte vertikalt parallell med transportbanan, vilket tvingar tandhjulets rotation att vara ur linje med bandets transportriktning.	Se till att både transportbanan och returbanan är vertikalt parallella.
	Låsta tandhjul och nedhållningskanter spänner bandet för hårt.	Se till att endast en spårningsmetod används – antingen låsta tandhjul eller nedhållningskanter. NOTERA: Använd INTE en nedhållningskant OCH låsta tandhjul på Serie 2200- eller 2400-band.
Stort slitage på glidskenan på styrskenan, speciellt i kurvor.	PV-värdet för styrskenans material har överskridits.	- Kontrollera styrskenans temperatur i övergången mellan raka och svängande sektioner. En kraftig temperaturökning indikerar att styrskenans material inte är tillräckligt för användningsområdet. - Installera styrskenor med högre PV. NOTERA: Till slut upphör slitaget på styrskenorna och bandkanten börjar slitas ut. Det är bättre att ersätta styrskenor än band.
	Otillräckligt bandavstånd genom sektionen. Om bandet kärvar genom en sektion anläggs ytterligare pressande och tänjande belastning på styrskenan.	- Före bandinstallation ska du manuellt låta en bit band passera genom alla sektioner och styrskenor för att se till att avståndet är tillräckligt. - Se till att avståndet rekommenderat av Intralox upprätthålls. Kontakta Intralox kundtjänst om du vill ha mer information.
	Glidskenorna i kurvan är inte jämna	- Kontrollera temperaturen på glidskenan på styrskenan i kurvan. En högre temperatur på dessa glidskenor indikerar att glidskenan inte är jämn. - Ersätt efter behov skadade, slitna eller inkompatibla glidskenor. - Se till att alla glidskenor formar en jämn båge i varje kurva.
Högt bandslitage	Bandkant saknar stöd när bandet går mot drivtandhjulen.	Installera en styrskena på den yttre kanten av bandet som leder till drivaxeln för att hindra bandet från att vandra mot utsidan av den sista kurvan.
	Returbanan är inte vertikalt parallell med transportbanan, vilket tvingar tandhjulets rotation att vara ur linje med bandets transportriktning.	Se till att både transportbanan och returbanan är vertikalt parallella.
	Låsta tandhjul och nedhållningskanter spänner bandet för hårt.	Se till att endast en spårningsmetod används – antingen låsta tandhjul eller nedhållningskanter. NOTERA: Använd INTE en nedhållningskant OCH låsta tandhjul på Serie 2200- eller 2400-band.
Slitage eller skada på bandkant	En bandkant fastnar i glidskenan på styrskenan eller nedhållningsskenan.	- Avlägsna punkter där bandet fastnar och skarpa kanter från alla glidskenor på styrskenorna. - Se till att det finns ett avstånd mellan de yttre nedhållningsskenorna och bandet när bandet är i sin maximala driftstemperatur. - Se till att bandet inte fastnar i de yttre glidskenorna.
	Olämpligt material i styrskenans glidskena.	- Kontrollera om glidskenan på styrskenan är sliten. Glidskenor med lite slitage kan ha ett för högt PV-värde för bandet. - Ersätt glidskenor av acetal, nylon, PTFE osv. med en plan eller insmord glidskena av UHMW. NOTERA: Till slut upphör slitaget på styrskenorna och bandkanten börjar slitas ut. Det är bättre att ersätta styrskenor än band.
Bandpinne kommer ut ur bandet	Pinnar felaktigt installerade.	Installera om pinnen. Se instruktionerna för bandserien och -typen för specifika instruktioner om skarvning.

Problem	Möjliga orsaker	Lösningar
Bandpinne kommer ut ur bandet.	En utbuktning eller ett slitage skadade pinnen.	• Inspektera bandet efter tecken på skada. • Ersätt skadade bandkantsmoduler eller pinnar. • Reparera utbuktningar på transportörens ram.
	På band i Serie 2200 eller Serie 2400 har pinnspetsen en skarp vinkel.	Använd alltid en trubbig klippning på pinnar. En vinklad klippning kan göra att pinnspetsen går förbi spärranordningen.

Intralox, L.L.C. USA, New Orleans, LA • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463

Intralox, L.L.C. Europa, Amsterdam, Nederländerna • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00

Intralox Shanghai LTD., Shanghai, Kina • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Lands- och branschspecifika kontaktuppgifter finns på www.intralox.com