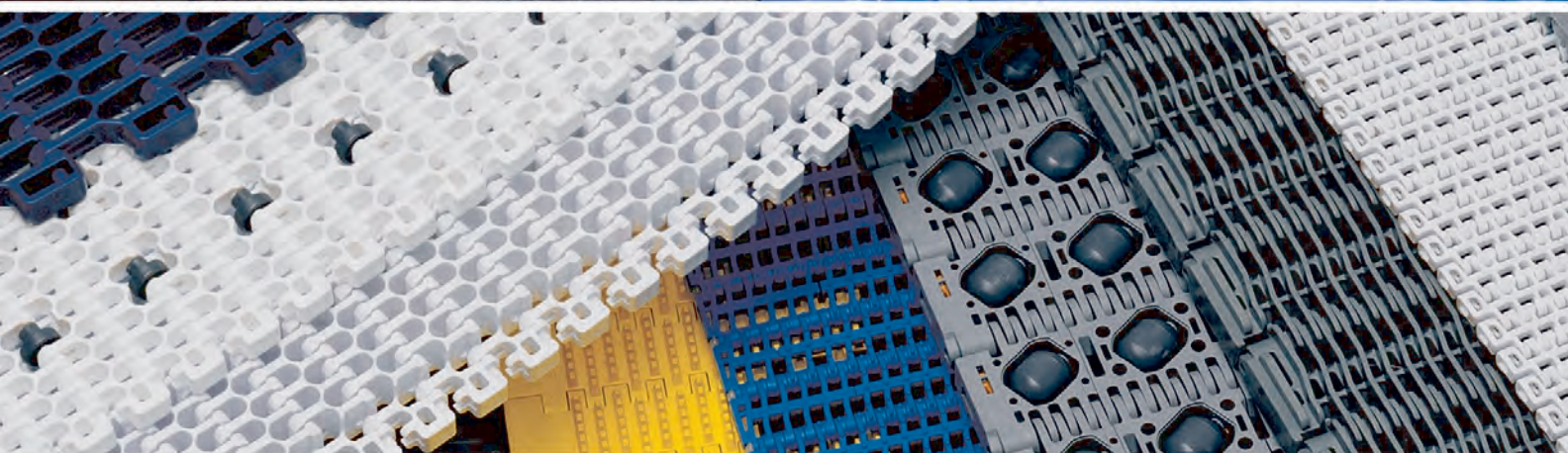




intralox®



PODRĘCZNIK MONTAŻU, KONSERWACJI I ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW NA ROK 2024
MODUŁOWE TAŚMY Z TWORZYWA
SZTUCZNEGO

Gwarancja – firma Intralox, LLC gwarantuje wymianę lub naprawę produktów własnej produkcji, jeśli w ciągu jednego roku od daty wysyłki przy ich normalnej eksploatacji i serwisie zostaną w nich stwierdzone wady materiałowe lub okażą się one wadliwie wykonane pod względem jakości. Żadna inna gwarancja nie jest udzielana ani domniemana, o ile nie została sformułowana na piśmie i zatwierdzona przez uprawnionego w tym zakresie przedstawiciela firmy Intralox, LLC.

Uwaga---Firma Intralox, LLC nie gwarantuje, że projekt i/lub działanie jakiegokolwiek maszyny, w skład której wchodzi i/lub mają wchodzić produkty firmy Intralox, LLC, jest zgodne z jakimikolwiek przepisami i normami lokalnymi, stanowymi i/lub krajowymi dotyczącymi bezpieczeństwa publicznego, bezpieczeństwa i higieny pracy, osłon ochronnych, bezpieczeństwa sanitarnego, przeciwpożarowego czy innymi przepisami w zakresie bezpieczeństwa. Wszyscy Nabywcy i Użytkownicy powinni odwołać się do odpowiednich lokalnych, stanowych i krajowych przepisów i norm bezpieczeństwa.

Uwaga: Informacje zawarte w niniejszym podręczniku mają na celu jedynie zapewnienie pomocy i obsługi naszym klientom. Firma Intralox, LLC nie udziela żadnych gwarancji odnośnie dokładności czy przydatności informacji zawartych w niniejszej publikacji. W szczególności firma Intralox, LLC nie ponosi odpowiedzialności za szkody majątkowe i/lub obrażenia ciała, bezpośrednie lub pośrednie oraz awarie spowodowane nieprawidłowym projektem maszyn, zastosowaniem, instalacją, eksploatacją, nadużyciem i/lub nieprawidłowym użytkowaniem jej produktów, niezależnie od faktu, czy nastąpiło to w oparciu o informacje zawarte w niniejszej publikacji czy też nie.

Ostrzeżenie – produkty firmy Intralox są wykonane z tworzyw sztucznych i mogą się palić. W wyniku kontaktu z otwartym ogniem lub w temperaturze powyżej limitu określonego przez firmę Intralox produkty te mogą ulec rozkładowi i wydzielać toksyczne opary. Transportujących taśm do przenośników nie wolno narażać na kontakt ze zbyt wysokimi temperaturami lub otwartym ogniem. W niektórych seriach są dostępne taśmy nieprzenoszące płomieni. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

Konserwacja---Przed przystąpieniem do montażu, czyszczenia, smarowania lub dowolnej innej czynności konserwacyjnej przy taśmie przenośnikowej, kole zębatym lub systemie należy zapoznać się z obowiązującymi w danym miejscu krajowymi lub lokalnymi przepisami dotyczącymi ochrony przed niebezpieczną/nagromadzoną energią (blokowanie i oznakowanie).

Spółka zależna firmy Laitram, LLC. Wszelkie prawa zastrzeżone na całym świecie. Intralox jest zastrzeżonym znakiem towarowym firmy Laitram, LLC.

Informacje dotyczące kontaktu z działem obsługi klienta i działem inżynierii można znaleźć na stronie www.intralox.com.

Zawartość tego dokumentu stanowi własność firmy Intralox. Odbiorcy nie mogą ujawniać treści innym osobom bez wyraźnej pisemnej zgody firmy Intralox i mogą wykorzystywać je wyłącznie w połączeniu z produktami firmy Intralox.

SPIS TREŚCI

BEZPIECZEŃSTWO.....	6	PIN BEZ ŁBA.....	40
ZNAKI OSTRZEGAWCZE DOTYCZĄCE		SERIA 800-4.....	42
BEZPIECZEŃSTWA.....	6	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	42
MONTAŻ URZĄDZEŃ – INFORMACJE OGÓLNE.....	7	PIN BEZ ŁBA.....	42
INFORMACJE OGÓLNE.....	8	SERIA 800-5.....	43
MONTAŻ WAŁKA.....	8	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	43
INSTALACJA KÓŁ ZĘBATYCH.....	8	PIN BEZ ŁBA.....	43
MONTAŻ PROFILU ŚLIZGOWEGO.....	14	SERIA 850-1.....	44
MONTAŻ TAŚMY.....	15	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	44
MONTAŻ TAŚMY SZEROKIEJ.....	17	PIN Z FABRYCZNIE UFORMOWANYM ŁBEM.....	44
MONTAŻ PALCOWYCH PŁYTEK TRANSFEROWYCH.....	18	SERIA 888-1.....	46
MONTAŻ PŁYTKI STATYCZNEJ.....	20	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	46
MONTAŻ PINÓW ODPORNYCH NA ŚCIERANIE.....	23	SPRAWDZANIE WYRÓWNIANIA TAŚMY.....	46
TAŚMY PRZEZNACZONE DO RUCHU		PIN BEZ ŁBA.....	46
PROSTOLINIOWEGO.....	24	MONTAŻ KÓŁ ZĘBATYCH ZE ŚREDNIMI OTWORAMI	
SERIA 100-1.....	25	(BEZ OGNIW ZE STALI NIERDZEWNEJ).....	47
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	25	MONTAŻ KÓŁ ZĘBATYCH ZE ŚREDNIMI I DUŻYMI	
PIN Z FABRYCZNIE UFORMOWANYM ŁBEM.....	25	OTWORAMI (Z OGNIWAMI ZE STALI NIERDZEWNEJ).....	47
PIN ODPORNY NA ŚCIERANIE.....	25	SERIA 888-2.....	48
ŁĄCZENIE NOWEJ TAŚMY Z TAŚMĄ ORYGINALNĄ.....	25	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	48
SERIA 200-1.....	27	PIN BEZ ŁBA.....	48
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	27	SERIA 900-1.....	49
PIN Z TERMICZNIE FORMOWANYM ŁBEM.....	27	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	49
PIN ODPORNY NA ŚCIERANIE.....	27	PIN Z FABRYCZNIE UFORMOWANYM ŁBEM.....	49
MONTAŻ KÓŁ ZĘBATYCH I KIERUNEK OBROTU.....	28	PIN ODPORNY NA ŚCIERANIE.....	49
ŁĄCZENIE RZĘDÓW TAŚMY.....	28	WYMAGANIA DOTYCZĄCE SEKCJI POWROTNYCH	
SERIA 400-1.....	29	TAŚM FRICTION TOP.....	50
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	29	POZYCJA KOŁA ZĘBATEGO MOLD TO WIDTH (MTW).....	50
PIN Z FABRYCZNIE UFORMOWANYM ŁBEM.....	29	SERIA 900-2.....	51
PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SLIDELOX.....	29	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	51
PIN ODPORNY NA ŚCIERANIE.....	30	PIN NYLONOWY – OMÓWIENIE.....	51
ŁĄCZENIE BRZEGU TYPU FLUSH EDGE Z BRZEGAMI		PIN BEZ ŁBA.....	51
ORYGINALNYMI.....	30	POŁOŻENIE KOŁA ZABLOKOWANEGO.....	53
SERIA 400-2.....	32	SERIA 900-3.....	57
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	32	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	57
PIN Z TERMICZNIE FORMOWANYM ŁBEM.....	32	PIN BEZ ŁBA.....	57
SERIA 400-3.....	33	SERIA 1000-1.....	58
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	33	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	58
PIN BEZ ŁBA.....	33	PIN BEZ ŁBA.....	58
SERIA 560-1.....	34	SERIA 1000-2.....	60
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	34	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	60
PIN BEZ ŁBA.....	34	PIN Z FABRYCZNIE UFORMOWANYM ŁBEM.....	60
SERIA 800-1.....	36	SERIA 1100-1.....	61
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	36	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	61
PIN Z FABRYCZNIE UFORMOWANYM ŁBEM.....	36	PIN BEZ ŁBA.....	61
PIN ODPORNY NA ŚCIERANIE.....	36	ŁĄCZENIE BRZEGU ORYGINALNEGO (WERSJA 1) Z	
SERIA 800-2.....	37	NOWYM (WERSJA 3).....	62
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	37	ŁĄCZENIE STAREGO BRZEGU (WERSJA 2) Z NOWYM	
PIN Z FABRYCZNIE UFORMOWANYM ŁBEM.....	37	(WERSJA 3).....	62
ŁĄCZENIE NOWYCH TAŚM OPEN HINGE FLUSH EDGE		SERIA 1100-2.....	63
(A) ZE STARYMI TAŚMAMI FLUSH EDGE (B).....	38	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	63
SERIA 800-3.....	40	PIN BEZ ŁBA.....	63
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	40		

ŁĄCZENIE BRZEGU ORYGINALNEGO (WERSJA 1) Z NOWYM (WERSJA 3).....	64	TRANSPORT TAŚMY.....	97
ŁĄCZENIE STAREGO BRZEGU (WERSJA 2) Z NOWYM (WERSJA 3).....	64	SERIA 4550-1.....	99
SERIA 1200-1.....	66	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	99
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	66	PIN BEZ ŁBA.....	99
KIERUNEK RUCHU TAŚMY.....	66	TRANSPORT TAŚMY.....	99
PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SLIDELOX.....	66	SERIA 7000-1.....	101
POŁOŻENIE KOŁA ZABLOKOWANEGO.....	67	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	101
SERIA 1400-1.....	69	PIN BEZ ŁBA.....	101
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	69	SERIA 7050-1.....	102
PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SLIDELOX.....	69	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	102
POŁOŻENIE KOŁA ZĘBATEGO MTW.....	70	PIN BEZ ŁBA.....	102
POŁOŻENIE KOŁA ZABLOKOWANEGO.....	70	TRANSPORT TAŚMY.....	102
SERIA 1500-1.....	72	SERIA 7100-1.....	103
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	72	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	103
KIERUNEK RUCHU TAŚMY.....	72	PIN BEZ ŁBA.....	103
PIN BEZ ŁBA.....	72	SERIA 9000-1.....	104
ŁĄCZENIE TAŚMY Z ZAMKNIĘTYM BRZEGIEM Z TAŚMĄ ORYGINALNĄ.....	73	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	104
POŁOŻENIE KOŁA ZABLOKOWANEGO.....	73	PIN BEZ ŁBA.....	104
SERIA 1600-1.....	81	ŁĄCZENIE ORYGINALNEJ KONSTRUKCJI ZE ZMODERNIZOWANĄ KONSTRUKCJĄ.....	104
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	81	ŁĄCZENIE SZEROKICH TAŚM.....	105
PIN BEZ ŁBA.....	81	SERIA 10000-1.....	107
SERIA 1650-1.....	82	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	107
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	82	PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SLIDELOX.....	107
PIN Z FABRYCZNIE UFORMOWANYM ŁBEM.....	82	SERIA 10000-2.....	109
SERIA 1700-1.....	84	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	109
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	84	PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SLIDELOX.....	109
PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SLIDELOX.....	84	PRZESUNIĘCIE KOŁA ZĘBATEGO MTW 100 MM.....	110
SERIA 1700-2.....	86	PRZESUNIĘCIE KOŁA ZĘBATEGO MTW 200 MM.....	110
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	86	TAŚMY SKRĘTNE.....	111
INFORMACJE OGÓLNE.....	86	SERIA 2100-1.....	112
PIN BEZ ŁBA.....	86	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	112
SPRAWDZENIE PRZENOŚNIKA.....	87	PIN BEZ ŁBA.....	112
SERIA 1750-1.....	88	SERIA 2200-1.....	113
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	88	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	113
PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SLIDELOX.....	88	MONTAŻ TAŚMY.....	113
SERIA 1800-1.....	90	PIN BEZ ŁBA.....	113
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	90	SERIA 2200 WITH INSERT ROLLERS (ZE WSTAWIONYMI ROLKAMI).....	114
PIN BEZ ŁBA.....	90	SERIA 2200-2.....	115
SERIA 1800-2.....	91	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	115
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	91	KIERUNEK RUCHU TAŚMY.....	115
PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SLIDELOX.....	91	PIN BEZ ŁBA.....	115
SERIA 1900-1.....	93	SERIA 2300-1.....	116
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	93	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	116
PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SHUTTLEPLUG.....	93	PIN BEZ ŁBA.....	116
POŁOŻENIE KOŁA ZABLOKOWANEGO.....	93	SERIA 2400-1.....	117
SERIA 4400-1.....	95	TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	117
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	95	MONTAŻ TAŚMY.....	117
INFORMACJE OGÓLNE.....	95	PINY BEZ ŁBÓW.....	117
PIN BEZ ŁBA.....	95	ŁĄCZENIE NOWYCH TAŚM FLUSH EDGE (A) ZE STARYMI TAŚMAMI FLUSH EDGE (B).....	118
SERIA 4500-1.....	97	SERIA 2400 WITH INSERT ROLLERS (ZE WSTAWIONYMI ROLKAMI).....	119
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	97	SERIA 2400-2.....	120
PIN BEZ ŁBA.....	97		

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	120
KIERUNEK RUCHU TAŚMY.....	120
PIN BEZ ŁBA.....	120
SERIA 3000-1.....	121
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	121
PIN STALOWY.....	121
WYMIANA SEKCJI.....	121
SERIA 4000-1.....	122
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	122
PIN STALOWY.....	122
WYMIANA SEKCJI.....	122
TAŚMY SPIRALNE.....	123
SERIA 2600-1.....	124
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	124
PIN BEZ ŁBA.....	124
SERIA 2600 OUTER EDGE I DUAL TURNING 2.0.....	125
MONTAŻ KÓŁ ZĘBATYCH TAŚM SPIRALNYCH.....	126
KIERUNEK RUCHU TAŚM SPIRALNYCH.....	127
SERIA 2700-1.....	128
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	128
PIN BEZ ŁBA.....	128
TAŚMY Z SERII 2700 RADIUS 2.2/2.7 Z PRZESŁONIĘTYMI OTWORAMI NA GŁADKIM BRZEGU...	129
MONTAŻ KÓŁ ZĘBATYCH TAŚM SPIRALNYCH.....	130
SERIA 2800-1.....	131
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	131
PIN BEZ ŁBA.....	131
MONTAŻ KÓŁ ZĘBATYCH TAŚM SPIRALNYCH.....	132
SERIA 2850-1.....	134
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	134
PIN BEZ ŁBA.....	134
SERIA 2900-1.....	135
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	135
PIN BEZ ŁBA.....	135
SPIRALA S2900 DIRECTDRIVE.....	136
SPIRALA S2900 GTECH 1.6 I 2.2.....	137
SERIA 2950-1.....	138
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI.....	138
PIN BEZ ŁBA.....	138
ZALECENIA DOTYCZĄCE PRZECHOWYWANIA TAŚM TRANSPORTUJĄCYCH.....	139
SUGESTIE DOT. PRZECHOWYWANIA.....	139
OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE PRZECHOWYWANIA....	139
KONSERWACJA PROFILAKTYCZNA.....	140
WYDŁUŻENIE PODZIAŁKI TAŚMY.....	140
ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW.....	142
TAŚMY PRZEZNACZONE DO RUCHU PROSTOLINIOWEGO.....	142
TAŚMY SKRĘTNE.....	146
SPIS.....	

BEZPIECZEŃSTWO

ZNAKI OSTRZEGAWCZE

DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Przed przystąpieniem do montażu, demontażu, serwisu lub naprawy taśm firmy Intralox należy zapoznać się z poniższymi ostrzeżeniami bezpieczeństwa.

Niektóre taśmy są wyposażone w punkty przycięcia stwarzające zagrożenie zaciśnięcia. W sekcjach niniejszej instrukcji dotyczących tego typu taśm znajdują się ostrzeżenia bezpieczeństwa. Więcej informacji na ten temat można znaleźć na etykietach ostrzegawczych dołączonych do taśm.

Symbol	Przesłanie	Symbol	Przesłanie
	OSTRZEŻENIE Niebezpieczeństwo zatrzaśnięcia i zranienia palców. Nie dotykać taśmy w ruchu! Zatrzymać przenośnik przed serwisowaniem.		Nie zbliżać rąk i palców do ruchomych części.
	Należy przestrzegać wszystkich procedur blokowania/oznaczania i bezpieczeństwa oraz stosować odpowiednie środki ochrony osobistej.		

MONTAŻ URZĄDZEŃ – INFORMACJE OGÓLNE

INFORMACJE OGÓLNE

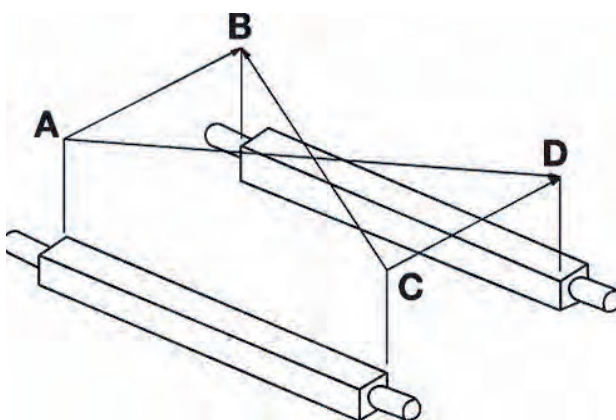
Przed montażem taśmy Intralox należy zamontować wałki, koła zębate i inne komponenty.

ZASOBY DODATKOWE

Filmy instruktażowe zawierające odpowiedzi na często zadawane pytania dotyczące instalacji i konserwacji są dostępne na stronie internetowej www.intralox.com/resources/how-to-videos.

MONTAŻ WAŁKA

- Korzystając z metody triangulacji, sprawdź równoległość wałków względem siebie i upewnij się, że wałki są równoległe, nawet gdy rama przenośnika nie jest wyrównana.



Rysunek 1: Jeśli wymiary **AD** i **BC** oraz **AB** i **CD** są równe, wówczas wałki są ustawione równoległe względem siebie.

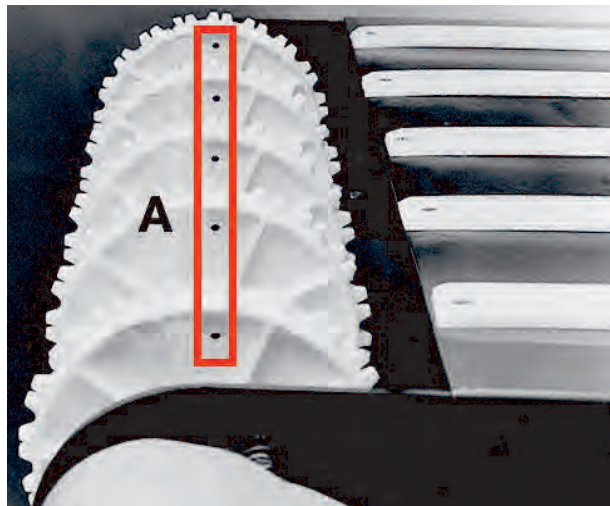
- Wyrównaj wałki w tej samej pozycji względnej na całej długości przenośnika, aby zapewnić prawidłowe prowadzenie taśmy.

INSTALACJA KÓŁ ZĘBATYCH

WYRÓWNANIE KOŁA ZĘBATEGO

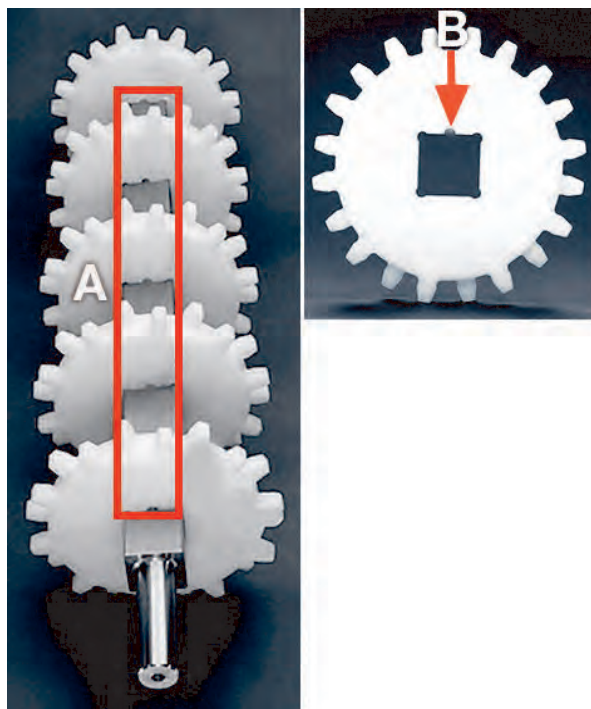
- Wyrównaj zęby koła zębatego w tej samej pozycji. Sprawdź prawidłowość, patrząc wzdłuż wałka.

- Upewnij się, że otwory prowadzące na wszystkich kołach zębatach o nieparzystej liczbie zębów są wyrównane po tej samej stronie wałka.



A Upewnij się, że otwory pilotujące są wyrównane
Rysunek 2: Wał z wyrównanymi kołami zębatymi

- Podczas montażu kół zębatach o liczbie zębów niepodzielnej przez 4 na kwadratowym wałku upewnij się, że nacięcia ułatwiające synchronizację koła są wyrównane po tej samej stronie wałka.



A Wcięcia wyrównane
B Nacięcia ułatwiające synchronizację kół

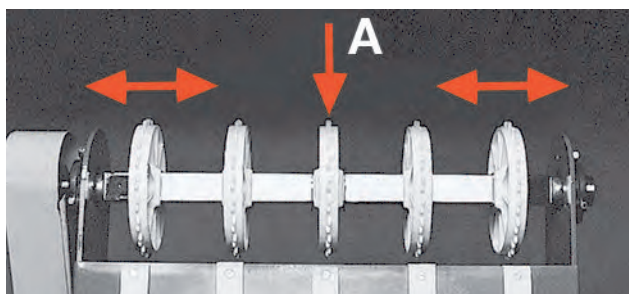
Rysunek 3: Upewnienie się, że nacięcia ułatwiające synchronizację kół są wyrównane

POZYCJE KÓŁ ZĘBATYCH NA WAŁKU

UWAGA: Niniejsze informacje nie dotyczą serii 888, serii 2600, serii 2700, serii 2800 ani serii 2900. Dodatkowe informacje można znaleźć w odpowiednich sekcjach na dalszych stronach.

MONTAŻ URZĄDZEŃ — INFORMACJE OGÓLNE

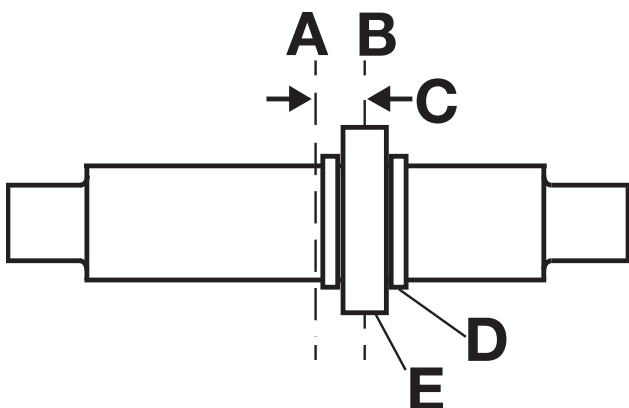
- Aby zapewnić prawidłowe prowadzenie poprzeczne, należy zablokować po jednym kole zębatym na każdym wałku napędowym i swobodnym.



A Koło zablokowane

Rysunek 4: Blokowanie po jednym kole zębatym na każdym wale napędowym i swobodnym

- Zablokowane koła zębate powinny znajdować się w tym samym miejscu na każdym wałku.
- Upewnić się, że niezablokowane koła zębate na wałkach mogą swobodnie poruszać się podczas rozszerzania i kurczenia taśmy.
- Jeśli na jednym wałku znajdują się tylko dwa koła zębate, należy zablokować jedynie koło znajdujące się po stronie czopa w wale napędowym.



- A** linia środka wałka
- B** linia środka koła zębatego
- C** przesunięcie środka koła zębatego
- D** pierścień ustalający
- E** koło zębate

Rysunek 5: Położenie zablokowanego koła zębatego

- W poniższej tabeli zostały podane wartości dotyczące przesunięcia centralnego koła zębatego i maksymalnego odstępu kół zębatych.

Przesunięcie centralnego koła zębatego						
Seria	Liczba ogniw	Przesunięcie		Maks. Odstęp między kołami zębatymi		Uwagi
		cal	mm	cal	mm	
100	parzysta	0	0	6	152	
	nieparzysta	0,12	3	6	152	
200	parzysta, nieparzysta	0	0	7,5	191	
Seria 200 Raised Rib	parzysta, nieparzysta	0,09	2,3	7,5	191	
400	parzysta	0	0	6	152	
	nieparzysta	0,16	4	6	152	

MONTAŻ URZĄDZEŃ — INFORMACJE OGÓLNE

Przesunięcie centralnego koła zębatego						
Seria	Liczba ogniw	Przesunięcie		Maks. Odstęp między kołami zębatymi		Uwagi
		cale	mm	cale	mm	
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	Patrz Przesunięcie centralnego koła zębatego w przypadku taśm z rolkami .					
560	parzysta	0,5	12,7	6	152	
	nieparzysta	0	0	6	152	
800	parzysta, nieparzysta	0	0	6	152	
Koła zębate Angled EZ Clean serii 800	parzysta, nieparzysta	0,16	4	6	152	Upewnić się, że koła zębate o 6, 10 i 16 zębach są umieszczone na osi taśmy.
Seria 800 Raised Rib	parzysta	3	76	6	152	
	nieparzysta	0	0	6	152	
850	parzysta, nieparzysta	0	0	6	152	
888	Aby uzyskać informacje na temat przesunięcia i liczby ogniw, patrz Montaż kół zębatych ze średnimi otworami (bez ogniw ze stali nierdzewnej) lub Montaż kół zębatych ze średnimi i dużymi otworami (z ogniwami ze stali nierdzewnej) .					
900	parzysta	0	0	4	102	
	nieparzysta	0,16	4	4	102	
Seria 900 Open Flush Grid	Aby uzyskać informacje na temat przesunięcia i liczby ogniw, patrz Położenie koła zablokowanego .					
1000	parzysta	0	0	6	152	
	nieparzysta	0,25	6,44	6	152	
Seria 1000 Insert Roller, High Density Insert Roller	parzysta	1,5	38,1	6	152	
	nieparzysta	0	0	6	152	
Seria 1000 High Density Insert Roller 85 mm	parzysta	1,67	42,5	6	152	
	nieparzysta	0	0	6	152	
1100	parzysta (całkowita)	0	0	4	102	Stalowe koła zębate o 8 i 12 zębach można umieszczać na osi taśmy.
	nieparzysta (całkowita)	0,5	12,7	4	102	
		parzysta, nieparzysta	0,25	6,35	4	102
Koła zębate 1100 EZ Track	parzysta (całkowita)	0,19	4,8	4	102	
	nieparzysta (całkowita)	0,31	7,9	4	102	
	parzysta, nieparzysta	0,06	1,52	4	102	Parzysta lub nieparzysta liczba ogniw z przyrostem 0,5 cala (12,7 mm)
1200				6	152	Aby uzyskać informacje na temat przesunięcia i liczby ogniw, patrz Położenie koła zablokowanego .
1400	parzysta	0	0	6	152	
	nieparzysta	0,5	12,7	6	152	
1400 FG				6	152	Aby uzyskać informacje na temat przesunięcia i liczby ogniw, patrz Położenie koła zablokowanego .
1500				6	152	Aby uzyskać informacje na temat przesunięcia i liczby ogniw, patrz Położenie koła zablokowanego .
1600	parzysta, nieparzysta	0	0	4	102	
1650	parzysta, nieparzysta	0,25	6,4	4	102	Koło zębate o 20 zębach ma zerowe przesunięcie.
1700	parzysta	0,5	12,7	4	102	
	nieparzysta	0	0	4	102	
1750	parzysta	0	0	4	102	Podczas określania liczby ogniw należy odrzucić 0,5 ogniwa.
	nieparzysta	0,5	12,7			
1800	parzysta, nieparzysta	0	0	6	152	

MONTAŻ URZĄDZEŃ — INFORMACJE OGÓLNE

Przesunięcie centralnego koła zębatego						
Seria	Liczba ogniw	Przesunięcie		Maks. Odstęp między kołami zębatymi		Uwagi
		cale	mm	cale	mm	
1900				3	76	Aby uzyskać informacje na temat przesunięcia i liczby ogniw, patrz Położenie koła zablokowanego .
2100	parzysta, nieparzysta	1,97	50	3,94	100	
2200	parzysta	0,25	6,4	4	102	Podczas określania liczby ogniw należy odrzucić 0,5 ogniwa. Przesunięcie w lewo od osi wałka, patrząc w preferowanym kierunku ruchu taśmy.
	nieparzysta	0,25	6,4	4	102	Podczas określania liczby ogniw należy odrzucić 0,5 ogniwa. Przesunięcie w prawo od osi wałka, patrząc w preferowanym kierunku ruchu taśmy.
2300	parzysta	0	0	6	152	
	nieparzysta	1,5	38	6	152	
2400	parzysta	0,125	3,2	6	152	Podczas określania liczby ogniw należy odrzucić 0,5 ogniwa. Przesunięcie w lewo od osi wałka, patrząc w preferowanym kierunku ruchu taśmy.
	nieparzysta	0,125	3,2	6	152	Podczas określania liczby ogniw należy odrzucić 0,5 ogniwa. Przesunięcie w prawo od osi wałka, patrząc w preferowanym kierunku ruchu taśmy.
2600	parzysta, nieparzysta	0	0	8	203	
2700	parzysta, nieparzysta	0	0	8	203	
2800	parzysta	0	0	6	152	
	nieparzysta	0,5	12,7	6	152	
4400	parzysta, nieparzysta	0,5	12,7	9	229	
4500	parzysta	0,5	12,7	6	152	
	nieparzysta	0	0	6	152	
4500 koła zębate dwuzębne	parzysta	0	0	6	152	
	nieparzysta	0,5	12,7	6	152	
9000	parzysta	0,5	12,7	4	102	
	nieparzysta	0	0	4	102	
Napęd zawiasowy 10000 (preferowany)	parzysta	0,25	6,3	5,91	150	Przesunięcie w lewo od osi wałka, patrząc w preferowanym kierunku ruchu taśmy.
	nieparzysta	0,25	6,3	5,91	150	Przesunięcie w prawo od osi wałka, patrząc w preferowanym kierunku ruchu taśmy.
Napęd centralny 10000	parzysta	0,25	6,3	5,91	150	Przesunięcie w prawo od osi wałka, patrząc w preferowanym kierunku ruchu taśmy.
	nieparzysta	0,25	6,3	5,91	150	Przesunięcie w lewo od osi wałka, patrząc w preferowanym kierunku ruchu taśmy.
	Liczba rolek w rzędzie					
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	parzysta	0	0	6	152	
	nieparzysta	1	25,4	6	152	

PRZESUNIĘCIE CENTRALNEGO KOŁA ZĘBATEGO W PRZYPADKU TAŚM Z ROLKAMI

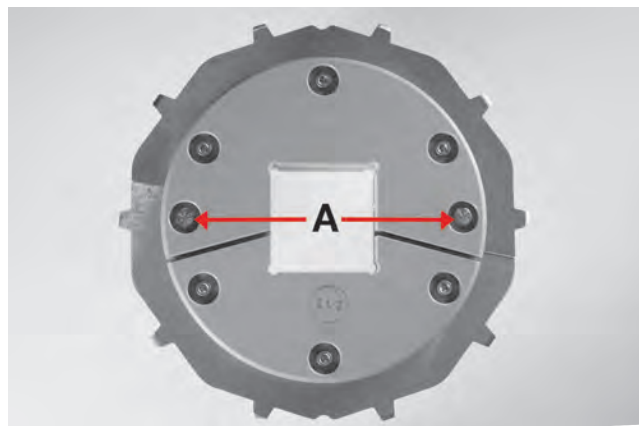
Przesunięcie centralnego koła zębatego w przypadku taśm z rolkami						
Seria	Liczba rolek	Przesunięcie		Maks. Odstęp między kołami zębatymi		Uwagi
		cale	mm	cale	mm	
400	parzysta	0	0	6	152	
	nieparzysta	1	25,4	6	152	
4500	parzysta	0	0	6	152	
	nieparzysta	1	25,4	6	152	

Przesunięcie centralnego koła zębatego w przypadku taśm z rolkami						
Seria	Liczba rolek	Przesunięcie		Maks. Odstęp między kołami zębatymi		Uwagi
		cale	mm	cale	mm	
4550	parzysta	0	0	6	152	Liczba rolek = szerokość taśmy w calach — 1 (szerokość taśmy w mm/25,4 - 1)
	nieparzysta	1	25,4	6	152	
7000	Podzielna przez 4	1	25,4	6	152	
	Niepodzielna przez 4	0	0	6	152	
7050	Podzielna przez 8	1	25,4	6	152	
7050	Niepodzielna przez 8	0	0	6	152	

SPECYFIKACJA MOMENTU OBROTOWEGO DZIELONYCH KÓŁ ZĘBATYCH

Upewnić się, że dzielone koła zębate są dokręcone według następujących specyfikacji: 8,3–10,4 lb ft (11,3–14,1 Nm).

UWAGA: W przypadku dzielonych kół zębatych S7000 NIE należy dokręcać ani regulować dwóch (2) śrub z łbem gniazdowym dostarczonych przez Intralox. W razie potrzeby można wyregulować sześć (6) śrub z łbem sześciokątnym.

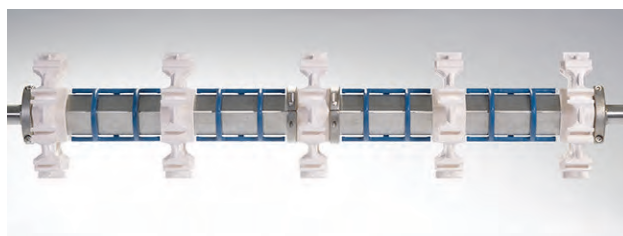


A śruby z łbem gniazdowym

Rysunek 6: Dzielone koło zębate S7000

ELEMENTY DYSTANSOWE KÓŁ ZĘBATYCH INFORMACJE OGÓLNE

Elementy dystansowe kół zębatych Intralox zostały zaprojektowane w celu zapewnienia ekonomicznej, bezpiecznej dla żywności metody utrzymania zalecanej odległości pomiędzy kołami zębatymi.



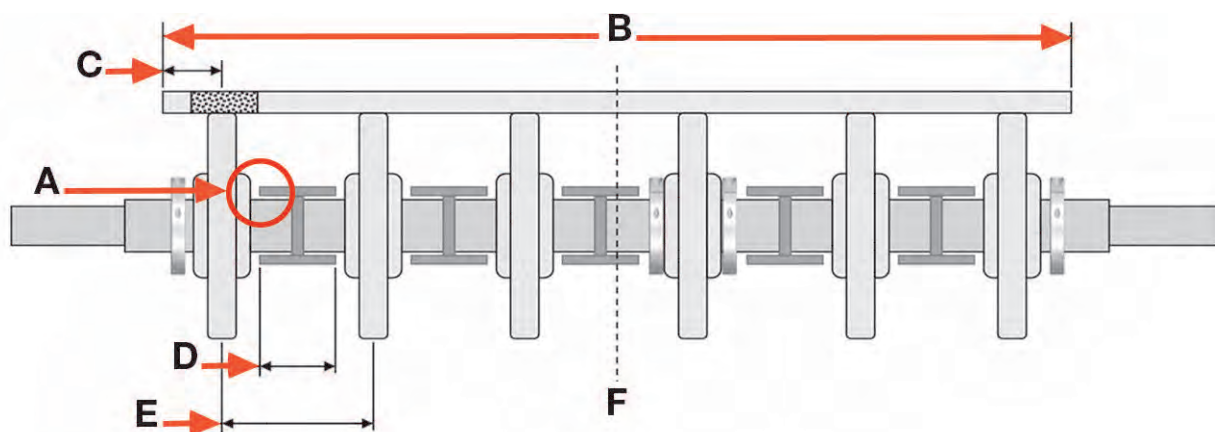
Rysunek 7: Element dystansowy koła zębatego na wale

KONFIGURACJA

1. Konkretnie zalecenia dot. specyfikacji elementów dystansowych kół zębatych w poszczególnych zastosowaniach można uzyskać w dziale obsługi klienta Intralox. Patrz [Specyfikacje elementu dystansowego koła zębatego](#), aby zapoznać się z przykładowymi specyfikacjami.
2. Zidentyfikuj linię środkową wału.

SPECYFIKACJE ELEMENTU DYSTANSOWEGO KOŁA ZĘBATEGO

Poniższy rysunek stanowi jedynie przykład. Aby uzyskać informacje na temat specyfikacji i liczby części dla określonego zastosowania, należy skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox.

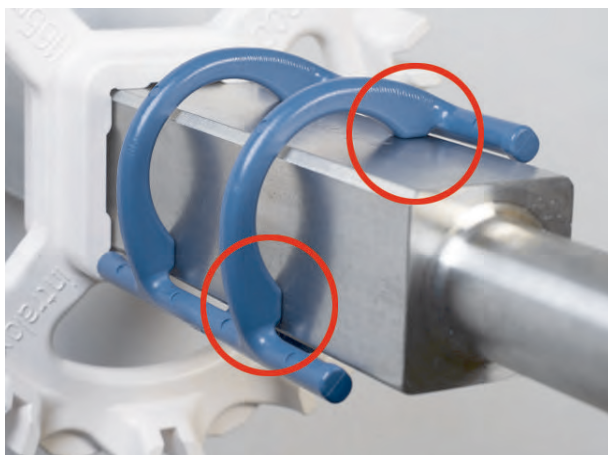


- A Odległość między kołem zębatym a elementem dystansowym
- B Szerokość taśmy
- C Przesunięcie koła zębatego
- D Szerokość elementu dystansowego koła zębatego
- E Odległość między kołami zębatymi
- F Linia środka wału

Rysunek 8: Przykładowa specyfikacja wału napędowego

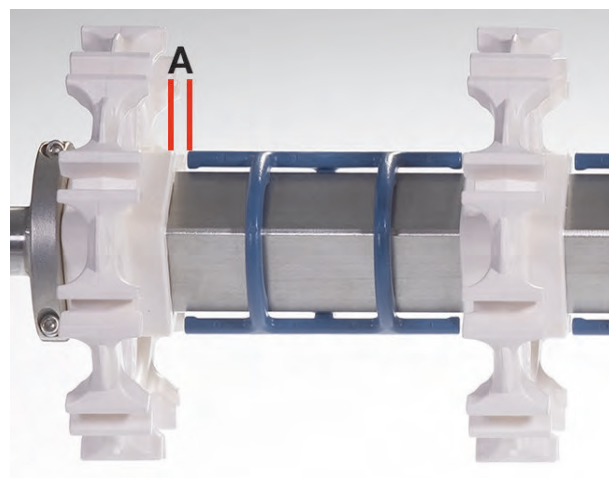
KONFIGURACJA

1. Zdejmij wał z ramy przenośnika.
2. W przypadku modernizacji istniejącego przenośnika należy wymontować z wału wszystkie istniejące koła zębate i pierścienie ustalające.
3. Zamontuj pierścień ustalający na jednym końcu wału. W celu ustalenia właściwego umiejscowienia skorzystaj ze specyfikacji dostarczonej przez dział obsługi klienta Intralox.
4. Umieść zewnętrzne koło zębate na wale.
5. Umieść na wale element dystansowy koła zębatego.
6. Upewnij się, że płaska powierzchnia elementu dystansowego jest dociśnięta do płaskiej powierzchni wału.



Rysunek 9: Sprawdź, czy element dystansowy przylega płasko do wału

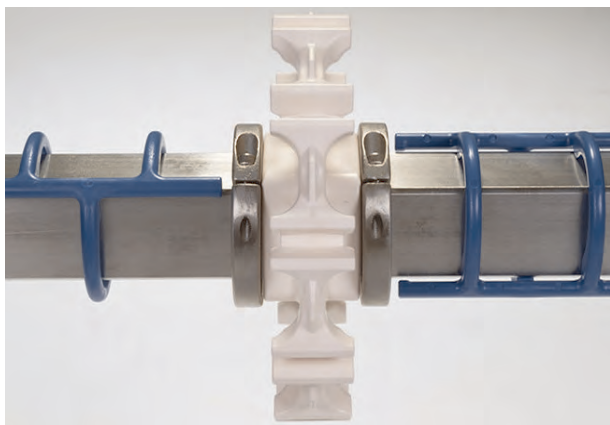
7. Przesuń element dystansowy koła zębatego w kierunku koła zębatego. W celu określenia zalecanej odległości między kołem zębatym a elementem dystansowym skorzystaj ze specyfikacji dostarczonej przez dział obsługi klienta Intralox.



A Odległość między kołem zębatym a elementem dystansowym
Rysunek 10: Odległość między kołem zębatym a elementem dystansowym

8. Wsuń koło zębate na wał, pozostawiając zalecaną odległość między kołami zębatymi.
9. Kontynuuj nasuwanie kół zębatych i elementów dystansowych na wał, pozostawiając jednakową odległość między każdym kołem zębatym a elementem dystansowym, aż do linii środkowej wału.

10. W linii środkowej wału, zgodnie z dostarczoną specyfikacją, umieść pierścień ustalający na wale.



Rysunek 11: Umieść pierścień ustalający w linii środkowej

11. Ustaw i zablokuj środkowe koło zębate.
12. Umieść pierścień ustalający na wale.
13. Kontynuuj dodawanie elementów dystansowych i kół zębatach do wałka, pozostawiając jednakową odległość między każdym kołem zębatym a elementem dystansowym, aż wszystkie koła zębate i elementy dystansowe znajdą się na wałku.
14. Przymocuj pierścień ustalający na końcu wału.
15. Przymocuj wał do ramy przenośnika.

MONTAŻ PROFILU ŚLIZGOWEGO

Montaż profili ślizgowych powinien uwzględniać ich rozszerzalność termiczną.

PŁASKIE PROFILE ŚLIZGOWE ŁĄCZONE NA WPUSTY

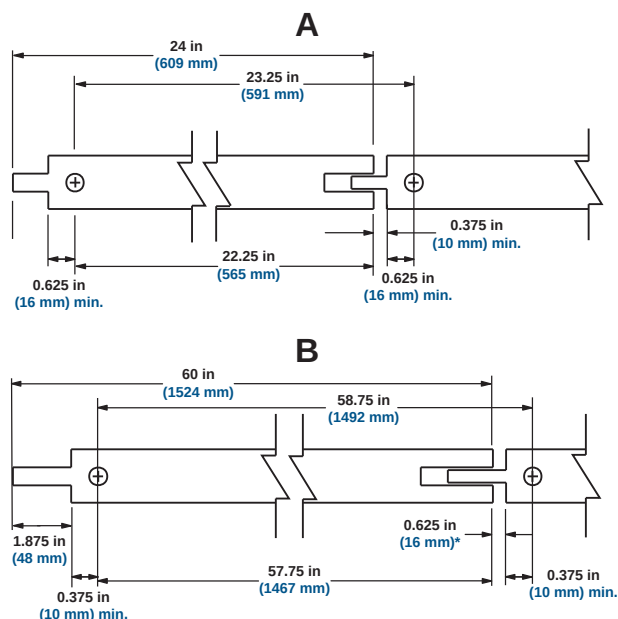
1. Zaczynając od swobodnego końca przenośnika, odetnij pióra od pierwszych profili ślizgowych i szfuj krawędzie czołowe.

2. Umieść profile ślizgowe w odpowiednich miejscach.
3. Wywierć otwór o średnicy 0,25 cala (6 mm) w profilu ślizgowym i w ramie przenośnika.

UWAGA: Przed zamontowaniem upewnij się, że pomiędzy piórami i wyżłobieniami zachowane są prawidłowe odstępy. Upewnij się, że wszystkie pióra są skierowane w stronę wału napędowego.

4. Zamontuj profile ślizgowe w ramie za pomocą śrub i nakrętek z tworzywa sztucznego.
5. Kontynuuj tę czynność, podążając w kierunku końca napędowego przenośnika.

6. Odetnij nadmiar profili ślizgowych przy końcu napędowym i przymocuj je do ramy.



A Koniec swobodny

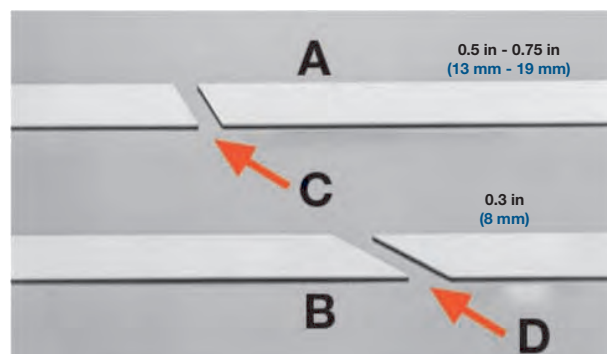
B Koniec napędowy

* Min.

Rysunek 12: Płaskie profile ślizgowe łączone na wpusty

PROFILE ŚLIZGOWE PŁASKIE I KĄTOWE

1. Zetnij przeciwstawnie przeciwległe końce profili ślizgowych.
 - a. Najlepiej zastosować kąt 30° względem poziomu i odstęp wynoszący 0,3 cala (8 mm).
 - b. W skrajnych warunkach wymagany jest kąt 60°. Odstęp należy ustalić na podstawie wyników obliczeń rozszerzalności termicznej.



A Temperatura pracy 100°F (37°C) lub więcej

B Temperatura pracy 100°F (37°C) lub mniej

C 60,00 stopnia

D 30,00 stopnia

Rysunek 13: Wykonywanie skośnego cięcia przeciwległych końców profili ślizgowych

2. Zamontuj profile ślizgowe i rozmieść ich połączenia w taki sposób, aby nie były ułożone w jednej linii. Ma to na celu zapewnienie płynnego ruchu taśmy.
3. Wywierć otwory o średnicy 0,25 cala (6 mm) w profilach ślizgowych i ramie na swobodnym końcu przenośnika.
4. Zamontuj profile ślizgowe w ramie za pomocą śrub i nakrętek z tworzywa sztucznego.
5. Wywierć podłużne otwory w profilach ślizgowych i ramie co 2 stopy (0,61 m) do 5 stóp (1,52 m) na liniach środkowych, podążając w kierunku końca napędowego przenośnika.
6. Odetnij nadmiar profili ślizgowych przy końcu napędowym i przymocuj je do ramy.

MONTAŻ TAŚMY

PRZYGOTOWANIE

Poniższe procedury stanowią podstawowe instrukcje montażu taśm Intralox. Nie wszystkie przenośniki są jednakowe. Każda rama przenośnika i każde zastosowanie może wymagać szczególnej uwagi. Przed montażem lub wymianą taśmy należy zapoznać się z poniższymi informacjami.

- W większości przypadków modernizacji taśma transportująca może poruszać się po tej samej transportowej powierzchni przenośnika, co wymieniana taśma.
- Upewnij się, że transportowa powierzchnia przenośnika jest czysta, w dobrym stanie, bez wgłębień powstałych w wyniku ścierania spowodowanego ruchem taśmy oraz bez zabrudzeń.
- Upewnij się, że materiał istniejącego profilu ślizgowego jest zgodny z nową taśmą.
- W razie potrzeby wymień uszkodzone, zużyte lub niewłaściwie dobrane profile ślizgowe.

KONTROLA GÓRNEJ I DOLNEJ POWIERZCHNI

Jeśli geometria taśmy nie jest symetryczna w górnej i dolnej powierzchni, wyznaczoną powierzchnię górną (powierzchnia przenoszenia produktów) i dolną (powierzchnia napędowa kół zębatach) należy określić przed montażem taśmy. Cechy charakterystyczne taśm z dużym obszarem otwarcia:

- Geometria dolnej powierzchni zapewnia odpowiednie zazębianie kół zębatach (listwa napędowa, kieszenie napędowe).
- Górna powierzchnia zawiera zawias zamknięty, natomiast dolna powierzchnia zawiera zawias o konstrukcji otwartej.
- Środkowe listwy/grzbiety na górnej powierzchni są szersze niż na dolnej powierzchni.
- Koniec pinu jest zwykle bardziej odsłonięty na dolnej powierzchni.

W przypadku wątpliwości zapoznaj się z rysunkiem określonej serii i typu taśmy w *Podręczniku inżynierskim modułowych taśm przenośnikowych z tworzywa sztucznego Intralox*.

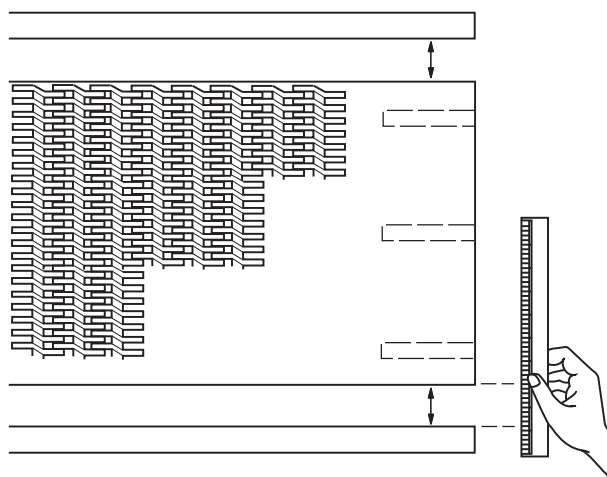
MONTAŻ TAŚMY STANDARDOWEJ

1. W przypadku korzystania z jednostki napędzającej przestawić ją do pozycji „poluzowana” lub do pozycji „luźna taśma”.
2. Przesuwać taśmę wzdłuż transportowej strony przenośnika od jego końca napędowego.



Rysunek 14: Przesuwanie taśmy od końca napędowego

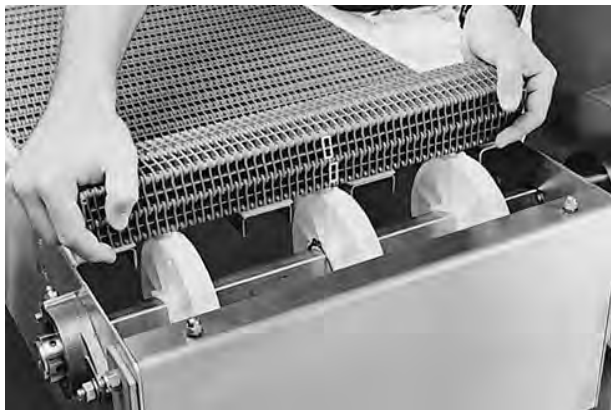
3. Umieścić taśmę pośrodku ramy, zwracając uwagę na położenie koła zablokowanego.
4. Upewnić się, że odstęp pomiędzy brzegami taśmy i ramą przenośnika uwzględnia rozszerzalność taśmy.



Rysunek 15: Zmierzenie odległości między brzegami taśmy a ramą

5. Opasać taśmę wokół kół na wałku swobodnym, upewniając się, że koła pozostają wyrównane i znajdują się w odpowiednich miejscach. Dwa zewnętrzne koła zębate muszą zazębić się z taśmą w odległości 1,5 cala (38 mm) do 2 cali (51 mm) od zewnętrznych brzegów taśmy.

UWAGA: W przypadku serii 1100 dwa zewnętrzne koła zębate muszą zazębić się w odległości 1 cala (25,4 mm) od zewnętrznych brzegów taśmy.



Rysunek 16: Owiniecie taśmy wokół kół swobodnych

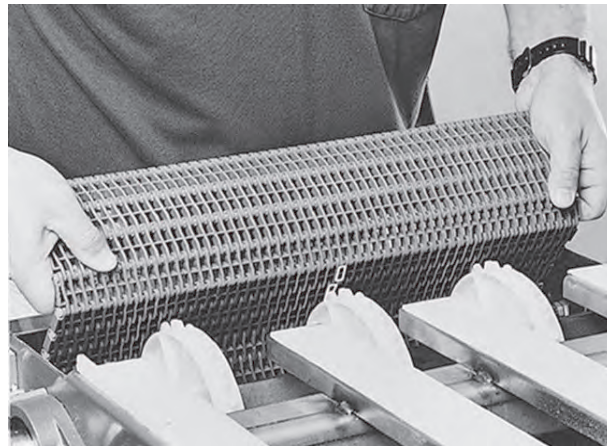
6. Po opasaniu taśmy wokół swobodnych kół zębatych przesuwając taśmę przez powrotną sekcję przenośnika, aż dotrze do kół napędowych.



Rysunek 17: Przesuwanie taśmy przez sekcję powrotną przenośnika

7. Opasać taśmą koła napędowe, utrzymując jednocześnie koła napędowe i zablokowane koła na końcu swobodnym w tej samej pozycji poprzecznej.

UWAGA: Upewnić się, że taśma opasa koła napędowe i zablokowane koła na końcu swobodnym w tej samej pozycji. Nieprzestrzeganie tego zalecenia może spowodować nieprawidłowe prowadzenie taśmy.



Rysunek 18: Owiniecie taśmy wokół kół napędowych

8. Docisnąć do siebie końce taśmy, aby zazębić ogniwa, a następnie upewnić się, że brzegi są prawidłowo wyrównane.



Rysunek 19: Docisnięcie do siebie końców taśmy

9. Przyciąć pin pod kątem, aby ułatwić jego wsuwanie.



Rysunek 20: Przycięcie pinu pod kątem

- Po końcowych regulacjach wsunąć pin, aby połączyć końce taśmy (patrz odpowiednie instrukcje dotyczące danego typu taśmy).



Rysunek 21: Wsuwanie pinu

- Zmierzyć i zapisać początkową podziałkę taśmy. Wykonanie pomiaru i zapisanie początkowej podziałki taśmy jest wymagane w celu monitorowania jej wydłużenia. Więcej informacji zawiera [Wydłużenie podziałki taśmy](#).

SPRAWDZENIE MONTAŻU

- Powoli popychaj przenośnik lub ręcznie przesuwaj taśmę, aby wałek napędowy wykonał kilka obrotów.
- Podczas ruchu taśmy upewnij się, że koła zębate na wałku napędowym i swobodnym całkowicie zazębiają się z taśmą, a sama taśma jest prawidłowo prowadzona.



Nie zbliżaj rąk i palców do ruchomych części.

- W przypadku prawidłowego zazębiania oraz prowadzenia taśmy zwróć uwagę na wyrównanie łożysk wałka i ramy przenośnika.
 - Jeśli taśma i koła zębate nie zazębiają się, powtórz procedury [Instalacja kół zębatach](#) i [Montaż taśmy](#) opisane w tej sekcji.
 - Jeśli taśma nie jest prawidłowo prowadzona, sprawdź pozycje kół zębatach na obu wałkach. Patrz [Instalacja kół zębatach](#) w tej sekcji.

ZMIANY DŁUGOŚCI TAŚMY

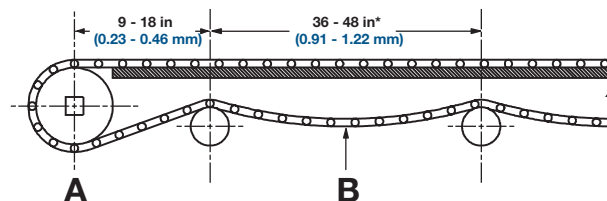
Zmiany wymiarów są normą w przypadku modułowych taśm z tworzywa sztucznego. Aby monitorować zmiany długości taśmy i odpowiednio się do nich odnieść, należy postępować zgodnie z poniższymi wskazówkami.

- Należy regularnie mierzyć i regulować zwis łańcuchowy, aby dostosować go do tymczasowych zmian długości. Patrz [Zwis łańcuchowy](#).
- Należy regularnie mierzyć podziałkę taśmy i dostosowywać jej długość, aby dopasować ją do stałych zmian długości. Patrz [Wydłużenie podziałki taśmy](#).
- Podczas okresu docierania należy zwiększyć częstotliwość wykonywania pomiarów zwisu łańcuchowego i podziałki taśmy. Patrz [Okres docierania](#).

ZWIS ŁAŃCUCHOWY

- W razie potrzeby dodaj lub usuń rzędy taśmy lub wyreguluj jednostkę naprężającą, aby osiągnąć prawidłowy luz i odpowiednie napięcie taśmy.

UWAGA: Dodatkowe informacje dotyczące obliczania prawidłowego luzu taśmy można znaleźć w [Wytycznych konstrukcyjnych w podręczniku inżynierskim taśm do przenośników Intralox](#).



A Koło napędowe

B Zwis łańcuchowy: ustawić wartość od 1 cala (25,4 mm) do 6 cali (152 mm) w temperaturze pracy

* Dla wszystkich taśm z wyjątkiem serii 100, 400 i 1200. Taśmy z tej serii powinny mieć odstępy między rolkami w zakresie od 48 cali (1219 mm) do 60 cali (1524 mm)

Rysunek 22: Prawidłowy zwis łańcuchowy

Średnica rolki	
Punkt szczytowy taśmy	Minimalna średnica rolki
0,6 cala, 1 cal	2 cale (51 mm)
1,25 cala, 1, 5 cala, 2 cale, 2,5 cala	4 cala (102 mm)

- Kiedy taśma zostanie prawidłowo naprężona i będzie płynnie się poruszać, unieruchom pin. (Patrz szczegółowe instrukcje dotyczące danej serii i modelu taśmy).

OKRES DOCIERANIA

Okres docierania zwykle trwa przez kilka pierwszych dni pracy. W zależności od zastosowania i środowiska taśmy w okresie docierania ulegają wydłużeniu o od 0,5% do 1% ich całkowitej długości.

W przypadku nadmiernego wydłużenia taśmy należy usunąć jeden lub kilka rzędów modułów, aby utrzymać prawidłowy luz taśmy i odpowiednie napięcie taśmy. W przypadku taśm z „cegłową” strukturą należy dodać lub usunąć parzystą liczbę rzędów taśmy, aby wyregulować jej długość. Dodawanie lub usuwanie parzystej liczby rzędów pozwala zachować „cegłową” strukturę.

MONTAŻ TAŚMY SZEROKIEJ

Montaż taśm transportujących na przenośnikach o dużej szerokości jest trudniejszy w porównaniu do montażu na wąskich przenośnikach. Użycie silnika przenośnika do przeciągnięcia taśmy może ułatwić montaż.

UWAGA: W razie potrzeby w firmie Intralox można zakupić naciągacz taśmy. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

1. Umieścić podpory na całej szerokości taśmy pomiędzy klockami ślizgowymi lub rolkami, aby zapobiec powstawaniu luzu taśmy przed połączeniem jej końców.



Rysunek 23: Umieszczenie podpór na całej szerokości taśmy

2. Przesuwaj taśmę po powierzchni transportowej przenośnika, rozpoczynając od swobodnego końca przenośnika.
3. Opasaj taśmą koła napędowe.
4. Po opasaniu taśmy wokół napędowych kół zębatych użyj silnika (jeśli jest to możliwe), aby pociągnąć taśmę wzdłuż powierzchni transportowej.
5. Podczas przeciągania taśmy wzdłuż powierzchni transportowej przesuwaj taśmę ręcznie przez sekcję powrotną i kontynuuj dodawanie sekcji taśmy.
6. Gdy taśma w sekcji powrotnej przenośnika osiągnie koniec nienapędzany przenośnika, pociągnij ją do góry i opasaj nią koła swobodne. Pociągnij odpowiednio taśmę, aby zapobiec jej zsunięciu.
7. Zablokuj swobodne koło zębate, aby zapobiec poruszaniu taśmy.
8. Jeśli taśma ma odpowiednią długość, a jej końce znajdują się blisko, wyrównaj zawiasy.
9. Wsuń pin, aby połączyć końce taśmy (patrz odpowiednie instrukcje dotyczące danej serii i danego typu taśmy).
10. Po połączeniu taśmy uruchom silnik w przeciwnym kierunku i silnie pociągnij taśmę.
11. Przetwórz silnik do standardowego kierunku ruchu.
12. Wyreguluj jednostkę naprężającą (jeśli jest używana) oraz dodaj lub usuń rzędy taśmy, aby uzyskać odpowiedni luz taśmy.
13. Usuń podpory umieszczone w kroku 1.
14. Po końcowych regulacjach unieruchom pin (patrz odpowiednie instrukcje dotyczące danego typu taśmy).
15. Po zamknięciu taśmy uruchom przenośnik, aby upewnić się, że taśma jest prowadzona prawidłowo.

MONTAŻ PALCOWYCH PŁYTEK TRANSFEROWYCH

Prawidłowy montaż płytek palcowych ma na celu bezproblemowe działanie. Prawidłowy montaż jest szczególnie istotny w przypadku eksploatacji przy dużych zmianach temperatury powodujących znaczną rozszerzalność termiczną taśm.

W płytkach palcowych znajdują się podłużne otwory na śruby kołnierzowe Intralox z tworzywa sztucznego.

UWAGA: Płytki palcowe Intralox współpracują z taśmami typu Raised Rib.

- Płytki palcowe można montować wyłącznie w przeznaczonych do tego celu otworach przy użyciu śrub Intralox z tworzywa sztucznego.

UWAGA: Używać **WYŁĄCZNIE** śrub kołnierzowych Intralox z tworzywa sztucznego. Jakiegokolwiek inne śruby kołnierzowe mogą spowodować uszkodzenie urządzeń.



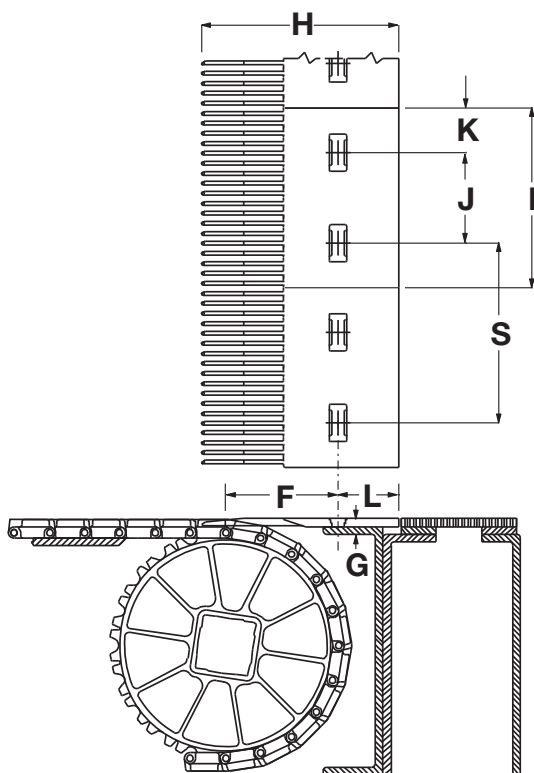
Rysunek 24: Mocowanie palcowych płytek transferowych przy użyciu śrub Intralox z tworzywa sztucznego

- Nie dokręcać płytek zbyt mocno. Luźne dopasowanie umożliwia płytkom swobodne poruszanie się, co zwiększa rozszerzalność termiczną taśm.

UWAGA: Otwory płytek palcowych zapewniają ograniczone rozszerzanie. W przypadku montażu szerokich taśm i ich eksploatacji przy znacznych zmianach temperatury należy skontaktować się z działem obsługi klienta Intralox.

- Jeśli liczba palcowych płyt transferowych jest parzysta, należy je rozmieszczać zaczynając od linii środka taśmy. Jeśli liczba grzebieni jest nieparzysta, pierwszy z nich należy umieścić symetrycznie na linii środka. Palcowa płyta transferowa musi znajdować się na tym samym poziomie co taśma $+0,03$ cala (0,8 mm), $-0,00$, z pinem łączącym znajdującym się przy górnej powierzchni ośrodka statycznego.

MONTAŻ URZĄDZEŃ — INFORMACJE OGÓLNE



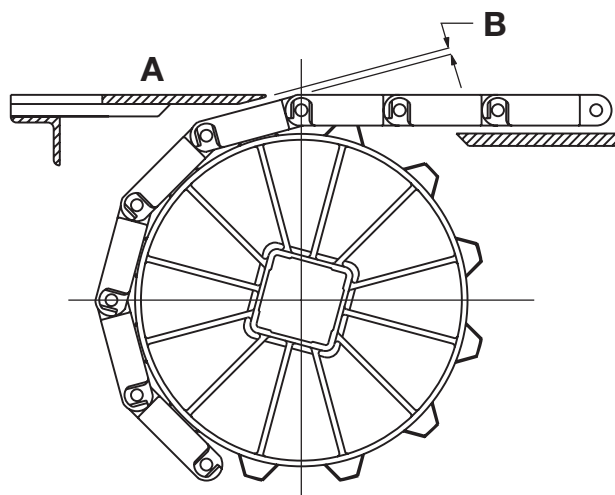
Rysunek 25: Położenie palcowych płytek transferowych

Wymiary montażowe palcowych płyt transferowych																		
	Standardowe												Przeznaczone do transportu opakowań szklanych					
	S100 i S2400		S400		S1200		S900				S1900		S400		S1200		S1900	
							6 cala (152 mm)		4 cale (102 mm), wersja zmodernizowana									
	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale	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	Odstęp w temperaturze otoczenia																	
	PP 3,979 (101,1)		PP 5,952 (151,2)		Kompozyt 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)		Kompozyt PP 6,000 (152,4)		Enduralox™ PP 6,000 (152,4)	
	AC 3,976 (101,0)		PE 5,933 (150,7)										PE 5,933 (150,7)					

MONTAŻ PŁYTKI STATYCZNEJ

PŁYTKI STATYCZNE Z ODSTĘPEM

1. W celu prawidłowego zamontowania płytek statycznych przesunąć taśmę, aby pin znajdował się bezpośrednio nad linią środka wałka.
2. Zamontować płytkę statyczną, stosując minimalny odstęp zgodny z poniższymi tabelami. Minimalne odstępy powodują, że taśma podczas pracy nie będzie się stykać z płytką statyczną.



A Górna powierzchnia płytki statycznej – zwykle 0,031 cala (0,8 mm) powyżej powierzchni taśmy przy transferze produktu na taśmę i 0,031 cala (0,8 mm) poniżej taśmy przy transferze produktu z taśmy.

B Szczelina montażowa płytki statycznej

Rysunek 26: Montaż płytki statycznej przy zastosowaniu minimalnego odstępu

Odstęp płytki statycznej				
Opis koła zębatego			Odstęp	
Średnica podziałki		Liczba zębów	cale	mm
cale	mm			
Seria 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
Seria 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
Seria 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

MONTAŻ URZĄDZEŃ — INFORMACJE OGÓLNE

Odstęp płytki statycznej				
Opis koła zębatego			Odstęp	
Średnica podziałki		Liczba zębów	cale	mm
cale	mm			
Seria 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
Seria 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
Seria 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
Seria 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
Seria 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
Seria 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
Seria 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
Seria 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

MONTAŻ URZĄDZEŃ — INFORMACJE OGÓLNE

Odstęp płytki statycznej				
Opis koła zębatego			Odstęp	
Średnica podziałki		Liczba zębów	cale	mm
cale	mm			
Seria 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
Seria 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
Seria 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
Seria 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
Seria 1900				
6,7	170	10	0,164	4,2
10,6	269	16	0,102	2,6
Seria 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
Seria 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 i 2700				
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
Seria 2800				
6,3	160	13	0,091	2,3
Seria 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
Seria 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
Seria 7000				
8,3	211	8	0,318	8,1
10,3	262	10	0,253	6,4

Odstęp płytki statycznej				
Opis koła zębatego			Odstęp	
Średnica podziałki		Liczba zębów	cale	mm
cale	mm			
Seria 9000				
6,5	164	20	0,040	1,0
8,1	205	25	0,032	0,8

PŁYTKI STATYCZNE BEZ ODSTĘPU

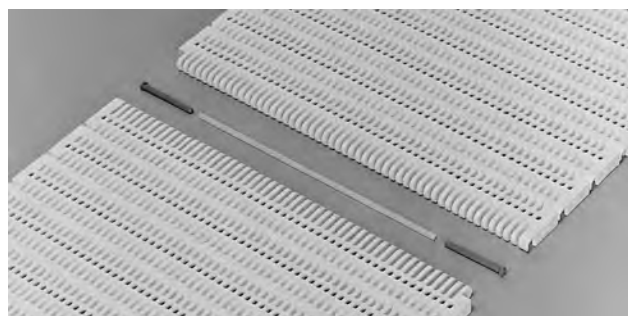
W niektórych przypadkach może być wymagane stykanie się końcówki płytki statycznej z taśmą bez pozostawiania odstępu. W tym celu należy zawiasowo zamocować podparcie płytki statycznej, aby umożliwić jej ruch podczas ruchu taśmy.

UWAGA: Niewielki ruch wahadłowy może prowadzić do przechylania się wrażliwych pojemników.

MONTAŻ PINÓW ODPORNYCH NA ŚCIERANIE

Piny odporne na ścieranie zwiększają trwałość taśm w środowiskach ściernych i żwirowych. Piny tego typu są utrzymywane przez krótkie piny, wykonane z tworzywa sztucznego odpornego na ścieranie z fabrycznie uformowanymi łbami.

Instrukcje montażu pinów odpornych na ścieranie można znaleźć w odpowiednich sekcjach dla danej serii.



Rysunek 27: Piny i piny krótkie z łbem odporne na ścieranie

TAŚMY PRZEZNACZONE DO RUCHU PROSTOLINIOWEGO

SERIA 100-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Flush Grid
- Raised Rib

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmę zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN Z FABRYCZNIE UFORMOWANYM ŁBEM

WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin przez zawiasy, aż łeb pinu dotknie brzegu taśmy.
3. Za pomocą wkrętaka wciśnij łeb pinu do taśmy, jednocześnie dociskając go w dół i na zewnątrz od zapięcia zatrzaskowego.



Rysunek 28: Wciśnięcie pinu do taśmy



Rysunek 29: Upewnienie się, że pin znajduje się za zapięciem zatrzaskowym

4. Po poprawnym osadzeniu pinu odetnij jego przeciwny koniec równo z brzegiem taśmy.



Rysunek 30: Przycięcie pinu równo z brzegiem taśmy

WYJMOWANIE PINU

1. Odetnij łby pinu na dolnej powierzchni taśmy.
2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy.

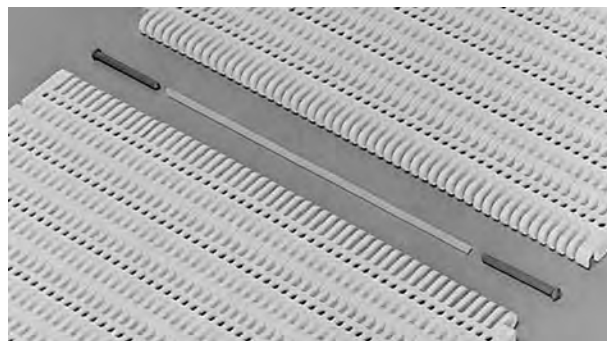
PIN ODPORNY NA ŚCIERANIE

WSUWANIE PINU

1. Odetnij łby ze starego pinu. Instrukcje: patrz [Wymowianie pinu](#).
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsuń nowy pin odporny na ścieranie możliwie najdalej przez zawiasy.
4. Wsuń piny krótkie po obu stronach pinu.
5. Za pomocą wkrętaka wciśnij łeb pinu krótkiego do taśmy, jednocześnie dociskając go w dół i na zewnątrz od zapięcia zatrzaskowego.

WYJMOWANIE PINU

1. Odetnij łby pinu na dolnej powierzchni taśmy.
2. Za pomocą nowego pinu odpornego na ścieranie wypchnij stary pin z taśmy. Instrukcje: patrz [Wsuvanie pinu](#).



Rysunek 31: Piny i piny krótkie z łbem odporne na ścieranie

ŁĄCZENIE NOWEJ TAŚMY Z TAŚMĄ ORYGINALNĄ

Sekcje nowej taśmy Flush Grid serii 100 można łączyć z istniejącą taśmą. Wymagane są jedynie przeróbki oryginalnych rzędów.

1. Na brzegu starej sekcji taśmy Flush Grid lub Raised Rib serii 100 odetnij zewnętrzne ogniwo od modułu brzegowego.



Rysunek 32: Odcięcie zewnętrznego ogniwa

2. Z drugiego ogniwa odetnij końcówkę elementu dystansowego w kształcie trójkąta.



Rysunek 33: Odcięcie końcówki elementu dystansowego

3. Powtórz kroki 1 i 2 na przeciwnym brzegu taśmy.
4. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
5. Wsuń pin przez zawiasy, zaczynając od strony z nowym zapięciem zatrzaskowym modułu taśmy Flush Grid.



Rysunek 34: Włóż pin

6. Powtórz kroki od 1 do 5, aby połączyć drugi brzeg nowej sekcji taśmy ze pierwotną sekcją.

SERIA 200-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Open Grid
- Flush Grid
- Open Hinge

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN Z TERMICZNIE FORMOWANYM ŁBEM

WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin przez zawiasy, pozostawiając 0,25 cala (6 mm) wysuniętej części pinu.
UWAGA: NIE UŻYWAJ otwartego ognia do zamykania otworów pod piny.
3. Za pomocą lutownicy o mocy 80 W uformuj łeb pinu. Uformowany łeb pinu powinien mieć średnicę około 0,312 cala (8 mm).



Rysunek 35: Pin z łbem

4. Upewnij się, że wszystkie piny po obu stronach taśmy mają łby.

WYJMOWANIE PINU

1. Odetnij łby pinu na dolnej powierzchni taśmy.
2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy.

PIN ODPORNY NA ŚCIERANIE

W taśmach z serii 200 z pinami odpornymi na ścieranie każdy pin jest blokowany poprzez stopienie otworu pod pin na obu brzegach taśmy. Stopiony materiał modułu częściowo zamyka otwór pod pin.

UWAGA: NIE UŻYWAJ pinów odpornych na ścieranie w taśmach typu Open Hinge serii 200.

WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.

2. Wsuń nowy pin odporny na ścieranie możliwie najdalej przez zawiasy.

UWAGA: NIE UŻYWAJ otwartego ognia do zamykania otworów pod piny. NIE UŻYWAJ pinów odpornych na ścieranie z łbem.

3. Za pomocą lutownicy o mocy 80 W częściowo zamknij otwór pod pin materiałem modułu.

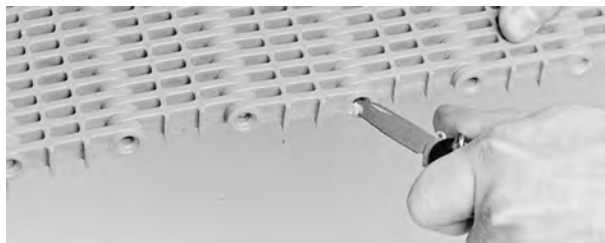


Rysunek 36: Zamykanie otworu pod pin

4. Powtórz krok 3 w otworze pod pin na przeciwnym brzegu taśmy.

WYJMOWANIE PINU

1. Za pomocą noża lub ostrego narzędzia otwórz częściowo zamknięty otwór pod pin.



Rysunek 37: Okrągły otwór pod pin

2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy na przeciwnym brzegu.

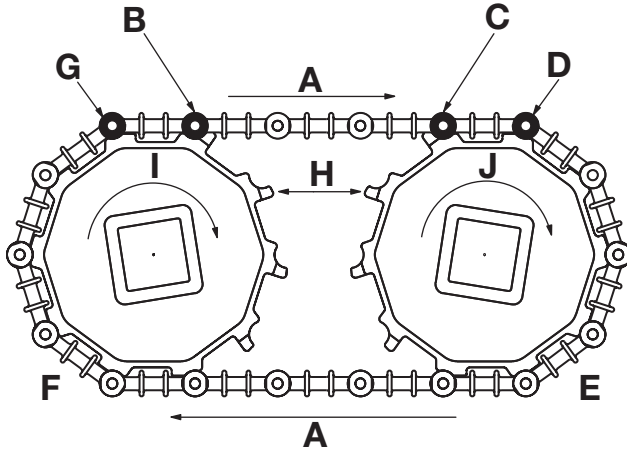
UWAGA: Do wypychania pinu NIE UŻYWAJ ostro zakończonych przedmiotów. Ostro zakończone przedmioty mogą powodować rozszerzenie końca pinu i utrudniać jego wyjęcie.



Rysunek 38: Wypchnięcie pinu z taśmy

MONTAŻ KÓŁ ZĘBATYCH I KIERUNEK OBRÓTU

Koła zębate z serii 200 są niesymetryczne. Wyróżnia się w nich *napędowy* i *swobodny* kierunek obrotu. Należy je umieszczać na wałkach w sposób przedstawiony na poniższej ilustracji.



A Ruch taśmy

B Zwróć uwagę na profil zęba koła w pozycji swobodnej. Okrągły zawias taśmy wchodzi we wgłębienie za zębem koła.

C Zwróć uwagę na profil zęba koła w pozycji napędowej. Okrągły zawias taśmy wchodzi we wgłębienie przed zębem koła.

D W pozycji napędowej koło popycha taśmę.

E Koła napędowe

F Koła swobodne lub naprężające

G W pozycji swobodnej taśma popycha koło.

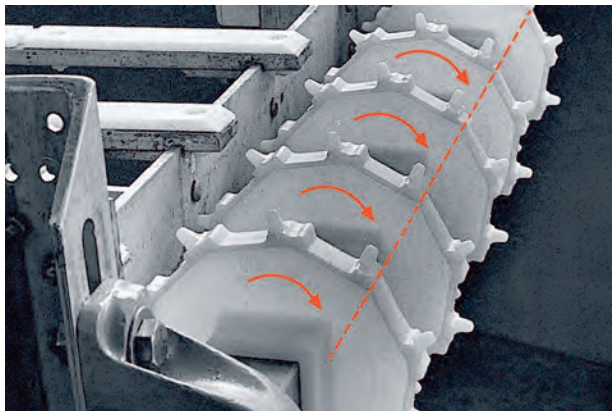
H Zauważ, że zęby koła napędowego i swobodnego są skierowane w przeciwnych kierunkach.

I Kierunek swobodny

J Kierunek napędowy

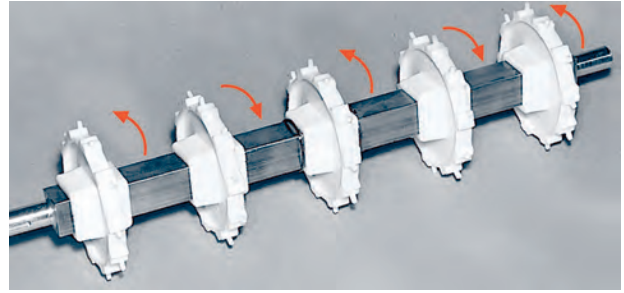
Rysunek 39: Montaż kół zębatach

- Wszystkie koła muszą być dokładnie zsynchronizowane. Upewnij się, że wszystkie zęby kół są ustawione w linii w tym samym kierunku promieniowym, patrząc wzdłuż wałka.



Rysunek 40: Wyrównanie zębów koła zębatego

- W przypadku przenośników dwukierunkowych z napędem centralnym i pchająco-ciągącymi należy co drugie koło na wałku założyć w przeciwnym kierunku.

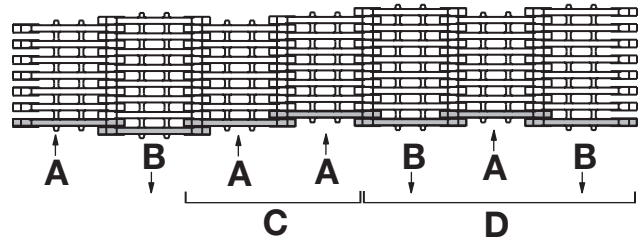


Rysunek 41: Założenie w przeciwnym kierunku wszystkich pozostałych kół zębatach

ŁĄCZENIE RZĘDÓW TAŚMY

Brzegi w taśmach z serii 200 nie mogą być ustawione w jednej linii. Brzegi muszą mieć ułożenie „wkłęsło-wypukłe”.

UWAGA: Taśmy z serii 200 należy demontować po dwa rzędy w celu zachowania „wkłęsło-wypukłego” ułożenia brzegów. Wszystkie taśmy serii 200 muszą mieć parzystą liczbę rzędów.



A Góra

B Dół

C Nieprawidłowe połączenie

D Prawidłowe połączenie

Rysunek 42: Brzegi taśmy nie mogą być gładkie

SERIA 400-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Transverse Roller Top™ (TRT™) o średnicy 0,85 cala
- Ball Belt
- Flush Grid
- Non Skid
- Raised Rib
- Roller Top
- Transverse Roller Top

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN Z FABRYCZNIE UFORMOWANYM ŁBEM

WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin przez zawiasy, aż łeb pinu dotknie brzegu taśmy.
3. Za pomocą wkrętaka wciśnij łeb pinu do taśmy, jednocześnie dociskając go w dół i na zewnątrz od zapięcia zatrzaskowego.



Rysunek 43: Wciśnięcie pinu do taśmy



Rysunek 44: Upewnienie się, że pin znajduje się za zapięciem zatrzaskowym

4. Po poprawnym osadzeniu pinu odetnij jego przeciwny koniec równo z brzegiem taśmy.



Rysunek 45: Przycięcie pinu równo z brzegiem taśmy

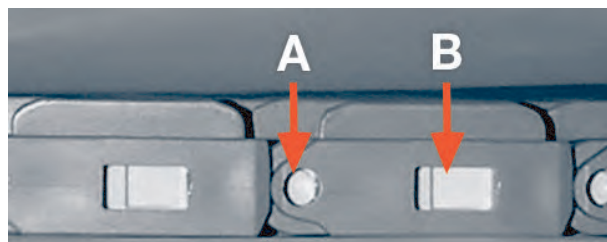
WYJMOWANIE PINU

1. Odetnij łby pinu na dolnej powierzchni taśmy.
2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy.

PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SLIDELOX

WSUWANIE PINU

1. Upewnij się, że element Slidelox na jednym brzegu taśmy jest zamknięty. Jeśli nie, za pomocą wkrętaka przesunąć zatrzask, aby zamknąć element Slidelox.



A Element Slidelox w pozycji zamkniętej

B Zatrzask

Rysunek 46: Komponenty elementu Slidelox

2. Upewnij się, że element Slidelox na przeciwnym brzegu taśmy jest otwarty. Jeśli nie, za pomocą wkrętaka przesunąć zatrzask, aby otworzyć element Slidelox.
3. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
4. Wsuń pin przez otwarty element Slidelox.



Rysunek 47: Włóż pin

5. Upewnij się, że pin jest wsunięty ok. 0,5 cala (12,7 mm) za brzeg taśmy.

- Po wsunięciu pinu zamknij element Slidelox. Po zamknięciu element Slidelox zostanie zatrzaśnięty.

UWAGA: Upewnij się, że po montażu **WSZYSTKIE** elementy Slidelox są zamknięte.



Rysunek 48: Zamykanie elementu Slidelox

WYJMOWANIE PINU

- Za pomocą wkrętaka otwórz element Slidelox po obu stronach taśmy.



Rysunek 49: Otwieranie elementu Slidelox

- Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy.



Rysunek 50: Wypchnięcie pinu z taśmy

- Po wyjęciu pinu przesunź zatrzaśnik, aby zamknąć element Slidelox. Po zamknięciu element Slidelox zostanie zatrzaśnięty.

UWAGA: Upewnij się, że po montażu **WSZYSTKIE** elementy Slidelox są zamknięte.

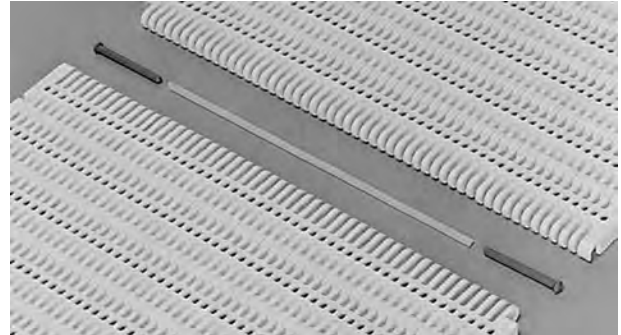
PIN ODPORNY NA ŚCIERANIE

WSUWANIE PINU

- Odetnij łby ze starego pinu. Instrukcje: patrz [Wyjmowanie pinu](#).
- Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
- Wsuń nowy pin odporny na ścieranie możliwie najdalej przez zawiasy.
- Wsuń piny krótkie po obu stronach pinu.
- Za pomocą wkrętaka wciśnij łeb pinu krótkiego do taśmy, jednocześnie dociskając go w dół i na zewnątrz od zapięcia zatrzaśkowego.

WYJMOWANIE PINU

- Odetnij łby pinu na dolnej powierzchni taśmy.
- Za pomocą nowego pinu odpornego na ścieranie wypchnij stary pin z taśmy. Instrukcje: patrz [Wsuvanie pinu](#).



Rysunek 51: Piny i piny krótkie z łbem odporne na ścieranie

ŁĄCZENIE TAŚMY ZAWIERAJĄCEJ ELEMENTY SLIDELOX Z TAŚMĄ ZAWIERAJĄCĄ PINY Z ŁBAMI

Jeśli istniejące elementy retencyjne wydają się być w dobrym stanie i są dostępne piny z łbami, wykonaj następujące czynności:

- Wsuń pin z łbem po stronie taśmy przeciwległej do elementu Slidelox, a następnie wciśnij pin do elementu retencyjnego.
- Po wsunięciu pinu zamknij element Slidelox. Jeśli istniejące elementy retencyjne nie są w dobrym stanie lub piny z łbami nie są dostępne, wykonaj następujące czynności:
 - Zamknij element Slidelox po jednej stronie taśmy.
 - Wsuń pin bez łba z drugiej strony taśmy. Pin musi być o 1 cal (25,4 mm) krótszy od szerokości taśmy.
 - Za pomocą lutownicy z tępą końcówką lub rozgrzanego okrągłego pręta stop tworzywo wokół otworu pod pin, aby otwór został przynajmniej częściowo zamknięty.

ŁĄCZENIE BRZEGU TYPU FLUSH EDGE Z BRZEGAMI ORYGINALNYMI

Nowe sekcje taśmy serii 400 Flush Grid lub Raised Rib można łączyć z taśmami tego samego typu.

- Zbliź do siebie dwa końce taśmy, nie łącząc ich.

2. Odetnij zewnętrzne ogniwa w oryginalnych modułach brzegowych po obu stronach taśmy.



Rysunek 52: Odcięcie zewnętrznego ogniwa

3. W przypadku łączenia taśmy Raised Rib odetnij zewnętrzne żebra w oryginalnych modułach brzegowych po obu stronach taśmy, aby umożliwić jej tylne wygięcie. Jeśli nie łączysz taśmy Raised Rib, przejdź do następnego kroku.



Rysunek 53: Odcięcie zewnętrznego żebra

4. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
5. Zaczynając od strony z zapięciem zatrzaskowym nowego modułu o gładkich brzegach, wsuń pin przez zawiasy i pozostaw wysunięty jedynie jego łeb.
6. Za pomocą wkrętaka wciśnij łeb pinu do taśmy, jednocześnie dociskając go w dół i na zewnątrz od zapięcia zatrzaskowego.



Rysunek 54: Wciśnięcie łba pinu przez element retencyjny

7. Po poprawnym osadzeniu pinu odetnij jego przeciwny koniec równo z brzegiem taśmy.

SERIA 400-2

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Open Hinge

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN Z TERMICZNIE FORMOWANYM ŁBEM

WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin przez zawiasy, pozostawiając 0,25 cala (6 mm) wysuniętej części pinu.
UWAGA: NIE UŻYWAJ otwartego ognia do zamykania otworów pod piny.
3. Za pomocą lutownicy o mocy 80 W uformuj łeb pinu. Uformowany łeb pinu powinien mieć średnicę około 0,312 cala (8 mm).
4. Upewnij się, że wszystkie piny po obu stronach taśmy mają łby.

WYJMOWANIE PINU

1. Odetnij łby pinu na dolnej powierzchni taśmy.
2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy.

SERIA 400-3

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

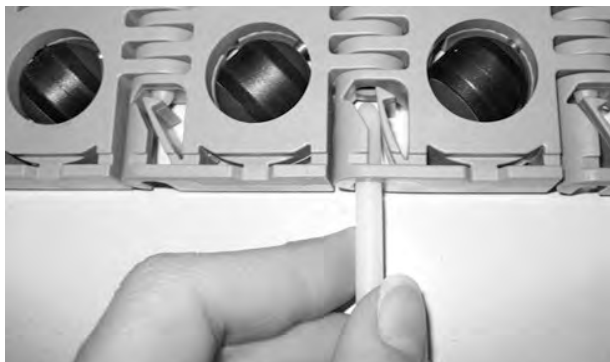
- Taśma Angled Roller™ 90° o średnicy rolek 0,78 cala
- Taśma Angled Roller™ 0°, 30°, 45°, 60°, 90°

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

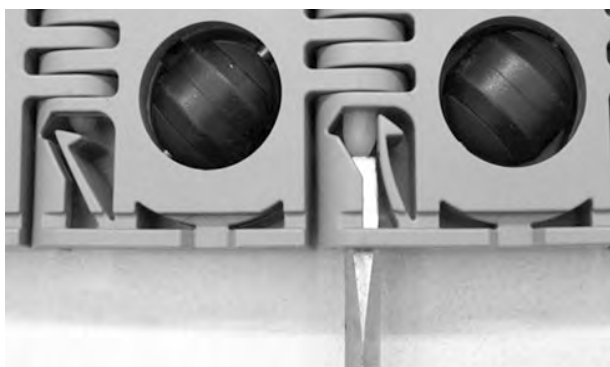
WSUWANIE PINU

1. Przytnij piny 1,75 cala (44,5 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



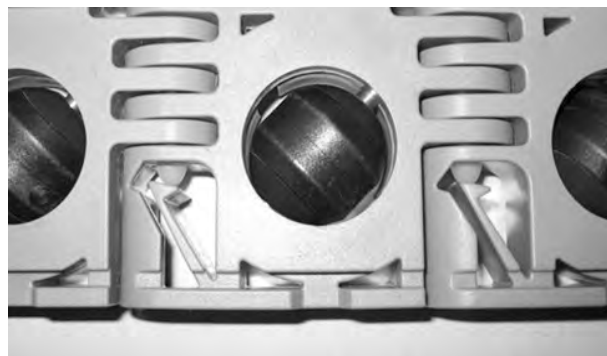
Rysunek 55: Wsuwanie pinu przez zawiasy

4. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 56: Wciśnij pin za element retencyjny

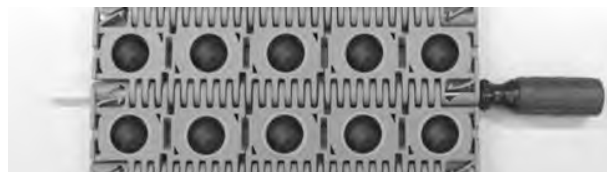
5. Upewnij się, że element retencyjny jest całkowicie zamknięty.



Rysunek 57: Upewnienie się, że element retencyjny jest całkowicie zamknięty

WYJMOWANIE PINU

1. Za pomocą wkrętaka dociśnij element retencyjny na brzegu taśmy, aby go otworzyć.
2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy na przeciwnym brzegu.



Rysunek 58: Wypchnięcie pinu z taśmy

SERIA 560-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Flat Top
- Flush Grid

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



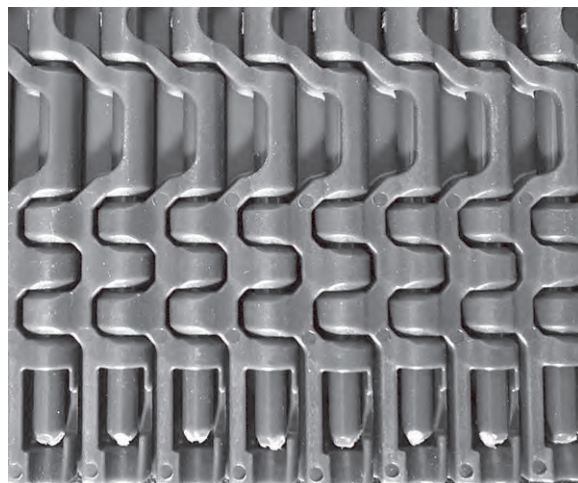
Rysunek 59: Wsuwanie pinu

3. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 60: Wciśnij pin za element retencyjny

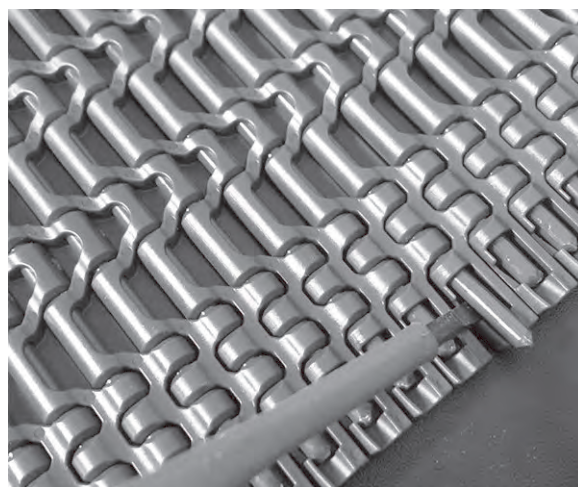
4. Upewnij się, że pin jest całkowicie wciśnięty przez element retencyjny.



Rysunek 61: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

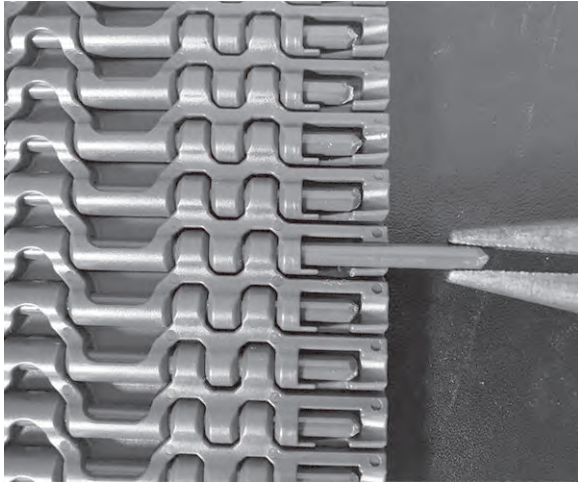
WYJMOWANIE PINU

1. Od spodu taśmy wsuń wkrętak między pin a taśmę.
2. Obróć wkrętak, aby unieść pin ponad element retencyjny. Powtarzaj ten proces, aż końcówka pinu znajdzie się poza brzegiem taśmy.



Rysunek 62: Unoszenie pinu ponad element retencyjny

3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 63: Wyciąganie pinu

SERIA 800-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Cone Top™
- Flat Top
- Mesh Top™
- Mini Rib
- Nub Top™
- Perforated Flat Top
- Perforated Flat Top z okrągłymi otworami
- Roller Top
- Rounded Friction Top
- Tough Flat Top

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN Z FABRYCZNIE UFORMOWANYM ŁBEM

WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin przez zawiasy, aż łeb pinu dotknie brzegu taśmy.
3. Za pomocą wkrętaka wciśnij łeb pinu do taśmy, jednocześnie dociskając go w dół i na zewnątrz od zapięcia zatrzaskowego.



Rysunek 64: Wciśnięcie pinu do taśmy



Rysunek 65: Upewnienie się, że pin znajduje się za zapięciem zatrzaskowym

4. Po poprawnym osadzeniu pinu odetnij jego przeciwny koniec równo z brzegiem taśmy.



Rysunek 66: Przycięcie pinu równo z brzegiem taśmy

WYJMOWANIE PINU

1. Odetnij łby pinu na dolnej powierzchni taśmy.
2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy.

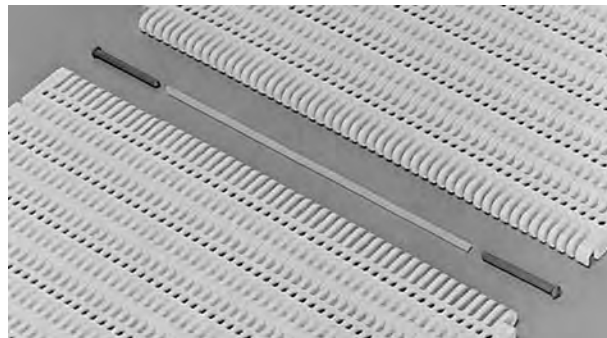
PIN ODPORNY NA ŚCIERANIE

WSUWANIE PINU

1. Odetnij łby ze starego pinu. Instrukcje: patrz [Wyjmowanie pinu](#).
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsuń nowy pin odporny na ścieranie możliwie najdalej przez zawiasy.
4. Wsuń piny krótkie po obu stronach pinu.
5. Za pomocą wkrętaka wciśnij łeb pinu krótkiego do taśmy, jednocześnie dociskając go w dół i na zewnątrz od zapięcia zatrzaskowego.

WYJMOWANIE PINU

1. Odetnij łby pinu na dolnej powierzchni taśmy.
2. Za pomocą nowego pinu odpornego na ścieranie wypchnij stary pin z taśmy. Instrukcje: patrz [Wsuvanie pinu](#).



Rysunek 67: Piny i piny krótkie z łbem odporne na ścieranie

SERIA 800-2

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

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

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN Z FABRYCZNIE UFORMOWANYM ŁBEM

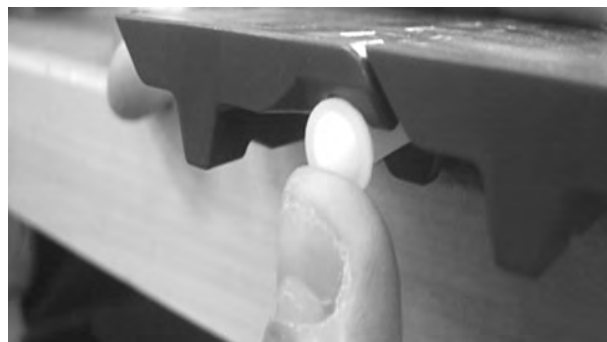
WSUWANIE PINU

1. Przytnij piny 0,75 cala (19 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsuń pin przez zawiasy, aż łeb pinu dotknie brzegu taśmy.



Rysunek 68: Wsuwanie pinu przez zawiasy

4. Kciukiem popchnij łeb pinu, aby zatrzasnął się w elemencie retencyjnym.



Rysunek 69: Popchnięcie pinu kciukiem



Rysunek 70: Wciśnij pin za element retencyjny

5. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 71: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

1. Odetnij łby pinu na dolnej powierzchni taśmy.



Rysunek 72: Odcinanie łby pinu

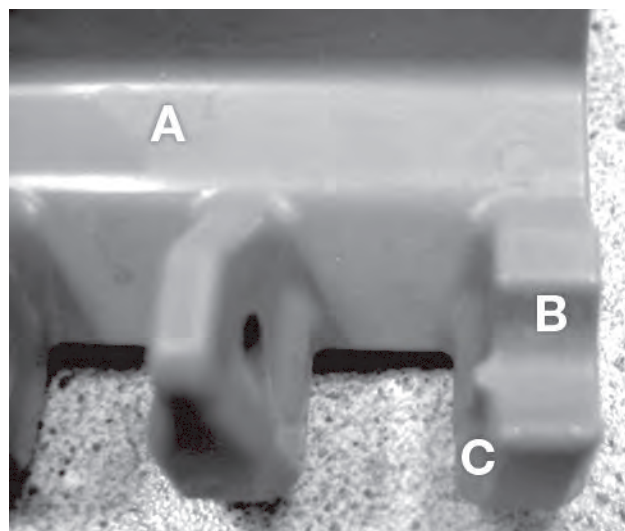
2. Chwyć i wyciągnij pin, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 73: Wyciągnij pin z taśmy

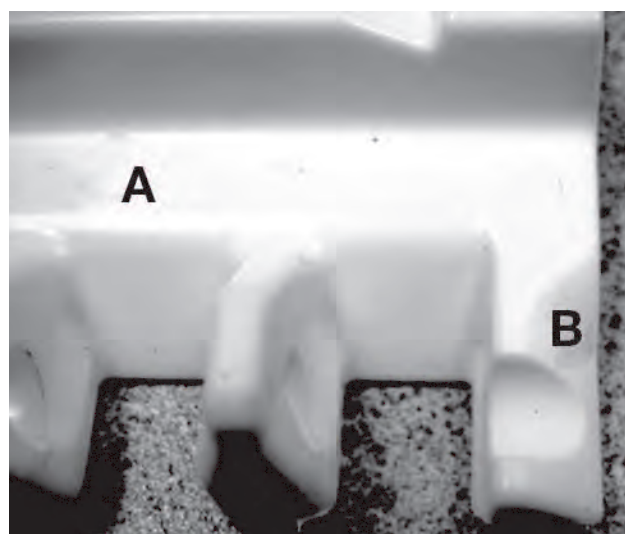
ŁĄCZENIE NOWYCH TAŚM OPEN HINGE FLUSH EDGE (A) ZE STARYMI TAŚMAMI FLUSH EDGE (B)

Łączenie krawędzi modułu o zmodernizowanej konstrukcji (A) z krawędzią modułu o oryginalnej konstrukcji (B) nie spowoduje zniszczenia taśmy.



- A Stara konstrukcja
- B Wyższa powierzchnia pionowa
- C Krawędź pionowa

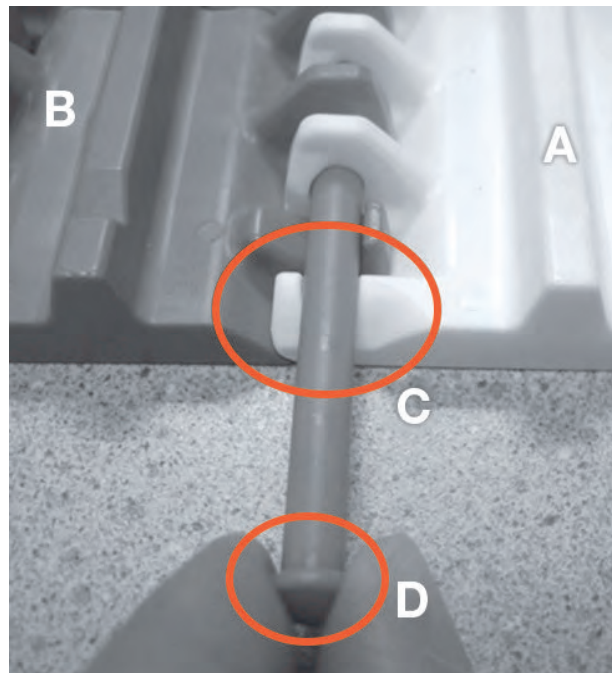
Rysunek 74: Oryginalne zawiasy taśmy Flush Edge



- A Zmodernizowana konstrukcja
- B Krótsza powierzchnia ukośna

Rysunek 75: Zmodernizowane zawiasy Open Hinge taśmy Flush Edge

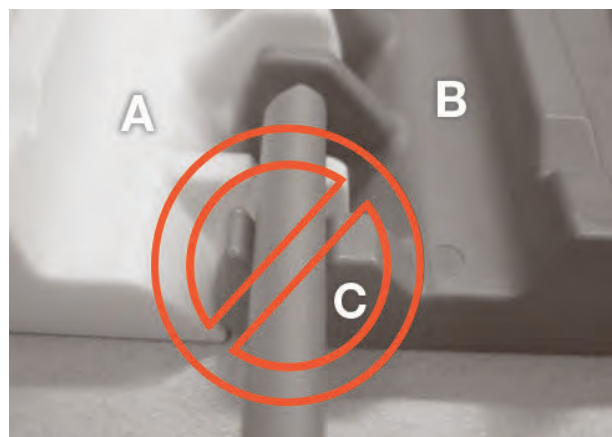
1. Połącz starą (B) i nową (A) sekcję w taki sposób, aby stara sekcja (B) znajdowała się po lewej stronie, natomiast nowa sekcja (A) znajdowała się po prawej stronie.



- A Zmodernizowana konstrukcja
- B Oryginalna konstrukcja
- C Nowy system zatrzymywania pinu
- D Główka pinu

Rysunek 76: Prawidłowo ustaw sekcje taśmy

UWAGA: NIE używaj pinu bez łba. Przed wsunięciem pinu upewnij się, że stare i nowe sekcje są prawidłowo zorientowane.



- A Zmodernizowana konstrukcja
- B Oryginalna konstrukcja
- C Stary system zatrzymywania pinu

Rysunek 77: Prawidłowo ustaw sekcje taśmy

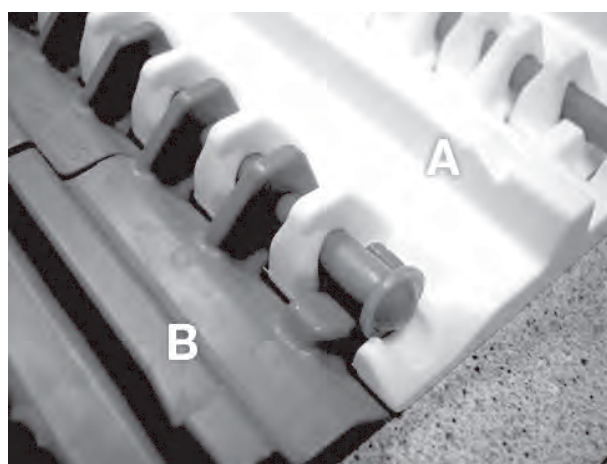
2. Wsuń pin przez zawiasy, aż łeb pinu dotknie brzegu taśmy.

3. Kciukiem popchnij łeb pinu, aby zatrzasnął się w elemencie retencyjnym.



Rysunek 78: Wciśnij pin za element retencyjny

4. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty, jak pokazano na ilustracji.



- A Zmodernizowana konstrukcja
- B Oryginalna konstrukcja

Rysunek 79: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

SERIA 800-3

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top™

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

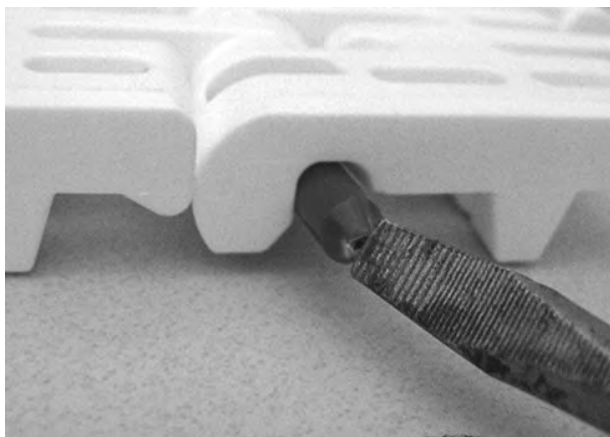
WSUWANIE PINU

1. Przytnij piny 0,5 cala (12,7 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



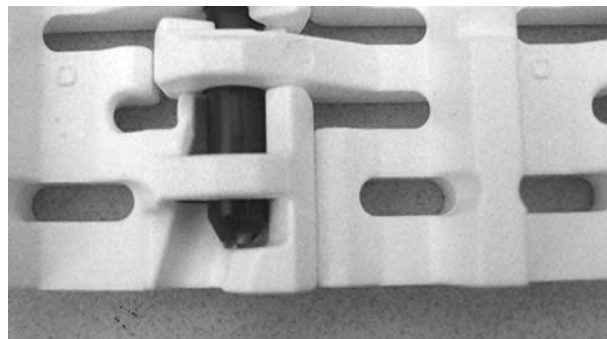
Rysunek 80: Wciśnięcie pinu do taśmy

4. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 81: Wciśnij pin za element retencyjny

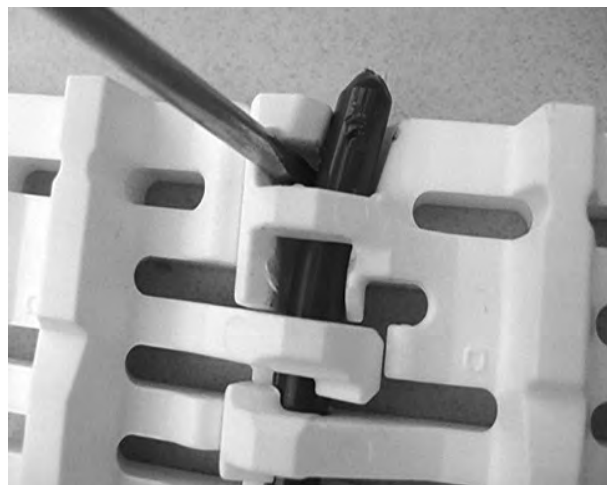
5. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 82: Upewnienie się, że pin jest całkowicie wsunięty

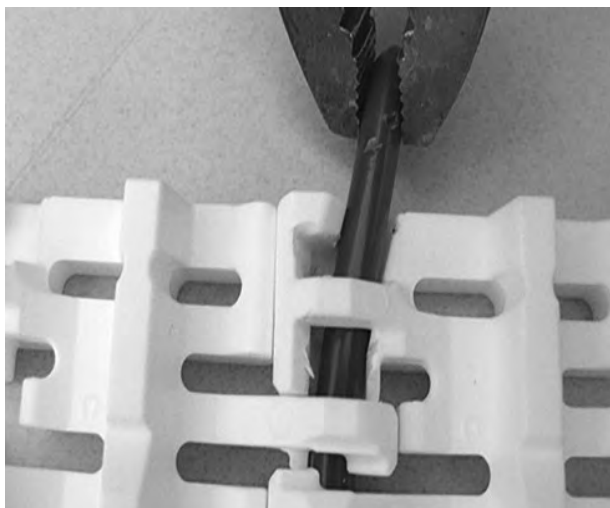
WYJMOWANIE PINU

1. Od spodu taśmy wsuń wkrętak między pin a taśmę.
2. Obróć wkrętak, aby unieść pin ponad element retencyjny. Powtarzaj ten proces, aż końcówka pinu znajdzie się poza brzegiem taśmy.



Rysunek 83: Unoszenie pinu za element retencyjny

3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 84: Wyciągnij pin z taśmy

SERIA 800-4

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

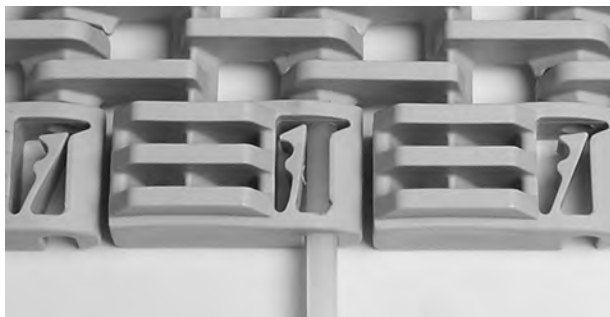
- Raised Rib

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

1. Połączyć końce taśmy, aby wyrównać zawiąsy.
2. Wsunąć pin możliwie najdalej przez zawiąsy.



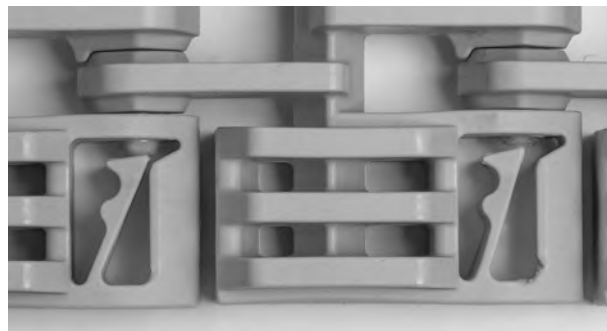
Rysunek 85: Wciśnięcie pinu do taśmy

3. Za pomocą wkrętaka wcisnąć pin przez element retencyjny.



Rysunek 86: Wciskanie pinu za element retencyjny

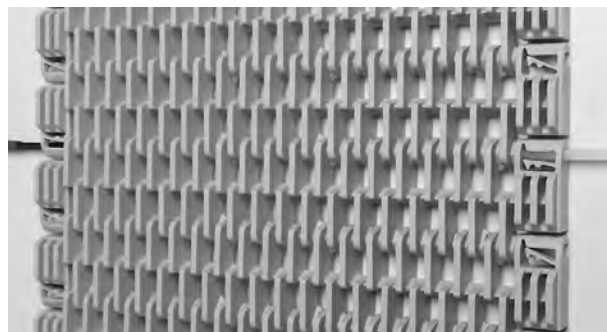
4. Upewnić się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 87: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

1. Za pomocą wkrętaka docisnąć element retencyjny na brzegu taśmy, aby go otworzyć.
2. Za pomocą wkrętaka wypchnąć pin z taśmy na przeciwnym brzegu.



Rysunek 88: Wyciąganie pinu z taśmy

SERIA 800-5

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Taśmy Open Hinge Flat Top with Heavy-Duty Edge
- Perforated z technologią Heavy-Duty Edge z okrągłymi otworami 11/32 cala

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

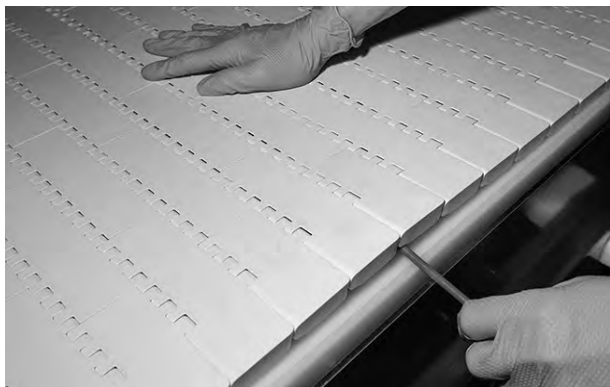
PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

1. Połączyć końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Lekko zgiąć i wsunąć pin przez zawiasy, aż zostanie on całkowicie wsunięty w brzeg.



Rysunek 89: Lekkie zgięcie i wsunięcie pinu przez zawiasy



Rysunek 90: Wciskanie pinu przez zawiasy, aż zostanie całkowicie wsunięty

WYJMOWANIE PINU

1. Na dolnej powierzchni taśmy umieścić szeroki koniec wkrętaka płaskiego pod pinem.

2. Obracać wkrętak płaski na zewnątrz od środka taśmy, aż pin wysunie się z brzegu taśmy.



Rysunek 91: Wkrętak kątowy

3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnąć go, aby rozłączyć taśmę.

SERIA 850-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

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

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN Z FABRYCZNIE UFORMOWANYM ŁBEM

WSUWANIE PINU

1. Przyciąć piny 0,75 cala (19 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
2. Połączyć końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsunąć pin przez zawiasy, aż łeb pinu dotknie brzegu taśmy.



Rysunek 92: Wsuwanie pinu przez zawiasy

4. Kciukiem popchnąć łeb pinu, aby zatrzasnął się w elemencie retencyjnym.



Rysunek 93: Popchnięcie pinu kciukiem



Rysunek 94: Wciskanie pinu za element retencyjny

5. Upewnić się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 95: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

1. Odciąć łby pinu na dolnej powierzchni taśmy.



Rysunek 96: Odcinanie łba pinu

2. Chwycić i wyciągnąć pin, aby rozłączyć taśmę.



Rysunek 97: Wyciąganie pinu z taśmy

SERIA 888-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

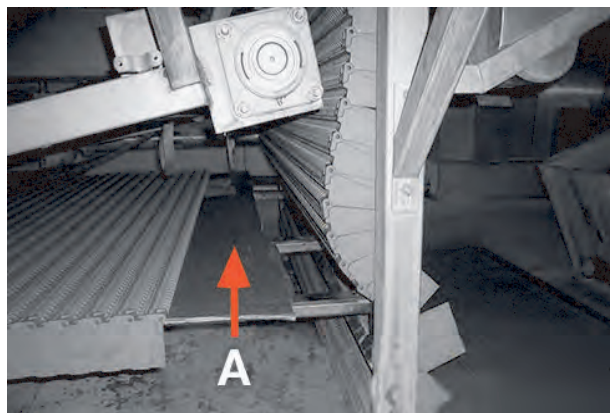
- Medium Slot
- Medium Slot Stainless Steel Link (SSL) (średnie otwory, ogniwa ze stali nierdzewnej)
- Large Slot Stainless Steel Link (SSL) (duże otwory, ogniwa ze stali nierdzewnej)

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

SPRAWDZANIE WYRÓWNIANIA TAŚMY

Przed połączeniem końców taśmy upewnij się, że moduły i ogniwa ze stali nierdzewnej (w przypadku taśmy Medium Slot SSL lub Large Slot SSL) są prawidłowo wyrównane na całej długości taśmy.

1. Umieść płaski materiał w sekcji powrotnej pod taśmą.



A Płaski materiał w sekcji powrotnej

Rysunek 98: Umieszczenie materiału w sekcji powrotnej

2. Sprawdź moduły na całej długości taśmy i upewnij się, że moduły oraz ogniwa ze stali nierdzewnej są prawidłowo wyrównane.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.

2. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



Rysunek 99: Wsuwanie pinu przez zawiasy

3. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 100: Wciśnij pin za element retencyjny

4. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.

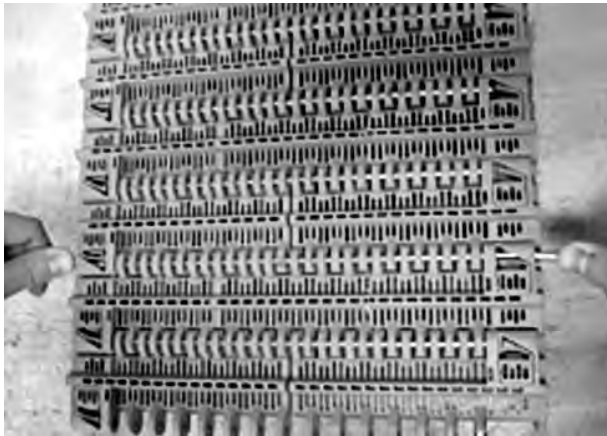


Rysunek 101: Upewnienie się, że element retencyjny jest zamknięty

WYJMOWANIE PINU

1. Za pomocą wkrętaka dociśnij element retencyjny na brzegu taśmy, aby go otworzyć.

2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy na przeciwnym brzegu.



Rysunek 102: Wyciągnij pin z taśmy

MONTAŻ KÓŁ ZĘBATYCH ZE ŚREDNIMI OTWÓRAMI (BEZ OGNIW ZE STALI NIERDZEWNEJ)

Koła zębate serii 888 nie mają elementów przewodzących, a taśmy serii 888 nie mają określonej pozycji środkowego koła zębatego.

1. Ustaw koła napędowe i swobodne co najmniej 2 cale (51 mm) od brzegu taśmy, a następnie zablokuj je w odpowiednich miejscach za pomocą pierścieni ustalających. Element retencyjny pinu w module brzegowym zapobiega zazębieniu kół na tym obszarze o szerokości 2 cali (51 mm).
2. Równomiernie rozmieść wszystkie pozostałe koła zębate w odległości około 4 cali (100 mm) od siebie.
3. Zablokuj wszystkie koła zębate w odpowiednich miejscach, używając dwóch pierścieni ustalających na każde koło.

MONTAŻ KÓŁ ZĘBATYCH ZE ŚREDNIMI I DUŻYMI OTWÓRAMI (Z OGNIWAMI ZE STALI NIERDZEWNEJ)

- Taśmy serii 888 Medium i Large Slot SSL zawierają na całej szerokości kilka ogniw ze stali nierdzewnej. Bardzo istotne jest, aby koła zębate nie zaczepiały o żadne z tych ogniw ze stali nierdzewnej.

- Dokładna szerokość robocza taśmy i rozmieszczenie wszystkich ogniw ze stali nierdzewnej zależy od następujących czynników:
 - Naprzemienny układ w przypadku każdej szerokości taśmy. Taśmy można ustawiać z przyrostem co 0,66 cala (16,8 mm).
 - Rozszerzalność termiczna szerokości taśmy (z uwzględnieniem maksymalnych temperatur produkcji i czyszczenia)
 - Tolerancje produkcji taśmy

1. Umieść jedną sekcję taśmy obok wału, a następnie rozmieść wszystkie koła zębate za pomocą tej sekcji.
2. Za pomocą markera zaznacz kierunek ruchu taśmy na tej sekcji, aby upewnić się, że koła zębate na wałku napędowym i swobodnym są umieszczone w tej samej orientacji.

UWAGA: Taśma jest dwukierunkowa, ale wzory zwykle są niesymetryczne względem linii środka. Ogniwa ze stali nierdzewnej muszą być wyrównane w tej samej orientacji. Sekcji nie można przekładać odwrotnie, aby prawidłowo połączyła się z następną sekcją.

3. Na podstawie rozmieszczenia ogniw ze stali nierdzewnej oraz kierunku ruchu taśmy rozmieść moduły z siedmioma ogniwami w co drugim rzędzie taśmy możliwie najbliżej osi przenośnika.
4. Umieść dwa koła zębate w pobliżu ogniw ze stali nierdzewnej na przeciwnych końcach centralnego modułu z siedmioma ogniwami.
5. Zależnie od szerokości taśmy rozmieść trzy lub cztery koła zębate w odstępach wynoszących ok. 4 cale (100 mm) od obu stron dwóch pierwszych kół zębatach (licząc od środka taśmy).
6. Umieść dodatkowe koła zębate po zewnętrznej stronie zewnętrznych ogniw ze stali nierdzewnej (parami) w obszarze, w którym koło zębate jest wymagane, jednakże pozostaw odstęp wynoszący około 1 cal (25 mm).
7. Po zamocowaniu kół zębatach w odpowiednich miejscach (bez pozostawiania luzu) opasaj koła zębate sekcją taśmy, aby upewnić się, że koła nie zaczepiają o ogniwa ze stali nierdzewnej oraz że pozostaje odpowiedni odstęp na rozszerzalność termiczną.

SERIA 888-2

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

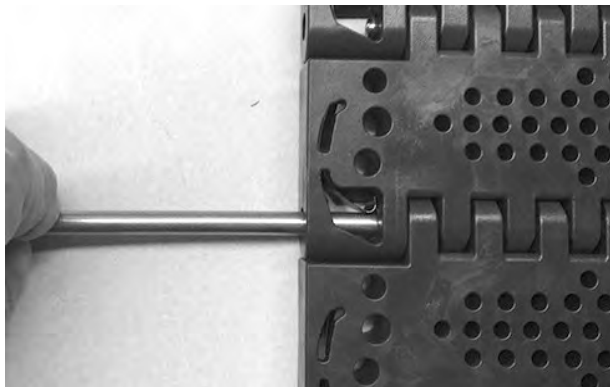
- Round Hole Enhanced

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

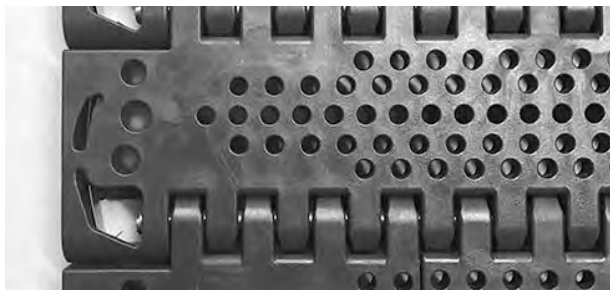
WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.
3. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 103: Wciśnij pin za element retencyjny

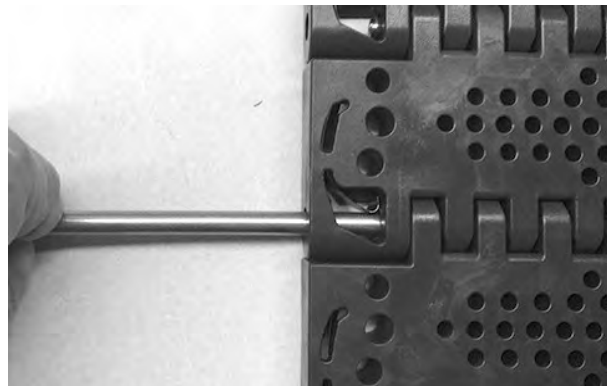
4. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 104: Upewnienie się, że pin jest całkowicie wsunięty

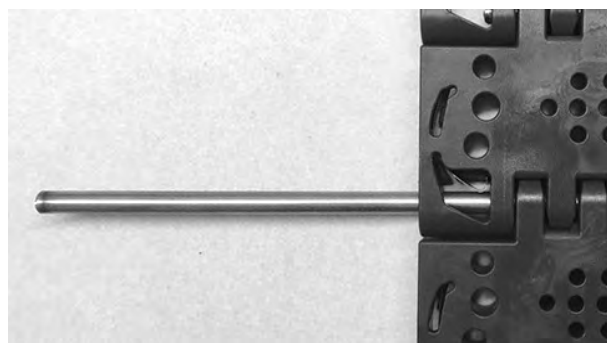
WYJMOWANIE PINU

1. Za pomocą wkrętaka dociśnij element retencyjny na brzegu taśmy, aby go otworzyć.



Rysunek 105: Wypchnięcie pinu z taśmy

2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy na przeciwnym brzegu.



Rysunek 106: Wypchnięcie pinu z taśmy

SERIA 900-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Diamond Friction Top
- Flat Friction Top
- Flat Top
- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top™
- Flush Grid With Insert Rollers
- Flush Grid z brzegami Heavy-Duty Edge
- Mesh Top™
- Mold To Width Square Friction Top 29 mm
- Mold To Width Flat Top
- Mold to Width Flat Top z otworami
- 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

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN Z FABRYCZNIE UFORMOWANYM ŁBEM

WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin przez zawiasy, aż łeb pinu dotknie brzegu taśmy.

3. Za pomocą wkrętaka wciśnij łeb pinu do taśmy, jednocześnie dociskając go w dół i na zewnątrz od zapięcia zatraskowego.



Rysunek 107: Wciśnięcie pinu do taśmy



Rysunek 108: Upewnienie się, że pin znajduje się za zapięciem zatraskowym

4. Po poprawnym osadzeniu pinu odetnij jego przeciwny koniec równo z brzegiem taśmy.



Rysunek 109: Przycięcie pinu równo z brzegiem taśmy

WYJMOWANIE PINU

1. Odetnij łby pinu na dolnej powierzchni taśmy.
2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy.

PIN ODPORNY NA ŚCIERANIE

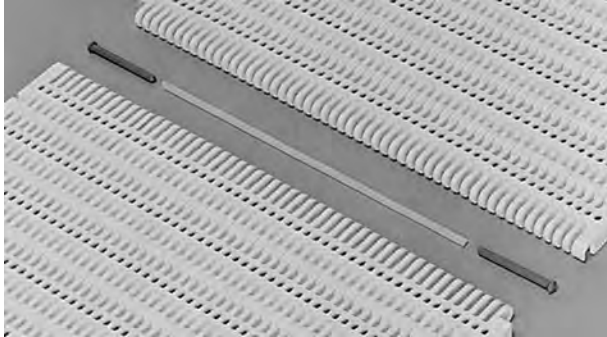
WSUWANIE PINU

1. Odetnij łby ze starego pinu. Instrukcje: patrz [Wyjmowanie pinu](#).
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsuń nowy pin odporny na ścieranie możliwie najdalej przez zawiasy.
4. Wsuń piny krótkie po obu stronach pinu.

5. Za pomocą wkrętaka wciśnij łeb pinu krótkiego do taśmy, jednocześnie dociskając go w dół i na zewnątrz od zapięcia zatraskowego.

WYJMOWANIE PINU

1. Odetnij łby pinu na dolnej powierzchni taśmy.
2. Za pomocą nowego pinu odpornego na ścieranie wypchnij stary pin z taśmy. Instrukcje: patrz [Wsuvanie pinu](#).



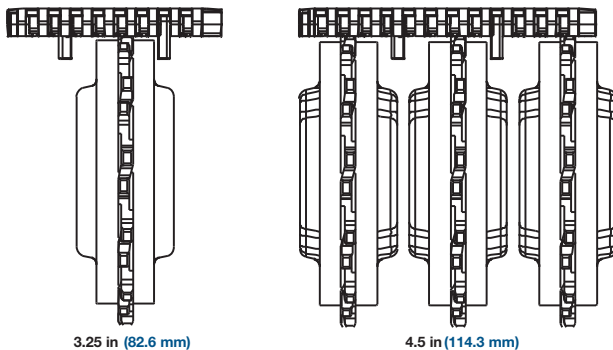
Rysunek 110: Piny i piny krótkie z łbem odporne na ścieranie

WYMAGANIA DOTYCZĄCE SEKCJI POWROTNYCH TAŚM FRICTION TOP

- Ze względu na wysoki współczynnik tarcia powierzchni taśmy należy unikać tarcia lub przesuwania w sekcji powrotnej przenośników z taśmami Friction Top z serii 900.
- Na zewnętrznych brzegach taśmy z modułami brzegowymi bez powierzchni gumowych używaj klocków ślizgowych lub rolek.

POZYCJA KOŁA ZĘBATEGO MOLD TO WIDTH (MTW)

- Płytki prowadzące w taśmach MTW zapewniają prawidłowe prowadzenie poprzeczne. Płytki przebiegają w torach utworzonych z profili ślizgowych rozmieszczonych w odstępach wynoszących 1,75 cala (44,5 mm).



Rysunek 111: Płytki prowadzące kół łańcuchowych

- Jeśli płytki nie są używane do prowadzenia taśmy, należy zamocować koło centralne na środku taśmy.
- W przypadku serii 900 MTW 3,25 cala (83 mm) i 4,5 cala (114,3 mm) koło centralne jest przesunięte o 0,16 cala (4 mm) względem środka.

SERIA 900-2

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Open Flush Grid

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN NYLONOWY — OMÓWIENIE

Taśmy Open Flush Grid z serii 900 pozwalają na zastosowanie większego pinu nylonowego przy szerokości do 42 cali (1067 mm). W miarę zwiększania się wielkości pinu jego końcówka zmienia położenie w obszarze gładkiego brzegu.

- Wskutek wypchnięcia suchego pinu nylonowego w jedną stronę taśmy następuje nieznaczne wsunięcie drugiej końcówki pinu wewnątrz gładkiego brzegu z drugiej strony taśmy.



Rysunek 112: Wsunięcie się pinów w gładki brzeg

- W miarę zwiększania się wielkości pinu nylonowego następuje jego wysunięcie i wypełnienie gładkiego brzegu z obu stron taśmy. Zwiększenie wielkości pinu zależy od szerokości taśmy i ilości wody absorbowanej przez pin.



Rysunek 113: Zwiększenie wielkości pinu w gładkim brzegu

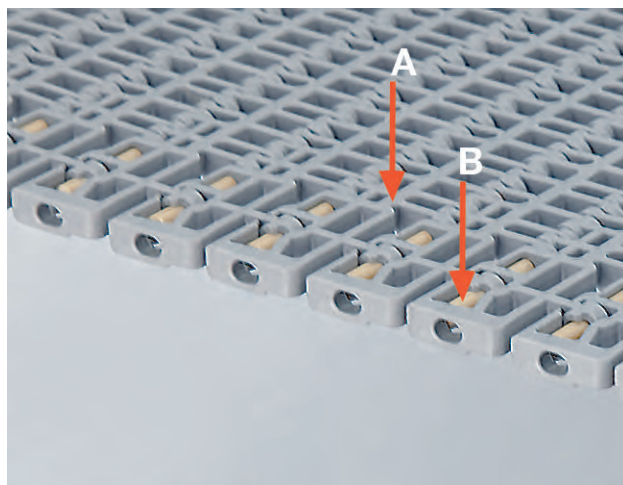
PIN BEZ ŁBA

- Upewnij się, że piny mają prawidłową długość.

- Jeśli to możliwe, należy używać przyciętych pinów dostarczanych razem z taśmą. W przypadku braku przyciętych pinów piny z suchego nylonu powinny być przycięte do długości o $1,40 \pm 0,05$ cala (35,7 mm) mniejszej od całkowitej szerokości taśmy.
- Mokre piny nylonowe kurczą się w miarę wysychania, dlatego nie należy przycinać mokrych pinów nylonowych dokładnie do żądanej długości.
- Piny polipropylenowe lub acetalowe należy przycinać do długości o $0,60 \pm 0,05$ cala (15,2 mm) mniejszej od całkowitej szerokości taśmy.

OKREŚLENIE POWIERZCHNI GÓRNEJ I DOLNEJ

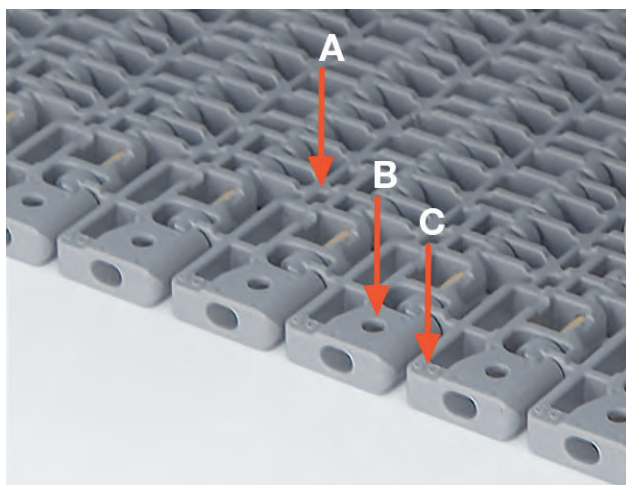
Upewnij się, że pas jest zamontowany górną powierzchnią skierowaną do góry. Na poniższych rysunkach przedstawiono górną i dolną powierzchnię taśmy.



A gładka powierzchnia

B dostępny pin

Rysunek 114: Taśma S900 Open Flush Grid



- A powierzchnia nie jest gładka
B końcówka pinu jest osłonięta
C liczba

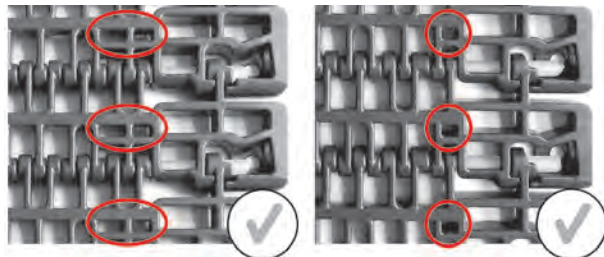
Rysunek 115: Dolna powierzchnia taśmy S900 Open Flush Grid

ŁĄCZENIE OGNIW BEZPINOWYCH

Przed wsunięciem pinu wymagane jest prawidłowe połączenie ogniw bezpinowych po obu stronach taśmy.

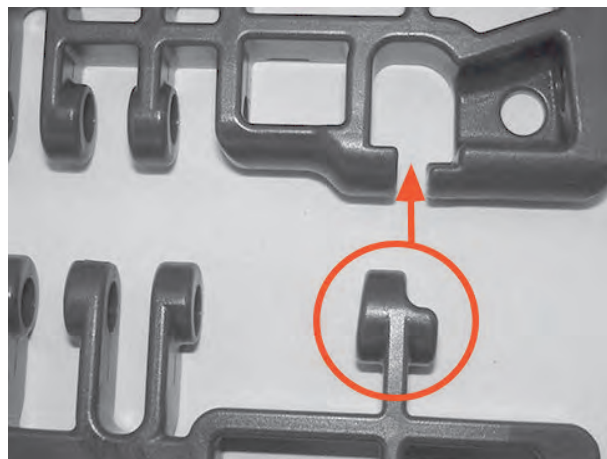
UWAGA: Modułów o gładkich brzegach 6 cali oraz 6,3 cala nie można połączyć na jednym brzegu tej samej taśmy. Każdy brzeg taśmy MUSI mieć wszystkie moduły o gładkich brzegach 6 cali oraz 6,3 cala.

1. Moduły brzegu mają geometrie jedno- lub dwuotworowe przylegające do drugiej kieszeni ogniwa od brzegu. Przed przystąpieniem do łączenia należy upewnić się, że moduły brzegu mają taką samą geometrię otworów.



Rysunek 116: Prawidłowo połączone moduły

2. Unieść i przesunąć bezpinowe ogniwo, aby spoczywało powyżej kieszeni ogniwa, na następnym module.



A Ogniwo bezpinowe

Rysunek 117: Wsuwanie ogniwa bezpinowego do jego kieszeni

3. Wcisnąć bezpinowe ogniwo, aby spoczywało prawidłowo w kieszeni ogniwa.
4. Powoli zwolnić ogniwo, aby bezpinowe ogniwo było podtrzymywane w wyniku naprężenia taśmy. Przy normalnym naprężeniu bezpinowe ogniwo utrzymuje taśmę do czasu prawidłowego wsunięcia pinu.



A Ogniwo bezpinowe

Rysunek 118: Prawidłowo ustawione ogniwo

WSUWANIE PINU

1. Upewnij się, że łączone ogniwa są bezpinowe. Więcej informacji: [Łączenie ogniw bezpinowych](#).
2. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



Rysunek 119: Wsuwanie pinu przez zawiasy

3. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 120: Wciśnij pin za element retencyjny

4. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 121: Upewnienie się, że pin jest całkowicie wsunięty

WYJMOWANIE PINU

1. Od górnej strony taśmy wsuń wkrętak pomiędzy pin a brzeg taśmy.
2. Obróć wkrętak, aby wygiąć i przepchnąć pin przez element retencyjny na zewnątrz taśmy.



A Element retencyjny

Rysunek 122: Wciśnij pin za element retencyjny

3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 123: Wyciągnij pin z taśmy

4. Wyjmij ogniwo bezpinowe z jego kieszeni, aby otworzyć taśmę.

POŁOŻENIE KOŁA ZABLOKOWANEGO

UWAGA: W przypadku ustalania przesunięcia centralnego koła zębatego oznaczonego gwiazdką (*) przed określeniem położenia koła zablockowanego upewnij się, że moduł o gładkich brzegach 6,3 cala położony jest na lewym brzegu taśmy w preferowanym kierunku ruchu.

Liczba ogniów	Nominalna szerokość taśmy		Odległość środka od brzegu		Przesunięcie centralnego koła zębatego
	cale	mm	cale	mm	
30	10	254,0	5,0	127,0	0,5 cala (12,7 mm)
31	10,3	261,6	5,2	130,8	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
32	10,7	271,8	5,4	135,9	0,5 cala (12,7 mm)
33	11	279,4	5,5	139,7	0
34	11,3	287,0	5,7	143,5	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
35	11,7	297,2	5,9	148,6	0
36	12	304,8	6	152,4	0,5 cala (12,7 mm)
37	12,3	313,3	6,2	156,6	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
38	12,7	321,7	6,3	160,9	0,5 cala (12,7 mm)
39	13	330,2	6,5	165,1	0
40	13,3	338,7	6,7	169,3	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
41	13,7	347,1	6,8	173,6	0
42	14	355,6	7	177,8	0,5 cala (12,7 mm)
43	14,3	364,1	7,2	182	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*

Liczba ogniw	Nominalna szerokość taśmy		Odległość środka od brzegu		Przesunięcie centralnego koła zębatego
	cale	mm	cale	mm	
44	14,7	372,5	7,3	186,3	0,5 cala (12,7 mm)
45	15	381	7,5	190,5	0
46	15,3	389,5	7,7	194,7	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
47	15,7	397,9	7,8	199	0
48	16	406,4	8	203,2	0,5 cala (12,7 mm)
49	16,3	414,9	8,2	207,4	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
50	16,7	423,3	8,3	211,7	0,5 cala (12,7 mm)
51	17	431,8	8,5	215,9	0
52	17,3	440,3	8,7	220,1	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
53	17,7	448,7	8,8	224,4	0
54	18	457,2	9	228,6	0,5 cala (12,7 mm)
55	18,3	465,7	9,2	232,8	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
56	18,7	474,1	9,3	237,1	0,5 cala (12,7 mm)
57	19,0	482,6	9,5	241,3	0
58	19,3	491,1	9,7	245,5	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
59	19,7	499,5	9,8	249,8	0
60	20	508	10	254	0,5 cala (12,7 mm)
61	20,3	516,5	10,2	258,2	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
62	20,7	524,9	10,3	262,5	0,5 cala (12,7 mm)
63	21,0	533,4	10,5	266,7	0
64	21,3	541,9	10,7	270,9	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
65	21,7	550,3	10,8	275,2	0
66	22,0	558,8	11,0	279,4	0,5 cala (12,7 mm)
67	22,3	567,3	11,2	283,6	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
68	22,7	575,7	11,3	287,9	0,5 cala (12,7 mm)
69	23,0	584,2	11,5	292,1	0
70	23,3	592,7	11,7	296,3	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
71	23,7	601,1	11,8	300,6	0
72	24,0	609,6	12,0	304,8	0,5 cala (12,7 mm)
73	24,3	618,1	12,2	309,0	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
74	24,7	626,5	12,3	313,3	0,5 cala (12,7 mm)
75	25,0	635,0	12,5	317,5	0
76	25,3	643,5	12,7	321,7	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
77	25,7	651,9	12,8	326,0	0
78	26,0	660,4	13,0	330,2	0,5 cala (12,7 mm)

Liczba ogniw	Nominalna szerokość taśmy		Odległość środka od brzegu		Przesunięcie centralnego koła zębatego
	cale	mm	cale	mm	
79	26,3	668,9	13,2	334,4	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
80	26,7	677,3	13,3	338,7	0,5 cala (12,7 mm)
81	27,0	685,8	13,5	342,9	0
82	27,3	694,3	13,7	347,1	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
83	27,7	702,7	13,8	351,4	0
84	28,0	711,2	14,0	355,6	0,5 cala (12,7 mm)
85	28,3	719,7	14,2	359,8	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
86	28,7	728,1	14,3	364,1	0,5 cala (12,7 mm)
87	29,0	736,6	14,5	368,3	0
88	29,3	745,1	14,7	372,5	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
89	29,7	753,5	14,8	376,8	0
90	30,0	762,0	15,0	381,0	0,5 cala (12,7 mm)
91	30,3	770,5	15,2	385,2	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
92	30,7	778,9	15,3	389,5	0,5 cala (12,7 mm)
93	31,0	787,4	15,5	393,7	0
94	31,3	795,9	15,7	397,9	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
95	31,7	804,3	15,8	402,2	0
96	32,0	812,8	16,0	406,4	0,5 cala (12,7 mm)
97	32,3	821,3	16,2	410,6	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
98	32,7	829,7	16,3	414,9	0,5 cala (12,7 mm)
99	33,0	838,2	16,5	419,1	0
100	33,3	846,7	16,7	423,3	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
101	33,7	855,1	16,8	427,6	0
102	34,0	863,6	17,0	431,8	0,5 cala (12,7 mm)
103	34,3	872,1	17,2	436,0	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
104	34,7	880,5	17,3	440,3	0,5 cala (12,7 mm)
105	35,0	889,0	17,5	444,5	0
106	35,3	897,5	17,7	448,7	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
107	35,7	905,9	17,8	453,0	0
108	36,0	914,4	18,0	457,2	0,5 cala (12,7 mm)
109	36,3	922,9	18,2	461,4	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
110	36,7	931,3	18,3	465,7	0,5 cala (12,7 mm)
111	37,0	939,8	18,5	469,9	0
112	37,3	948,3	18,7	474,1	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*

Liczba ogniw	Nominalna szerokość taśmy		Odległość środka od brzegu		Przesunięcie centralnego koła zębatego
	cale	mm	cale	mm	
113	37,7	956,7	18,8	478,4	0
114	38,0	965,2	19,0	482,6	0,5 cala (12,7 mm)
115	38,3	973,7	19,2	486,8	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
116	38,7	982,1	19,3	491,1	0,5 cala (12,7 mm)
117	39,0	990,6	19,5	495,3	0
118	39,3	999,1	19,7	499,5	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
119	39,7	1007,5	19,8	503,8	0
120	40,0	1016,0	20,0	508,0	0,5 cala (12,7 mm)
121	40,3	1024,5	20,2	512,2	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
122	40,7	1032,9	20,3	516,5	0,5 cala (12,7 mm)
123	41,0	1041,4	20,5	520,7	0
124	41,3	1049,9	20,7	524,9	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
125	41,7	1058,3	20,8	529,2	0
126	42,0	1066,8	21,0	533,4	0,5 cala (12,7 mm)
127	42,3	1075,3	21,2	537,6	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
128	42,7	1083,7	21,3	541,9	0,5 cala (12,7 mm)
129	43,0	1092,2	21,5	546,1	0
130	43,3	1100,7	21,7	550,3	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
131	43,7	1109,1	21,8	554,6	0
132	44,0	1117,6	22,0	558,8	0,5 cala (12,7 mm)
133	44,3	1126,1	22,2	563,0	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
134	44,7	1134,5	22,3	567,3	0,5 cala (12,7 mm)
135	45,0	1143,0	22,5	571,5	0
136	45,3	1151,5	22,7	575,7	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
137	45,7	1159,9	22,8	580,0	0
138	46,0	1168,4	23,0	584,2	0,5 cala (12,7 mm)
139	46,3	1176,9	23,2	588,4	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
140	46,7	1185,3	23,3	592,7	0,5 cala (12,7 mm)
141	47,0	1193,8	23,5	596,9	0
142	47,3	1202,3	23,7	601,1	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
143	47,7	1210,7	23,8	605,4	0
144	48,0	1219,2	24,0	609,6	0,5 cala (12,7 mm)
145	48,3	1227,7	24,2	613,8	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
146	48,7	1236,1	24,3	618,1	0,5 cala (12,7 mm)
147	49,0	1244,6	24,5	622,3	0

Liczba ogniw	Nominalna szerokość taśmy		Odległość środka od brzegu		Przesunięcie centralnego koła zębatego
	cale	mm	cale	mm	
148	49,3	1253,1	24,7	626,5	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
149	49,7	1261,5	24,8	630,8	0
150	50,0	1270,0	25,0	635,0	0,5 cala (12,7 mm)
151	50,3	1278,5	25,2	639,2	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
152	50,7	1286,9	25,3	643,5	0,5 cala (12,7 mm)
153	51,0	1295,4	25,5	647,7	0
154	51,3	1303,9	25,7	651,9	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
155	51,7	1312,3	25,8	656,2	0
156	52,0	1320,8	26,0	660,4	0,5 cala (12,7 mm)
157	52,3	1329,3	26,2	664,6	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
158	52,7	1337,7	26,3	668,9	0,5 cala (12,7 mm)
159	53,0	1346,2	26,5	673,1	0
160	53,3	1354,7	26,7	677,3	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
161	53,7	1363,1	26,8	681,6	0
162	54,0	1371,6	27,0	685,8	0,5 cala (12,7 mm)
163	54,3	1380,1	27,2	690,0	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
164	54,7	1388,5	27,3	694,3	0,5 cala (12,7 mm)
165	55,0	1397,0	27,5	698,5	0
166	55,3	1405,5	27,7	702,7	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
167	55,7	1413,9	27,8	707,0	0
168	56,0	1422,4	28,0	711,2	0,5 cala (12,7 mm)
169	56,3	1430,9	28,2	715,4	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
170	56,7	1439,3	28,3	719,7	0,5 cala (12,7 mm)
171	57,0	1447,8	28,5	723,9	0
172	57,3	1456,3	28,7	728,1	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
173	57,7	1464,7	28,8	732,4	0
174	58,0	1473,2	29,0	736,6	0,5 cala (12,7 mm)
175	58,3	1481,7	29,2	740,8	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*
176	58,7	1490,1	29,3	745,1	0,5 cala (12,7 mm)
177	59,0	1498,6	29,5	749,3	0
178	59,3	1507,1	29,7	753,5	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
179	59,7	1515,5	29,8	757,8	0
180	60,0	1524,0	30,0	762,0	0,5 cala (12,7 mm)
181	60,3	1532,5	30,2	766,2	0,35 cala (8,9 mm) w lewo*

Liczba ogniw	Nominalna szerokość taśmy		Odległość środka od brzegu		Przesunięcie centralnego koła zębatego
	cale	mm	cale	mm	
182	60,7	1540,9	30,3	770,5	0,5 cala (12,7 mm)
183	61,0	1549,4	30,5	774,7	0
184	61,3	1557,9	30,7	778,9	0,85 cala (21,6 mm) w lewo*
185	61,7	1566,3	30,8	783,2	0
186	62,0	1574,8	31,0	787,4	0,5 cala (12,7 mm)
* Przed określeniem położenia koła zablokowanego upewnić się, że moduł o gładkich brzegach 6,3 cala położony jest na lewym brzegu taśmy w preferowanym kierunku ruchu.					

SERIA 900-3

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

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

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

1. Połączyć końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsunąć pin pod gładki brzeg, aż pin zazębi się z taśmą.



Rysunek 124: Wsuwanie pinu pod gładki brzeg

3. Wciśnij pin, aż zatrzaśnie się w gładkim brzegu.



Rysunek 125: Wciskanie pinu do zatrzaśnięcia w gładkim brzegu

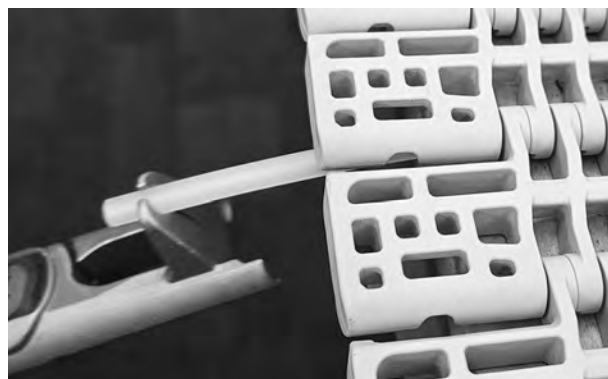
WYJMOWANIE PINU

1. Chwycić pin od spodu taśmy za pomocą narzędzia firmy Intralox do demontażu pinów.



Rysunek 126: Chwytanie pinu za pomocą narzędzia do demontażu pinów

2. Pociągnąć pin w dół i wyjąć go z taśmy.



Rysunek 127: Ciągnięcie pinu w dół i wyjmowanie go z taśmy

SERIA 1000-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

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

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

- Taśmy z serii 1000 mają jeden brzeg zamknięty i jeden otwarty. Piny należy wsuwać w otwarty brzeg taśmy.
- Upewnij się, że piny mają prawidłową długość.
- Jeśli to możliwe, należy używać przyciętych pinów dostarczanych razem z taśmą.
- Mokre piny nylonowe kurczą się w miarę wysychania, dlatego nie należy przycinać mokrych pinów nylonowych dokładnie do żądanej długości.

WSUWANIE PINU

1. Przytnij piny krócej niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



Rysunek 128: Wsuwanie pinu przez zawiasy

4. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.

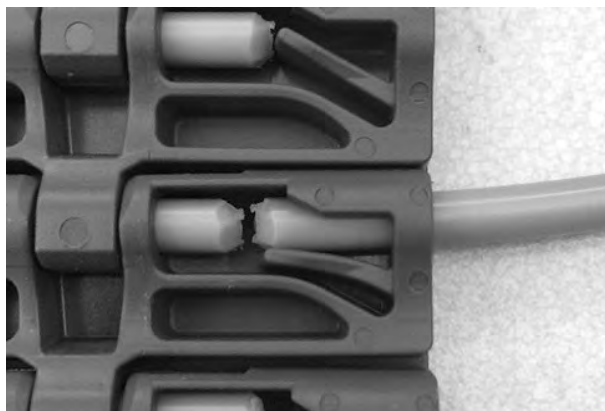


Rysunek 129: Wciśnij pin za element retencyjny

5. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.

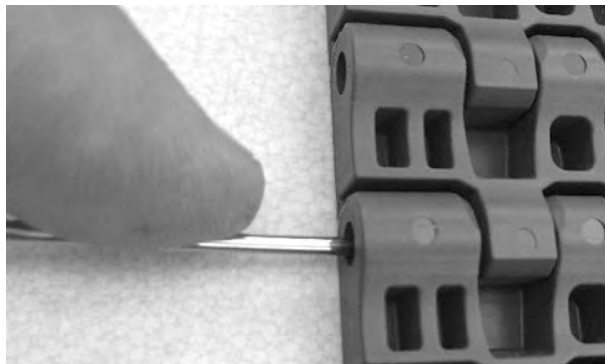
WYJMOWANIE PINU

1. Za pomocą wkrętaka lub pinu dociśnij element retencyjny na otwartym brzegu taśmy, aby go otworzyć.



Rysunek 130: Naciśnięcie elementu retencyjnego w celu jego otwarcia

2. Na zamkniętej krawędzi taśmy użyj małego śrubokręta lub przewodu do wypchnięcia pinu poza brzeg taśmy.



Rysunek 131: Wypchnięcie pinu poza brzeg taśmy

3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 132: Wyciągnij pin z taśmy

SERIA 1000-2

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

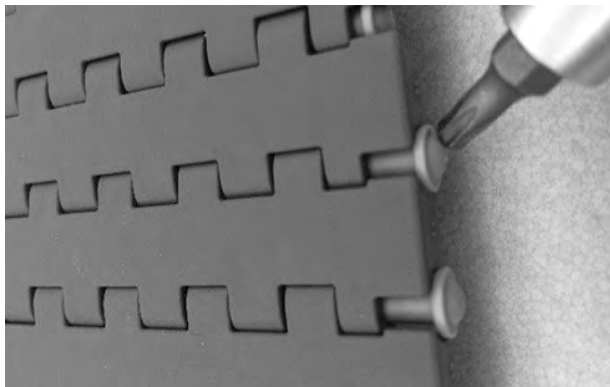
- Mold to Width Transfer Edge
- Mold To Width Flat Top
- Mold to Width Flat Friction Top

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN Z FABRYCZNIE UFORMOWANYM ŁBEM

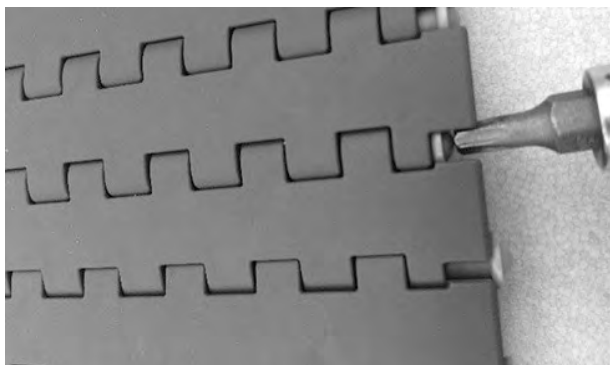
WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin przez zawiasy, aż łeb pinu dotknie brzegu taśmy.
3. Za pomocą wkrętaka wciśnij łeb pinu do taśmy, jednocześnie dociskając go w dół i na zewnątrz od zapięcia zatraskowego.



Rysunek 133: Wciśnij pin za element retencyjny

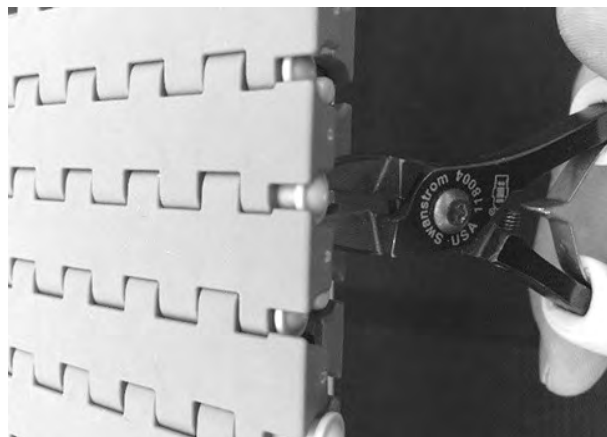
4. Po poprawnym osadzeniu pinu odetnij jego przeciwny koniec równo z brzegiem taśmy.



Rysunek 134: Odcinanie przeciwnego końca pinu

WYJMOWANIE PINU

1. Odetnij łby pinu na dolnej powierzchni taśmy.



Rysunek 135: Odcinanie łba pinu

2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy.

SERIA 1100-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Szerokość: 38 mm i 46 mm
- Cone Top™
- Embedded Diamond Top
- Flush Grid
- Flush Grid Friction Top
- Flush Grid Friction Top No Indent
- Taśma Flush Grid Mold To Width
- Flush Grid Nub Top™
- ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

1. Przytnij piny 0,3 cala (8 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



Rysunek 136: Wsuwanie pinu przez zawiasy

4. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 137: Wciśnij pin za element retencyjny

5. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 138: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

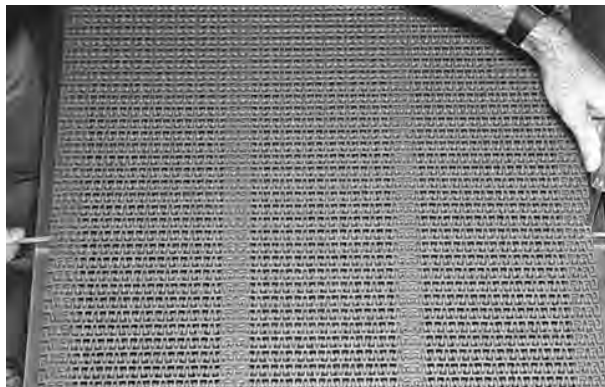
WYJMOWANIE PINU

1. Wsuń wkrętak pomiędzy dwa gładkie brzegi.
2. Obróć wkrętak, aby wygiąć i przepchnąć pin przez element retencyjny na zewnątrz taśmy.



Rysunek 139: Wciśnij pin za element retencyjny

3. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z przeciwnego brzegu taśmy.



Rysunek 140: Wypchnięcie pinu z taśmy

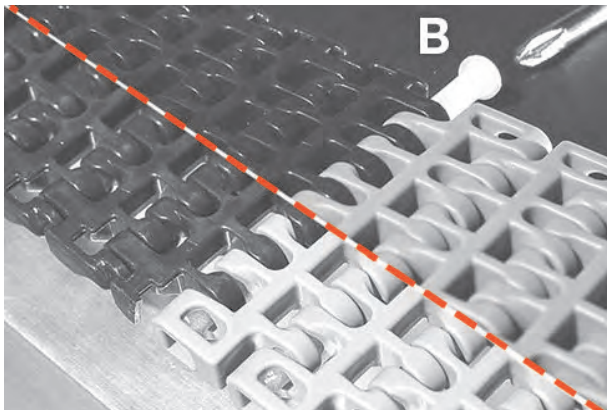
ŁĄCZENIE BRZEGU ORYGINALNEGO (WERSJA 1) Z NOWYM (WERSJA 3)

1. Przygotuj 2 piny z łbami wykonane z tego samego materiału, jak aktualnie zamontowane piny. Informacje dotyczące pinów z łbem można uzyskać w dziale obsługi klienta Intralox.
2. Przytnij nowe piny o średnicy 18 cala (4,6 mm) o 0,25 cala (6 mm) krócej niż wynosi szerokość taśmy.
3. Zbliź do siebie dwa końce taśmy, nie łącząc ich.
4. Na starej taśmie (wersja 1) znajdź elastyczny element brzegowy skierowany w stronę elementu brzegowego nowej taśmy (wersja 3).
5. Odetnij połowę elastycznego elementu brzegowego na starej taśmie.



Rysunek 141: Odcięcie połowy brzegu

6. Powtórz kroki 4 i 5 na przeciwnym brzegu taśmy.
7. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
8. Wsuń jeden z przyciętych pinów z łbami do taśmy, od strony przeciwnej do nowo przyciętego elastycznego elementu brzegowego (strona B).
9. Za pomocą wkrętaka wciśnij łeb pinu poza brzeg starszego modułu.



B Starszy moduł

Rysunek 142: Przesunięcie pinu poza brzeg starszego modułu

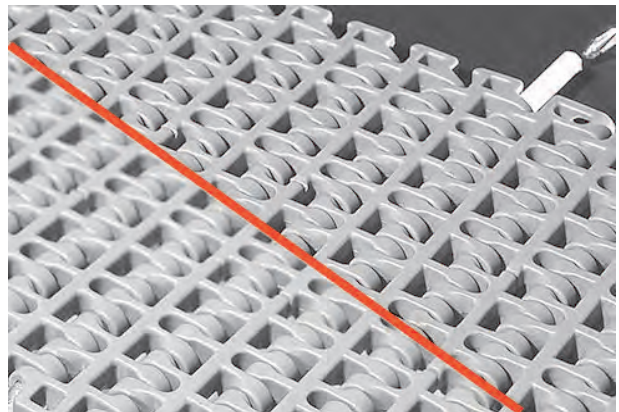
ŁĄCZENIE STAREGO BRZEGU (WERSJA 2) Z NOWYM (WERSJA 3)

1. Przygotuj dwa piny bez łbów wykonane z tego samego materiału co aktualnie zamontowane piny.
2. Przytnij nowe piny o średnicy 0,18 cala (4,6 mm) o 0,3 cala (6 mm) krócej niż wynosi szerokość taśmy.
3. Zbliź do siebie dwa końce taśmy, nie łącząc ich.
4. Odetnij element brzegowy na starej taśmie (wersja 2).



Rysunek 143: Odcięcie brzegu taśmy

5. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
6. Wsuń możliwie najdalej jeden z przyciętych pinów bez łba.
7. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 144: Wciśnij pin za element retencyjny

SERIA 1100-2

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Flat Top
- Perforated Flat Top

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

1. Przytnij piny 0,3 cala (8 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



Rysunek 145: Wsuwanie pinu przez zawiasy

4. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 146: Wciśnij pin za element retencyjny

5. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 147: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

1. Na spodzie taśmy chwyć pin w otworze przy brzegu taśmy



Rysunek 148: Chwycenie pinu

2. Lekko popchnij pin w bok i wysuń poza element retencyjny.



Rysunek 149: Wciśnij pin za element retencyjny

3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 150: Wyciągnij pin z taśmy

ŁĄCZENIE BRZEGU ORYGINALNEGO (WERSJA 1) Z NOWYM (WERSJA 3)

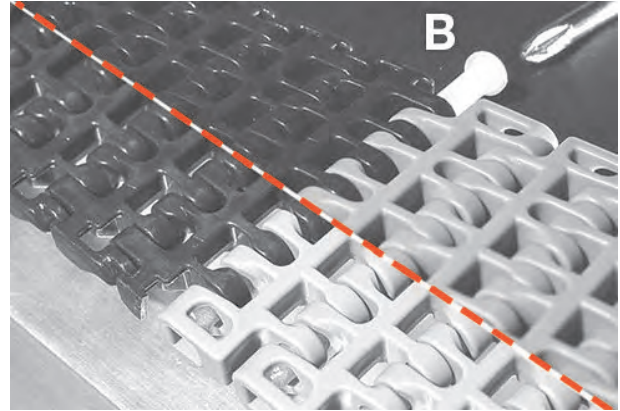
1. Przygotuj 2 piny z łbami wykonane z tego samego materiału, jak aktualnie zamontowane piny. Informacje dotyczące pinów z łbem można uzyskać w dziale obsługi klienta Intralox.
2. Przytnij nowe piny o średnicy 18 cala (4,6 mm) o 0,25 cala (6 mm) krócej niż wynosi szerokość taśmy.
3. Zbliż do siebie dwa końce taśmy, nie łącząc ich.
4. Na starej taśmie (wersja 1) znajdź elastyczny element brzegowy skierowany w stronę elementu brzegowego nowej taśmy (wersja 3).
5. Odetnij połowę elastycznego elementu brzegowego na starej taśmie.



Rysunek 151: Odcięcie elementu brzegowego

6. Powtórz kroki 4 i 5 na przeciwnym brzegu taśmy.
7. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
8. Wsuń jeden z przyciętych pinów z łbami do taśmy, od strony przeciwnej do nowo przyciętego elastycznego elementu brzegowego (strona B).

9. Za pomocą wkrętaka wciśnij łeb pinu poza brzeg starszego modułu.



B Element retencyjny

Rysunek 152: Wciśnij pin za element retencyjny

ŁĄCZENIE STAREGO BRZEGU (WERSJA 2) Z NOWYM (WERSJA 3)

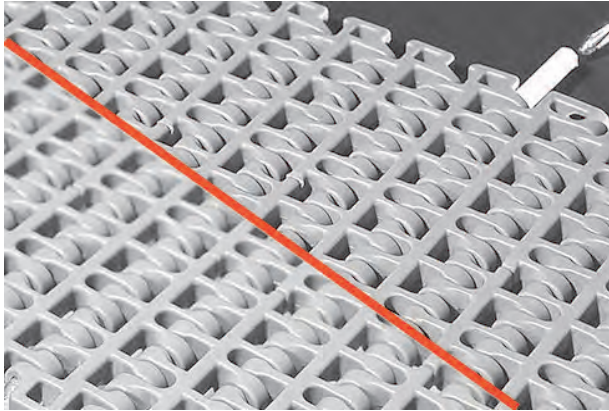
1. Przygotuj dwa piny bez łbów wykonane z tego samego materiału co aktualnie zamontowane piny.
2. Przytnij nowe piny o średnicy 0,18 cala (4,6 mm) o 0,3 cala (6 mm) krócej niż wynosi szerokość taśmy.
3. Zbliż do siebie dwa końce taśmy, nie łącząc ich.
4. Odetnij element brzegowy na starej taśmie (wersja 2).



Rysunek 153: Odcięcie brzegu taśmy

5. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
6. Wsuń możliwie najdalej jeden z przyciętych pinów bez łba.

7. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 154: Wciśnij pin za element retencyjny

SERIA 1200-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

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

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

KIERUNEK RUCHU TAŚMY

- Taśmy z serii S1200 mają preferowany kierunek ruchu. Podczas ruchu w tym kierunku taśmy mogą przenosić maksymalne obciążenie.
- Preferowany kierunek jest wskazywany przez strzałkę kierunku ruchu na spodzie modułów brzegowych.
- W przypadku wytarcia strzałki kierunku ruchu preferowaną stroną napędową jest strona z wystającym ogniwnem. Wzmocnienie tego ogniwa powoduje zwiększenie wytrzymałości taśmy przy ruchu w tym kierunku.
- W przypadku przenośników dwukierunkowych preferowany kierunek to ten, w którym taśma porusza się najczęściej. Jeśli taśma biegnie w kierunku przeciwnym do preferowanego, jej wytrzymałość znamionowa wynosi 2000 funtów/stopę (29 200 N/m).



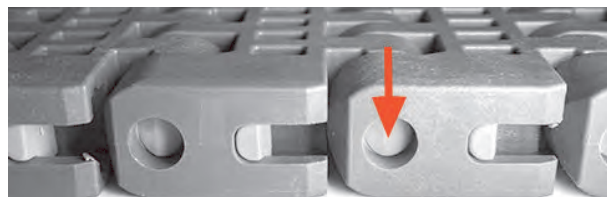
Rysunek 155: Kierunek ruchu taśmy

PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SLIDELOX

WSUWANIE PINU

1. Upewnij się, że element Slidelox na jednym brzegu taśmy jest zamknięty. Jeśli nie, za pomocą wkrętaka przesunź zatrzask, aby zamknąć element Slidelox.

2. Upewnij się, że element Slidelox na przeciwnym brzegu taśmy jest otwarty. Jeśli nie, za pomocą wkrętaka przesunź zatrzask, aby otworzyć element Slidelox.



Rysunek 156: Upewnienie się, że element Slidelox jest otwarty

3. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
4. Wsuń pin przez otwarty element Slidelox.
5. Po wsunięciu pinu zamknij element Slidelox. Po zamknięciu element Slidelox zostanie zatrzasknięty.

UWAGA: Upewnij się, że po montażu **WSZYSTKIE** elementy Slidelox są zamknięte.

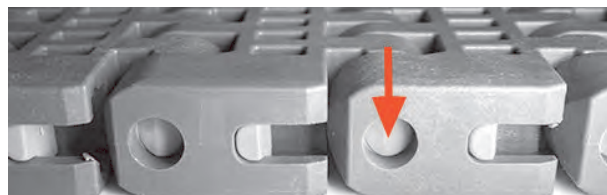


Rysunek 157: Zamykanie elementu Slidelox

WYJMOWANIE PINU

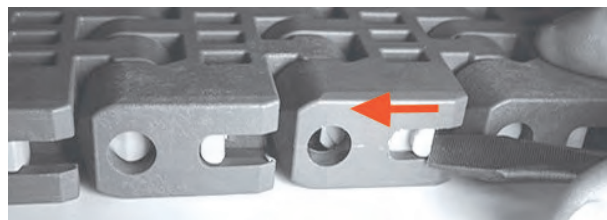
UWAGA: NIE WYJMUIJ elementu Slidelox z modułów brzegowych. Wyjęcie może spowodować uszkodzenie elementu Slidelox i modułu.

1. Za pomocą wkrętaka otwórz element Slidelox po obu stronach taśmy.



Rysunek 158: Otwieranie elementu Slidelox

2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy.
3. Po wyjęciu pinu przesunź zatrzask, aby zamknąć element Slidelox. Po zamknięciu element Slidelox zostanie zatrzasknięty.



Rysunek 159: Zamykanie elementu Slidelox

UWAGA: Upewnij się, że po montażu **WSZYSTKIE** elementy Slidelox są zamknięte.

POŁOŻENIE KOŁA ZABLOKOWANEGO

- Koła zębate taśm z serii S1200 zazębiają się z wydzielonymi obszarami (kieszeniami) na spodzie taśmy rozmieszczonymi co 2 cale (50,8 mm) na całej szerokości taśmy.
- Odstęp kół zębatach jest określony przez obciążenie taśmy. Standardowo odstęp wynosi 4 cale (101,6 mm) lub 6 cali (152,4 mm). Odstęp kół zębatach zawsze stanowi wielokrotność 2 cali (50,8 mm), przy czym 2 cale (50,8 mm) to najmniejszy możliwy odstęp.
- Aby utrzymać poprzeczne położenie taśmy, koło zębate znajdujące się najbliżej środka musi być zablokwane. W przypadku dużych przenośników o znacznym obciążeniu, takich jak te stosowane w pasteryzatorach, najlepszym sposobem zablokowania koła jest zastosowanie zaprojektowanego na zamówienie kołnierza blokującego. Należy unikać koncentracji naprężeń w wałku w wyniku obróbki.
- Określ położenie koła zablokwanego na podstawie szerokości taśmy. Miejsce zazębiania koła najbliższego środkowi taśmy (zalecane położenie koła zablokwanego) można wyznaczyć, korzystając z poniższej tabeli. Wszystkie odległości podano od prawego brzegu taśmy (patrzac w kierunku przebiegu taśmy).

Zakres nominalnej szerokości taśmy		Odległość od prawego brzegu	
cale	mm	cale	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

Zakres nominalnej szerokości taśmy		Odległość od prawego brzegu	
cale	mm	cale	mm
78-81	1981-2057	38,83	986,3
82-85	2083-2159	40,83	1037,1
86-89	2184-2261	42,83	1087,9
90-93	2286-2362	44,83	1138,7
94-97	2388-2464	46,83	1189,5
98-101	2489-2565	48,83	1240,3
102-105	2591-2667	50,83	1291,1
106-109	2692-2769	52,83	1341,9
110-113	2794-2870	54,83	1392,7
114-117	2896-2972	56,83	1443,5
118-121	2997-3073	58,83	1494,3
122-125	3099-3175	60,83	1545,1
126-129	3200-3277	62,83	1595,9
130-133	3302-3378	64,83	1646,7
134-137	3404-3480	66,83	1697,5
138-141	3505-3581	68,83	1748,3
142-145	3607-3683	70,83	1799,1
146-149	3708-3785	72,83	1849,9
150-153	3810-3886	74,83	1900,7
154-157	3912-3988	76,83	1951,5
158-161	4013-4089	78,83	2002,3
162-165	4115-4191	80,83	2053,1
166-169	4216-4293	82,83	2103,9
170-173	4318-4394	84,83	2154,7
174-177	4420-4496	86,83	2205,5
178-181	4521-4597	88,83	2256,3
182-185	4623-4699	90,83	2307,1
186-189	4724-4801	92,83	2357,9
190-193	4826-4902	94,83	2408,7
194-197	4928-5004	96,83	2459,5
198-201	5029-5105	98,83	2501,3
202-205	5131-5207	100,83	2561,1
206-209	5232-5309	102,83	2611,9
210-213	5334-5410	104,83	2662,7
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

Zakres nominalnej szerokości taśmy		Odległość od prawego brzegu	
cale	mm	cale	mm
246-249	6248-6325	122,83	3119,9
250-253	6350-6426	124,83	3170,7
254-257	6452-6528	126,83	3221,5
258-261	6553-6629	128,83	3272,3
262-265	6655-6731	130,83	3323,1
266-269	6756-6833	132,83	3373,9
270-273	6858-6934	134,83	3424,7
274-277	6960-7036	136,83	3475,5
278-281	7061-7137	138,83	3526,3
282-285	7163-7239	140,83	3577,1
286-288	7264-7315	142,83	3627,9

SERIA 1400-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

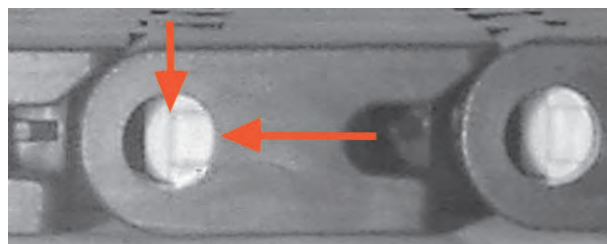
- 3,25 cala Mold To Width (MTW) Flat Friction Top z płytkami
- 6 cali Flat Top Mold To Width (MTW) z samoczynnie czyszczącym się brzegiem
- Embedded Diamond Top
- Flat Friction Top
- Flat Top
- Flat Top Easy Release PLUS
- Flat Top Easy Release Traceable Polypropylene
- Flush Grid
- Mold To Width (MTW) Flat Top
- Mold to Width (MTW) Oval Friction Top, odlew o dedykowanej średnicy
- Mold to Width (MTW) Square Friction Top, odlew o dedykowanej szerokości
- Non Skid
- ONEPIECE Live Transfer Flat Top
- ONEPIECE™ 9,3 cala (236 mm) Live Transfer Flat Top
- Oval Friction Top
- Taśma ProTrax™ z tabami
- Roller Top™
- Square Friction Top

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SLIDELOX

WSUWANIE PINU

1. Upewnij się, że element Slidelox na jednym brzegu taśmy jest zamknięty. Jeśli nie, za pomocą wkrętaka przesunąć zatrzask, aby zamknąć element Slidelox.



Rysunek 160: Element Slidelox w pozycji zamkniętej



Rysunek 161: Zamknięcie elementu Slidelox za pomocą wkrętaka

2. Upewnij się, że element Slidelox na przeciwnym brzegu taśmy jest otwarty. Jeśli nie, za pomocą wkrętaka przesunąć zatrzask, aby otworzyć element Slidelox.
3. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
4. Wsuń pin przez otwarty element Slidelox.



Rysunek 162: Włóż pin

5. Upewnij się, że pin jest wsunięty ok. 0,5 cala (12,7 mm) za brzeg taśmy.

- Po wsunięciu pinu zamknij element Slidelox. Po zamknięciu element Slidelox zostanie zatrzaśnięty.

UWAGA: Upewnij się, że po montażu **WSZYSTKIE** elementy Slidelox są zamknięte.



Rysunek 163: Zamykanie elementu Slidelox

WYJMOWANIE PINU

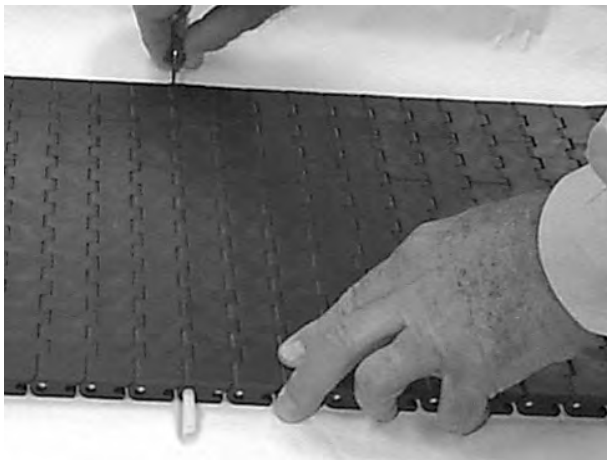
UWAGA: NIE WYJMUIJ elementu Slidelox z modułów brzegowych. Wyjęcie może spowodować uszkodzenie elementu Slidelox i modułu.

- Za pomocą wkrętaka otwórz element Slidelox po obu stronach taśmy.



Rysunek 164: Otwieranie elementu Slidelox

- Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy.



Rysunek 165: Wypchnięcie pinu z taśmy

- Po wyjęciu pinu przesunij zatrask, aby zamknąć element Slidelox. Po zamknięciu element Slidelox zostanie zatrzaśnięty.

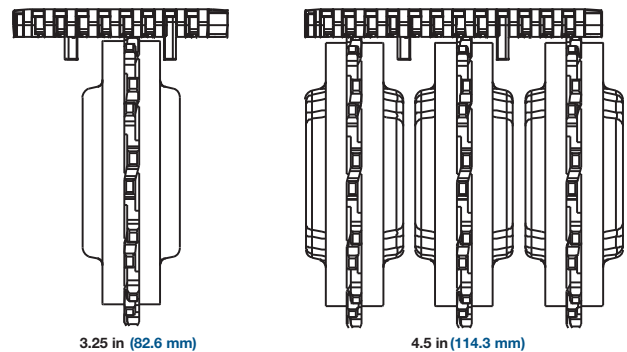


Rysunek 166: Zamykanie elementu Slidelox

UWAGA: Upewnij się, że po montażu **WSZYSTKIE** elementy Slidelox są zamknięte.

POŁOŻENIE KOŁA ZĘBATEGO MTW

- Płytki prowadzące w taśmach MTW zapewniają prawidłowe prowadzenie poprzeczne. Płytki przebiegają w torach utworzonych z profili ślizgowych rozmieszczonych w odstępach wynoszących 1,75 cala (44,5 mm).



Rysunek 167: Płytki prowadzące kół tańczuchowych

- Jeśli płytki nie są używane do prowadzenia taśmy, należy zamocować koło centralne na środku taśmy.

POŁOŻENIE KOŁA ZABLOKOWANEGO

- Koła zębate taśm z serii 1400 Flush Grid zazębiają się z wydzielonymi obszarami (kieszeniami) na spodzie taśmy rozmieszczonymi co 3 cale (76,2 mm) na całej szerokości taśmy.
- Odstęp kół zębatach jest określony przez obciążenie taśmy. Standardowo odstęp wynosi 3 cale (76,2 mm) lub 6 cali (152,4 mm). Odstęp kół zębatach zawsze stanowi wielokrotność 3 cali (76,2 mm), przy czym 3 cale (76,2 mm) to najmniejszy możliwy odstęp.
- Aby utrzymać poprzeczne położenie taśmy, koło zębate znajdujące się najbliżej środka musi być zablokowane.

- Określ położenie koła zablokowanego na podstawie szerokości taśmy. Miejsce zazębiania koła najbliższego środkowi taśmy (zalecane położenie koła zablokowanego) można wyznaczyć, korzystając z poniższej tabeli. Wszystkie odległości podano od prawego brzegu taśmy (patrząc w kierunku przebiegu taśmy).

Położenie środka koła zablokowanego			
Zakres nominalnej szerokości taśmy		Odległość od prawego brzegu	
cale	mm	cale	mm
9-10	229-254	4,42	112
11	279	5,42	138
12-13, 15-16	305-330, 381-406	7,42	188
14, 17	356, 432	8,42	214
18-19, 21-22	457-483, 533-559	10,42	265
20, 23	508, 548	11,42	290
24-25, 27-28	610-635, 686-711	13,42	341
26, 29	660, 737	14,42	366
30-31, 33-34	762-787, 838-864	16,42	417
32, 35	813, 889	17,42	442
36-37, 39-40	914-940, 991-1016	19,42	493
38,41	965, 1041	20,42	519
42-43, 45-46	1067-1092, 1143-1168	22,42	569
44, 47	1118, 1194	23,42	595
48-49, 51-52	1219-1245, 1295-1321	25,42	646
50, 53	1270, 1346	26,42	671
54-55, 57-58	1372-1397, 1448-1473	28,42	722
56, 59	1422, 1499	29,42	747
60-61, 63-64	1524-1549, 1600-1626	31,42	798
62, 65	1575, 1651	32,42	823
66-67, 69-70	1676-1702, 1753-1778	34,42	874
68, 71	1727, 1803	35,42	900
72-73, 75-76	1829-1854, 1905-1930	37,42	950
74, 77	1880, 1956	38,42	976
78-79, 81-82	1981-2007, 2057-2083	40,42	1027
80, 83	2032, 2108	41,42	1052
84-85, 87-88	2134-2159, 2210-2235	43,42	1103
86, 89	2184, 2261	44,42	1128
90-91, 93-94	2286-2311, 2362-2388	46,42	1179
92, 95	2337, 2413	47,42	1204
96-97, 99-100	2438-2464, 2515-2540	49,42	1255
98, 101	2489, 2565	50,42	1281
102-103, 105-106	2591-2616, 2667-2692	52,42	1331
104, 107	2642, 2718	53,42	1357
108-109, 111-112	2743-2769, 2819-2845	55,42	1408

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

SERIA 1500-1

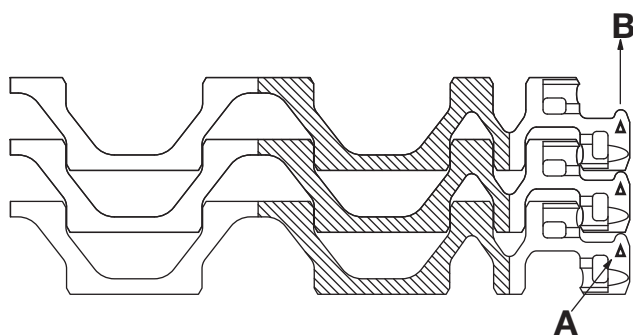
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Flush Grid
- Flush Grid With Contained Edge

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

KIERUNEK RUCHU TAŚMY

Taśmy z serii 1500 mają preferowany kierunek ruchu. Przy ruchu w tym kierunku czas eksploatacji taśmy jest dłuższy, a piny nie zużywają się tak szybko. Strzałka kierunku ruchu znajduje się na górnej powierzchni modułu o gładkich brzegach. W przypadku wytarcia strzałki kierunku ruchu preferowaną stroną napędową jest lita, okrągła powierzchnia szerokiego ogniwa baryłkowatego.



A Strzałka kierunku

B Kierunek ruchu

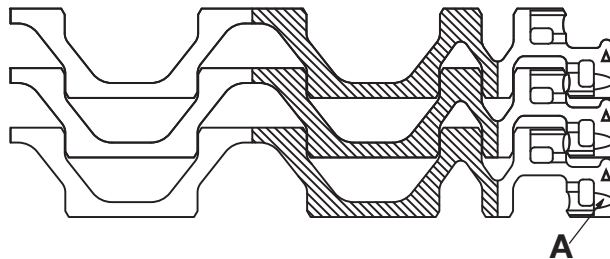
Rysunek 168: Kierunek ruchu

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

1. Przytnij piny 0,4 cala (10 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.

3. Korzystając z nacięcia ułatwiającego wprowadzenie pinu, wsuń pin przez zawiasy aż do jego zatrzaśnięcia.



A Nacięcie ułatwiające wprowadzenie pinu

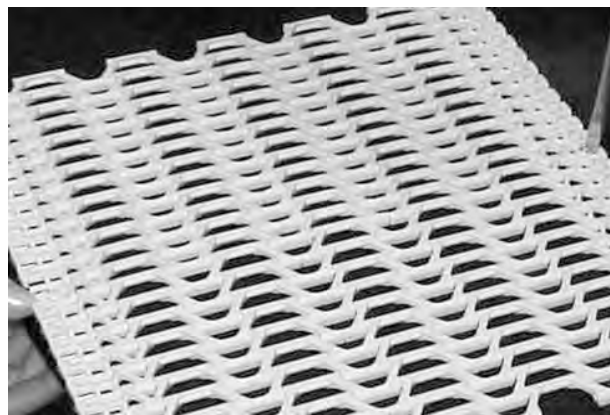
Rysunek 169: Korzystanie z nacięcia ułatwiającego wprowadzenie pinu



Rysunek 170: Wsuwanie pinu przez zawiasy

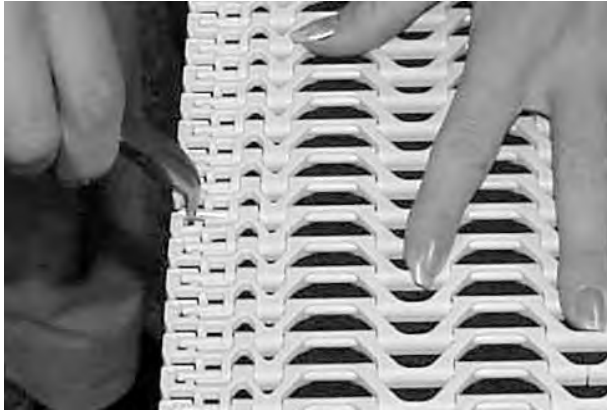
WYJMOWANIE PINU

1. Lekko dociskając brzeg taśmy, wsuń wkrętak pomiędzy moduł i pin na przeciwnym brzegu.
2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z drugiego brzegu taśmy (w kierunku dociskanego modułu brzegowego).



Rysunek 171: Wypchnięcie pinu z taśmy

3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.

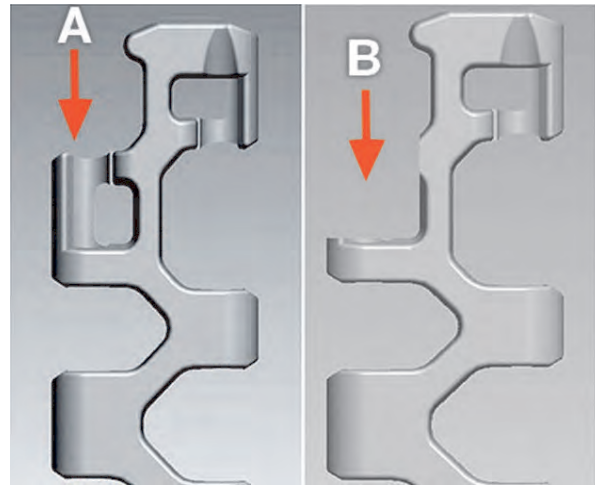


Rysunek 172: Wyciągnij pin z taśmy

ŁĄCZENIE TAŚMY Z ZAMKNIĘTYM BRZEGIEM Z TAŚMĄ ORYGINALNĄ

- W przypadku niewielkich zmian na gładkim brzegu oryginalnej taśmy istnieje możliwość połączenia taśmy nowej konstrukcji z oryginalnymi taśmami.

- Odetnij materiał z elementu retencyjnego oryginalnej konstrukcji gładkiego brzegu.



A Przed cięciem

B Po cięciu

Rysunek 173: Odcięcie elementu retencyjnego

POŁOŻENIE KOŁA ZABLOKOWANEGO

Liczba ogniów	Nominalna szerokość taśmy		Odległość środka od brzegu		Położenie koła centralnego
	cale	mm	cale	mm	
4	8	203	4	102	Środek
4,25	8,5	216	4,25	108	Środek
4,5	9	229	4,5	114	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
4,75	9,5	241	4,75	121	Środek
5	10	254	5	127	1 cal (25 mm) od środka
5,25	10,5	267	5,25	133	1 cal (25 mm) od środka
5,5	11	279	5,5	140	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
5,75	11,5	292	5,75	146	1 cal (25 mm) od środka
6	12	305	6	152	Środek
6,25	12,5	318	6,25	159	Środek
6,5	13	330	6,5	165	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
6,75	13,5	343	6,75	171	Środek
7	14	356	7	178	1 cal (25 mm) od środka
7,25	14,5	368	7,25	184	1 cal (25 mm) od środka
7,5	15	381	7,5	191	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
7,75	15,5	394	7,75	197	1 cal (25 mm) od środka
8	16	406	8	203	Środek

Liczba ogniw	Nominalna szerokość taśmy		Odległość środka od brzegu		Położenie koła centralnego
	cale	mm	cale	mm	
8,25	16,5	419	8,25	210	Środek
8,5	17	432	8,5	216	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
8,75	17,5	445	8,75	222	Środek
9	18	457	9	229	1 cal (25 mm) od środka
9,25	18,5	470	9,25	235	1 cal (25 mm) od środka
9,5	19	483	9,5	241	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
9,75	19,5	495	9,75	248	1 cal (25 mm) od środka
10	20	508	10	254	Środek
10,25	20,5	521	10,25	260	Środek
10,5	21	533	10,5	267	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
10,75	21,5	546	10,75	273	Środek
11	22	559	11	279	1 cal (25 mm) od środka
11,25	22,5	572	11,25	286	1 cal (25 mm) od środka
11,5	23	584	11,5	292	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
11,75	23,5	597	11,75	298	1 cal (25 mm) od środka
12	24	610	12	305	Środek
12,25	24,5	622	12,25	311	Środek
12,5	25	635	12,5	318	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
12,75	25,5	648	12,75	324	Środek
13	26	660	13	330	1 cal (25 mm) od środka
13,25	26,5	673	13,25	337	1 cal (25 mm) od środka
13,5	27	686	13,5	343	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
13,75	27,5	699	13,75	349	1 cal (25 mm) od środka
14	28	711	14	356	Środek
14,25	28,5	724	14,25	362	Środek
14,5	29	737	14,5	368	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
14,75	29,5	749	14,75	375	Środek
15	30	762	15	381	1 cal (25 mm) od środka
15,25	30,5	775	15,25	387	1 cal (25 mm) od środka
15,5	31	787	15,5	394	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
15,75	31,5	800	15,75	400	1 cal (25 mm) od środka
16	32	813	16	406	Środek
16,25	32,5	826	16,25	413	Środek
16,5	33	838	16,5	419	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
16,75	33,5	851	16,75	425	Środek
17	34	864	17	432	1 cal (25 mm) od środka
17,25	34,5	876	17,25	438	1 cal (25 mm) od środka
17,5	35	889	17,5	445	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
17,75	35,5	902	17,75	451	1 cal (25 mm) od środka
18	36	914	18	457	Środek

Liczba ogniw	Nominalna szerokość taśmy		Odległość środka od brzegu		Położenie koła centralnego
	cale	mm	cale	mm	
18,25	36,5	927	18,25	464	Środek
18,5	37	940	18,5	470	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
18,75	37,5	953	18,75	476	Środek
19	38	965	19	483	1 cal (25 mm) od środka
19,25	38,5	978	19,25	489	1 cal (25 mm) od środka
19,5	39	991	19,5	495	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
19,75	39,5	1003	19,75	502	1 cal (25 mm) od środka
20	40	1016	20	508	Środek
20,25	40,5	1029	20,25	514	Środek
20,5	41	1041	20,5	521	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
20,75	41,5	1054	20,75	527	Środek
21	42	1067	21	533	1 cal (25 mm) od środka
21,25	42,5	1080	21,25	540	1 cal (25 mm) od środka
21,5	43	1092	21,5	546	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
21,75	43,5	1105	21,75	552	1 cal (25 mm) od środka
22	44	1118	22	559	Środek
22,25	44,5	1130	22,25	565	Środek
22,5	45	1143	22,5	572	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
22,75	45,5	1156	22,75	578	Środek
23	46	1168	23	584	1 cal (25 mm) od środka
23,25	46,5	1181	23,25	591	1 cal (25 mm) od środka
23,5	47	1194	23,5	597	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
23,75	47,5	1207	23,75	603	1 cal (25 mm) od środka
24	48	1219	24	610	Środek
24,25	48,5	1232	24,25	616	Środek
24,5	49	1245	24,5	622	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
24,75	49,5	1257	24,75	629	Środek
25	50	1270	25	635	1 cal (25 mm) od środka
25,25	50,5	1283	25,25	641	1 cal (25 mm) od środka
25,5	51	1295	25,5	648	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
25,75	51,5	1308	25,75	654	1 cal (25 mm) od środka
26	52	1321	26	660	Środek
26,25	52,5	1334	26,25	667	Środek
26,5	53	1346	26,5	673	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
26,75	53,5	1359	26,75	679	Środek
27	54	1372	27	686	1 cal (25 mm) od środka
27,25	54,5	1384	27,25	692	1 cal (25 mm) od środka
27,5	55	1397	27,5	699	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
27,75	55,5	1410	27,75	705	1 cal (25 mm) od środka
28	56	1422	28	711	Środek

Liczba ogniw	Nominalna szerokość taśmy		Odległość środka od brzegu		Położenie koła centralnego
	cale	mm	cale	mm	
28,25	56,5	1435	28,25	718	Środek
28,5	57	1448	28,5	724	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
28,75	57,5	1461	28,75	730	Środek
29	58	1473	29	737	1 cal (25 mm) od środka
29,25	58,5	1486	29,25	743	1 cal (25 mm) od środka
29,5	59	1499	29,5	749	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
29,75	59,5	1511	29,75	756	1 cal (25 mm) od środka
30	60	1524	30	762	Środek
30,25	60,5	1537	30,25	768	Środek
30,5	61	1549	30,5	775	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
30,75	61,5	1562	30,75	781	Środek
31	62	1575	31	787	1 cal (25 mm) od środka
31,25	62,5	1588	31,25	794	1 cal (25 mm) od środka
31,5	63	1600	31,5	800	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
31,75	63,5	1613	31,75	806	1 cal (25 mm) od środka
32	64	1626	32	813	Środek
32,25	64,5	1638	32,25	819	Środek
32,5	65	1651	32,5	826	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
32,75	65,5	1664	32,75	832	Środek
33	66	1676	33	838	1 cal (25 mm) od środka
33,25	66,5	1689	33,25	845	1 cal (25 mm) od środka
33,5	67	1702	33,5	851	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
33,75	67,5	1715	33,75	857	1 cal (25 mm) od środka
34	68	1727	34	864	Środek
34,25	68,5	1740	34,25	870	Środek
34,5	69	1753	34,5	876	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
34,75	69,5	1765	34,75	883	Środek
35	70	1778	35	889	1 cal (25 mm) od środka
35,25	70,5	1791	35,25	895	1 cal (25 mm) od środka
35,5	71	1803	35,5	902	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
35,75	71,5	1816	35,75	908	1 cal (25 mm) od środka
36	72	1829	36	914	Środek
36,25	72,5	1842	36,25	921	Środek
36,5	73	1854	36,5	927	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
36,75	73,5	1867	36,75	933	Środek
37	74	1880	37	940	1 cal (25 mm) od środka
37,25	74,5	1892	37,25	946	1 cal (25 mm) od środka
37,5	75	1905	37,5	953	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
37,75	75,5	1918	37,75	959	1 cal (25 mm) od środka
38	76	1930	38	965	Środek

Liczba ogniw	Nominalna szerokość taśmy		Odległość środka od brzegu		Położenie koła centralnego
	cale	mm	cale	mm	
38,25	76,5	1943	38,25	972	Środek
38,5	77	1956	38,5	978	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
38,75	77,5	1969	38,75	984	Środek
39	78	1981	39	991	1 cal (25 mm) od środka
39,25	78,5	1994	39,25	997	1 cal (25 mm) od środka
39,5	79	2007	39,5	1003	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
39,75	79,5	2019	39,75	1010	1 cal (25 mm) od środka
40	80	2032	40	1016	Środek
40,25	80,5	2045	40,25	1022	Środek
40,5	81	2057	40,5	1029	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
40,75	81,5	2070	40,75	1035	Środek
41	82	2083	41	1041	1 cal (25 mm) od środka
41,25	82,5	2096	41,25	1048	1 cal (25 mm) od środka
41,5	83	2108	41,5	1054	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
41,75	83,5	2121	41,75	1060	1 cal (25 mm) od środka
42	84	2134	42	1067	Środek
42,25	84,5	2146	42,25	1073	Środek
42,5	85	2159	42,5	1080	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
42,75	85,5	2172	42,75	1086	Środek
43	86	2184	43	1092	1 cal (25 mm) od środka
43,25	86,5	2197	43,25	1099	1 cal (25 mm) od środka
43,5	87	2210	43,5	1105	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
43,75	87,5	2223	43,75	1111	1 cal (25 mm) od środka
44	88	2235	44	1118	Środek
44,25	88,5	2248	44,25	1124	Środek
44,5	89	2261	44,5	1130	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
44,75	89,5	2273	44,75	1137	Środek
45	90	2286	45	1143	1 cal (25 mm) od środka
45,25	90,5	2299	45,25	1149	1 cal (25 mm) od środka
45,5	91	2311	45,5	1156	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
45,75	91,5	2324	45,75	1162	1 cal (25 mm) od środka
46	92	2337	46	1168	Środek
46,25	92,5	2350	46,25	1175	Środek
46,5	93	2362	46,5	1181	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
46,75	93,5	2375	46,75	1187	Środek
47	94	2388	47	1194	1 cal (25 mm) od środka
47,25	94,5	2400	47,25	1200	1 cal (25 mm) od środka
47,5	95	2413	47,5	1207	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
47,75	95,5	2426	47,75	1213	1 cal (25 mm) od środka
48	96	2438	48	1219	Środek

Liczba ogniw	Nominalna szerokość taśmy		Odległość środka od brzegu		Położenie koła centralnego
	cale	mm	cale	mm	
48,25	96,5	2451	48,25	1226	Środek
48,5	97	2464	48,5	1232	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
48,75	97,5	2477	48,75	1238	Środek
49	98	2489	49	1245	1 cal (25 mm) od środka
49,25	98,5	2502	49,25	1251	1 cal (25 mm) od środka
49,5	99	2515	49,5	1257	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
49,75	99,5	2527	49,75	1264	1 cal (25 mm) od środka
50	100	2540	50	1270	Środek
50,25	100,5	2553	50,25	1276	Środek
50,5	101	2565	50,5	1283	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
50,75	101,5	2578	50,75	1289	Środek
51	102	2591	51	1295	1 cal (25 mm) od środka
51,25	102,5	2604	51,25	1302	1 cal (25 mm) od środka
51,5	103	2616	51,5	1308	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
51,75	103,5	2629	51,75	1314	1 cal (25 mm) od środka
52	104	2642	52	1321	Środek
52,25	104,5	2654	52,25	1327	Środek
52,5	105	2667	52,5	1334	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
52,75	105,5	2680	52,75	1340	Środek
53	106	2692	53	1346	1 cal (25 mm) od środka
53,25	106,5	2705	53,25	1353	1 cal (25 mm) od środka
53,5	107	2718	53,5	1359	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
53,75	107,5	2731	53,75	1365	1 cal (25 mm) od środka
54	108	2743	54	1372	Środek
54,25	108,5	2756	54,25	1378	Środek
54,5	109	2769	54,5	1384	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
54,75	109,5	2781	54,75	1391	Środek
55	110	2794	55	1397	1 cal (25 mm) od środka
55,25	110,5	2807	55,25	1403	1 cal (25 mm) od środka
55,5	111	2819	55,5	1410	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
55,75	111,5	2832	55,75	1416	1 cal (25 mm) od środka
56	112	2845	56	1422	Środek
56,25	112,5	2858	56,25	1429	Środek
56,5	113	2870	56,5	1435	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
56,75	113,5	2883	56,75	1441	Środek
57	114	2896	57	1448	1 cal (25 mm) od środka
57,25	114,5	2908	57,25	1454	1 cal (25 mm) od środka
57,5	115	2921	57,5	1461	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
57,75	115,5	2934	57,75	1467	1 cal (25 mm) od środka
58	116	2946	58	1473	Środek

Liczba ogniw	Nominalna szerokość taśmy		Odległość środka od brzegu		Położenie koła centralnego
	cale	mm	cale	mm	
58,25	116,5	2959	58,25	1480	Środek
58,5	117	2972	58,5	1486	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
58,75	117,5	2985	58,75	1492	Środek
59	118	2997	59	1499	1 cal (25 mm) od środka
59,25	118,5	3010	59,25	1505	1 cal (25 mm) od środka
59,5	119	3023	59,5	1511	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
59,75	119,5	3035	59,75	1518	1 cal (25 mm) od środka
60	120	3048	60	1524	Środek
60,25	120,5	3061	60,25	1530	Środek
60,5	121	3073	60,5	1537	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
60,75	121,5	3086	60,75	1543	Środek
61	122	3099	61	1549	1 cal (25 mm) od środka
61,25	122,5	3112	61,25	1556	1 cal (25 mm) od środka
61,5	123	3124	61,5	1562	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
61,75	123,5	3137	61,75	1568	1 cal (25 mm) od środka
62	124	3150	62	1575	Środek
62,25	124,5	3162	62,25	1581	Środek
62,5	125	3175	62,5	1588	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
62,75	125,5	3188	62,75	1594	Środek
63	126	3200	63	1600	1 cal (25 mm) od środka
63,25	126,5	3213	63,25	1607	1 cal (25 mm) od środka
63,5	127	3226	63,5	1613	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
63,75	127,5	3239	63,75	1619	1 cal (25 mm) od środka
64	128	3251	64	1626	Środek
64,25	128,5	3264	64,25	1632	Środek
64,5	129	3277	64,5	1638	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
64,75	129,5	3289	64,75	1645	Środek
65	130	3302	65	1651	1 cal (25 mm) od środka
65,25	130,5	3315	65,25	1657	1 cal (25 mm) od środka
65,5	131	3327	65,5	1664	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
65,75	131,5	3340	65,75	1670	1 cal (25 mm) od środka
66	132	3353	66	1676	Środek
66,25	132,5	3366	66,25	1683	Środek
66,5	133	3378	66,5	1689	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
66,75	133,5	3391	66,75	1695	Środek
67	134	3404	67	1702	1 cal (25 mm) od środka
67,25	134,5	3416	67,25	1708	1 cal (25 mm) od środka
67,5	135	3429	67,5	1715	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
67,75	135,5	3442	67,75	1721	1 cal (25 mm) od środka
68	136	3454	68	1727	Środek

Liczba ogniw	Nominalna szerokość taśmy		Odległość środka od brzegu		Położenie koła centralnego
	cale	mm	cale	mm	
68,25	136,5	3467	68,25	1734	Środek
68,5	137	3480	68,5	1740	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
68,75	137,5	3493	68,75	1746	Środek
69	138	3505	69	1753	1 cal (25 mm) od środka
69,25	138,5	3518	69,25	1759	1 cal (25 mm) od środka
69,5	139	3531	69,5	1765	1,25 cala (32 mm) od środka w lewo
69,75	139,5	3543	69,75	1772	1 cal (25 mm) od środka
70	140	3556	70	1778	Środek
70,25	140,5	3569	70,25	1784	Środek
70,5	141	3581	70,5	1791	0,25 cala (6 mm) od środka w lewo
70,75	141,5	3594	70,75	1797	Środek
71	142	3607	71	1803	1 cal (25 mm) od środka

SERIA 1600-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

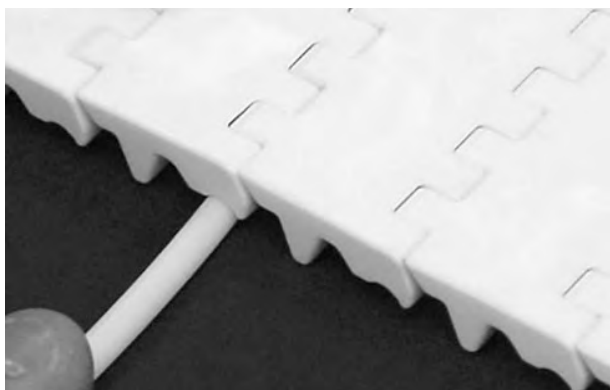
- Mesh Top™
- Mesh Nub Top™
- Mini Rib
- Mold To Width Open Hinge Flat Top
- Nub Top™
- Open Hinge Flat Top
- Raised Open Grid

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

1. Przytnij piny 0,5 cala (12,7 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



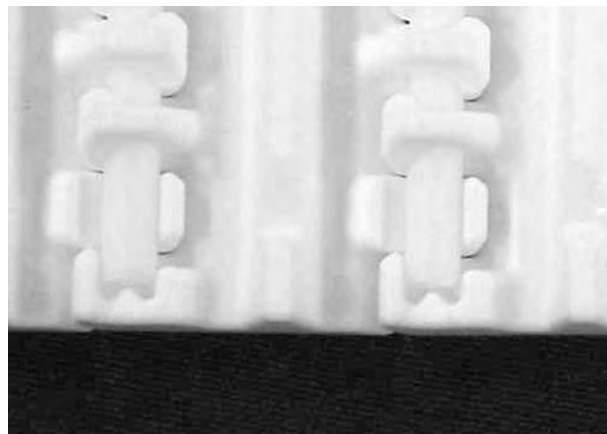
Rysunek 174: Wsuwanie pinu przez zawiasy

4. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 175: Wciśnij pin za element retencyjny

5. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 176: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

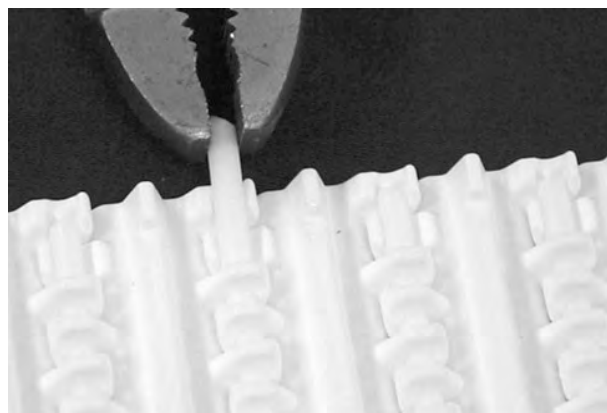
WYJMOWANIE PINU

1. Od spodu taśmy wsuń wkrętak między pin a taśmę.
2. Obróć wkrętak, aby unieść pin ponad element retencyjny. Powtarzaj ten proces, aż końcówka pinu znajdzie się poza brzegiem taśmy.



Rysunek 177: Unoszenie pinu ponad element retencyjny

3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 178: Wyciągnij pin z taśmy

SERIA 1650-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

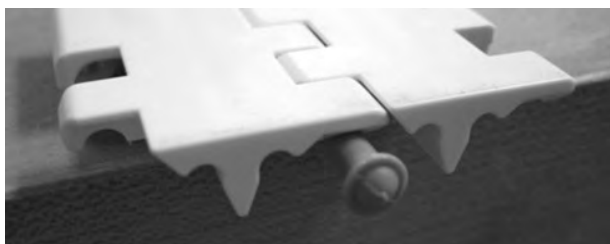
- SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN Z FABRYCZNIE UFORMOWANYM ŁBEM

WSUWANIE PINU

1. Przytnij piny 0,60 cala (15,2 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsuń pin przez zawiasy, aż łeb pinu dotknie brzegu taśmy.



Rysunek 179: Wsuwanie pinu przez zawiasy

4. Kciukiem popchnij łeb pinu, aby zatrzasnął się w elemencie retencyjnym.



Rysunek 180: Popchnięcie pinu kciukiem



Rysunek 181: Wciśnij pin za element retencyjny

5. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 182: Upewnienie się, że pin jest całkowicie wsunięty

WYJMOWANIE PINU

1. Odetnij łby pinu na dolnej powierzchni taśmy.



Rysunek 183: Odcinanie łba pinu

2. Chwyć i wyciągnij pin, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 184: Wyciągnij pin z taśmy

SERIA 1700-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

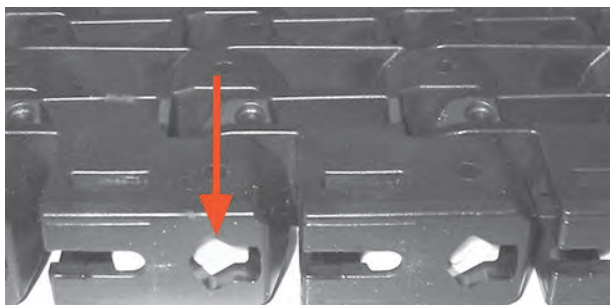
- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmę zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SLIDELOX

WSUWANIE PINÓW

1. Upewnij się, że element Slidelox na jednym brzegu taśmy jest zamknięty. Jeśli nie, za pomocą wkrętaka przesunąć zatrzask, aby zamknąć element Slidelox.
2. Upewnij się, że element Slidelox na przeciwnym brzegu taśmy jest otwarty. Jeśli nie, za pomocą wkrętaka przesunąć zatrzask, aby otworzyć element Slidelox.



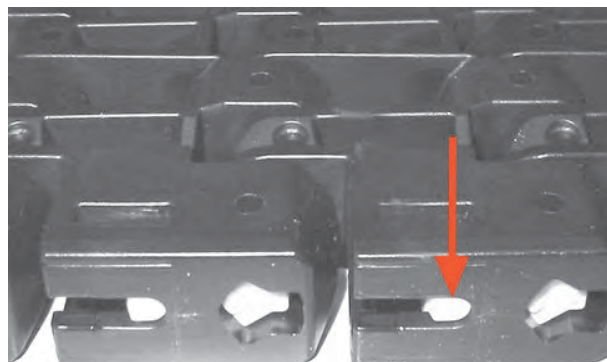
Rysunek 185: Otwieranie elementu Slidelox

3. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
4. Upewnij się, że piny są odpowiednio obrócone i na krótkim brzegu skierowane płaskimi stronami do siebie.
5. Wsuń piny przez otwarty element Slidelox.



Rysunek 186: Wsuwanie pinu przez zawiasy

6. Po wsunięciu pinów przesunąć zatrzask, aby zamknąć element Slidelox. Po zamknięciu element Slidelox zostanie zatrzaśnięty.



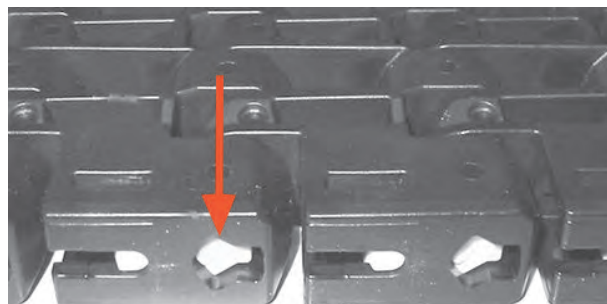
Rysunek 187: Zamykanie elementu Slidelox

UWAGA: Upewnij się, że po montażu **WSZYSTKIE** elementy Slidelox są zamknięte.

WYJMOWANIE PINÓW

UWAGA: **NIE WYJMUJ** elementu Slidelox z modułów brzegowych. Wyjęcie może spowodować uszkodzenie elementu Slidelox i modułu.

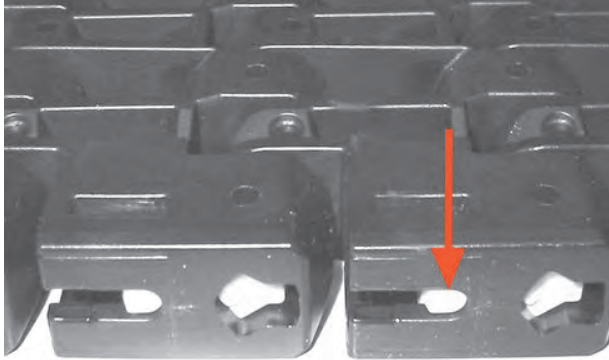
1. Za pomocą wkrętaka otwórz element Slidelox po obu stronach taśmy.



Rysunek 188: Otwieranie elementu Slidelox

2. Za pomocą wkrętaka wypchnij piny z taśmy.

3. Po wyjęciu pinów przesunąć zatrzask, aby zamknąć element Slidelox. Po zamknięciu element Slidelox zostanie zatrzaśnięty.



Rysunek 189: Zamykanie elementu Slidelox

UWAGA: Upewnij się, że po montażu **WSZYSTKIE** elementy Slidelox są zamknięte.

SERIA 1700-2

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

INFORMACJE OGÓLNE

Taśmy TRT z serii 1700 mają nietypowy układ rzędów. Każdy rząd to powtarzający się wzór rolek na górnej powierzchni taśmy. W jednym rzędzie odstęp rolki od brzegu taśmy jest zerowy, a w innych odstęp ten wynosi 1 cal (25,4 mm). W związku z tym taśmy TRT z serii 1700 należy montować co dwa rzędy modułów.



Rysunek 190: Przeprowadzenie montażu co dwa rzędy

Średnica pinu dla taśm TRT z serii 1700 wynosi 0,312 cala (7,9 mm). Różni się ona od średnic stosowanych w taśmach Flush Grid serii 1700 lub Flush Grid Nub Top serii 1700.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

UWAGA: Do wsunięcia pinu niezbędny jest stalowy pin o średnicy 0,25 cala (6,4 mm).

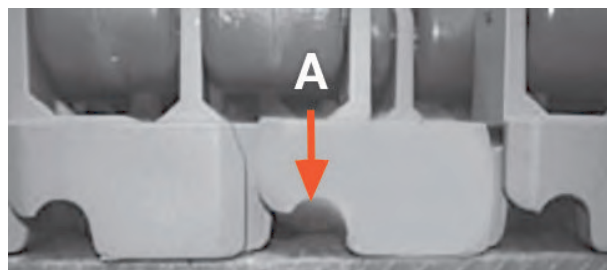
1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.

3. Za pomocą stalowego pinu o średnicy 0,25 cala (6,4 mm) wciśnij pozostałą część pinu przez element retencyjny.



Rysunek 191: Wciśnij pin za element retencyjny

4. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



A Element retencyjny

Rysunek 192: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

UWAGA: Narzędzia wymagane do montażu to młotek, mały wkrętak oraz stalowy pin o średnicy 0,25 cala (6,4 mm).

1. Wsuń mały wkrętak pod rolkę nad zawiasem w miejscu, gdzie pin ma zostać wyjęty.



Rysunek 193: Wsuniecie wkrętaka pod rolkę

2. Nie wyjmując wkrętaka, umieść stalowy pin w zawiasie na przeciwległym brzegu taśmy, a następnie za pomocą młotka wybij pin z taśmy. Lekko odegnij stalowy pin, aby dotykał pinu, a nie ogniwa.



Rysunek 194: Wsuniecie pinu stalowego przez zawias



Rysunek 195: Wypchnięcie pinu z taśmy

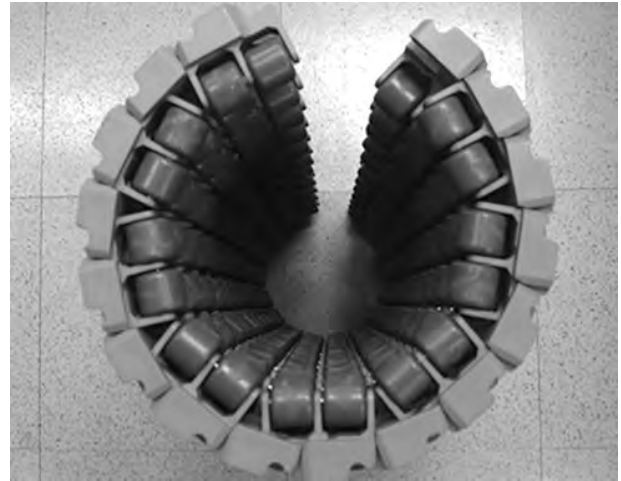
3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 196: Wyciągnij pin z taśmy

SPRAWDZENIE PRZENOŚNIKA

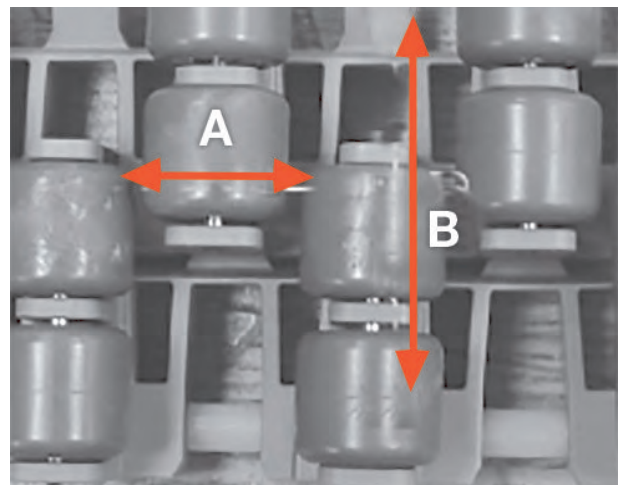
1. Sprawdź, czy średnica rolek w sekcjach powrotnych jest równa lub większa niż 6 cali (152,4 mm). Taśmy TRT serii 1700 mają minimalne wygięcie tylne o średnicy 6 cali (152,4 mm).



Rysunek 197: Sprawdzanie rolek

2. Sprawdź, czy rolki przenośnika nie stykają się z komponentami innymi niż rolki powrotne.

UWAGA: Taśmy TRT z serii 1700 nie są zalecane do przenoszenia wielu produktów jednocześnie, ponieważ projekt rolek zakłada ich obracanie w kierunku poprzecznym. Jeśli rolki dotykają komponentów przenośnika, mogą się ścierać i tracić okrągły kształt.



A Ruch rolek

B Ruch taśmy

Rysunek 198: Ruch rolek i kierunek ruchu taśmy

SERIA 1750-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

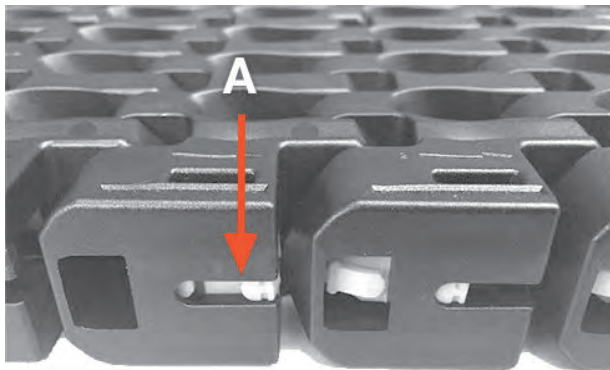
- Flush Grid

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SLIDELOX

WSUWANIE PINÓW

1. Upewnij się, że element Slidelox na jednym brzegu taśmy jest zamknięty. Jeśli nie, za pomocą wkrętaka przesunź zatrzask, aby zamknąć element Slidelox.
2. Upewnij się, że element Slidelox na przeciwnym brzegu taśmy jest otwarty. Jeśli nie, za pomocą wkrętaka przesunź zatrzask, aby otworzyć element Slidelox.



A Slidelox

Rysunek 199: Otwieranie elementu Slidelox

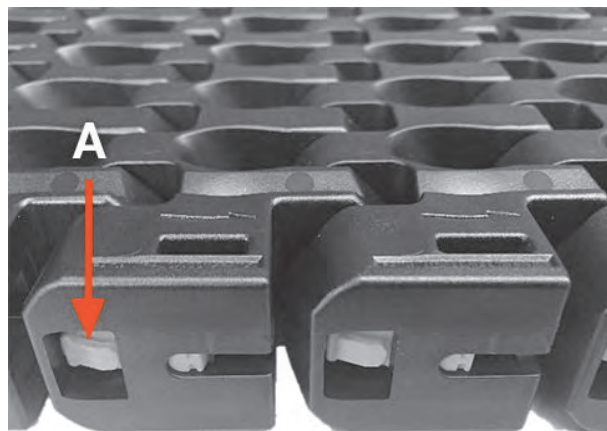
3. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
4. Upewnij się, że pin jest odwrócony zaokrągloną krawędzią w kierunku preferowanego kierunku ruchu (wskazanego strzałką na krawędzi taśmy).

5. Wsuń pin przez otwarty element Slidelox.



Rysunek 200: Włóż pin

6. Po wsunięciu pinów przesunź zatrzask, aby zamknąć element Slidelox. Po zamknięciu element Slidelox zostanie zatrzasknięty.



A Slidelox

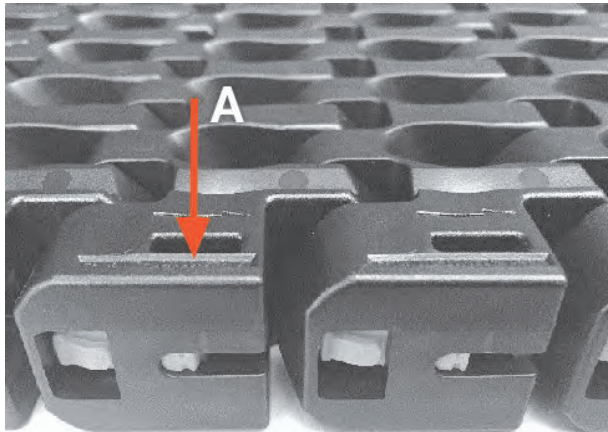
Rysunek 201: Zamykanie elementu Slidelox

UWAGA: Upewnij się, że po montażu WSZYSTKIE elementy Slidelox są zamknięte.

WYJMOWANIE PINÓW

UWAGA: NIE WYJMUIJ elementu Slidelox z modułów brzegowych. Wyjęcie może spowodować uszkodzenie elementu Slidelox i modułu.

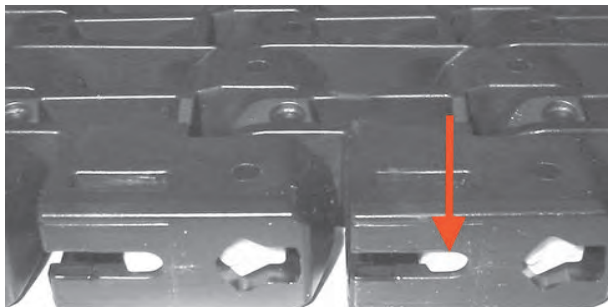
1. Za pomocą wkrętaka otwórz element Slidelox po obu stronach taśmy.



A Slidelox

Rysunek 202: Otwieranie elementu Slidelox

2. Za pomocą wkrętaka wypchnij piny z taśmy.
3. Po wyjęciu pinów przesunij zatrzask, aby zamknąć element Slidelox. Po zamknięciu element Slidelox zostanie zatrzaśnięty.



Rysunek 203: Zamykanie elementu Slidelox

UWAGA: Upewnij się, że po montażu wszystkie elementy Slidelox są zamknięte.

SERIA 1800-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

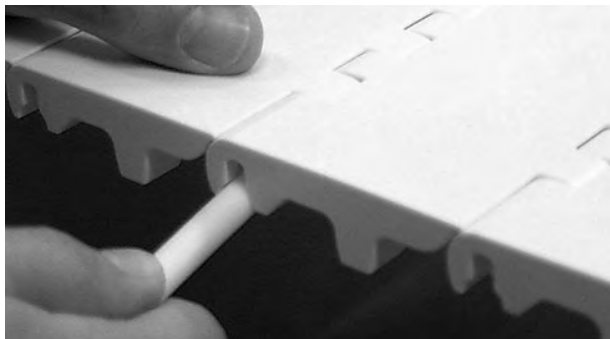
- Flat Top
- Mesh Top

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

1. Przytnij piny 0,6 cala (15 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



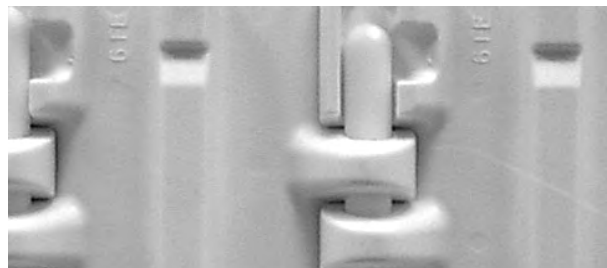
Rysunek 204: Wsuwanie pinu przez zawiasy

4. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 205: Wciśnięcie pinu przez element retencyjny

5. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 206: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

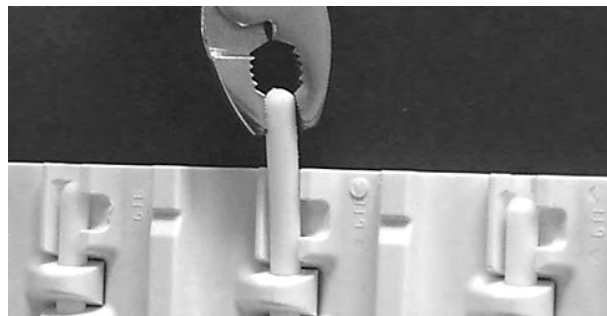
WYJMOWANIE PINU

1. Od spodu taśmy wsuń wkrętak między pin a taśmę.
2. Obróć wkrętak, aby unieść pin ponad element retencyjny. Powtarzaj ten proces, aż końcówka pinu znajdzie się poza brzegiem taśmy.



Rysunek 207: Unoszenie pinu ponad element retencyjny

3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 208: Wyciągnięcie pinu z taśmy

SERIA 1800-2

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

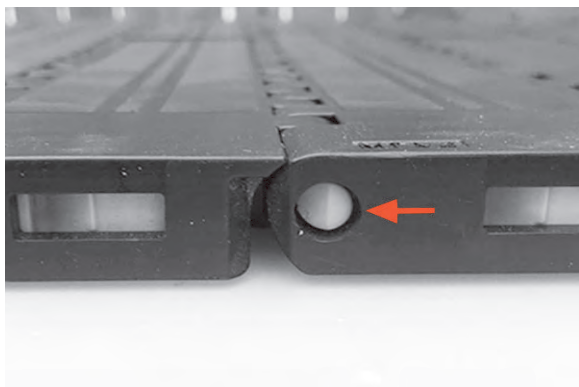
- Mesh Top with Slidelox

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

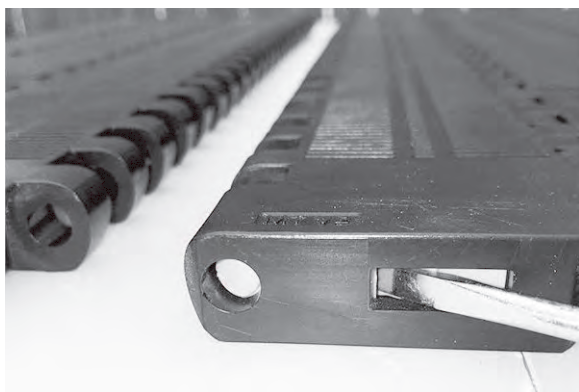
PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SLIDELOX

WSUWANIE PINU

1. Upewnij się, że element Slidelox na jednym brzegu taśmy jest zamknięty. Jeśli nie, za pomocą wkrętaka przesunąć zatrzask, aby zamknąć element Slidelox.



Rysunek 209: Element Slidelox w pozycji zamkniętej



Rysunek 210: Zamknięcie elementu Slidelox za pomocą wkrętaka

2. Upewnij się, że element Slidelox na przeciwnym brzegu taśmy jest otwarty. Jeśli nie, za pomocą wkrętaka przesunąć zatrzask, aby otworzyć element Slidelox.
3. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.

4. Wsuń pin przez otwarty element Slidelox.



Rysunek 211: Wsuwanie pinu

5. Upewnij się, że pin jest wsunięty ok. 0,5 cala (12,7 mm) za brzeg taśmy.
6. Po wsunięciu pinu zamknij element Slidelox. Po zamknięciu element Slidelox zostanie zatrzasknięty.



Rysunek 212: Zamykanie elementu Slidelox

WYJMOWANIE PINU

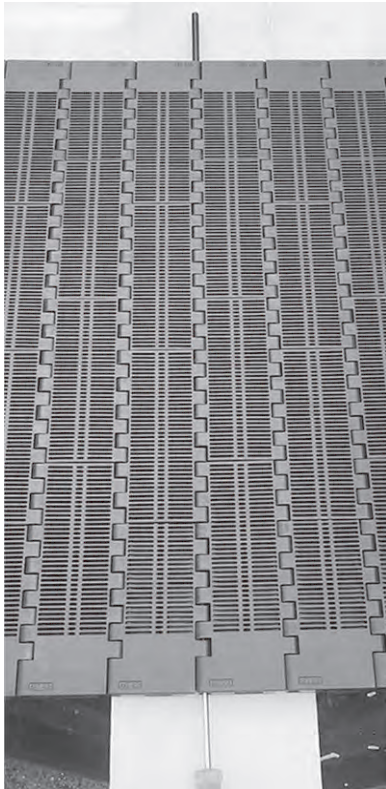
UWAGA: NIE WYJMUIJ elementu Slidelox z modułów brzegowych. Wyjęcie może spowodować uszkodzenie elementu Slidelox i modułu.

1. Za pomocą wkrętaka otwórz element Slidelox po obu stronach taśmy.



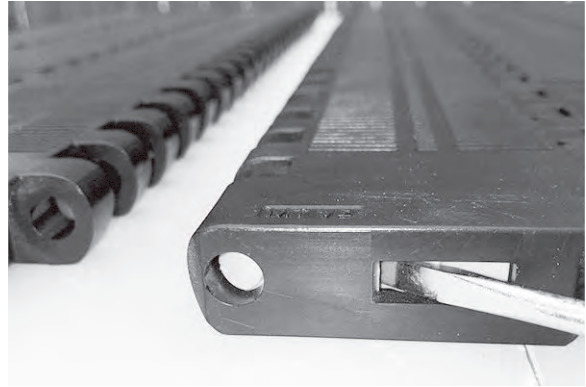
Rysunek 213: Otwieranie elementu Slidelox

2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy.



Rysunek 214: Wypchnięcie pinu z taśmy

3. Po wyjęciu pinu przesunij zatrzask, aby zamknąć element Slidelox. Po zamknięciu element Slidelox zostanie zatrzasknięty.



Rysunek 215: Zamykanie elementu Slidelox

Polozenie srodka kola zablokowanego			
Zakres nominalnej szerokości taśmy		Odległość od brzegu z elementami Shuttleplug	
cale	mm	cale	mm
39-44	991-1118	19,58	497
45-50	1143-1270	22,58	574
51-56	1295-1422	25,58	650
57-62	1448-1575	28,58	726
63-68	1600-1727	31,58	802
69-74	1753-1880	34,58	878
75-80	1905-2032	37,58	955
81-86	2057-2184	40,58	1031
87-92	2210-2337	43,58	1107
93-98	2362-2489	46,58	1183
99-104	2515-2642	49,58	1259
105-110	2667-2794	52,58	1336
111-116	2819-2946	55,58	1412
117-122	2972-3099	58,58	1488
123-128	3124-3251	61,58	1564
129-134	3277-3404	64,58	1640
135-140	3429-3556	67,58	1717
141-146	3581-3708	70,58	1793
147-152	3734-3861	73,58	1869
153-158	3886-4013	76,58	1945
159-164	4039-4166	79,58	2021
165-170	4191-4318	82,58	2098
171-176	4343-4470	85,58	2174
177-182	4496-4623	88,58	2250
183-188	4648-4775	91,58	2326
189-194	4801-4928	94,58	2402
195-200	4953-5080	97,58	2479
201-206	5105-5232	100,58	2555
207-212	5258-5385	103,58	2631
213-218	5410-5537	106,58	2707
219-224	5563-5690	109,58	2783
225-230	5715-5842	112,58	2860
231-236	5867-5994	115,58	2936
237-242	6020-6147	118,58	3012

SERIA 4400-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

INFORMACJE OGÓLNE

- Taśmy z serii 4400 należy montować w odstępach wynoszących 4 cale (101,6 mm) (2 rzędy), aby utrzymać nieliniową strukturę zgodną z konstrukcją taśmy.
- Do montażu i demontażu taśm z serii 4400 o długości większej niż 8 stóp (2,44 m) należy używać urządzeń przeznaczonych do ściągania taśmy.



A Urządzenia przeznaczone do ściągania taśmy

Rysunek 220: Użycie urządzeń przeznaczonych do ściągania taśmy w przypadku długich taśm

WYJMOWANIE PINU

1. Za pomocą wkrętaka dociśnij element retencyjny na brzegu taśmy, aby go otworzyć.



Rysunek 221: Otwieranie elementu retencyjnego

2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy na przeciwnym brzegu.

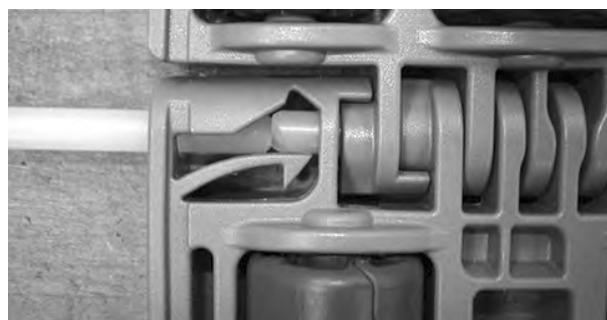


Rysunek 222: Wypchnięcie pinu z taśmy

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

1. Przytnij piny 2,0 cala (50,8 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.
4. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 223: Wciśnij pin za element retencyjny

5. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 224: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

SERIA 4500-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

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

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

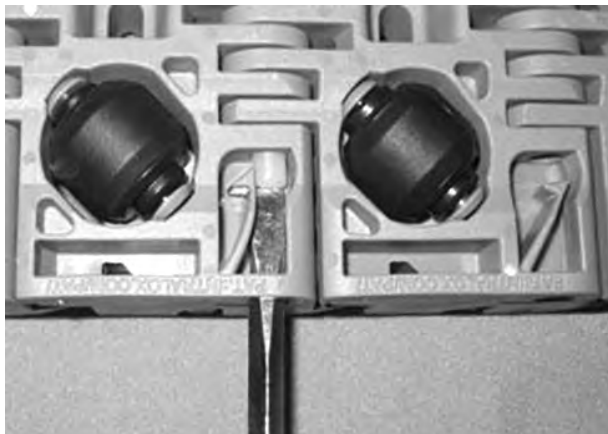
WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



Rysunek 225: Wsuwanie pinu przez zawiasy

3. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 226: Wciśnij pin za element retencyjny

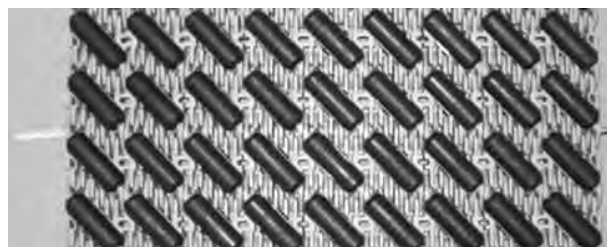
4. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 227: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

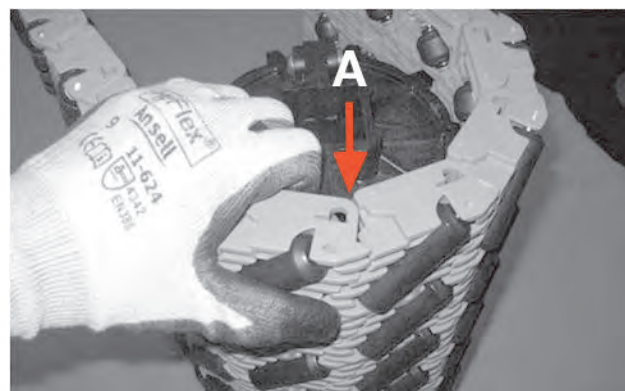
1. Za pomocą wkrętaka dociśnij element retencyjny na brzegu taśmy, aby go otworzyć.
2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy na przeciwnym brzegu.



Rysunek 228: Wypchnięcie pinu z taśmy

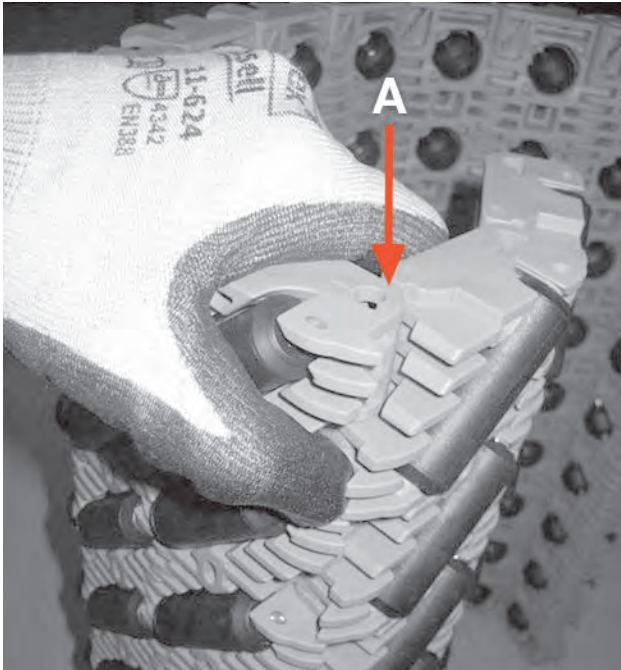
TRANSPORT TAŚMY

Żebra taśmy DARB S4500 powinny utrzymywać szczęki w położeniu zamknięcia, gdy podczas normalnej pracy taśma opasuje koło zębate. Jeśli jednakże żebra odchylą się poza zakres utrzymywany przez koło zębate, mogą się otwierać i grozić przycięciem. Z tego powodu podczas przenoszenia tej taśmy należy nosić rękawice.



A Zamknięte żebra taśmy

Rysunek 229: Normalne odchylenie podczas opasania koła zębatego



A Otwarte żebra taśmy

Rysunek 230: Odsłonięty punkt przycięcia w przypadku nadmiernego odchylenia

SERIA 4550-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

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

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

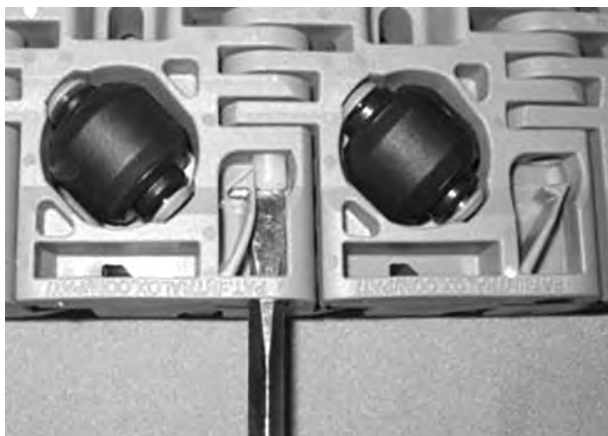
WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



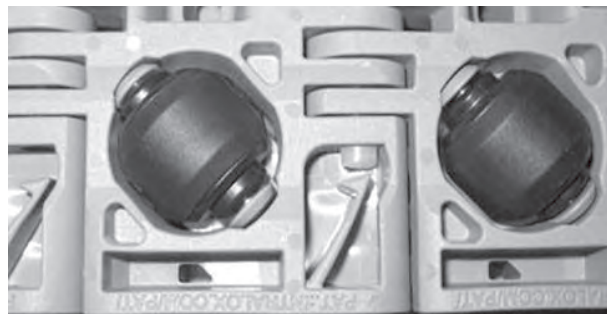
Rysunek 231: Wsuwanie pinu przez zawiasy

3. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 232: Wciśnij pin za element retencyjny

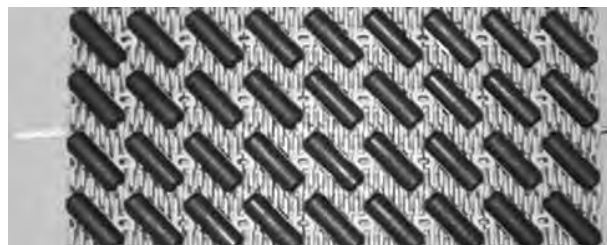
4. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 233: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

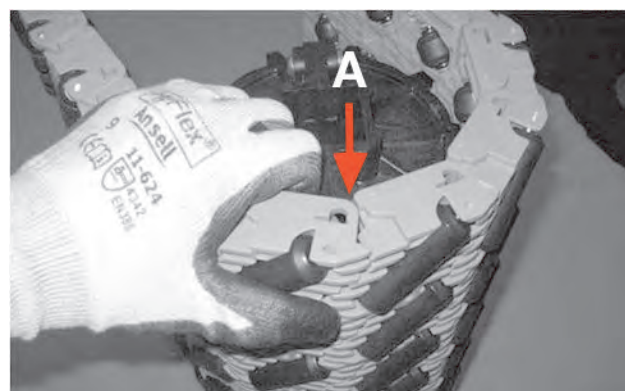
1. Za pomocą wkrętaka dociśnij element retencyjny na brzegu taśmy, aby go otworzyć.
2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy na przeciwnym brzegu.



Rysunek 234: Wypchnięcie pinu z taśmy

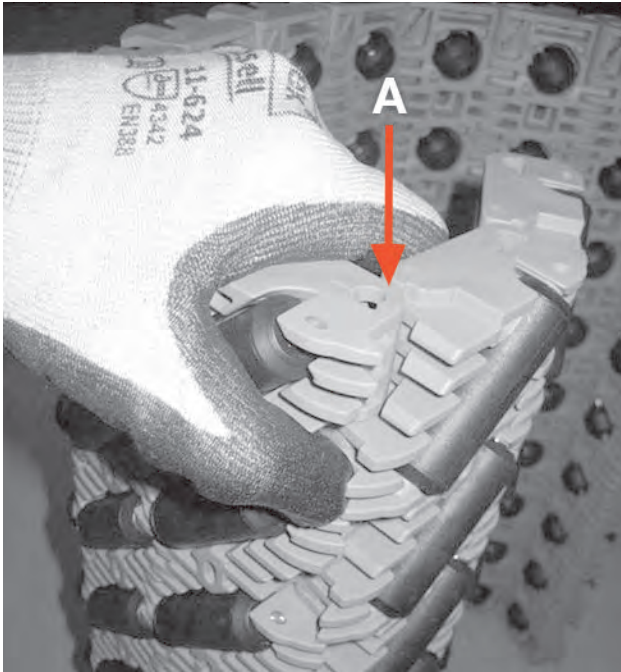
TRANSPORT TAŚMY

Żebra taśmy DARB S4550 powinny utrzymywać szczęki w położeniu zamknięcia, gdy podczas normalnej pracy taśma opasuje koło zębate. Jeśli jednakże żebra odchylą się poza zakres utrzymywany przez koło zębate, mogą się otwierać i grozić przycięciem. Z tego powodu podczas przenoszenia tej taśmy należy nosić rękawice.



A Zamknięte żebra taśmy

Rysunek 235: Normalne odchylenie podczas opasania koła zębatego



A Otwarte żebra taśmy

Rysunek 236: Odsłonięty punkt przycięcia w przypadku nadmiernego odchylenia

SERIA 7000-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Transverse Roller

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

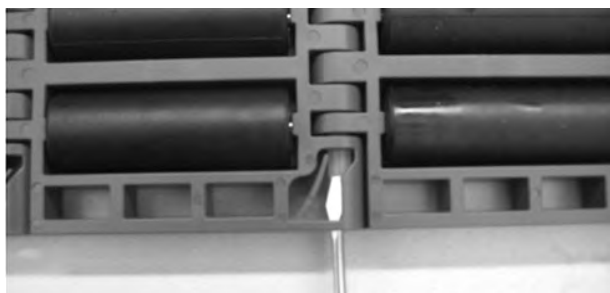
WSUWANIE PINU

1. Przytnij piny 1,75 cala (44,5 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



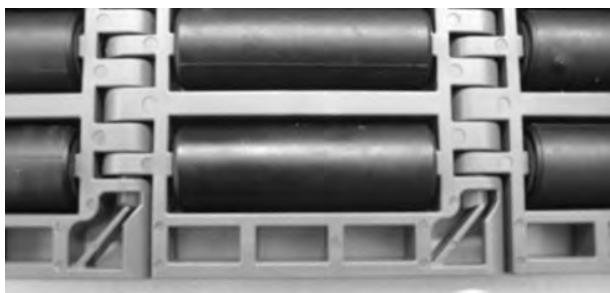
Rysunek 237: Wsuwanie pinu przez zawiasy

4. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 238: Wciśnij pin za element retencyjny

5. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 239: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

1. Za pomocą wkrętaka dociśnij element retencyjny na brzegu taśmy, aby go otworzyć.
2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy na przeciwnym brzegu.



Rysunek 240: Wypchnięcie pinu z taśmy

SERIA 7050-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Dual-Stacked Transverse Roller

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



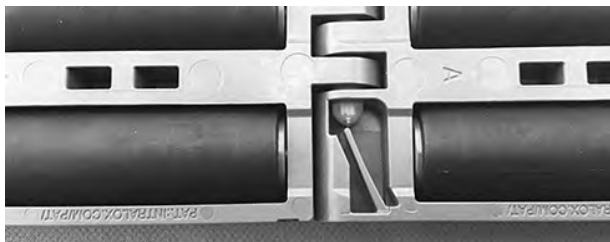
Rysunek 241: Wsuwanie pinu przez zawiasy

3. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 242: Wciśnij pin za element retencyjny

4. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 243: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

1. Za pomocą wkrętaka dociśnij element retencyjny na brzegu taśmy, aby go otworzyć.

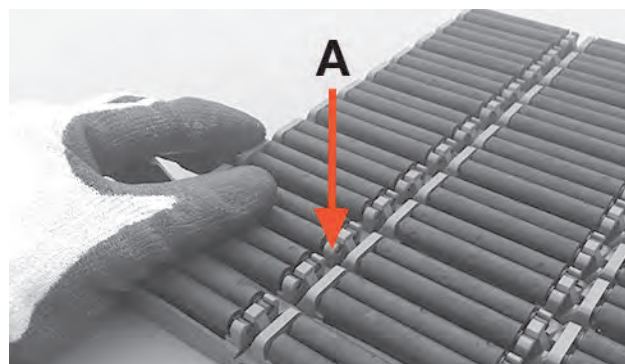
2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy na przeciwnym brzegu.



Rysunek 244: Wypchnięcie pinu z taśmy

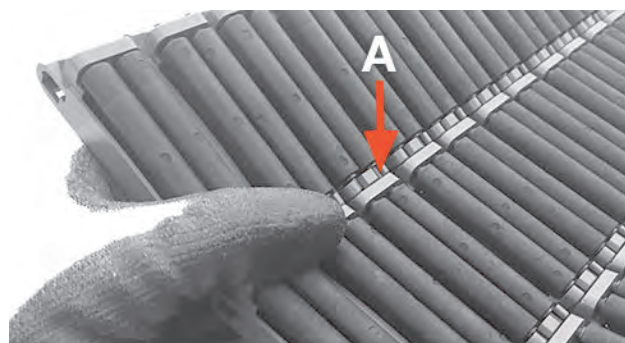
TRANSPORT TAŚMY

Elementy retencyjne górnej rolki taśmy S7050 Dual-Stacked TRT mogą stwarzać zagrożenie zaciśnięcia, gdy taśma wygnie się do tyłu. Podczas przenoszenia tej taśmy należy nosić rękawice.



A Punkt przycięcia

Rysunek 245: Noszenie rękawic podczas przenoszenia taśmy



A Punkt przycięcia

Rysunek 246: Punkty przycięcia tworzące się, gdy taśma wygina się do tyłu

SERIA 7100-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Dual-Stacked Inline Roller

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

1. Połączyć końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsunąć pin możliwie najdalej przez dopasowane otwory w zawiasach.



Rysunek 247: Wsuwanie pinu przez zawiasy

3. Za pomocą pinu lub wkrętaka wcisnąć pin przez element retencyjny.



Rysunek 248: Wciskanie pinu za element retencyjny

4. Upewnić się, że pin jest całkowicie wsunięty.

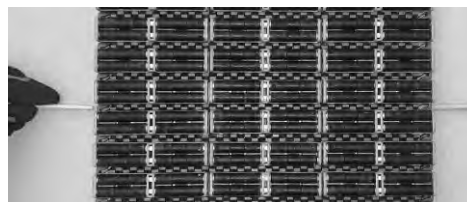


Rysunek 249: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

1. Za pomocą pinu lub wkrętaka docisnąć element retencyjny na brzegu taśmy, aby go otworzyć.

2. Za pomocą pinu lub wkrętaka wypchnąć pin z taśmy na przeciwnym brzegu.



Rysunek 250: Wypchnięcie pinu z taśmy

SERIA 9000-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Flush Grid

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



Rysunek 251: Wsuwanie pinu przez zawiasy

3. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 252: Wciśnij pin za element retencyjny

4. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 253: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

1. Od górnej strony taśmy wsuń wkrętak między element retencyjny a brzeg taśmy.
2. Obróć śrubokręt w prawo, aby utrzymać element retencyjny w pozycji otwartej.



Rysunek 254: Obrócenie wkrętaka w celu utrzymania elementu retencyjnego w pozycji otwartej

3. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy na przeciwnym brzegu.



Rysunek 255: Wypchnięcie pinu z taśmy

ŁĄCZENIE ORYGINALNEJ KONSTRUKCJI ZE ZMODERNIZOWANĄ KONSTRUKCJĄ

Konstrukcja taśmy Flush Grid z serii 9000 została zaktualizowana w październiku 2012 r. w celu zapewnienia lepszej wydajności.

1. Przytnij piny z główką 0,180 cala (4,6 mm) używane w oryginalnej sekcji taśmy tak, aby były o 0,75 cala (19 mm) krótsze od całkowitej szerokości taśmy.
2. Zbliz do siebie dwie sekcje taśmy, nie łącząc ich.
3. W nowej sekcji taśmy (B) zlokalizuj elementy retencyjne pinu skierowane do oryginalnej sekcji taśmy (A).



A Oryginalna sekcja taśmy

B Nowa sekcja taśmy

Rysunek 256: Zlokalizowanie elementów retencyjnych pinu

4. Odetnij element retencyjny pinu na obu krawędziach nowej sekcji taśmy (B).



Rysunek 257: Odcięcie elementu retencyjnego

5. Dołącz oryginalną sekcję taśmy (A) do nowej sekcji taśmy (B) tak, aby zawiasy były wyrównane.
6. Włóż pin bez łba przez element retencyjny oryginalnej sekcji taśmy (A).
7. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.

8. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.

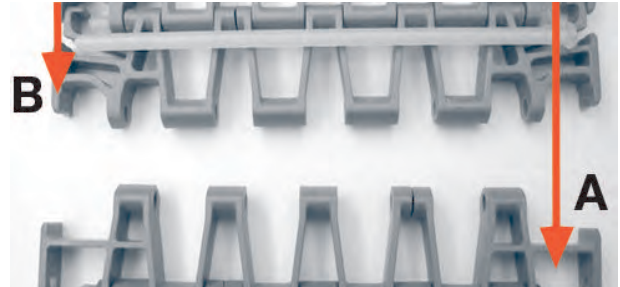


A Oryginalna sekcja taśmy

B Nowa sekcja taśmy

Rysunek 258: Upewnienie się, że pin jest całkowicie wsunięty

9. Aby zamknąć drugi koniec taśmy, dołącz nową sekcję (B) do oryginalnej sekcji (A).



A Oryginalna sekcja taśmy

B Nowa sekcja taśmy

Rysunek 259: Dołączenie nowej sekcji (B) do oryginalnej sekcji (A)

10. Włóż pin z główką przez element retencyjny do nowej sekcji taśmy (B).
11. Za pomocą śrubokrętu wypchnij pin poza element retencyjny w nowej sekcji taśmy (B).
12. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 260: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

ŁĄCZENIE SZEROKICH TAŚM

Piny z fabrycznie uformowanym łbem nie zawsze są dostępne w przypadku szerokich taśm. W razie potrzeby oryginalne piny mogą mieć łby na obydwu końcach, aby połączyć stare i nowe sekcje taśmy.

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin przez zawiasy, pozostawiając wystający koniec pinu.

UWAGA: NIE UŻYWAJ otwartego ognia do zamykania otworów pod piny.

3. Za pomocą lutownicy o mocy 80 W uformuj łeb pinu. Upewnij się, że uformowany łeb pinu ma średnicę około 0,25 cala (6,4 mm).

4. Upewnij się, że wszystkie piny po obu stronach taśmy mają łby.

SERIA 10000-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

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

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SLIDELOX

WSUWANIE PINU

1. Upewnij się, że element Slidelox na jednym brzegu taśmy jest zamknięty. Jeśli nie, za pomocą wkrętaka przesunąć zatrzask, aby zamknąć element Slidelox.



Rysunek 261: Zamykanie elementu Slidelox

2. Upewnij się, że element Slidelox na przeciwnym brzegu taśmy jest otwarty. Jeśli nie, za pomocą wkrętaka przesunąć zatrzask, aby otworzyć element Slidelox.



Rysunek 262: Otwieranie elementu Slidelox

3. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.

4. Wsuń pin przez otwarty element Slidelox.



Rysunek 263: Włóż pin

5. Upewnij się, że pin jest wsunięty ok. 0,5 cala (12,7 mm) za brzeg taśmy.
6. Po wsunięciu pinu zamknij element Slidelox. Po zamknięciu element Slidelox zostanie zatrzaśnięty.

UWAGA: Upewnij się, że po montażu wszystkie elementy Slidelox są zamknięte.

WYJMOWANIE PINU

UWAGA: NIE WYJMÓJ elementu Slidelox z modułów brzegowych. Wyjęcie może spowodować uszkodzenie elementu Slidelox i modułu.

1. Za pomocą wkrętaka otwórz element Slidelox po obu stronach taśmy.

2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy.



Rysunek 264: Wypchnięcie pinu z taśmy

3. Po wyjęciu pinu przesunąć zatrzask za pomocą wkrętaka, aby zamknąć element Slidelox. Po zamknięciu element Slidelox zostanie zatrzasknięty.

UWAGA: Upewnij się, że po montażu **WSZYSTKIE** elementy Slidelox są zamknięte.

SERIA 10000-2

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Mold To Width (MTW) Flat Top

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA I ELEMENT USTALAJĄCY SLIDELOX

WSUWANIE PINU

1. Upewnij się, że element Slidelox na brzegu taśmy jest otwarty. Jeśli nie, za pomocą wkrętaka przesunąć zatrzask, aby otworzyć element Slidelox.



Rysunek 265: Otwieranie elementu Slidelox

2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsuń pin przez otwarty element Slidelox.



Rysunek 266: Włóż pin

4. Upewnij się, że pin jest wsunięty ok. 0,5 cala (12,7 mm) za brzeg taśmy.

5. Po wsunięciu pinu zamknij element Slidelox. Po zamknięciu element Slidelox zostanie zatrzaśnięty.

UWAGA: Upewnij się, że po montażu **WSZYSTKIE** elementy Slidelox są zamknięte.

WYJMOWANIE PINU

UWAGA: NIE WYJMUIJ elementu Slidelox z modułów brzegowych. Wyjęcie może spowodować uszkodzenie elementu Slidelox i modułu.

1. Za pomocą wkrętaka otwórz element Slidelox.



Rysunek 267: Otwieranie elementu Slidelox

2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy na przeciwnym brzegu.



Rysunek 268: Wypchnięcie pinu z taśmy

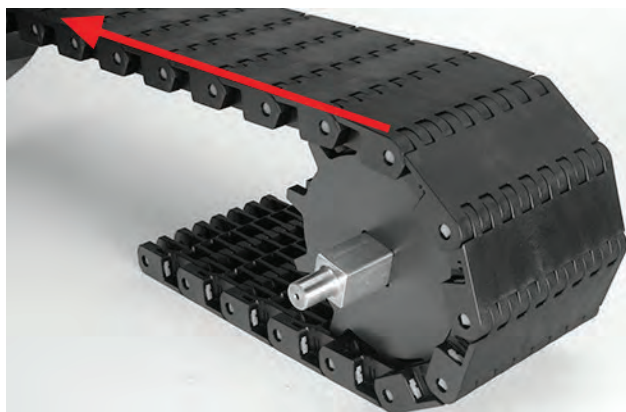
- Po wyjęciu pinu przesunąć zatrzask za pomocą wkrętaka, aby zamknąć element Slidelox. Po zamknięciu element Slidelox zostanie zatrzasknięty.

UWAGA: Upewnij się, że po montażu **WSZYSTKIE** elementy Slidelox są zamknięte.

PRZESUNIĘCIE KOŁA ZĘBATEGO MTW 100 MM

KIERUNEK RUCHU TAŚMY

Jeśli element Slidelox znajduje się po lewej stronie, kiedy taśma przesuwa się od użytkownika, użyj poniższych informacji.



Rysunek 269: Element Slidelox po lewej stronie

NAPĘD ZAWIASOWY

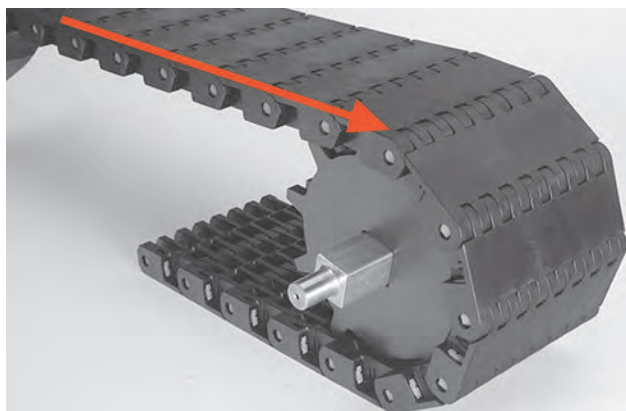
Używaj maksymalnie dwóch kół zębatach z przesunięciem linii środkowej jednego koła o 0,25 cala (6,3 mm) w lewo od środka łańcucha.

NAPĘD CENTRALNY

Linia środkowa jednego koła musi być przesunięta o 0,25 cala (6,3 mm) w prawo od środka łańcucha.

KIERUNEK RUCHU TAŚMY

Jeśli element Slidelox znajduje się po prawej stronie, kiedy taśma przesuwa się od użytkownika, użyj poniższych informacji.



Rysunek 270: Kierunek ruchu

NAPĘD ZAWIASOWY

Linia środkowa jednego koła musi być przesunięta o 0,25 cala (6,3 mm) w lewo od środka łańcucha.

NAPĘD CENTRALNY

Linia środkowa jednego koła musi być przesunięta o 0,25 cala (6,3 mm) w prawo od środka łańcucha.

PRZESUNIĘCIE KOŁA ZĘBATEGO MTW 200 MM

KIERUNEK RUCHU TAŚMY

Jeśli element Slidelox znajduje się po lewej stronie, kiedy taśma przesuwa się od użytkownika, użyj poniższych informacji.

NAPĘD ZAWIASOWY

Używaj maksymalnie czterech kół zębatach z przesunięciem koła zębatego o 0,25 cala (6,3 mm) w lewo od środka łańcucha.

NAPĘD CENTRALNY

Używaj maksymalnie trzech kół zębatach z przesunięciem koła zębatego o 0,25 cala (6,3 mm) w prawo od środka łańcucha.

KIERUNEK RUCHU TAŚMY

Jeśli element Slidelox znajduje się po prawej stronie, kiedy taśma przesuwa się od użytkownika, użyj poniższych informacji.

NAPĘD ZAWIASOWY

Używaj maksymalnie trzech kół zębatach z przesunięciem koła zębatego o 0,25 cala (6,3 mm) w lewo od środka łańcucha.

NAPĘD CENTRALNY

Używaj maksymalnie trzech kół zębatach z przesunięciem koła zębatego o 0,25 cala (6,3 mm) w prawo od środka łańcucha.

TAŚMY SKRĘTNE

SERIA 2100-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- ZERO TANGENT™ Radius Flat Top

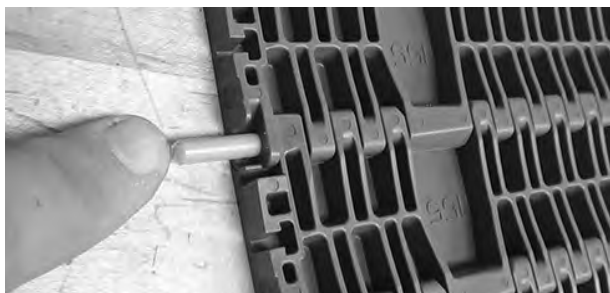
UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

- Upewnij się, że piny mają prawidłową długość.
- Jeśli to możliwe, należy używać przyciętych pinów dostarczanych razem z taśmą. W przypadku braku przyciętych pinów piny z suchego nylonu powinny być przycięte do długości o 3,4 cala + szerokość taśmy / 80 cali (86,5 mm + szerokość taśmy / 80 mm) mniejszej od rzeczywistej szerokości taśmy.
- Mokre piny nylonowe kurczą się w miarę wysychania, dlatego nie należy przycinać mokrych pinów nylonowych dokładnie do żądanej długości.
- Piny polipropylenowe lub acetalowe należy przycinać do długości o 0,50 cala (12,7 mm) mniejszej od rzeczywistej szerokości taśmy.

WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



Rysunek 271: Włoż pin

3. Wsuń pin krótki.
4. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin całkowicie do taśmy, aby przeszedł przez element retencyjny.



Rysunek 272: Wciśnięcie pinu krótkiego za element retencyjny

5. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.

WYJMOWANIE PINU

1. Odetnij tły pinu krótkiego na dolnej powierzchni taśmy.



Rysunek 273: Przycięcie krótkiego pinu

2. Użyj sztywnego drutu o średnicy 0,9 cala (24 mm) do przepchnięcia pinu krótkiego za brzeg taśmy.



Rysunek 274: Wypchnięcie pinu i pinu krótkiego z taśmy

SERIA 2200-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

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



Niebezpieczeństwo zatrzaśnięcia i zranienia palców. Nie dotykać taśmy w ruchu! Zatrzymać przenośnik przed serwisowaniem.

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

MONTAŻ TAŚMY

- Taśma z serii 2200 (bez akcesoriów) jest dwustronna, symetryczna i dwukierunkowa. Aby określić optymalny kierunek ruchu, należy skonsultować się z inżynierem ds. spirali Intralox.
- Na wewnętrznych i zewnętrznych brzegach wszystkich łuków należy stosować ślizgi dociskowe utrzymujące taśmę na właściwym miejscu w czasie ruchu po łuku.
- W celu zapewnienia prostoliniowego toru taśmy przed i za łukiem należy dodatkowo umieścić prowadnice boczne wzdłuż przyległych do łuku sekcji prostych na długości równej co najmniej jednej szerokości taśmy.

UWAGA: Upewnij się, że na wewnętrznych i zewnętrznych brzegach wszystkich łuków zostały zamontowane ślizgi dociskowe.

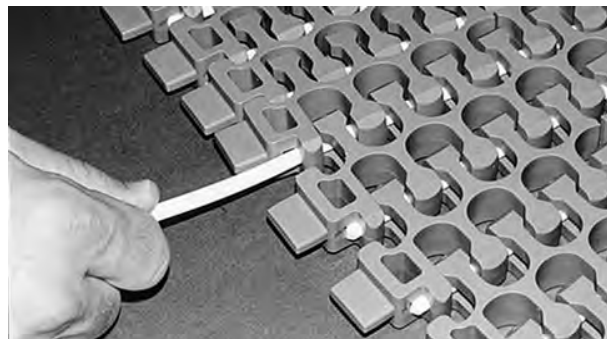
PIN BEZ ŁBA

- W taśmach polipropylenowych i polietylenowych z serii 2200 należy stosować piny acetalowe o średnicy 0,24 cala (6,1 mm).
- W taśmach acetalowych z serii 2200 należy stosować piny nylonowe lub acetalowe.
- W taśmach polipropylenowych z serii 2200 odpornych na substancje chemiczne należy stosować piny polipropylenowe.
- Do każdej taśmy są dołączone zapasowe piny.

WSUWANIE PINU

1. Przytnij piny 0,44 cala (11 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.

3. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



Rysunek 275: Włóż pin

4. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 276: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

5. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 277: Upewnienie się, że pin jest całkowicie wsunięty

WYJMOWANIE PINU

1. Kciukiem odegnij gładki brzeg modułu, aby zwolnić pin z elementu retencyjnego.

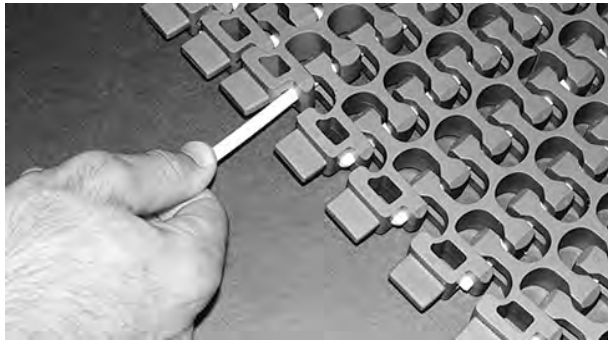


Rysunek 278: Zwolnienie piny z elementu retencyjnego

2. Chwyć i wyciągnij pin, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 279: Chwycenie pinu

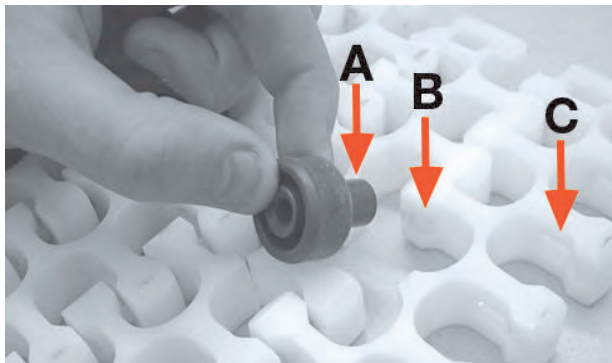


Rysunek 280: Wyciągnięcie pinu

- Upewnij się, że podczas łączenia dwóch lub więcej sekcji taśmy wstawiane rolki są ustawione w taki sposób, że strony o mniejszej średnicy wszystkich rolek są skierowane w tym samym kierunku. Rolki skierowane w przeciwnych kierunkach mogą zaczeplać o koła zębate.
- Podczas montażu taśmy upewnij się, że wstawione rolki stykają się z profilami ślizgowymi. Jeśli przenośnik został zaprojektowany zgodnie ze specyfikacją taśmy, ale wstawiane rolki nie stykają się z transportową powierzchnią przenośnika, należy odwrócić taśmę.

SERIA 2200 WITH INSERT ROLLERS (ZE WSTAWIONYMI ROLKAMI)

- Podczas wyjmowania pinów zachowaj rolki w celu późniejszego wstawienia.
- Podczas wymiany wsuwanej rolki upewnij się, że jej strona o mniejszej średnicy znajduje się obok ogniwa z okrągłym otworem pod pin, a nie otworem podłużnym. Nieprawidłowe umiejscowienie rolek wpływa na współczynnik skrętu.



- A** Mała średnica
- B** Otwór okrągły pod pin
- C** Otwór podłużny

Rysunek 281: Mniejsza średnica obok okrągłego otworu pod pin

SERIA 2200-2

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

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

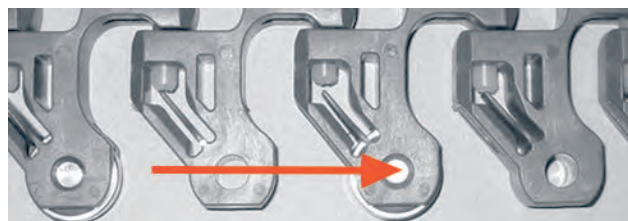


Niebezpieczeństwo zatrzaśnięcia i zranienia palców. Nie dotykać taśmy w ruchu! Zatrzymać przenośnik przed serwisowaniem.

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

KIERUNEK RUCHU TAŚMY

Taśma Radius/High Deck With Edge Bearing z serii 2200 (bez akcesoriów) jest dwustronna. Zalecany kierunek ruchu został przedstawiony poniżej.



Rysunek 282: Kierunek ruchu

PIN BEZ ŁBA

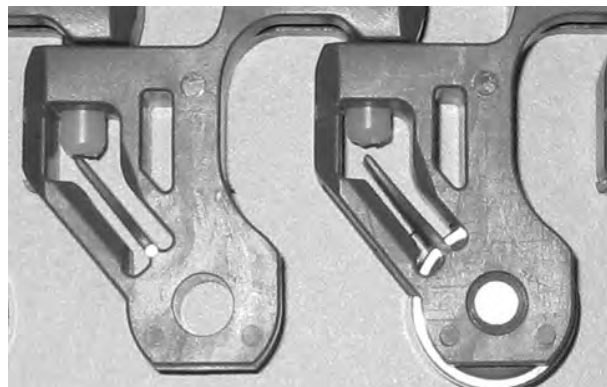
WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.
3. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 283: Wciśnij pin za element retencyjny

4. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 284: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

1. Za pomocą wkrętaka dociśnij element retencyjny na brzegu taśmy, aby go otworzyć.



Rysunek 285: Otwieranie elementu retencyjnego

2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy na przeciwnym brzegu.



Rysunek 286: Wypchnięcie pinu z taśmy

SERIA 2300-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Taśma skrętna Flush Grid Nose-Roller Tight Turning
- Taśma skrętna Flush Grid Nose-Roller Tight Turning z łożyskowanymi brzegami
- Flush Grid Nose-Roller Dual Turning
- Flush Grid Nose-Roller Dual Turning with Edge Bearing

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

- Upewnij się, że piny mają prawidłową długość.
- Jeśli to możliwe, należy używać przyciętych pinów dostarczanych razem z taśmą.

WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



Rysunek 287: Wsuwanie pinu przez zawiasy

3. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 288: Wciśnij pin za element retencyjny

4. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 289: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

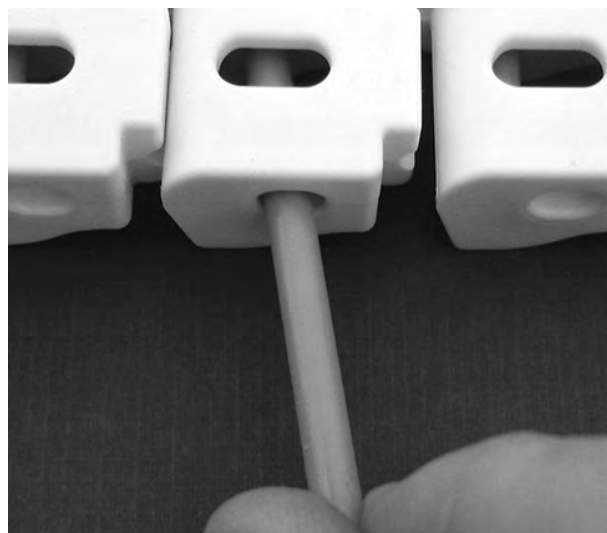
WYJMOWANIE PINU

1. Od górnej strony taśmy wsuń wkrętak pomiędzy pin a brzeg taśmy.
2. Obróć wkrętak, aby wygiąć i przepchnąć pin przez element retencyjny na zewnątrz taśmy.



Rysunek 290: Wciskanie pinu przez element retencyjny

3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 291: Wyciągnij pin z taśmy

SERIA 2400-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Radius Flat Top
- Radius Flush Grid (Tight Turning Radius i 2.2)
- Radius Flush Grid (2.4 i 2.8) ze wstawionymi rolkami
- Radius Flush Grid High Deck
- Taśma Flush Grid High Deck z technologią brzegów Load-Sharing
- Taśma Radius Flush Grid z technologią brzegów Load-Sharing
- Radius Friction Top (2.2)
- Flush Grid Friction Top 2.2 z technologią brzegów Load-Sharing
- Radius Raised Rib
- 0,4 cala High Radius Friction Top
- Radius Flush Grid z brzegami Heavy-Duty Edge
- Radius Friction Top z brzegami Heavy-Duty Edge
- 0,4 cala Radius Friction Top z brzegami Heavy-Duty Edge
- Taśma Radius Flush Grid High Deck z technologią brzegów Heavy-Duty Edge

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

MONTAŻ TAŚMY

- Taśma z serii S2400 (bez zabieraków, modułów z powłoką gumową i przewodnic dociskowych) jest dwustronna, symetryczna i dwukierunkowa. Aby określić optymalny kierunek ruchu, należy skonsultować się z inżynierem ds. spirali Intralox.
- Na wewnętrznych i zewnętrznych brzegach wszystkich łuków należy stosować ślizgi dociskowe utrzymujące taśmę na właściwym miejscu w czasie ruchu po łuku.
- W celu zapewnienia prostoliniowego toru taśmy przed i za łukiem należy dodatkowo umieścić przewodnice boczne wzdłuż przyległych do łuku sekcji prostych na długości równej co najmniej jednej szerokości taśmy.

UWAGA: Upewnij się, że na wewnętrznych i zewnętrznych brzegach wszystkich łuków zostały zamontowane ślizgi dociskowe.

PINY BEZ ŁBÓW

- W taśmach polipropylenowych i polietylenowych z serii 2400 należy stosować piny acetalowe o średnicy 0,180 cala (4,6 mm).

- W celu zapewnienia odporności chemicznej w taśmach polipropylenowych należy zastosować piny propylenowe.
- Do każdej taśmy są dołączone zapasowe piny.

WSUWANIE PINU

1. Przytnij piny 0,6 cala (15 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
3. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



Rysunek 292: Wsuwanie pinu przez zawiasy

4. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 293: Wciśnij pin za element retencyjny

5. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 294: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

1. Od górnej strony taśmy wsuń wkrętak pomiędzy pin a brzeg taśmy.

2. Obróć wkrętak, aby wygiąć i przepchnąć pin przez element retencyjny na zewnątrz taśmy.



Rysunek 295: Wciskanie pinu przez element retencyjny

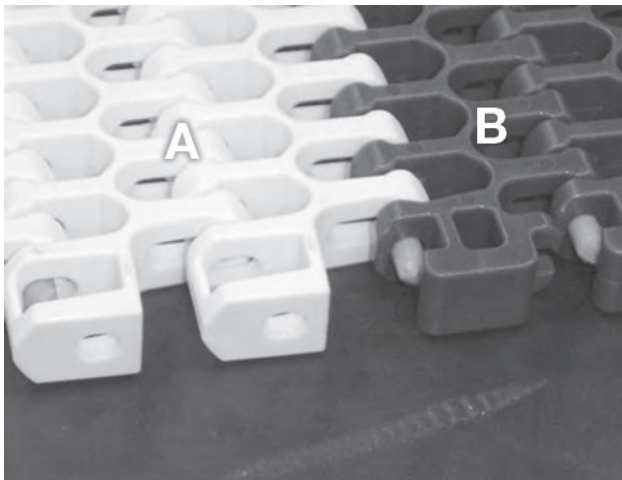
3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 296: Wyciągnięcie pinu z taśmy

ŁĄCZENIE NOWYCH TAŚM FLUSH EDGE (A) ZE STARYMI TAŚMAMI FLUSH EDGE (B)

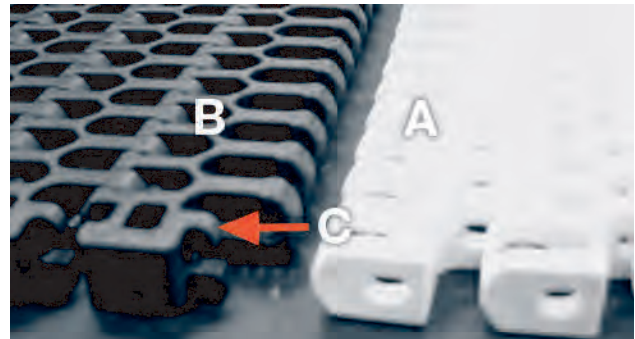
Podczas łączenia przedniej krawędzi gładkiego brzegu o nowej konstrukcji (A) z tylną krawędzią gładkiego brzegu o starej konstrukcji (B) nie są wymagane żadne modyfikacje.



- A** Nowa taśma Flush Edge
- B** Stara taśma Flush Edge

Rysunek 297: Krawędź przednia A jest łączona z krawędzią tylną B

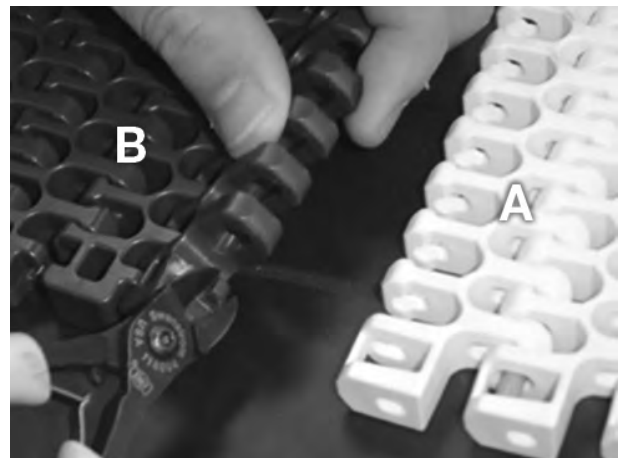
Podczas łączenia przedniej krawędzi gładkiego brzegu o starej konstrukcji (B) z tylną krawędzią gładkiego brzegu o nowej konstrukcji (A) wymagana jest modyfikacja modułu o starej konstrukcji (B).



- A** Nowa taśma Flush Edge
- B** Stara taśma Flush Edge
- C** Prowadnice pinu

Rysunek 298: Krawędź przednia B jest łączona z krawędzią tylną A

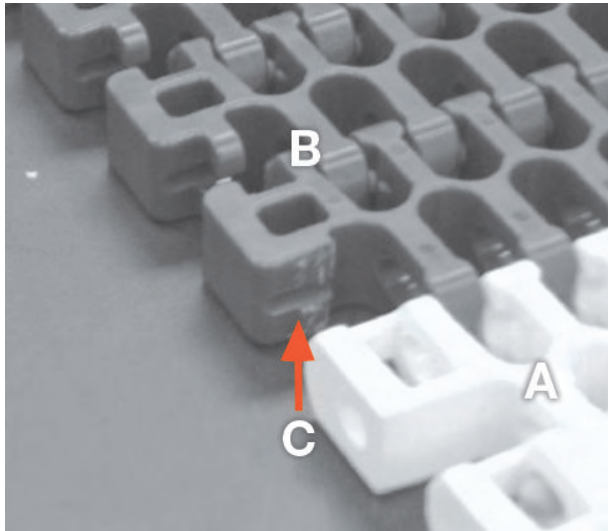
1. Szczypcami przytnij prowadnice pinu w module o starej konstrukcji (B).



- A** Nowa taśma Flush Edge
- B** Stara taśma Flush Edge

Rysunek 299: Przycinanie prowadnic pinu w module o starej konstrukcji (B)

2. Po odcięciu upewnij się, że powierzchnia cięcia jest gładka.



A Nowa taśma Flush Edge

B Stara taśma Flash Edge

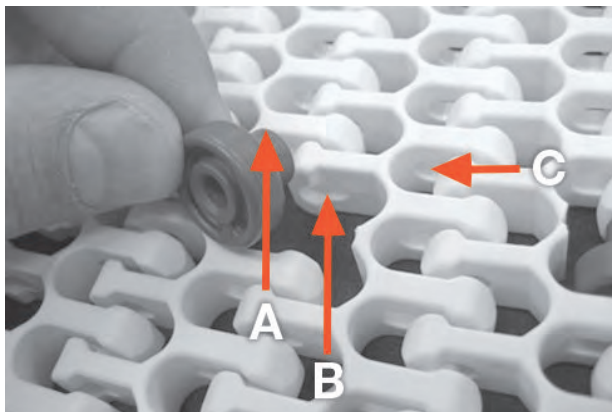
C Powierzchnia cięcia

Rysunek 300: Upewnienie się, że powierzchnia cięcia jest gładka

3. Instrukcje łączenia: patrz [Wsuvanie pinu](#).

SERIA 2400 WITH INSERT ROLLERS (ZE WSTAWIONYMI ROLKAMI)

- Podczas wyjmowania pinów zachowaj rolki w celu późniejszego wstawienia.
- Podczas wymiany wsuwanej rolki upewnij się, że jej strona o mniejszej średnicy znajduje się obok ogniwa z okrągłym otworem pod pin, a nie otworem podłużnym. Nieprawidłowe umiejscowienie rolek wpływa na współczynnik skrętu.



A Mniejsza średnica

B Otwór okrągły pod pin

C Otwór podłużny

Rysunek 301: Mniejsza średnica obok okrągłego otworu pod pin

- Upewnij się, że podczas łączenia dwóch lub więcej sekcji taśmy wstawiane rolki są ustawione w taki sposób, że strony o mniejszej średnicy wszystkich rolek są skierowane w tym samym kierunku. Rolki skierowane w przeciwnych kierunkach mogą zacześć o koła zębate.
- Podczas montażu taśmy upewnij się, że wstawione rolki stykają się z profilami ślizgowymi. Jeśli przenośnik został zaprojektowany zgodnie ze specyfikacją taśmy, ale wstawiane rolki nie stykają się z transportową powierzchnią przenośnika, należy odwrócić taśmę.

SERIA 2400-2

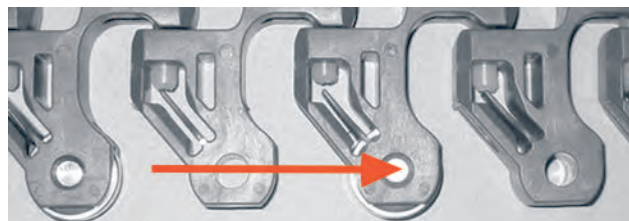
TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

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

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

KIERUNEK RUCHU TAŚMY

Taśma Radius With Edge Bearing z serii 2400 (bez akcesoriów) jest dwustronna. Zalecany kierunek ruchu został przedstawiony poniżej.



Rysunek 302: Taśma Radius with Edge Bearing z serii 2400

PIN BEZ ŁBA

WYJMOWANIE PINU

1. Za pomocą wkrętaka dociśnij element retencyjny na brzegu taśmy, aby go otworzyć.



Rysunek 303: Otwieranie elementu retencyjnego

2. Za pomocą wkrętaka wypchnij pin z taśmy na przeciwnym brzegu.



Rysunek 304: Wyciągnij pin z taśmy

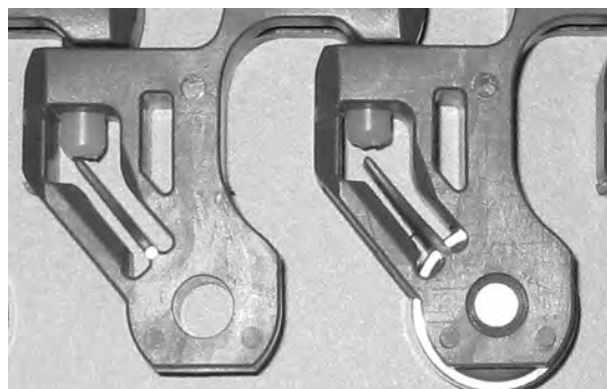
WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.
3. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 305: Wciśnij pin za element retencyjny

4. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 306: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

SERIA 3000-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Knuckle Chain
- Mesh Top

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmę zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN STALOWY

Taśmy łańcuchowe z serii 3000 są dwukierunkowe. Łańcuch prosty z serii 3000S jest także odwracalny spodem do wierzchu.

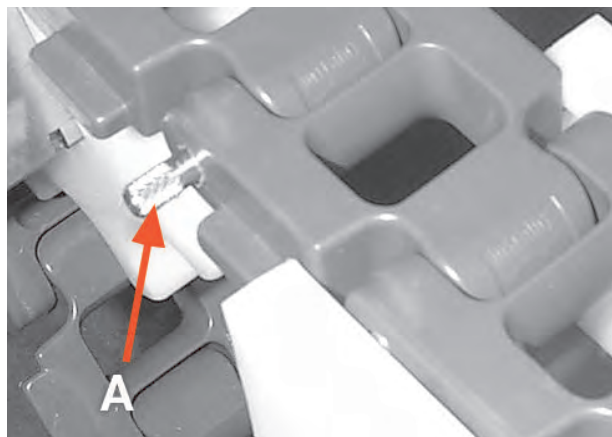
WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin stalowy przez zawiasy (gładkim końcem do przodu) i wciśnij go maksymalnie przez oba moduły (zwykle do początku części radełkowanej).
3. Za pomocą małego młotka lub podobnego narzędzia wbij radełkowaną część pinu do modułu.
4. Upewnij się, że końce pinu zostały co najmniej wyrównane z brzegiem taśmy. Najlepiej, gdy pin jest nieco schowany z obu brzegów taśmy.

WYJMOWANIE PINU

1. Znajdź radełkowaną część pinu. Przy wsuwaniu pinu jego część radełkowana pozostawia w module niewielkie wyżłobienia.
2. Za pomocą młotka i przebijaka wybij gładki koniec pinu z brzegu taśmy naprzeciw części radełkowanej, a następnie wypchnij pin z modułu.

UWAGA: Wygięte piny uniemożliwiają prawidłowe dopasowanie taśmy do kół zębatych.



A Część radełkowana

Rysunek 307: Wypchnięcie pinu z modułu

WYMIANA SEKCJI

- W przypadku naprawy jedynie niewielkiej sekcji taśmy najłatwiej jest zdjąć taśmę z przenośnika i wyjąć piny z dowolnej strony uszkodzonej sekcji.
- Nowe sekcje taśmy można łączyć ze starszymi.
- Jeśli taśma zaczepiła lub zahaczyła o ramę lub inny przedmiot, mogło dojść do wygięcia stalowych pinów. Chociaż może to nie być łatwo widoczne, taśma z wygiętymi pinami może nie współpracować prawidłowo z kołami zębatymi, powodując problemy z napędem.
- Znalezienie wygiętych pinów może oznaczać uszkodzenie większych sekcji i konieczność wymiany całej taśmy.

UWAGA: Na wewnętrznych i zewnętrznych brzegach wszystkich łuków należy stosować ślizgi dociskowe utrzymujące taśmę na właściwym miejscu w czasie ruchu po łuku.

SERIA 4000-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- S4009 Flat Top
- S4009 Flush Grid
- S4014 Flat Top
- ProTrax Sideflexing Flat Top z serii 4030 7,5 cala z wypustkami
- ProTrax Sideflexing Flat Top z serii 4031 7,5 cala z wypustkami
- ProTrax Sideflexing Flat Top z serii S4032 7,5 cala z wypustkami
- ProTrax Sideflexing Flat Top z serii 4033 7,5 cala
- S4090 Sideflexing Flat Top
- S4091 Sideflexing Flat Top
- S4092 Sideflexing Flat Top
- S4092 Sideflexing Square Friction Top

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

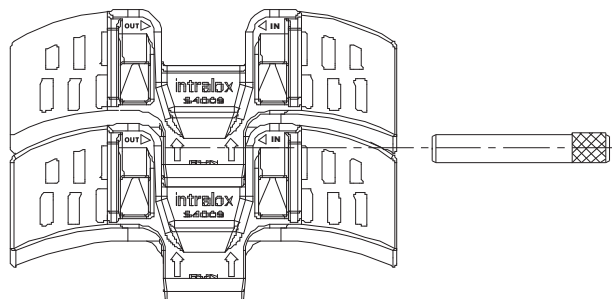
PIN STALOWY

Taśmy łańcuchowe z serii 4000 są przeznaczone do pracy w jednym kierunku, wskazanym niewielką strzałką na spodzie modułu. W przypadku ruchu w odwrotnym kierunku taśma jest podatna na zahaczenie. Stalowe piny łączące moduły są mocowane na wcisk.

UWAGA: Piny należy wsuwać wyłącznie w kierunku wskazanym na spodzie modułu.

WSUWANIE PINU

1. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
2. Wsuń pin stalowy przez zawiasy (gładkim końcem do przodu) i wciśnij go maksymalnie przez oba moduły (zwykle do początku części radełkowanej).



Rysunek 308: Wsuwanie pinu stalowego przez zawiasy

3. Za pomocą małego młotka lub podobnego narzędzia wbij radełkowaną część pinu do modułu.

4. Upewnij się, że końce pinu zostały co najmniej wyrównane z brzegiem taśmy. Najlepiej, gdy pin jest nieco schowany z obu brzegów taśmy.

WYJMOWANIE PINU

1. Znajdź radełkowaną część pinu. Przy wsuwaniu pinu jego część radełkowana pozostawia w module niewielkie wyżłobienia.
2. Za pomocą młotka i przebijaka wybij gładki koniec pinu z brzegu taśmy naprzeciw części radełkowanej, a następnie wypchnij pin z modułu.

UWAGA: Wyjęcie pinu powoduje zużycie tworzywa sztucznego zawiasu. NIE WYJMUIJ tego samego pinu kilkakrotnie.

WYMIANA SEKCJI

- W przypadku naprawy jedynie niewielkiej sekcji taśmy najłatwiej jest zdjąć taśmę z przenośnika i wyjąć piny z dowolnej strony uszkodzonej sekcji.
- Nowe sekcje taśmy można łączyć ze starszymi.
- Jeśli taśma zaczepiła lub zahaczyła o ramę lub inny przedmiot, mogło dojść do wygięcia stalowych pinów. Chociaż może to nie być łatwo widoczne, taśma z wygiętymi pinami może nie współpracować prawidłowo z kołami zębatymi, powodując problemy z napędem.
- Znalezienie wygiętych pinów może oznaczać uszkodzenie większych sekcji i konieczność wymiany całej taśmy.

UWAGA: Na wewnętrznych i zewnętrznych brzegach wszystkich łuków należy stosować ślizgi dociskowe utrzymujące taśmę na właściwym miejscu w czasie ruchu po łuku.

TAŚMY SPIRALNE

SERIA 2600-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Spirala (1.0, 1.1, 1.6, 2.0, 2.2, 2.5 i 3.2) Radius
- Spirala Rounded Friction Top



Niebezpieczeństwo zatrzaśnięcia i zranienia palców. Nie dotykać taśmy w ruchu! Zatrzymać przenośnik przed serwisowaniem.

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

1. Upewnij się, że są to piny acetalowe o średnicy 0,24 cala (6 mm).
2. Przytnij piny 0,5 cala (12,7 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
3. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
4. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



Rysunek 309: Wsuwanie pinu przez zawiasy

5. Wyrównaj zawiasy czwartego i piątego ogniwa.



Rysunek 310: Wyrównanie zawiasów

6. Kontynuuj wsuwanie pinu przez zawiasy, aż jego koniec znajdzie się w pobliżu brzegu taśmy.



Rysunek 311: Wsuwanie pinu przez zawiasy

7. Wciśnij pin poza brzeg taśmy i zatrzaśnij na nim gładki brzeg, aby znalazł się w pozycji zamkniętej.



Rysunek 312: Wciśnięcie pinu poza krawędź taśmy, zatrzaśnięcie na nim gładkiego brzegu

8. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 313: Upewnienie się, że pin jest całkowicie wsunięty

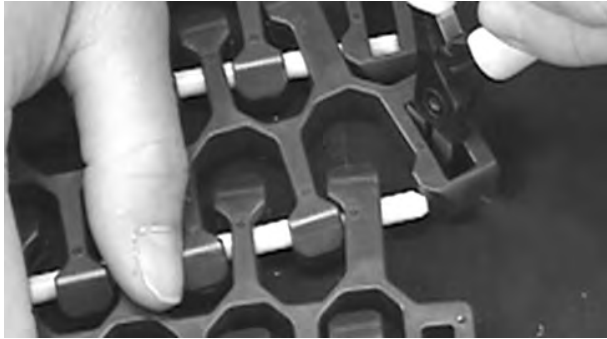
WYJMOWANIE PINU

1. Chwyc pin, a następnie wciśnij go do taśmy.



Rysunek 314: Wciśnięcie pinu do taśmy

2. Kciukiem odegnij gładki brzeg modułu, aby zwolnić pin z elementu retencyjnego.
3. Wsuń pin do przesłoniętego otworu.



Rysunek 315: Odginanie brzegu modułu w celu zwolnienia pinu

3. Chwyć i wyciągnij pin, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 316: Chwycenie pinu



Rysunek 317: Wyciągnij pin z taśmy

4. Sworznie wykazujące oznaki uszkodzenia lub zużycia należy wymienić.

SERIA 2600 OUTER EDGE I DUAL TURNING 2.0

WSUWANIE PINU

1. Upewnij się, że są to piny acetalowe o średnicy 0,24 cala (6 mm).
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.



Rysunek 318: Włóż pin

4. Przytrzymaj ogniwa razem, aby zawiasy znajdowały się w jednej linii, a następnie wsuń pin możliwie najdalej w zawiasy.



Rysunek 319: Wciśnij pin za element retencyjny

5. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.
6. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 320: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

1. Chwyć pin w otworze przy krawędzi taśmy.

2. Lekko popchnij pin w bok i wysuń poza przestony otwór.



Rysunek 321: Popchnij pin w bok i wysuń poza otwór

3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 322: Wyciągnij pin z taśmy

MONTAŻ KÓŁ ZĘBATYCH TAŚM SPIRALNYCH

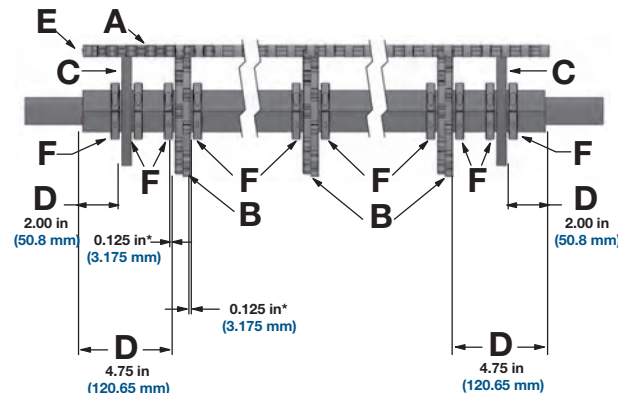
1. Zamontuj koła zębate na podstawowym wałku napędowym w taki sposób, aby były równomiernie rozłożone, a wszystkie zęby kół ustawione w tym samym kierunku, patrząc wzdłuż wałka.
2. Upewnij się, że wszystkie nacięcia ułatwiające synchronizację kół są wyrównane na całej długości wałka. Patrz [Instalacja kół zębatach w Montaż urządzeń – informacje ogólne](#).
3. Upewnij się, że zewnętrzne koła zębate zachowują następujące odstępów minimalne:
 - S2600 1.6, 2.2, 2.5, 3.2, promień skrętu: odstęp od wewnętrznego i zewnętrznego brzegu taśmy wynosi 4,75 cala (120,7 mm)
 - S2600 1.0, promień skrętu: 12,0 cala (304,8 mm) od brzegu wewnętrznego i 4,75 cala (120,7 mm) od brzegu zewnętrznego.
 - S2600 1.1, promień skrętu: 9,0 cala (228,6 mm) od brzegu wewnętrznego i 4,75 cala (120,7 mm) od brzegu zewnętrznego.

4. Zamontuj dwie rolki podporowe na wewnętrznym i zewnętrznym brzegu taśmy. Przy promieniu skrętu 1,1 zaleca się zamocowanie co najmniej dwóch rolek w odległości około 2 cali (50,8 mm) i 6 cali (152,4 mm) od brzegu wewnętrznego.
5. Zabezpiecz obie strony wszystkich kół zębatach za pomocą dzielonych kołnierzowych pierścieni ustalających ze stali nierdzewnej.



Rysunek 323: Zabezpieczenie obu stron wszystkich kół zębatach

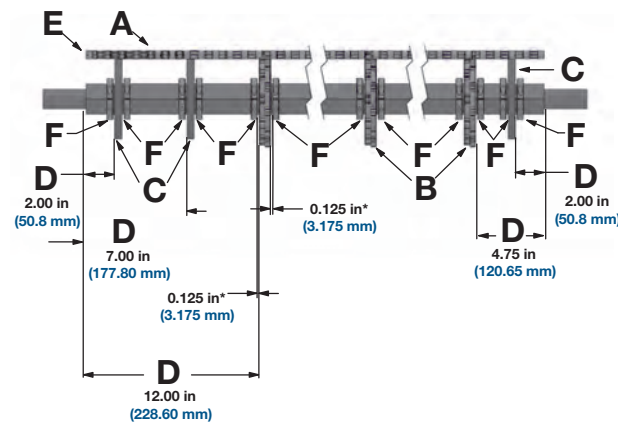
6. Upewnij się, że koła zębata prawidłowo zazębiają się z taśmą. Pozwól, aby taśma poruszała się zgodnie ze swoim naturalnym torem.



- A Taśma
- B Koło zębate
- C Koło pomocnicze
- D Odstęp koła zębatego od brzegu taśmy
- E Wewnętrzny brzeg taśmy
- F Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami
- * Typowe

UWAGA: Wszystkie koła zębate i pomocnicze wymagają dzielonych pierścieni ustalających przystosowanych do pracy z wysokimi obciążeniami.

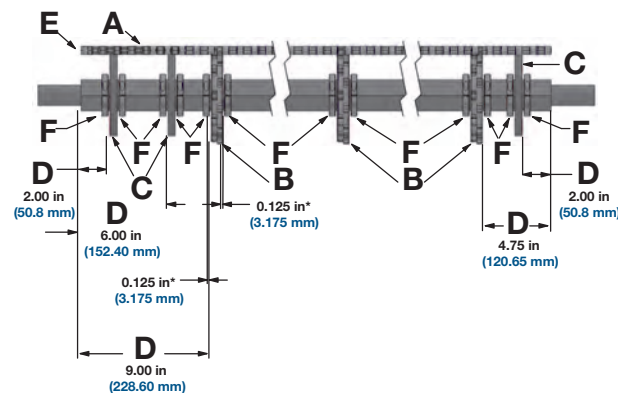
Rysunek 324: S2600-1.6, 2.2, 2.5, 3.2



- A Taśma
- B Koło zębate
- C Koło pomocnicze
- D Odstęp koła zębatego od brzegu taśmy
- E Wewnętrzny brzeg taśmy
- F Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami
- * Typowe

UWAGA: Wszystkie koła zębate i pomocnicze wymagają dzielonych pierścieni ustalających przystosowanych do pracy z wysokimi obciążeniami.

Rysunek 325: S2600-1,0 > = 26 cali (660,4 mm)



- A Taśma
- B Koło zębate
- C Koło pomocnicze
- D Odstęp koła zębatego od brzegu taśmy
- E Wewnętrzny brzeg taśmy
- F Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami
- * Typowe

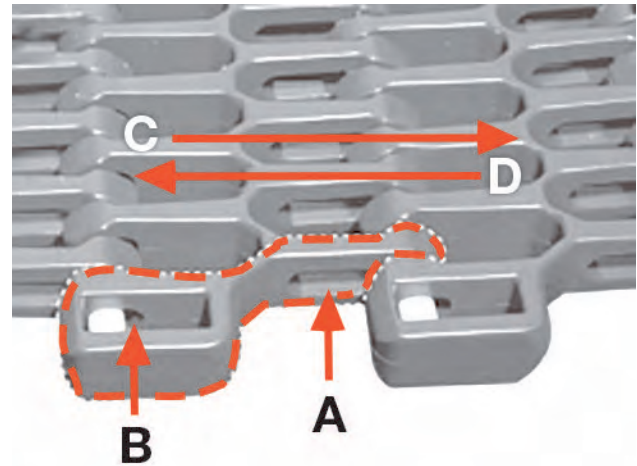
UWAGA: Wszystkie koła zębate i pomocnicze wymagają dzielonych pierścieni ustalających przystosowanych do pracy z wysokimi obciążeniami.

Rysunek 326: S2600-1.0 > = 26 cali (660,4 mm)

KIERUNEK RUCHU TAŚM SPIRALNYCH

Taśmy spiralne mogą poruszać się w obu kierunkach. Aby określić optymalny kierunek ruchu, należy skonsultować się z inżynierem ds. spirali Intralox.

Firma Intralox w oparciu o kryteria projektowe danego systemu spiralnego podaje rekomendacje dotyczące właściwego kierunku ruchu taśmy (otwór podłużny lub zwykły jako prowadzący).



- A Otwór podłużny
- B Otwór zwykły
- C Kierunek ruchu taśmy „otworem podłużnym do przodu”
- D Kierunek ruchu taśmy „otworem zwykłym do przodu”

Rysunek 327: Kierunek ruchu taśm spiralnych

SERIA 2700-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Spirala (1.6, 2.2 i 2.7) Radius
- Spiral Rounded Friction Top
- Taśma Side Drive
- Taśma Side Drive V2



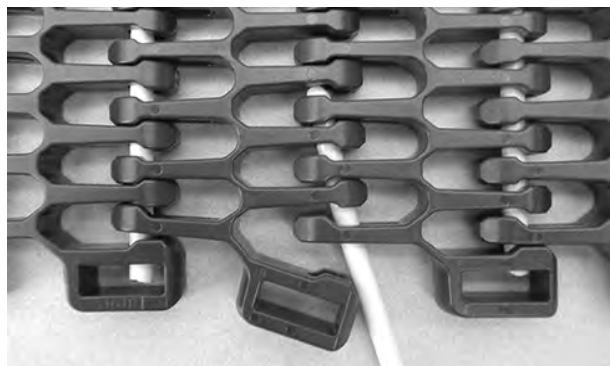
Niebezpieczeństwo zatrzaśnięcia i zranienia palców. Nie dotykać taśmy w ruchu! Zatrzymać przenośnik przed serwisowaniem.

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

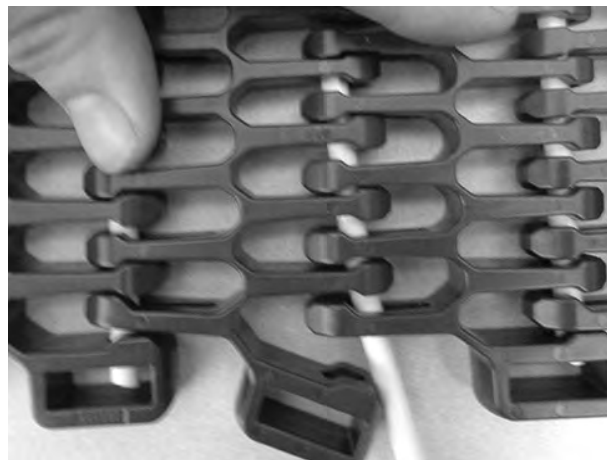
WSUWANIE PINU

1. Upewnij się, że są to piny acetalowe o średnicy 0,24 cala (6 mm).
2. Przytnij piny 0,5 cala (12,7 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
3. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
4. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



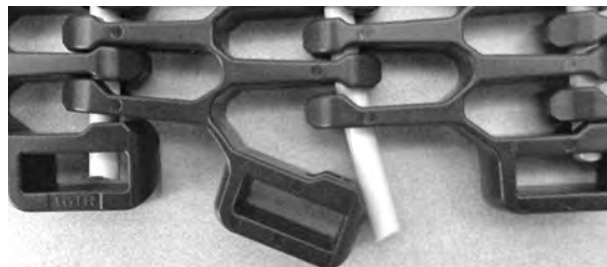
Rysunek 328: Wsuwanie pinu przez zawiasy

5. Wyrównaj zawiasy czwartego i piątego ogniwa.



Rysunek 329: Wyrównanie zawiasów

6. Kontynuuj wsuwanie pinu przez zawiasy, aż jego koniec znajdzie się w pobliżu brzegu taśmy.
7. Wciśnij pin poza brzeg taśmy i zatrzaśnij na nim gładki brzeg, aby znalazł się w pozycji zamkniętej.



Rysunek 330: Wypchnięcie pinu poza brzeg taśmy

8. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.

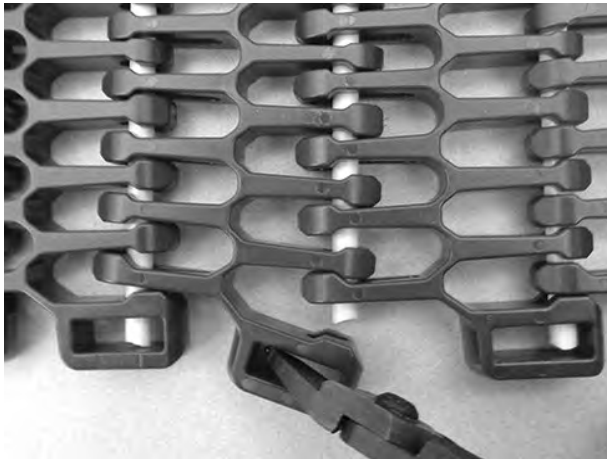


Rysunek 331: Upewnienie się, że pin jest całkowicie wsunięty

WYJMOWANIE PINU

1. Chwyć pin, a następnie wciśnij go do taśmy.

2. Kciukiem odegnij gładki brzeg modułu, aby zwolnić pin z elementu retencyjnego.
3. Wsuń pin do przesłoniętego otworu.



Rysunek 332: Odginanie gładkiego brzegu modułu

3. Chwyć i wyciągnij pin, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 333: Chwycenie pinu



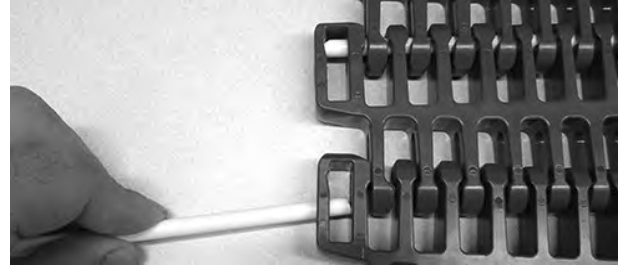
Rysunek 334: Wyciągnięcie pinu z taśmy

TAŚMY Z SERII 2700 RADIUS 2.2/2.7 Z PRZESŁONIĘTYMI OTWORAMI NA GŁADKIM BRZEGU

WSUWANIE PINU

UWAGA: W przypadku taśm z serii 2700 DirectDrive™ wszystkie piny należy wsuwać po zewnętrznej stronie taśmy.

1. Upewnij się, że są to piny acetalowe o średnicy 0,24 cala (6 mm).
2. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.



Rysunek 335: Włóż pin

4. Przytrzymaj ogniwa razem, aby zawiasy znajdowały się w jednej linii, a następnie wsuń pin możliwie najdalej w zawiasy.



Rysunek 336: Wsuwanie pinu przez zawiasy

5. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.
6. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 337: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

1. Chwyć pin w otworze przy krawędzi taśmy.
2. Lekko popchnij pin w bok i wysuń poza przesłonięty otwór.



Rysunek 338: Popchnij pin w bok i wysuń poza przesłonięty otwór

3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 339: Wyciągnij pin z taśmy

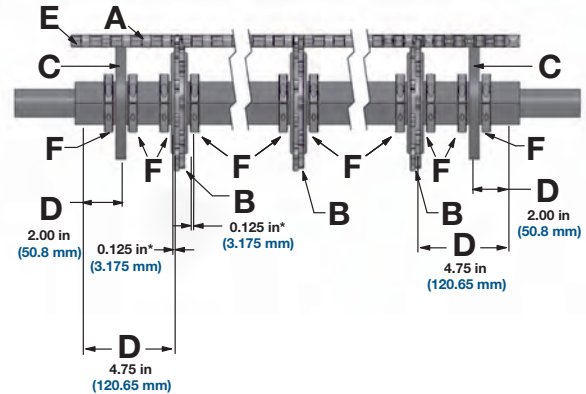
MONTAŻ KÓŁ ZĘBATYCH TAŚM SPIRALNYCH

1. Zamontuj koła zębate na podstawowym wałku napędowym w taki sposób, aby były równomiernie rozłożone, a wszystkie zęby kół ustawione w tym samym kierunku, patrząc wzdłuż wałka.
2. Upewnij się, że wszystkie nacięcia ułatwiające synchronizację kół są wyrównane na całej długości wałka. Patrz [Instalacja kół zębatach w Montaż urządzeń – informacje ogólne](#).
3. Upewnij się, że zewnętrzne krawędzie kół zębatach zachowują następujące minimalne odstępów: odstęp od wewnętrznego i zewnętrznego brzegu taśmy wynosi 4.75 cala (120.7 mm).
4. Zamontuj dwie rolki podporowe na wewnętrznym i zewnętrznym brzegu taśmy. Przy promieniu skreśu 1,1 zaleca się zamocowanie co najmniej dwóch rolek w odległości około 2 cali (50,8 mm) i 6 cali (152,4 mm) od brzegu wewnętrznego.
5. Zabezpiecz obie strony wszystkich kół zębatach za pomocą dzielonych kołnierzowych pierścieni ustalających ze stali nierdzewnej.



Rysunek 340: Zabezpieczenie obu stron wszystkich kół zębatach

6. Upewnij się, że koła zębatach prawidłowo zazębiają się z taśmą. Pozwól, aby taśma poruszała się zgodnie ze swoim naturalnym torem.



- A Taśma
- B Koło zębatach
- C Koło pomocnicze
- D Odstęp koła zębatach od brzegu taśmy
- E Wewnętrzny brzeg taśmy
- F Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami
- * Typowe

UWAGA: Wszystkie koła zębatach i pomocnicze wymagają dzielonych pierścieni ustalających przystosowanych do pracy z wysokimi obciążeniami.

Rysunek 341: Upewnienie się, że koła zębatach prawidłowo zazębiają się z taśmą

SERIA 2800-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Spirala DirectDrive™
- Spirala GTech 1.6 Radius
- Spirala GTech 2.2 and 3.2
- Spirala GTech Rounded Friction Top



Niebezpieczeństwo zatrzaśnięcia i zranienia palców. Nie dotykać taśmy w ruchu! Zatrzymać przenośnik przed serwisowaniem.

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

UWAGA: W przypadku taśm S2800 wszystkie piny należy wsuwać po zewnętrznej stronie taśmy.

1. Upewnij się, że są to piny bez łbów o średnicy 0,24 cala (6 mm).
2. Przytnij piny 0,6 cala (15,2 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
3. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
4. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



Rysunek 342: Wsuwanie pinu przez zawiasy

5. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 343: Wciśnij pin za element retencyjny

6. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 344: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

UWAGA: W przypadku taśm S2800 wszystkie piny należy wyjmować po zewnętrznej stronie taśmy.

1. Na spodzie taśmy chwyć pin w otworze przy brzegu taśmy
2. Lekko popchnij pin w bok i wysuń poza element retencyjny.
3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.

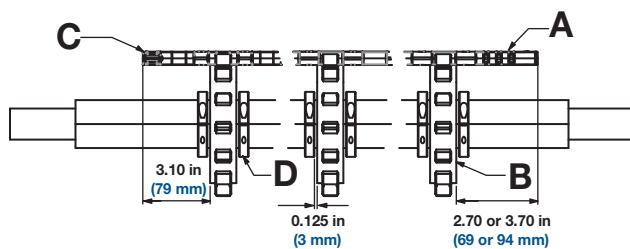


Rysunek 345: Wyciągnij pin z taśmy

MONTAŻ KÓŁ ZĘBATYCH TAŚM SPIRALNYCH

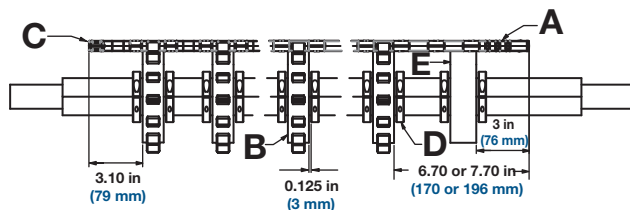
SPIRALA S2800 GTECH 1.6, 2.2, 3.2

- Wszystkie koła zębate i pomocnicze wymagają dzielonych pierścieni ustalających przystosowanych do pracy z wysokimi obciążeniami.
- Pomiedzy pierścieniami ustalającymi a kołami napędowymi/pomocniczymi należy zachować odstęp wynoszący 0,125 cala (3 mm).
- Koła zębate muszą być zamontowane, aby zęby kół napędzały przeguby taśmy.
- Miejsce montażu skrajnego koła zębatego zależy od orientacji skrajnego modułu.



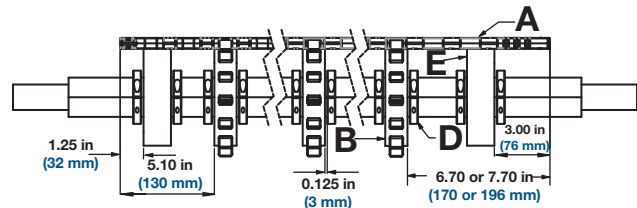
- A Taśma
B Koło zębate
C Wewnętrzny brzeg taśmy
D Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami

Rysunek 346: Szerokość taśmy: maks. 24 cali (610 mm)



- A Taśma
B Koło zębate
C Wewnętrzny brzeg taśmy
D Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami
E Koło pomocnicze

Rysunek 347: Szerokość taśmy: od 16 cali (407 mm) do 24 cali (610 mm)

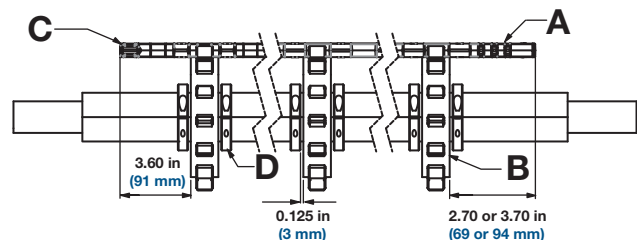


- A Taśma
B Koło zębate
C Wewnętrzny brzeg taśmy
D Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami
E Koło pomocnicze

Rysunek 348: Szerokość taśmy: co najmniej 24 cale (610 mm)

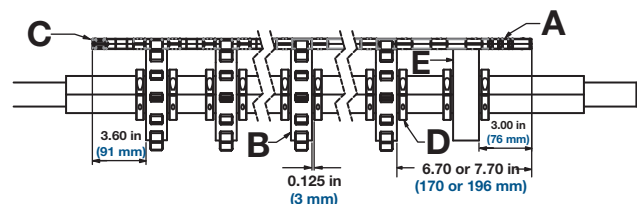
SPIRALA S2800 DIRECTDRIVE — OTWORY PROWADZĄCE

- Wszystkie koła zębate i pomocnicze wymagają dzielonych pierścieni ustalających przystosowanych do pracy z wysokimi obciążeniami.
- Pomiedzy pierścieniami ustalającymi a kołami napędowymi/pomocniczymi należy zachować odstęp wynoszący 0,125 cala (3 mm).
- Koła zębate muszą być zamontowane, aby zęby kół napędzały przeguby taśmy.



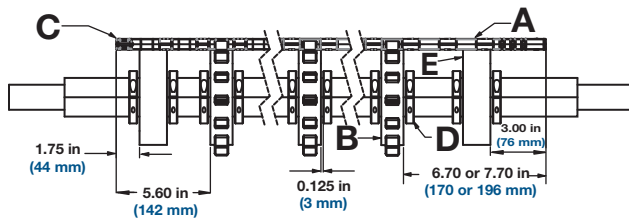
- A Taśma
B Koło zębate
C Wewnętrzny brzeg taśmy
D Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami

Rysunek 349: Szerokość taśmy: maks. 16 cali (407 mm)



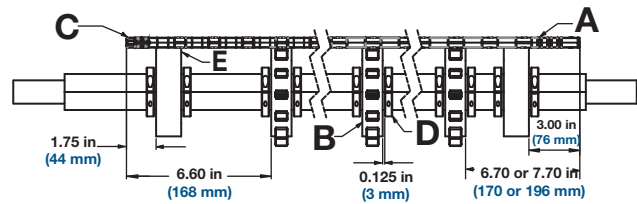
- A Taśma
B Koło zębate
C Wewnętrzny brzeg taśmy
D Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami
E Koło pomocnicze

Rysunek 350: Szerokość taśmy: od 16 cali (407 mm) do 24 cali (610 mm)



- A Taśma
- B Koło zębate
- C Wewnętrzny brzeg taśmy
- D Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami
- E Koło pomocnicze

Rysunek 351: Szerokość taśmy: co najmniej 24 cale (610 mm)

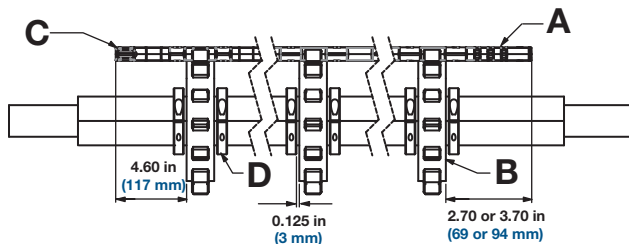


- A Taśma
- B Koło zębate
- C Wewnętrzny brzeg taśmy
- D Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami
- E Koło pomocnicze

Rysunek 354: Szerokość taśmy: co najmniej 24 cale (610 mm)

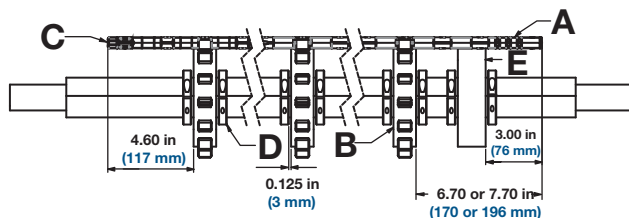
SPIRALA S2800 DIRECTDRIVE — PROWADZĄCE OTWORY PODŁUŻNE

- Wszystkie koła zębate i pomocnicze wymagają dzielonych pierścieni ustalających przystosowanych do pracy z wysokimi obciążeniami.
- Pomiędzy pierścieniami ustalającymi a kołami napędowymi/pomocniczymi należy zachować odstęp wynoszący 0,125 cala (3 mm).
- Koła zębate muszą być zamontowane, aby zęby kół napędzały przeguby taśmy.



- A Taśma
- B Koło zębate
- C Wewnętrzny brzeg taśmy
- D Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami

Rysunek 352: Szerokość taśmy: maks. 16 cali (407 mm)



- A Taśma
- B Koło zębate
- C Wewnętrzny brzeg taśmy
- D Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami
- E Koło pomocnicze

Rysunek 353: Szerokość taśmy: od 16 cali (407 mm) do 24 cali (610 mm)

SERIA 2850-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Spirala Samonośna Direct Drive™



Niebezpieczeństwo zatrzaśnięcia i zranienia palców. Nie dotykać taśmy w ruchu! Zatrzymać przenośnik przed serwisowaniem.

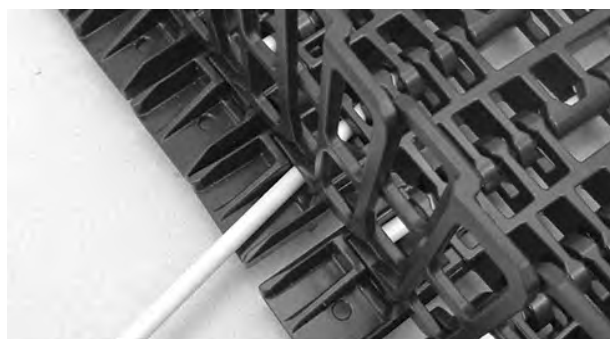
UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

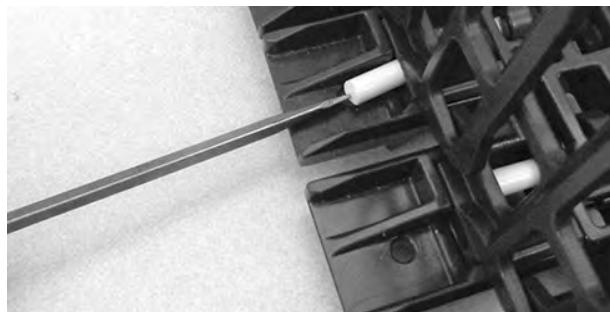
UWAGA: W przypadku taśm S2850 wszystkie piny należy wsuwać po zewnętrznej stronie taśmy.

1. Upewnij się, że są to piny bez łbów o średnicy 0,24 cala (6 mm).
2. Przytnij piny 0,6 cala (15,2 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
3. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
4. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



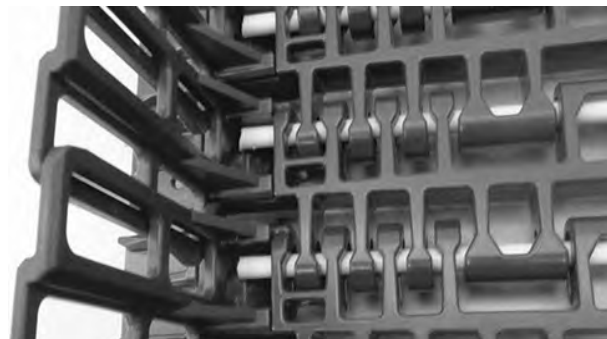
Rysunek 355: Wsuwanie pinu przez zawiasy

5. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 356: Wciśnij pin za element retencyjny

6. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 357: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

UWAGA: W przypadku taśm S2850 wszystkie piny należy wyjmować po zewnętrznej stronie taśmy.

1. Na spodzie taśmy chwyć pin w otworze przy brzegu taśmy
2. Lekko popchnij pin w bok i wysuń poza element retencyjny.
3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 358: Wyciągnij pin z taśmy

SERIA 2900-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Spiral DirectDrive™
- Spiral 1.6 i 2.2



Niebezpieczeństwo zatrzaśnięcia i zranienia palców. Nie dotykać taśmy w ruchu! Zatrzymać przenośnik przed serwisowaniem.

UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

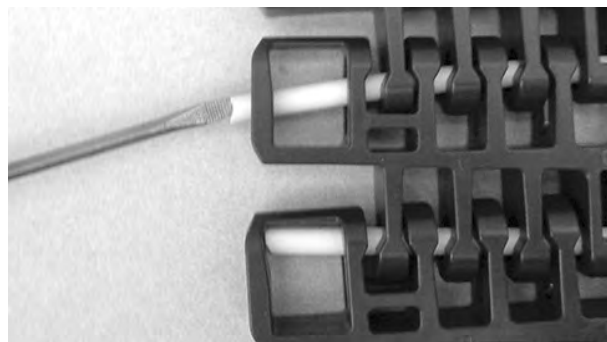
UWAGA: W przypadku taśm S2900 wszystkie piny należy wsuwać po zewnętrznej stronie taśmy.

1. Upewnij się, że są to piny bez łbów o średnicy 0,24 cala (6 mm).
2. Przytnij piny 0,95 cala (24,1 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
3. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
4. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



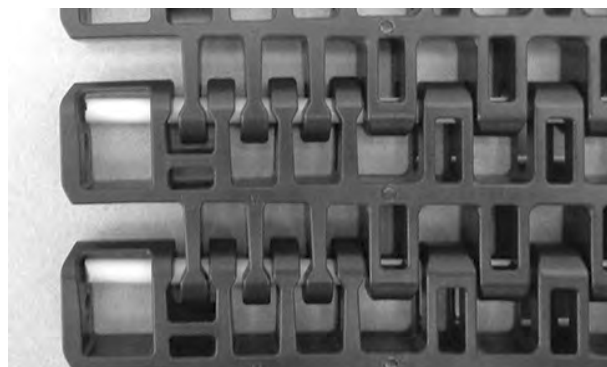
Rysunek 359: Wsuwanie pinu przez zawiasy

5. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 360: Wciśnij pin za element retencyjny

6. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 361: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

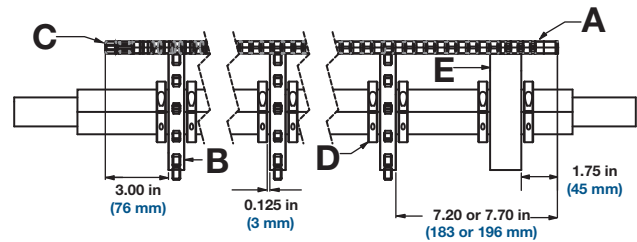
UWAGA: W przypadku taśm S2900 wszystkie piny należy wyjmować po zewnętrznej stronie taśmy.

1. Na spodzie taśmy chwyć pin w otworze przy brzegu taśmy
2. Lekko popchnij pin w bok i wysuń poza element retencyjny.

3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 362: Wciśnij pin za element retencyjny

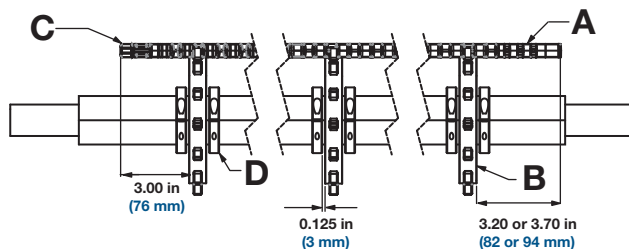


- A Taśma
B Koło zębate
C Wewnętrzny brzeg taśmy
D Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami
E Koło pomocnicze

Rysunek 364: Szerokość taśmy: od 16 cali (407 mm) do 24 cali (610 mm)

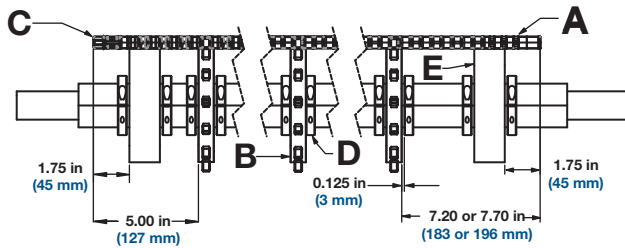
SPIRALA S2900 DIRECTDRIVE

- Wszystkie koła zębate i pomocnicze wymagają dzielonych pierścieni ustalających przystosowanych do pracy z wysokimi obciążeniami.
- Pomiedzy pierścieniami ustalającymi a kołami napędowymi/pomocniczymi należy zachować odstęp wynoszący 0,125 cala (3 mm).
- Koła zębate muszą być zamontowane, aby zęby kół napędzały przeguby taśmy.



- A Taśma
B Koło zębate
C Wewnętrzny brzeg taśmy
D Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami

Rysunek 363: Szerokość taśmy: maks. 16 cali (407 mm)

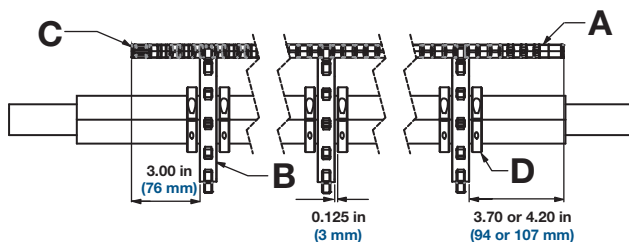


- A Taśma
- B Koło zębate
- C Wewnętrzny brzeg taśmy
- D Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami
- E Koło pomocnicze

Rysunek 365: Szerokość taśmy: co najmniej 24 cale (610 mm)

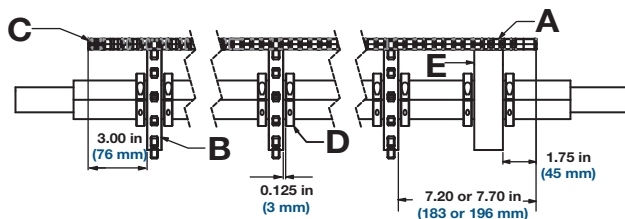
SPIRALA S2900 GTECH 1.6 I 2.2

- Wszystkie koła zębate i pomocnicze wymagają dzielonych pierścieni ustalających przystosowanych do pracy z wysokimi obciążeniami.
- Pomiedzy pierścieniami ustalającymi a kołami napędowymi/pomocniczymi należy zachować odstęp wynoszący 0,125 cala (3 mm).
- Koła zębate muszą być zamontowane, aby zęby koł napędzały zawiasy taśmy.



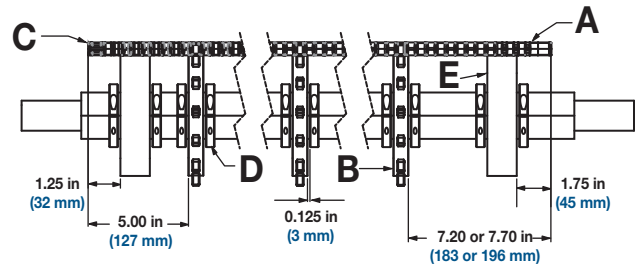
- A Taśma
- B Koło zębate
- C Wewnętrzny brzeg taśmy
- D Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami

Rysunek 366: Szerokość taśmy: maks. 16 cali (407 mm)



- A Taśma
- B Koło zębate
- C Wewnętrzny brzeg taśmy
- D Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami
- E Koło pomocnicze

Rysunek 367: Szerokość taśmy: od 16 cali (407 mm) do 24 cali (610 mm)



- A Taśma
- B Koło zębate
- C Wewnętrzny brzeg taśmy
- D Dzielony pierścień ustalający przystosowany do pracy z wysokimi obciążeniami
- E Koło pomocnicze

Rysunek 368: Szerokość taśmy: co najmniej 24 cale (610 mm)

SERIA 2950-1

TAŚMY OMÓWIONE W SEKCJI

- Spirala Samonośna Direct Drive™



Niebezpieczeństwo zatrzaśnięcia i zranienia palców. Nie dotykać taśmy w ruchu! Zatrzymać przenośnik przed serwisowaniem.

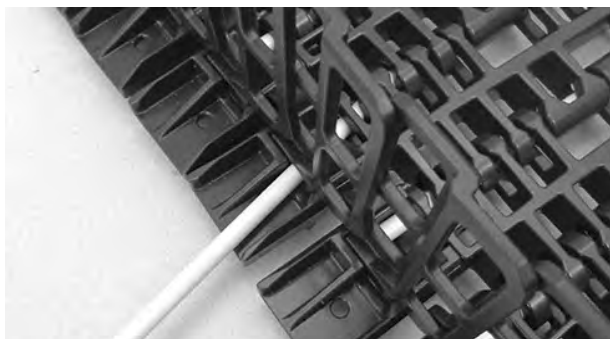
UWAGA: Przed rozpoczęciem eksploatacji w systemach spożywczych należy postępować zgodnie z dobrą praktyką produkcyjną i dokładnie oczyścić i zdezynfekować taśmy zgodnie ze standardowymi procedurami operacyjnymi dotyczącymi urządzeń sanitarnych.

PIN BEZ ŁBA

WSUWANIE PINU

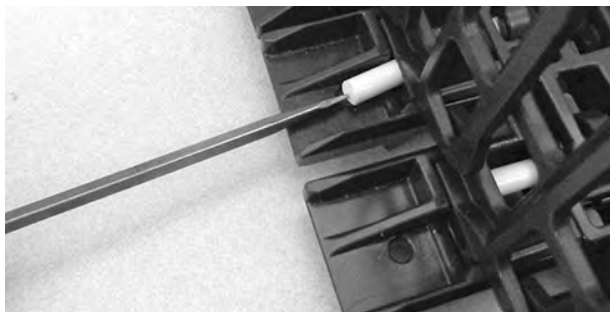
UWAGA: W przypadku taśm S2950 wszystkie piny należy wsuwać po zewnętrznej stronie taśmy.

1. Upewnij się, że są to piny bez łbów o średnicy 0,24 cala (6 mm).
2. Przytnij piny 0,95 cala (24,1 mm) krócej, niż wynosi całkowita szerokość taśmy.
3. Połącz końce taśmy, aby wyrównać zawiasy.
4. Wsuń pin możliwie najdalej przez zawiasy.



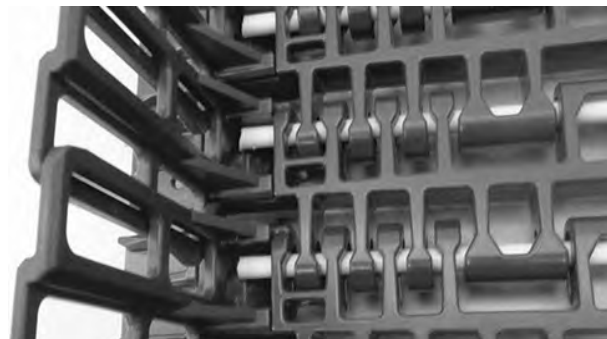
Rysunek 369: Wsuwanie pinu przez zawiasy

5. Za pomocą wkrętaka wciśnij pin przez element retencyjny.



Rysunek 370: Wciśnij pin za element retencyjny

6. Upewnij się, że pin jest całkowicie wsunięty.



Rysunek 371: Upewnienie się, że pin znajduje się za elementem retencyjnym

WYJMOWANIE PINU

UWAGA: W przypadku taśm S2950 wszystkie piny należy wyjmować po zewnętrznej stronie taśmy.

1. Na spodzie taśmy chwyć pin w otworze przy brzegu taśmy
2. Lekko popchnij pin w bok i wysuń poza element retencyjny.
3. Gdy pin znajdzie się poza brzegiem taśmy, wyciągnij go, aby otworzyć taśmę.



Rysunek 372: Wciśnij pin za element retencyjny

ZALECENIA DOTYCZĄCE PRZECHOWYWANIA TAŚM TRANSPORTUJĄCYCH

Poniższe informacje zawierają pewne podstawowe zalecenia zapewniające utrzymanie taśm transportujących Intralox w dobrym stanie i unikanie potencjalnych uszkodzeń podczas przechowywania. W przypadku szerszych taśm nylonowych firma Intralox zaleca przechowywanie w magazynie całej zapasowej taśmy, aby w razie awarii skrócić przestój do minimum.

UWAGA: Skontaktuj się z działem obsługi klienta firmy Intralox w przypadku jakichkolwiek pytań dotyczących odpowiedniego przechowywania taśmy.

SUGESTIE DOT. PRZECHOWYWANIA

Przechowuj taśmy transportujące w środowisku o kontrolowanym klimacie: jeśli to możliwe, przechowuj taśmy transportujące w środowisku o kontrolowanym klimacie, aby zminimalizować uszkodzenia powodowane przez nadmierne ciepło i wilgoć.

Przechowuj taśmy transportujące w oryginalnych opakowaniach: jeśli to możliwe, przechowuj taśmy transportujące w oryginalnych opakowaniach, aby zminimalizować uszkodzenia powodowane przez bezpośrednie światło słoneczne, złoży kurzu i innych zanieczyszczeń oraz nadmierny ruch.

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE PRZECHOWYWANIA

Unikać przechowywania taśm w stosach: Jeśli to możliwe, należy unikać przechowywania taśm w stosach, aby zminimalizować naprężenie zawiasów.

NIE przechowywać taśm z akcesoriami: Nie przechowywać taśm z zabierakami lub innymi akcesoriami na płasko ani ułożonych warstwami, aby uniknąć naprężenia i deformacji.

NIE przechowywać ciężkich taśm: Nie przechowywać taśm cięższych niż 100 lb (45 kg) warstwami w stosie, aby uniknąć naprężenia, odchylenia i deformacji.

Umieścić karton pomiędzy taśmami w stosie: Jeśli taśmy ważące mniej niż 100 lb (45 kg) są układane w stos, należy umieścić karton między każdą warstwą taśmy w celu zminimalizowania uszkodzeń krawędzi taśmy.

ROZSZERZANIE MATERIAŁU TAŚMY

Materiały taśmy, zwłaszcza nylon, mogą się rozszerzać lub kurczyć w zależności od warunków przechowywania i użytkowania. W środowiskach o wysokiej temperaturze i wysokiej wilgotności taśmy mogą się z czasem rozszerzać i wydłużać. W chłodniejszych i bardziej suchych

warunkach taśmy mogą się kurczyć. Intralox zapewnia szerokości i tolerancje taśm, które uwzględniają potencjalne rozszerzanie i kurczenie się podczas procesu montażu taśmy. Nie uwzględnia się warunków pracy. Po opuszczeniu przez taśmę naszego zakładu montażowego, warunki środowiskowe mogą spowodować zmianę szerokości taśmy. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

TAŚMY ZAPASOWE

Przy zamawianiu taśm zapasowych istotne jest podanie dokładnej szerokości taśmy i liczby ogniów. Firma Intralox może pomóc w określeniu tych wartości. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

Przed montażem należy odczekać około dwóch dni, aby sekcje taśmy przystosowały się do środowiska pracy. Jeśli nie można opóźnić montażu lub występują problemy z łączeniem, należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

KONSERWACJA PROFILAKTYCZNA

Aby zapewnić prawidłową pracę systemu taśm Intralox, należy wykonywać poniższe procedury z podaną częstotliwością. Przeprowadzanie tej kontroli początkowo co miesiąc pozwala wykryć tendencje zużycia i poznać charakterystykę działania przenośnika.

Naprawić lub wymienić uszkodzone komponenty oraz skorygować nieprawidłowe procesy.

W przypadku problemów, które nie zostały tu wyjaśnione, skontaktować się z firmą Intralox (najbliższym biurem firmy Intralox lub przedstawicielem działu obsługi klienta).

Wstępne Inicjały	Procedura konserwacji do wykonania	Interwał miesięczny			
		1	3	6	12
	Kontrola ogólna/bezpieczeństwa				
	Sprawdzić taśmę pod kątem brakujących lub uszkodzonych modułów. W razie potrzeby naprawić lub wymienić wymagające tego części.	x			
	Sprawdzić koła zębate pod kątem nieprawidłowego prowadzenia lub ruchu na wałku. W razie potrzeby naprawić lub wymienić części, aby zapobiec przedwczesnemu zużyciu taśmy i kół zębatach.	x			
	Sprawdzić przenośnik pod kątem brakujących lub uszkodzonych rolek powrotnych, klocków ślizgowych i profili ślizgowych. W razie potrzeby naprawić lub wymienić części, aby zapobiec przedwczesnemu zużyciu taśmy i kół zębatach.	x			
	Sprawdzić taśmę pod kątem brakujących, uszkodzonych lub wystających pinów. W razie potrzeby naprawić lub wymienić wymagające tego części.	x			
	Sprawdzić wszystkie źródła dostarczające zasilanie urządzenia (przewody pneumatyczne, końcówki, złącza) pod kątem prawidłowego stanu technicznego. W razie potrzeby naprawić lub wymienić wymagające tego części.	x			
	Zamocować nieprawidłowo wyrównane lub luźne komponenty, elementy łączące itp. W razie potrzeby naprawić lub wymienić części.	x			

WYDŁUŻENIE PODZIAŁKI TAŚMY

Problemów z zazębieniem kół zębatach można się spodziewać, gdy podziałka taśmy firmy Intralox ulegnie wydłужeniu do 3%. Wynik pomiaru podziałki taśmy wskazujący wydłужenie o co najmniej 3% oznacza, iż nadszedł czas na wymianę taśmy. Jeśli wydłужenie podziałki taśmy przekracza 3%, podziałka taśmy nie odpowiada podziałce koła. Ta niezgodność powoduje rozłączenie kół zębatach. W początkowych etapach rozłączania kół zębatach niedopasowane zęby koła zębatego mogą uszkodzić taśmę. To uszkodzenie może zmniejszyć trwałość taśmy i zwiększyć ryzyko zanieczyszczenia obcymi materiałami.

MONITOROWANIE WYDŁUŻENIA PODZIAŁKI TAŚMY

Poniższa procedura umożliwia monitorowanie wydłужenia podziałki taśmy.

UWAGA: Ponieważ zmiany temperatury powodują rozszerzanie i kurczenie się taśm, ważne jest zapewnienie takiej samej temperatury otoczenia przy każdym pomiarze podziałki taśmy. Porównanie pomiarów wykonanych w takiej samej temperaturze jest bardziej przydatne niż porównanie pomiarów wykonanych w różnych temperaturach.

1. Natychmiast po zamontowaniu taśmy należy zmierzyć i zapisać początkową podziałkę taśmy oraz temperaturę otoczenia. Początkowa podziałka taśmy stanowi najdokładniejszy punkt odniesienia dla kolejnych pomiarów.
2. Rzeczywistą podziałkę taśmy oraz temperaturę otoczenia należy mierzyć i zapisywać co trzy miesiące. Patrz .
3. Poniższe równanie umożliwia obliczenie wydłужenia podziałki taśmy. W przypadku braku informacji o początkowej podziałce taśmy należy użyć nominalnej podziałki taśmy. Aby uzyskać nominalną podziałkę taśmy, patrz *Podręcznik inżynierski modułów taśm do przenośników z tworzywa sztucznego Intralox*.

UWAGA: Firma Intralox może dostarczyć szablon arkusza kalkulacyjnego do obliczania wydłужenia taśmy. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

4. Taśmy i koła zębate należy wymienić, jeśli wydłужenie podziałki taśmy osiągnie 3%. Taśmy i koła zębate należy zawsze wymieniać razem.

POMIAR PODZIAŁKI TAŚMY

Aby zmierzyć podziałkę taśmy, należy wykonać poniższą procedurę.

1. Należy upewnić się, że temperatura otoczenia jest zbliżona do temperatury otoczenia odnotowanej po montażu.
2. Przygotować taśmę mierniczą, notatnik i długopis lub ołówek.
3. Należy zdjąć wszystkie produkty ze sprzętu i pozwolić mu pracować przez kilka sekund.



Podczas obsługi urządzenia należy nosić środki ochrony osobistej (okulary ochronne i rękawice ochronne).

4. Zatrzymać sprzęt i wyłączyć zasilanie.



Przed wykonaniem serwisu urządzenia zablokuj/oznacz WSZYSTKIE źródła zasilania.

5. Po zakończeniu pracy urządzenia należy ręcznie napiąć taśmę na przenośniku, aby zapewnić, że taśma nie jest ściśnięta.
6. Począwszy od lewej lub prawej krawędzi modułu taśmy wybrać łatwo rozpoznawalny punkt do policzenia.
7. Odliczyć te same punkty na lewej lub prawej krawędzi modułu taśmy o co najmniej 10 rzędów. Minimalna wymierna odległość to 10 rzędów. Aby poprawić dokładność pomiaru, należy zmierzyć jak najwięcej rzędów.
UWAGA: Minimalna wymierna odległość to 10 rzędów. Należy zawsze zmierzyć możliwie jak największą odległość, aby uzyskać dokładny wynik.
8. Przeliczyć sekcję rzędów taśmy po raz drugi, aby upewnić się, że wynik jest identyczny.
UWAGA: Aby uzyskać dokładny pomiar, należy zawsze liczyć do takiego samego punktu na ostatnim liczonym module.
9. Zanotować liczbę policzonych rzędów.
10. Umieścić koniec taśmy mierniczej na pierwszym policzonym module taśmy. Upewnić się, że znajduje się ona w miejscu charakterystycznego punktu wybranego w kroku 6.
11. Pociągnąć taśmę mierniczą w dół taśmy do takiego samego charakterystycznego punktu na lewej lub prawej krawędzi ostatniego liczonego modułu.
12. Zanotować wynik pomiaru.
13. Podzielić wynik pomiaru przez liczbę policzonych rzędów. Otrzymany wynik stanowi rzeczywistą podziałkę taśmy.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Aby zdiagnozować i rozwiązać problemy mechaniczne w przenośnikach z taśmami firmy Intralox, należy postępować zgodnie z poniższymi wskazówkami. Filmy instruktażowe zawierające odpowiedzi na najczęściej zadawane pytania dotyczące rozwiązywania problemów są dostępne na stronie internetowej <https://www.intralox.com/resources/how-to-videos>. Skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Intralox, aby uzyskać pomoc w diagnostyce i rozwiązywaniu problemów związanych z taśmami.

TAŚMY PRZEZNACZONE DO RUCHU PROSTOLINIOWEGO

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Taśma nie zazębia się z kołami napędowymi	Nieprawidłowe napięcie taśmy wokół kół napędowych	1. Upewnij się, że sekcja powrotna przenośnika pozwala uzyskać zalecany luz. 2. Zmień odstępy rolek lub zastosuj obejście łoża ślizgowego, aby uzyskać prawidłowy luz. 3. Dodatkową pomoc można uzyskać w dziale obsługi klienta Intralox.
	Nieprawidłowy wymiar A lub B	Porównaj obecne położenie wałka z wymiarami ram przenośnika A i B zalecanymi w <i>Podręczniku inżynierskim Intralox</i> . W razie potrzeby skoryguj położenie wałka napędowego, aby uzyskać prawidłowe wymiary.
	Nieprawidłowa konstrukcja sekcji powrotnej przenośnika	1. Upewnij się, że sekcja powrotna przenośnika pozwala uzyskać zalecany luz. 2. Zmień odstępy rolek lub zastosuj obejście łoża ślizgowego, aby uzyskać prawidłowy luz. 3. Dodatkową pomoc można uzyskać w dziale obsługi klienta Intralox.
	Nieprawidłowe ustawienie (synchronizacja) kół zębatych na wałkach	Upewnij się, że koła zębate są dokładnie zsynchronizowane, a wszystkie zęby kół są wyrównane, patrząc wzdłuż wałka. Więcej informacji zawiera Instalacja kół zębatych .
	Niewystarczające opasanie kół napędowych taśmą	Przesuń rolkę powrotną znajdującą się najbliżej wałka napędowego, aby taśma opasała napędowe koła zębate na obwodzie co najmniej 180 stopni. Dodatkową pomoc można uzyskać w dziale obsługi klienta Intralox.
Nieprawidłowe prowadzenie taśmy	Wałek napędowy i swobodny są nieprawidłowo ustawione	1. Wyreguluj wałki, aby były równoległe, poziome i prawidłowo wyrównane. 2. Upewnij się, że koła zębate są utrzymywane w odpowiednich miejscach za pomocą kołnierzy.
	Nieprawidłowe ustawienie geometrii ramy i/lub podzespołów	1. Wyrównaj i wypoziomuj ramę przenośnika. 2. Po regulacji ramy sprawdź wyrównanie wałków. 3. W razie potrzeby ponownie ustaw wałki równoległe względem siebie, wypoziomuj je i wyrównaj.
	Nieprawidłowe ustawienie rolek powrotnych względem ramy przenośnika	Wyreguluj rolki powrotne, aby były ustawione równoległe lub prostopadłe względem ramy przenośnika.
	Nieprawidłowe ustawienie (synchronizacja) kół zębatych na wałkach	Upewnij się, że koła zębate są dokładnie zsynchronizowane, a wszystkie zęby kół są wyrównane, patrząc wzdłuż wałka. Więcej informacji zawiera Instalacja kół zębatych .
	Nieprawidłowe ustawienie zablokowanych kół zębatych na wałku napędowym i swobodnym	1. Ponownie wyrównaj zablokowane koła zębate. 2. Upewnij się, że koło zębate na wałku napędowym jest wyrównane z kołem zębatym na wałku swobodnym. Więcej informacji zawiera Instalacja kół zębatych .
	Odkładanie się materiału na spodzie taśmy utrudniające prawidłowe zazębianie kół zębatych z powierzchnią taśmy	Wyczyść dół taśmy w celu usunięcia wszelkich zanieczyszczeń, które mogłyby utrudniać zazębianie kół zębatych z powierzchnią taśmy. Rozważ zastosowanie lokalnych szczotek, skrobaków, ślimaków lub innych urządzeń zapobiegających odkładaniu się materiału w przyszłości.
	Nieprawidłowo zamontowana taśma	Z wyjątkiem taśm serii 200, prawidłowo połączone taśmy wszystkich serii powinny mieć gładkie, równe brzegi. Zapoznaj się z instrukcjami łączenia danej serii i typu taśmy.
	Nieprawidłowy montaż lub brak pierścieni ustalających	1. Zamontuj pierścienie ustalające w taki sposób, aby zablokowane koła zębate na wałku napędowym i swobodnym były wyrównane. 2. Zamontuj ewentualne brakujące pierścienie ustalające.

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Nadmierne zużycie taśmy	Taśma, koła zębate lub profile ślizgowe są narażone na działanie materiału ściernego	- Wyeliminuj lub ogranicz kontakt taśmy, kół zębatach i profili ślizgowych z materiałami ściernymi. - Regularnie myj urządzenia lub usuwaj zanieczyszczenia przy użyciu sprężonego powietrza.
	Nieprawidłowy materiał profili ślizgowych	Aby upewnić się, że materiał profili ślizgowych jest odpowiedni do danego zastosowania, skontaktuj się z firmą Intralox w celu uzyskania pomocy w doborze profili ślizgowych.
	Taśma zacina się w ramie przenośnika	- Wyrównaj i wypoziomuj ramę przenośnika. - Usuń przeszkody powodujące obcieranie lub zacinanie taśmy.
	Nierównomierny lub nieprawidłowy załadunek produktu	- Zastosuj podparcie pod obszarem ładunkowym taśmy. - Rozważ dodanie zsypu, kierującego przenoszonym materiałem w taki sposób, aby przy załadunku poruszał się w tym samym kierunku oraz z podobną prędkością co taśma. - W przypadku przenośników z obciążeniem bocznym rozważ dodanie prowadnicy bocznej po przeciwległej stronie taśmy. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.
	Zbyt duża prędkość taśmy	Jeśli jest to możliwe, zmniejsz prędkość taśmy. Taśmy pracujące z dużą prędkością, zwłaszcza w krótkich przenośnikach, ulegają szybszemu zużyciu niż taśmy pracujące z mniejszą prędkością.
	Nieprawidłowy odstęp profili ślizgowych	Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox. Odstęp profili ślizgowych zależy od obciążenia taśmy, jej modelu i temperatury.
	Ostre narożniki profili ślizgowych występujące na transportowej lub powrotnej powierzchni przenośnika	Sfazujsz lub zaokrąglisz krawędzie czołową profili ślizgowych powierzchni transportowej i powrotnej oraz łożysk ślizgowych, aby zapewnić płynny ruch taśmy.
Nadmierne zużycie kół zębatach	Koła zębate są narażone na działanie materiału ściernego	- Wyeliminuj lub ogranicz kontakt kół zębatach z materiałami ściernymi. - Regularnie myj urządzenia lub usuwaj zanieczyszczenia przy użyciu sprężonego powietrza. - Dla kilku serii taśm dostępne są odporne na ścieranie koła zębate. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.
	Nieprawidłowe naprężenie taśmy	- Upewnij się, że taśma jest prawidłowo naprężona wokół kół napędowych. - Upewnij się, że sekcja powrotna przenośnika pozwala uzyskać zalecany luz. - Zmień odstępy rolek lub zastosuj obejście łożysk ślizgowych, aby uzyskać prawidłowy luz. - Dodatkową pomoc można uzyskać w dziale obsługi klienta Intralox.
	Zbyt duża prędkość taśmy	Jeśli jest to możliwe, zmniejsz prędkość taśmy. Taśmy pracujące z dużą prędkością, zwłaszcza w krótkich przenośnikach, ulegają szybszemu zużyciu niż taśmy pracujące z mniejszą prędkością.
	Walek napędowy i swobodny są nieprawidłowo ustawione	- Wyreguluj wałki, aby były równoległe, poziome i prawidłowo wyrównane. - Upewnij się, że koła zębate są utrzymywane w odpowiednich miejscach za pomocą kołnierzy.
	Niewystarczająca liczba kół zębatach	Przenośnik może wymagać bardziej równomiernego rozłożenia obciążenia pomiędzy kołami zębatach. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.
	Nieprawidłowe ustawienie zablokowanych kół zębatach na wałku napędowym i swobodnym	- Ponownie wyrównaj zablokowane koła zębate. - Upewnij się, że koło zębate na wałku napędowym jest wyrównane z kołem zębatach na wałku swobodnym. Więcej informacji zawiera Instalacja kół zębatach.
	Nieprawidłowe ustawienie (synchronizacja) kół zębatach na wałkach	Upewnij się, że koła zębate są dokładnie zsynchronizowane, a wszystkie zęby kół są wyrównane, patrząc wzdłuż wałka. Więcej informacji zawiera Instalacja kół zębatach .
	Nieprawidłowy wymiar A lub B	Porównaj obecne położenie wałka z wymiarami ram przenośnika A i B zalecanymi w <i>Podręczniku inżynierskim Intralox</i> . W razie potrzeby skoryguj położenie wałka napędowego, aby uzyskać prawidłowe wymiary.
	Wygięcie lub skrzywienie wałka	- Sprawdź wałek pod kątem wygięcia lub skrzywienia. - Wymień wygięte lub skrzywione piny. Szerokie taśmy mogą wymagać stosowania łożysk pośrednich. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Nadmierne ściernie lub uszkodzenie brzegu taśmy	Taśma napotyka przeszkody w ramie przenośnika, sekcji powrotnej przenośnika lub na sąsiednich urządzeniach	- Wyrównaj i wypoziomuj ramę przenośnika. - Usuń przeszkody powodujące obcieranie lub zacinalanie taśmy. - Upewnij się, że zablokowane koła zębate są zabezpieczone. - Upewnij się, że koła zębate są prawidłowo wyrównane.
	Nieprawidłowe wyrównanie i prowadzenie taśmy	- Ponownie wyrównaj zablokowane koła zębate. - Wyrównaj koło zębate na wałku napędowym z kołem zębatym na wałku swobodnym. Więcej informacji zawiera Instalacja kół zębatych. - Wyrównaj i wypoziomuj ramę przenośnika. - Usuń przeszkody powodujące obcieranie lub zacinalanie taśmy. - Upewnij się, że koła zębate są prawidłowo wyrównane.
	Ocieranie brzegu taśmy o ramę przenośnika w wyniku rozszerzenia spowodowanego temperaturą	Upewnij się, że podczas pełnego rozszerzenia spowodowanego temperaturą (przy najwyższej temperaturze) odstęp po obu stronach taśmy wynosi minimum 0,25 cala (6,4 mm).
	Nieprawidłowe ustawienie geometrii ramy i/lub podzespołów	- Wyrównaj i wypoziomuj ramę przenośnika. - Usuń przeszkody powodujące obcieranie lub zacinalanie taśmy. - Upewnij się, że zablokowane koła zębate są zabezpieczone. - Upewnij się, że koła zębate są prawidłowo wyrównane.
	Brak prawidłowego unieruchomienia wałków przez kołnierze, co powoduje ich przemieszczanie się na jedną stronę	- Wyreguluj wałki, aby były równoległe, poziome i prawidłowo wyrównane - Upewnij się, że koła zębate są utrzymywane w odpowiednich miejscach za pomocą kołnierzy.
	Nieprawidłowo zamontowana taśma	Z wyjątkiem taśm serii 200, prawidłowo połączone taśmy wszystkich serii powinny mieć gładkie, równe brzegi. Zapoznaj się z instrukcjami łączenia danej serii i typu taśmy.
	Brzeg taśmy nie jest prawidłowo prowadzony przy zastosowaniach wymagających zanurzenia taśmy w wodzie	Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox. W związku z tym, że taśmy firmy Intralox w większości rozwiązań unoszą się na wodzie, w celu uniknięcia ściernia się brzegu taśmy niezbędne jest kontrolowanie kierunku jej ruchu.
Poprzeczne przesuwanie się kół w stronę środka lub brzegu taśmy	Wałek napędowy i swobodny są nieprawidłowo ustawione	- Wyreguluj wałki, aby były równoległe, poziome i prawidłowo wyrównane. - Upewnij się, że koła zębate są utrzymywane w odpowiednich miejscach za pomocą kołnierzy.
	Nieprawidłowy montaż lub brak pierścieni ustalających	- Zamontuj pierścienie ustalające w taki sposób, aby zablokowane koła zębate na wałku napędowym i swobodnym były wyrównane. - Zamontuj ewentualne brakujące pierścienie ustalające.
	Nieprawidłowe ustawienie zablokowanych kół zębatych na wałku napędowym i swobodnym	- Ponownie wyrównaj zablokowane koła zębate. - Upewnij się, że koło zębate na wałku napędowym jest wyrównane z kołem zębatym na wałku swobodnym. Więcej informacji zawiera Instalacja kół zębatych .
	Nieprawidłowe ustawienie (synchronizacja) kół zębatych na wałkach	Upewnij się, że koła zębate są dokładnie zsynchronizowane, a wszystkie zęby kół są wyrównane, patrząc wzdłuż wałka. Więcej informacji zawiera Instalacja kół zębatych .
	Odkładanie się materiału na spodzie taśmy uniemożliwiające prawidłowe zazębianie kół zębatych z powierzchnią taśmy	Wyczyść dół taśmy w celu usunięcia wszelkich zanieczyszczeń, które mogłyby utrudniać zazębianie kół zębatych z powierzchnią taśmy. Rozważ zastosowanie lokalnych szczotek, skrobaków, ślimaków lub innych urządzeń zapobiegających odkładaniu się materiału w przyszłości.
	Nieprawidłowo zamontowana taśma	Z wyjątkiem taśm serii 200, prawidłowo połączone taśmy wszystkich serii powinny mieć gładkie, równe brzegi. Zapoznaj się z instrukcjami łączenia danej serii i typu taśmy.
	Wygięcie lub skrzywienie wałka	- Sprawdź wałek pod kątem wygięcia lub skrzywienia. - Wymień wygięte lub skrzywione piny. Szerokie taśmy mogą wymagać stosowania łożysk pośrednich. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Wysuwanie się pinu z taśmy	Nieprawidłowy montaż pinów	Zapoznaj się z instrukcjami łączenia danej serii i typu taśmy.
	Wałek napędowy i swobodny są nieprawidłowo ustawione	- Wyreguluj wałki, aby były równoległe, poziome i prawidłowo wyrównane. - Upewnij się, że koła zębate są utrzymywane w odpowiednich miejscach za pomocą kołnierzy.
Zużycie lub uszkodzenie ograniczenia bocznego	Ograniczenia boczne napotykają przeszkody w ramie przenośnika, sekcji powrotnej przenośnika lub na sąsiednich urządzeniach	- Usuń przeszkody znajdujące się na drodze ograniczeń bocznych. - Wyrównaj i wypoziomuj ramę przenośnika. - Usuń przeszkody powodujące obcieranie lub zacinanie taśmy. - Zabezpiecz zablokowane koła zębate. - Upewnij się, że koła zębate są prawidłowo wyrównane.
	Nierównomierny lub nieprawidłowy załadunek produktu	- Zastosuj podparcie pod obszarem załadunkowym taśmy. - Rozważ dodanie zsypu, kierującego przenoszonym materiałem w taki sposób, aby przy załadunku poruszał się w tym samym kierunku oraz z podobną prędkością co taśma. - W przypadku przenośników z obciążeniem bocznym rozważ dodanie prowadnicy bocznej po przeciwległej stronie taśmy. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.
Zużycie lub uszkodzenie zabieraków	Zabieraki napotykają przeszkody w ramie przenośnika, sekcji powrotnej przenośnika lub na sąsiednich urządzeniach	- Usuń zanieczyszczenia blokujące ruch zabieraków. - Wyrównaj i wypoziomuj ramę przenośnika. - Usuń przeszkody powodujące obcieranie lub zacinanie taśmy. - Zabezpiecz zablokowane koła zębate. - Upewnij się, że koła zębate są prawidłowo wyrównane.
	Nierównomierny lub nieprawidłowy załadunek produktu	- Zastosuj podparcie pod obszarem załadunkowym taśmy. - Rozważ dodanie zsypu, kierującego przenoszonym materiałem w taki sposób, aby przy załadunku poruszał się w tym samym kierunku oraz z podobną prędkością co taśma. - W przypadku przenośników z obciążeniem bocznym rozważ dodanie prowadnicy bocznej po przeciwległej stronie taśmy. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.
	Silne uderzenia w strefie załadunku produktu	Dodaj płytę uderzeniową lub zsyp nad taśmą w celu pochłonięcia początkowych uderzeń oraz ograniczenia lub wyeliminowania uderzeń taśmy. Zamontuj płytę uderzeniową pod kątem, aby produkt łagodnie przesuwiał się na taśmę.
	Nieprawidłowe podparcie zabieraków w sekcji powrotnej przenośnika	Upewnij się, że prowadnice powrotne podtrzymują taśmę po obu stronach w sekcji powrotnej i w razie potrzeby na szerokości taśmy. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.
Uszkodzenie taśmy wynikające z uderzenia	Nierównomierny lub nieprawidłowy załadunek produktu	- Zastosuj podparcie pod obszarem załadunkowym taśmy. - Rozważ dodanie zsypu, kierującego przenoszonym materiałem w taki sposób, aby przy załadunku poruszał się w tym samym kierunku oraz z podobną prędkością co taśma. - W przypadku przenośników z obciążeniem bocznym rozważ dodanie prowadnicy bocznej po przeciwległej stronie taśmy. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.
	Nieodpowiedni materiał taśmy	Upewnij się, że materiał taśmy jest odpowiedni dla danego zastosowania. Szczegółowe informacje można znaleźć w rozdziale <i>Proces doboru taśmy w Podręczniku inżynierskim modułowych taśm przenośnikowych z tworzywa sztucznego Intralox</i> . Można je także uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta.
	Wymagania danego zastosowania przekraczają zakres parametrów pracy taśmy przenośnika wykonanej z tworzywa sztucznego.	Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Uszkodzenie płytek palcowych	Nieprawidłowy montaż płytek palcowych	- Upewnij się, że płytki palcowe nie są zbyt silnie dokręcone do montażowej powierzchni podparcia. - Upewnij się, że płytki palcowe zostały zamontowane prosto i poziomo oraz nie są wygięte ani skręcone. - Szczegółowe informacje dotyczące prawidłowych wymiarów oraz montażu można znaleźć w rozdziale <i>Wytyczne konstrukcyjne</i> w <i>Podręczniku inżynierskim modułowych taśm przenośnikowych z tworzywa sztucznego Intralox</i>.
	Zbyt wysoka temperatura w obszarze płytek palcowych	Jeśli taśmy użytkowane w wysokich temperaturach ulegają rozszerzaniu poza dopuszczalny zakres podłużnych otworów płytek palcowych, należy skontaktować się z firmą Intralox w celu uzyskania pomocy.
	Nieprawidłowe prowadzenie taśmy Raised Rib	Skoryguj prowadzenie taśmy. Patrz Rozwiązywanie problemów .
	Odkładanie się materiału pomiędzy podniesionymi żebrami	- Jeśli jest to możliwe, wyeliminuj źródło odkładania się materiału. - Okresowo przeprowadzaj procedurę sprawdzenia i czyszczenia niemożliwych do uniknięcia zanieczyszczeń taśmy.
	Nieprawidłowy wymiar A lub B	Porównaj obecne położenie wałka z wymiarami ram przenośnika A i B zalecanymi w <i>Podręczniku inżynierskim Intralox</i> . W razie potrzeby skoryguj położenie wałka napędowego, aby uzyskać prawidłowe wymiary.
	Wygięcie lub skręcenie wałka	- Sprawdź wałek pod kątem wygięcia lub skręcenia. - Wymień wygięte lub skręcone piny. Szerokie taśmy mogą wymagać stosowania łożysk pośrednich. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.
	Nieprawidłowe ustawienie (synchronizacja) kół zębatach na wałkach	Upewnij się, że koła zębate są dokładnie zsynchronizowane, a wszystkie zęby kół są wyrównane, patrząc wzdłuż wałka. Więcej informacji zawiera Instalacja kół zębatach .
Taśma ma zbyt duży luz	Nieprawidłowa całkowita długość taśmy	- Sprawdź luz przy najniższej temperaturze pracy taśmy. - W razie potrzeby usuń rzędy modułów, aby skrócić taśmę i wyeliminować nadmierny luz. UWAGA: Niektóre taśmy można skracać wyłącznie co dwa rzędy.
	Niewystarczające naprężenie taśmy w zastosowaniach o wysokiej temperaturze	Jeśli zbyt duży luz pojawia się w wyniku rozszerzenia spowodowanego temperaturą, a jest prawidłowy w niskich temperaturach, może być wymagane zastosowanie w przenośniku jednostki naprężającej w celu kompensacji rozszerzenia spowodowanego temperaturą. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.
	Rozciągnięcie taśmy spowodowane początkowymi warunkami rozruchowymi lub dużym obciążeniem	- W okresie docierania taśmy ulegają wydłużeniu. Jest to naturalny proces przystosowania się taśmy do danego zastosowania i jest bardziej widoczny w przypadku większych obciążeń. - Przed skróceniem poczekaj, aż taśma przystosuje się do panujących warunków eksploatacyjnych. - Monitoruj pracę taśmy w okresie docierania, aby uniknąć jej zacinania lub zaczepiania.

TAŚMY SKRĘTNE

Problem	Możliwe przyczyny	Rozwiązania
Taśma nie ząbia się z kołami napędowymi	Nieprawidłowe naprężenie taśmy wokół kół napędowych	Taśmy serii 2200 i 2400 wymagają małego naprężenia, jednakże zmiany długości taśmy i dynamiki sekcji powrotnej przenośnika mogą prowadzić do podskakiwania taśmy na kołach zębatych. Aby zapewnić opasanie taśmy wynoszące co najmniej 180°, zalecane jest zastosowanie rolki podtrzymującej.
	Wymagana jest regulacja długości taśmy, kompensująca zmiany temperatury i obciążenia oraz zużycie	Jeśli nadmierny luz taśmy za kołami napędowymi powoduje podskakiwanie taśmy w tym miejscu, problem ten można wyeliminować przez zamontowanie rolki podtrzymującej. Pionowa jednostka naprężająca taśmę może również być potrzebna przed pierwszym użyciem.

Problem	Możliwe przyczyny	Rozwiązania
Taśma nie ząbata się z kołami napędowymi	Odcinek prostoliniowy od łuku taśmy do wałka napędowego jest krótszy niż 1,5 szerokości taśmy. Powoduje to powstanie różnej podziałki po obu stronach taśmy, a to prowadzi do przesuwania się taśmy po zewnętrznej stronie na ostatnim zakręcie.	Upewnij się, że długość odcinka prostoliniowego wynosi co najmniej 1,5 szerokości taśmy.
	Brak podparcia brzegu taśmy na odcinku prowadzącym do kół napędowych	Zamontuj prowadnicę na zewnętrznym brzegu taśmy na odcinku prowadzącym do wałka napędowego, aby zapobiec jej przesuwaniu się na zewnątrz ostatniego zakrętu.
	Sekcja powrotna nie jest równoległa w pionie do sekcji transportowej, co wymusza obroty koła zębatego poza linią ruchu taśmy.	Upewnij się, że powierzchnia transportowa i powrotna są równoległe w pionie.
	Zablokowane koła zębate i tory dociskowe powodują nadmierny ucisk na taśmę.	Upewnij się, że stosowana jest tylko jedna metoda prowadzenia – zablokowane koła zębate lub tory dociskowe. UWAGA: W przypadku taśm serii 2200 i 2400 NIE UŻYWAJ JEDNOCZEŚNIE torów dociskowych i zablokowanych kół zębatach.
Nadmierne ścieranie się profili ślizgowych, zwłaszcza na skrętach.	Przekroczono wartość PV materiału profilu ślizgowego prowadnicy.	1. Sprawdź temperaturę profilu ślizgowego prowadnicy na przejściu pomiędzy sekcjami prostymi i zakrętami. Silny wzrost temperatury oznacza, że materiał profilu ślizgowego jest niewystarczający dla danego zastosowania. 2. Zamontuj profile ślizgowe prowadnicy o wyższej wartości PV. UWAGA: Przy pewnej wartości może dojść do sytuacji, gdy przestaną się zużywać profile ślizgowe prowadnicy, a zacznie się zużywać brzeg taśmy. Korzystniej jest wymieniać profile ślizgowe niż taśmę.
	Brak odpowiedniego odstępu taśmy w danej sekcji. Jeśli taśma zacina się na danej sekcji, profil ślizgowy podlega dodatkowemu naprężeniu ściskającym i rozciągającym.	• Przed zamontowaniem taśmy ręcznie przesunąć część taśmy przez wszystkie sekcje przenośnika i profile ślizgowe, aby upewnić się, że występuje wystarczający odstęp. • Upewnij się, że jest utrzymywany odstęp zalecany przez firmę Intralox. Więcej informacji można uzyskać, kontaktując się z działem obsługi klienta firmy Intralox.
	Profile ślizgowe na zakręcie nie są gładkie lub nie są wyrównane.	1. Sprawdź temperaturę profilu ślizgowego prowadnicy na zakręcie. Wyższa temperatura tych profili ślizgowych oznacza, że nie są gładkie. 2. W razie potrzeby wymień uszkodzone, zużyte lub niewłaściwie dobrane profile ślizgowe. 3. Upewnij się, że wszystkie profile ślizgowe tworzą gładki łuk na każdym skręcie.
Nadmierne zużycie kół zębatach	Brak podparcia brzegu taśmy na odcinku prowadzącym do kół napędowych.	Zamontuj prowadnicę na zewnętrznym brzegu taśmy na odcinku prowadzącym do wałka napędowego, aby zapobiec jej przesuwaniu się na zewnątrz ostatniego zakrętu.
	Sekcja powrotna nie jest równoległa w pionie do sekcji transportowej, co wymusza obroty koła zębatego poza linią ruchu taśmy.	Upewnij się, że powierzchnia transportowa i powrotna są równoległe w pionie.
	Zablokowane koła zębate i tory dociskowe powodują nadmierny ucisk na taśmę.	Upewnij się, że stosowana jest tylko jedna metoda prowadzenia – zablokowane koła zębate lub tory dociskowe. UWAGA: W przypadku taśm serii 2200 i 2400 NIE UŻYWAJ JEDNOCZEŚNIE torów dociskowych i zablokowanych kół zębatach.

Problem	Możliwe przyczyny	Rozwiązania
Nadmierne ście- ranie lub uszko- dzenie brzegu taśmy	Na profilach ślizgowych prowadnicy lub dociskowych profilach ślizgowych występuje punkt zahaczający o brzeg.	- Wyeliminuj punkty zahaczające oraz ostre krawędzie czołowe z wszystkich profili ślizgowych prowadnicy. - Upewnij się, że przy maksymalnej temperaturze pracy taśmy występuje odstęp pomiędzy zewnętrznym dociskowym profilem ślizgowym i taśmą. - Upewnij się, że zewnętrzne dociskowe profile ślizgowe nie zahaczają o taśmę.
	Niewłaściwy materiał profili ślizgowych prowadnicy.	- Sprawdź profile ślizgowe prowadnicy pod kątem zużycia. Profile ślizgowe o niewielkim stopniu zużycia mogą mieć zbyt wysoką wartość PV w stosunku dla używanej taśmy. - Wymień profile ślizgowe z acetalu, nylonu, PTFE itp. na zwykłe lub smarowane profile ślizgowe UHMW. UWAGA: Przy pewnej wartości może dojść do sytuacji, gdy przestaną się zużywać profile ślizgowe prowadnicy, a zacznie się zużywać brzeg taśmy. Korzystniej jest wymieniać profile ślizgowe niż taśmę.
Wysuwanie się pinu z taśmy	Nieprawidłowy montaż pinów.	Zamontuj pin ponownie. Zapoznaj się z instrukcjami łączenia danej serii i typu taśmy.
Wysuwanie się pinu z taśmy	Pin uszkodzony wskutek zahaczenia lub zużycia.	- Sprawdź taśmę pod kątem uszkodzeń. - Wymień uszkodzone moduły brzegowe taśmy lub piny. - Napraw miejsca powodujące zahaczenie na ramie przenośnika.
	W przypadku taśm z serii 2200 lub 2400 końcówki pinów mają ostre krawędzie.	Zawsze przecinaj piny bez pozostawiania ostrych krawędzi. Przecięcie pod kątem może spowodować wysuwanie się końcówki pinu poza element retencyjny.

Intralox, L.L.C. USA, Nowy Orlean, LA • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463
Intralox, L.L.C. Europe, Amsterdam, Holandia • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00
Intralox Shanghai LTD., Szanghaj, Chiny • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Informacje kontaktowe dla poszczególnych krajów i branż można znaleźć na stronie www.intralox.com.