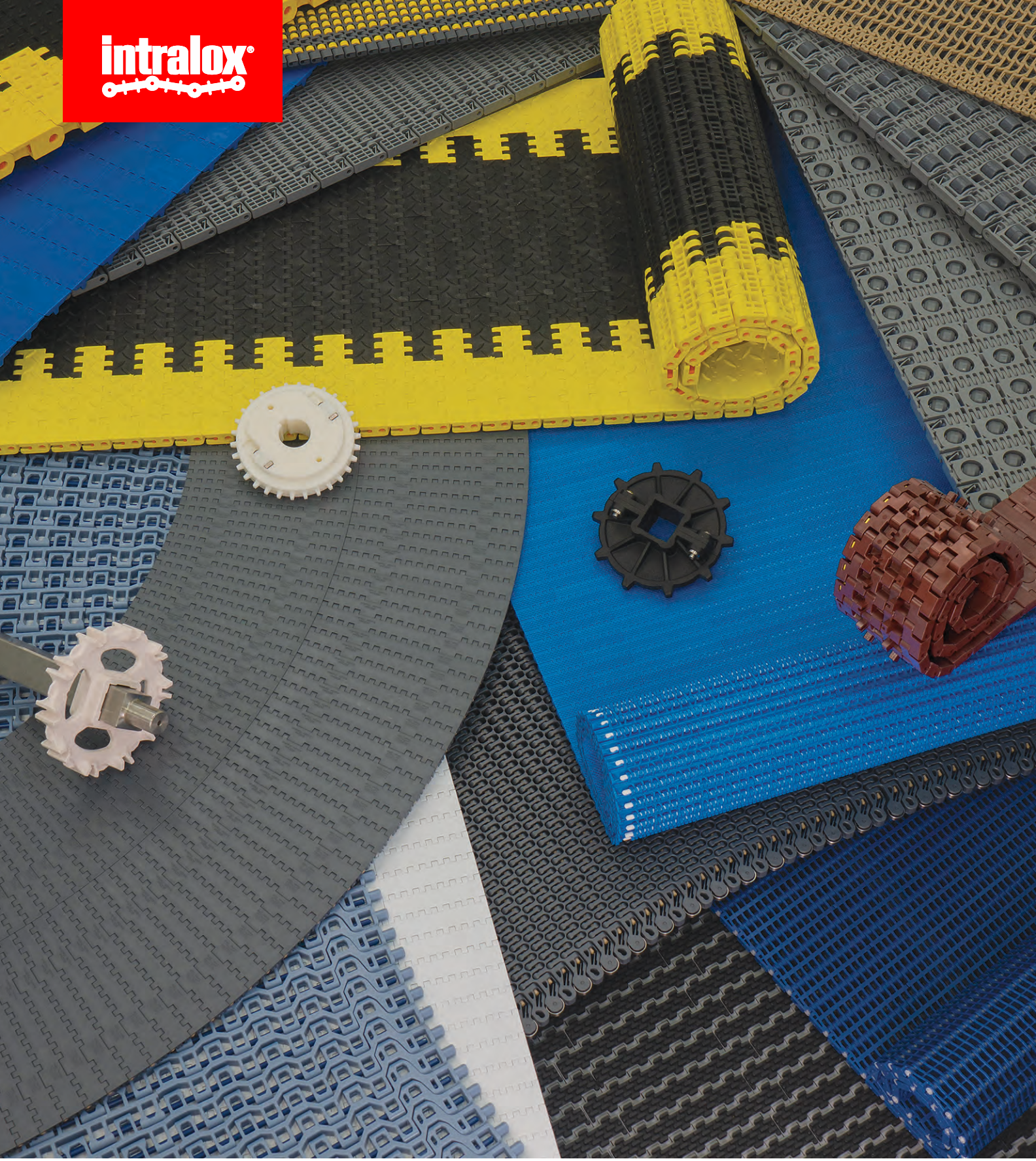


intralox®



2021 KURULUM, BAKIM VE SORUN GİDERME KILAVUZU

MODÜLER PLASTİK KONVEYÖR BANTLARI

Laitram, L.L.C. bağılı kuruluşu olan Intralox markası, Laitram, L.L.C. firmasının tescilli ticari markasıdır. Dünya çapında tüm hakları saklıdır. Intralox, L.L.C. şu ABD patentlerinin bir veya daha fazlasının altında ürün imal eder: 5.072.640 - 5.074.406 - 5.083.660 - 5.101.966 - 5.156.262 - 5.156.264 - 5.316.522 - 5.361.893 - 5.372.248 - 5.377.819 - 5.507.383 - 5.544.740 - 5.597.063 - 5.598.916 - 5.850.902 - 5.904.241 - 6.119.848 - 6.138.819 - 6.148.990 - 6.209.714 - 6.209.716 - 6.334.528 - 6.367.616 - 6.398.015 - 6.401.904 - 6.439.378 - 6.467.610 - 6.474.464 - 6.494.312 - 6.499.587 - 6.554.129 - 6.571.937 - 6.644.466 - 6.681.922 - 6.695.135 - 6.705.460 - 6.749.059 - 6.758.323 - 6.811.021 - 6.837.367 - 6.926.134 - 6.968.941 - 6.997.306 - 7.055.678 - 7.070.043 - 7.111.725 - 7.147.099 - 7.191.894 - 7.210.573 - 7.216.759 - 7.228.954 - 7.237.670 - 7.249.669 - 7.249.671 - 7.248.653 - 7.311.192 - 7.344.018 - 7.360.641 - 7.393.451 - 7.424.948 - 7.426.992 - 7.461.739 - 7.494.006 - 7.506.750 - 7.506.751 - 7.533.776 - 7.537.104 - 7.540.368 - 7.575.113 - 7.588.137 - 7.607.533 - 7.617.923. Diğer ABD patentleri ve yabancı patentler beklemektedir.

Dikkat: Bu kılavuzda verilen bilgiler yalnızca müşterilerimiz için destek ve servis sağlama amacını taşımaktadır.

Intralox, L.L.C. Intralox, LLC ürünleriyle birlikte çalışan ve/veya birlikte çalışması amaçlanan herhangi bir makinenin tasarımının ve/veya çalışmasının; kamu güvenliği, çalışan güvenliği, güvenlik önlemleri, temizlik güvenliği, yangın güvenliğiyle ilgili yerel, eyaletle ilgili veya ulusal düzenlemelere ve standartlara veya başka herhangi bir güvenlik düzenlemesine uygun olacağını garanti etmez. TÜM SATIN ALANLAR VE KULLANICILAR; UYGUN YEREL, EYALETLE İLGİLİ VE ULUSAL GÜVENLİK DÜZENLEMELERİNİ VE STANDARTLARINI DİKKATE ALMALIDIR.

Intralox, bilgi vermeden bu belgede ve bu belgeyle açıklanan ürünlerde değişiklik yapabilir. Bu belgede yer alan hiçbir şey Intralox tarafına herhangi bir yükümlülük, sözleşme veya başka bir şeye sebebiyet verecek şekilde tasarlanmamıştır.

© Intralox, L.L.C. Bu yayının herhangi bir kısmı, Intralox'un yazılı izni olmadan herhangi bir şekilde veya herhangi bir formda çoğaltılamaz, aktarılamaz, kopyası çıkarılamaz, herhangi bir erişim sisteminde depolanamaz veya herhangi bir insan ya da bilgisayar diline çevrilemez.

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

İÇİNDEKİLER

| | | | |
|--|-----------|--|-----------|
| Güvenlik..... | 7 | Seri 800-3..... | 45 |
| Güvenlik Uyarıları..... | 7 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 45 |
| Ekipman Kurulumuna Genel Bakış..... | 9 | Başsız Çubuk..... | 45 |
| Genel Bilgiler..... | 9 | Seri 800-4..... | 47 |
| Mil Kurulumu..... | 9 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 47 |
| Dişli Kurulumu..... | 9 | Başsız Çubuk..... | 47 |
| Aşınma Şeridi Kurulumu..... | 12 | Seri 800-5..... | 49 |
| Bant Kurulumu..... | 13 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 49 |
| Geniş Bant Kurulumu..... | 16 | Başsız Çubuk..... | 49 |
| Taraklı Aktarma Tavası Kurulumu..... | 17 | Dişli Ara Parçaları..... | 49 |
| Aktarma Tavası Kurulumu..... | 18 | Seri 850-1..... | 53 |
| Aşınmaya Dayanıklı Çubuk Montajı..... | 20 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 53 |
| Düz Giden Bantlar..... | 21 | Önceden Şekillendirilmiş Başlı Çubuk..... | 53 |
| Seri 100-1..... | 23 | Seri 888-1..... | 55 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 23 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 55 |
| Önceden Şekillendirilmiş Başlı Çubuk..... | 23 | Bant Hizalamasını Kontrol Edin..... | 55 |
| Aşınmaya Dayanıklı Çubuk..... | 23 | Başsız Çubuk..... | 55 |
| Yeni Bandın Orijinal Banda Eklenmesi..... | 24 | Medium Slot (Paslanmaz Çelik Halkasız) Dişli Kurulumu..... | 56 |
| Seri 200-1..... | 25 | Medium ve Large Slot (Paslanmaz Çelik Halkalı) Dişli Kurulumu..... | 56 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 25 | Seri 888-2..... | 57 |
| Termal Olarak Biçimlendirilmiş Başlı Çubuk..... | 25 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 57 |
| Aşınmaya Dayanıklı Çubuk..... | 25 | Başsız Çubuk..... | 57 |
| Dişli Kurulumu ve Dönüş Yönü..... | 26 | Seri 900-1..... | 59 |
| Bant Birleşme Yerlerini Bağlama..... | 26 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 59 |
| Seri 400-1..... | 27 | Önceden Şekillendirilmiş Başlı Çubuk..... | 59 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 27 | Aşınmaya Dayanıklı Çubuk..... | 60 |
| Önceden Şekillendirilmiş Başlı Çubuk..... | 27 | Friction Top Bant Geridönüş Gereklilikleri..... | 60 |
| Başsız Çubuk ve Slidex Tutucu..... | 27 | Mold to Width (MTW) Dişli Konumu..... | 60 |
| Aşınmaya Dayanıklı Çubuk..... | 28 | Seri 900-2..... | 61 |
| Düz ve Başlangıçtaki Kenarları Birbirine Ekleme..... | 29 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 61 |
| Seri 400-2..... | 31 | Naylon Çubuğa Genel Bakış..... | 61 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 31 | Başsız Çubuk..... | 61 |
| Termal Olarak Biçimlendirilmiş Başlı Çubuk..... | 31 | Kilitli Dişli Konumu..... | 63 |
| Seri 400-3..... | 33 | Seri 1000-1..... | 67 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 33 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 67 |
| Başsız Çubuk..... | 33 | Başsız Çubuk..... | 67 |
| Seri 550-1..... | 35 | Seri 1000-2..... | 69 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 35 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 69 |
| Başsız Çubuk..... | 35 | Önceden Şekillendirilmiş Başlı Çubuk..... | 69 |
| Seri 560-1..... | 37 | Seri 1100-1..... | 71 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 37 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 71 |
| Başsız Çubuk..... | 37 | Başsız Çubuk..... | 71 |
| Seri 800-1..... | 39 | Orijinal Kenar (Versiyon 1) ile Yeni Kenarı (Versiyon 3) Birbirine Ekleme..... | 72 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 39 | Eski Kenar (Versiyon 2) ile Yeni Kenarı (Versiyon 3) Birbirine Ekleme..... | 72 |
| Önceden Şekillendirilmiş Başlı Çubuk..... | 39 | | |
| Aşınmaya Dayanıklı Çubuk..... | 39 | | |
| Seri 800-2..... | 41 | | |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 41 | | |
| Önceden Şekillendirilmiş Başlı Çubuk..... | 41 | | |
| Yeni Açık Menteşeli Flush Edge (A) ile Eski Flush Edge'i (B) Birbirine Ekleme..... | 42 | | |

| | | | |
|--|------------|--|------------|
| Seri 1100-2 | 73 | Seri 4500-1 | 109 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 73 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 109 |
| Başsız Çubuk..... | 73 | Başsız Çubuk..... | 109 |
| Orijinal Kenar (Versiyon 1) ile Yeni Kenarı (Versiyon 3) Birbirine Ekleme..... | 74 | Bandın Kullanılması..... | 110 |
| Eski Kenar (Versiyon 2) ile Yeni Kenarı (Versiyon 3) Birbirine Ekleme..... | 74 | Seri 4550-1 | 111 |
| Seri 1200-1 | 77 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 111 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 77 | Başsız Çubuk..... | 111 |
| Bandın Gidiş Yönü..... | 77 | Bandın Kullanılması..... | 112 |
| Başsız Çubuk ve Slidelox Tutucu..... | 77 | Seri 7000-1 | 113 |
| Kilitli Dişli Konumu..... | 78 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 113 |
| Seri 1400-1 | 81 | Başsız Çubuk..... | 113 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 81 | Seri 7050-1 | 115 |
| Başsız Çubuk ve Slidelox Tutucu..... | 81 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 115 |
| MTW Dişli Konumu..... | 82 | Başsız Çubuk..... | 115 |
| Kilitli Dişli Konumu..... | 82 | Bandın Kullanılması..... | 115 |
| Seri 1500-1 | 85 | Seri 9000-1 | 117 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 85 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 117 |
| Bandın Gidiş Yönü..... | 85 | Başsız Çubuk..... | 117 |
| Başsız Çubuk..... | 85 | Orijinal Tasarımı Güncellenen Tasarım ile Ekleme..... | 118 |
| İçerilen Kenar Bandı ile İlk Bandın Birbirine Eklenmesi..... | 86 | Geniş Bantları Ekleme..... | 119 |
| Kilitli Dişli Konumu..... | 86 | Seri 10000-1 | 121 |
| Seri 1600-1 | 91 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 121 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 91 | Başsız Çubuk ve Slidelox Tutucu..... | 121 |
| Başsız Çubuk..... | 91 | Seri 10000-2 | 123 |
| Seri 1650-1 | 93 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 123 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 93 | Başsız Çubuk ve Slidelox Tutucu..... | 123 |
| Önceden Şekillendirilmiş Başlı Çubuk..... | 93 | 100 mm MTW Dişli Çizgidişi Durumu..... | 124 |
| Seri 1700-1 | 95 | 200 mm MTW Dişli Çizgidişi Durumu..... | 124 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 95 | Radius Bantlar | 125 |
| Başsız Çubuk ve Slidelox Tutucu..... | 95 | Seri 2100-1 | 127 |
| Seri 1700-2 | 97 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 127 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 97 | Başsız Çubuk..... | 127 |
| Genel Bilgiler..... | 97 | Seri 2200-1 | 129 |
| Başsız Çubuk..... | 97 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 129 |
| Konveyörün Kontrol Edilmesi..... | 98 | Bant Kurulumu..... | 129 |
| Seri 1750-1 | 99 | Başsız Çubuk..... | 129 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 99 | Yerleştirme rulolu S2200..... | 130 |
| Başsız Çubuk ve Slidelox Tutucu..... | 99 | Seri 2200-2 | 131 |
| Seri 1800-1 | 101 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 131 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 101 | Bandın Gidiş Yönü..... | 131 |
| Başsız Çubuk..... | 101 | Başsız Çubuk..... | 131 |
| Seri 1800-2 | 103 | Seri 2300-1 | 133 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 103 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 133 |
| Başsız Çubuk ve Slidelox Tutucu..... | 103 | Başsız Çubuk..... | 133 |
| Seri 1900-1 | 105 | Seri 2400-1 | 135 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 105 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 135 |
| Başsız Çubuk ve Shuttleplug Tutucu..... | 105 | Bant Kurulumu..... | 135 |
| Kilitli Dişli Konumu..... | 106 | Başsız Çubuklar..... | 135 |
| Seri 4400-1 | 107 | Yeni Düz Kenar (A) ile Eski Düz Kenarı (B) Birbirine Ekleme..... | 136 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 107 | Yerleştirme Rulolu S2400..... | 137 |
| Genel Bilgiler..... | 107 | Seri 2400-2 | 139 |
| Başsız Çubuk..... | 107 | Bölümde İncelenen Bantlar..... | 139 |
| | | Bandın Gidiş Yönü..... | 139 |
| | | Başsız Çubuk..... | 139 |




| | |
|---|------------|
| Seri 3000-1 | 141 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 141 |
| Çelik Pim..... | 141 |
| Bölüm Değişirme..... | 141 |
| Seri 4000-1 | 143 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 143 |
| Çelik Pim..... | 143 |
| Bölüm Değişirme..... | 143 |
| Spiral Bantlar | 145 |
| Seri 2600-1 | 147 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 147 |
| Başsız Çubuk..... | 147 |
| S2600 Outer Edge & Dual Turning 2.0..... | 148 |
| Spiral Dişli Kurulumu..... | 149 |
| Spiral Hareket Yönü..... | 150 |
| Seri 2700-1 | 151 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 151 |
| Başsız Çubuk..... | 151 |
| Düz Kenarı Kapalı Delikli S2700 2.2/2.7 Radius..... | 152 |
| Spiral Dişli Kurulumu..... | 153 |
| Seri 2800-1 | 155 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 155 |
| Başsız Çubuk..... | 155 |
| Spiral Dişli Kurulumu..... | 155 |
| Seri 2850-1 | 159 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 159 |
| Başsız Çubuk..... | 159 |
| Seri 2900-1 | 161 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 161 |
| Başsız Çubuk..... | 161 |
| S2900 Spiral DirectDrive..... | 161 |
| S2900 Spiral GTech 1.6 ve 2.2..... | 162 |
| Seri 2950-1 | 165 |
| Bölümde İncelenen Bantlar..... | 165 |
| Başsız Çubuk..... | 165 |
| Bandı Depolama Önerileri | 167 |
| Depolama Önerileri..... | 167 |
| Depolama Uyarıları..... | 167 |
| Önleyici Bakım | 169 |
| Sorun Giderme | 171 |
| Düz Giden Bantlar..... | 171 |
| Radius Bantlar..... | 175 |
| INDEX | 177 |

GÜVENLİK

GÜVENLİK UYARILARI

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

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

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

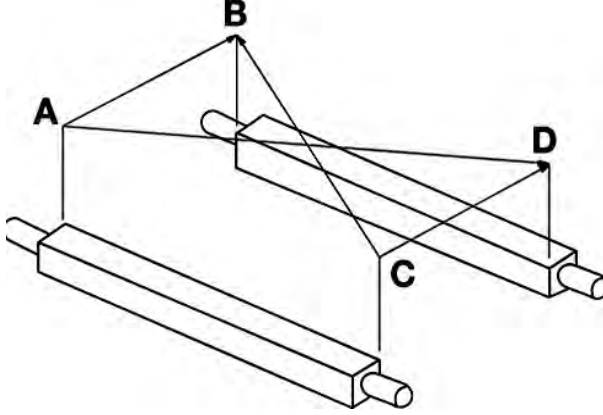
EKİPMAN KURULUMUNA GENEL BAKIŞ

GENEL BİLGİLER

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

MİL KURULUMU

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



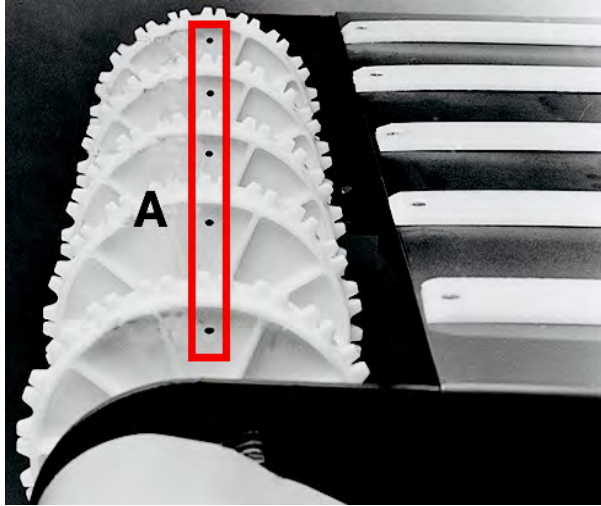
Şekil 1: AD ile BC ve AB ile CD birbirine eşitse miller birbirine hizalanmıştır.

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

DİŞLİ KURULUMU

DİŞLİ HİZALAMASI

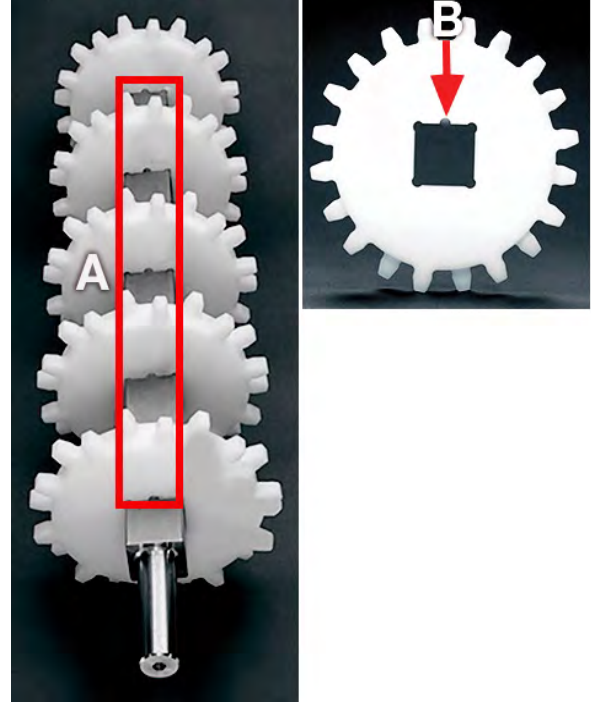
- Dişli dişlerini aynı konumda hizalayın. Milden aşağı bakarak kontrol edin.
- Diş sayısı tek olmayan tüm dişlilerin milin aynı tarafında hizalandığından emin olun.



A Pilot deliklerin hizalandığından emin olun

Şekil 2: Hizalanmış dişlileri olan mil

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



A Çentikler hizalanmış

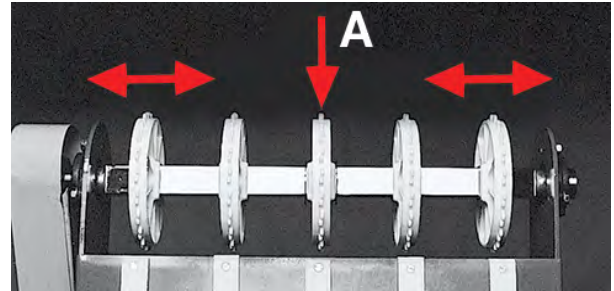
B Dişli hizalama çentikleri

Şekil 3: Dişli hizalama çentiklerinin hizalandığından emin olun

MİL ÜZERİNDE DİŞLİ KONUMLARI

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

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



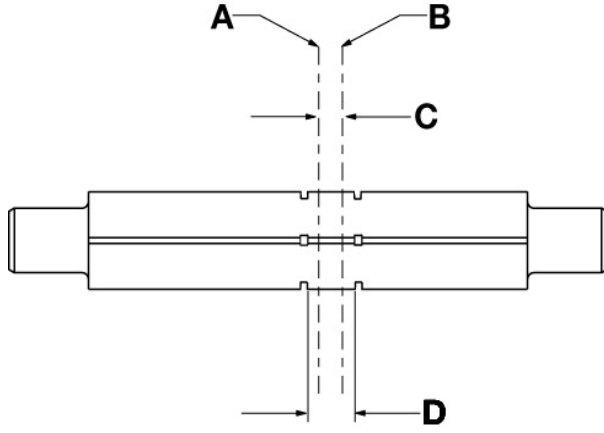
A Kilitli dişli

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

- Kilitli dişlileri her bir milde aynı konuma getirin.
- Şaft üzerindeki kilitli olmayan dişlilerin bant uzaması ve kısalması ile serbestçe hareket edebildiğinden emin olun.

EKİPMAN KURULUMUNA GENEL BAKIŞ

- Sadece iki dişli varsa yalnızca tahrik yatağı tarafındaki dişliyi sabitleyin.
- Merkez dişli çizgidişi durumu ve maksimum dişli aralığı bilgileri için aşağıdaki tabloya bakın.



- A** Bandın merkez hattı
B Dişlinin merkez hattı
C Sapma
D Dişli genişliği

Şekil 5: Merkez dişli kayması ve maksimum dişli boşluğu

| Merkez Dişli Sapması | | | | | | |
|----------------------|--------------|-------|------|---------------------|-----|--|
| Seri | Halka Sayısı | Sapma | | Maks. Dişli Aralığı | | Notlar |
| | | inç | mm | inç | mm | |
| 100 | çift | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| | tek | 0,12 | 3 | 6 | 152 | |
| 200 | çift, tek | 0 | 0 | 7,5 | 191 | |
| 200 RR | çift, tek | 0,09 | 2,3 | 7,5 | 191 | |
| 400 | çift | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| | tek | 0,16 | 4 | 6 | 152 | |
| 400 RT, ARB, TRT | | | | | | Bkz. Rulo Bantlar İçin Merkez Dişli Çizgidişi. |
| 550 | çift | 0 | 0 | 5 | 127 | |
| | tek | 0,5 | 12,7 | 5 | 127 | |
| 800 | çift, tek | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| 800 Açılı EZ Clean | çift, tek | 0,16 | 4 | 6 | 152 | 6, 10 ve 16 dişli olan dişliler, bant merkez hattına yerleştirilebilir. |
| 800 RR | çift | 3 | 76 | 6 | 152 | |
| | tek | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| 850 | çift, tek | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| 888 | | | | | | Bkz. Medium Slot (Paslanmaz Çelik Halkasız) Dişli Kurulumu ve Medium ve Large Slot (Paslanmaz Çelik Hal- |

| Merkez Dişli Sapması | | | | | | |
|--|--------------|-------|------|---------------------|-----|---|
| Seri | Halka Sayısı | Sapma | | Maks. Dişli Aralığı | | Notlar |
| | | inç | mm | inç | mm | |
| | | | | | | kalı) Dişli Kurulumu ya da Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| 900 | çift | 0 | 0 | 4 | 102 | |
| | tek | 0,16 | 4 | 4 | 102 | |
| 900 OFG | | | | | | Çizgidişi ve halka sayısı için bkz. Kilitli Dişli Konumu veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| 1000 | çift | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| | tek | 0,25 | 6,44 | 6 | 152 | |
| 1000 insert roller, high density insert roller | çift | 1,5 | 38 | 6 | 152 | |
| | tek | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| 1000 high density insert roller 85 mm | çift | 1,67 | 42,5 | 6 | 152 | |
| | tek | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| 1100 | çift (tam) | 0 | 0 | 4 | 102 | 8 ve 12 dişli olan çelik dişliler, bant merkez hattına yerleştirilebilir. |
| | tek (tam) | 0,5 | 12,7 | 4 | 102 | |
| | çift, tek | 0,25 | 6,35 | 4 | 102 | 0,5 inçlik (12,7 mm) artışlarla çift veya tek halka sayısı 8 ve 12 dişli olan çelik dişliler, bant merkez hattına yerleştirilebilir. |
| 1100 EZ kılavuz dişlileri | çift (tam) | 0,19 | 4,8 | 4 | 102 | |
| | tek (tam) | 0,31 | 7,9 | 4 | 102 | |
| | çift, tek | 0,06 | 1,52 | 4 | 102 | 0,5 inçlik (12,7 mm) artışlarla çift veya tek halka sayısı |
| 1200 | | | | 6 | 152 | Çizgidişi ve halka sayısı için bkz. Kilitli Dişli Konumu veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| 1400 | çift | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| | tek | 0,5 | 12,7 | 6 | 152 | |
| 1400 FG | | | | 6 | 152 | Çizgidişi ve halka sayısı için bkz. Kilitli Dişli Konumu veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |

EKIPMAN KURULUMUNA GENEL BAKIŞ

| Merkez Dişli Sapması | | | | | | |
|----------------------|--------------|-------|------|---------------------|-----|---|
| Seri | Halka Sayısı | Sapma | | Maks. Dişli Aralığı | | Notlar |
| | | inç | mm | inç | mm | |
| 1500 | | | | 6 | 152 | Çizgidsi ve halka sayısı için bkz. Kilitli Dişli Konumu veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| 1600 | çift, tek | 0 | 0 | 4 | 102 | |
| 1650 | çift, tek | 0,25 | 6,4 | 4 | 102 | 20 dişli olan dişlinin çizgidsi değeri sıfırdır. |
| 1700 | çift | 0,5 | 12,7 | 4 | 102 | |
| | tek | 0 | 0 | 4 | 102 | |
| 1750 | çift | 0 | 0 | 4 | 102 | Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. |
| | tek | 0,5 | 12,7 | | | |
| 1800 | çift, tek | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| 1900 | | | | 3 | 76 | Çizgidsi ve halka sayısı için bkz. Kilitli Dişli Konumu veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| 2100 | çift, tek | 1,97 | 50 | 3,94 | 100 | |
| 2200 | çift | 0,25 | 6,4 | 4 | 102 | Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının soluna doğru çizgidsi. |
| | tek | 0,25 | 6,4 | 4 | 102 | Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sağına doğru çizgidsi. |
| 2300 | çift | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| | tek | 1,5 | 38 | 6 | 152 | |
| 2400 | çift | 0,125 | 3,2 | 6 | 152 | Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının soluna doğru çizgidsi. |
| | tek | 0,125 | 3,2 | 6 | 152 | Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sağına doğru çizgidsi. |
| 2600 | çift, tek | 0 | 0 | 8 | 203 | |
| 2700 | çift, tek | 0 | 0 | 8 | 203 | |

| Merkez Dişli Sapması | | | | | | |
|---------------------------------------|--------------------------------|-------|------|---------------------|-----|--|
| Seri | Halka Sayısı | Sapma | | Maks. Dişli Aralığı | | Notlar |
| | | inç | mm | inç | mm | |
| 2800 | çift | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| | tek | 0,5 | 12,7 | 6 | 152 | |
| 4400 | çift, tek | 0,5 | 12,7 | 9 | 229 | |
| 4500 | çift | 0,5 | 12,7 | 6 | 152 | |
| | tek | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| 4500 çift dişli dişliler | çift | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| | tek | 0,5 | 12,7 | 6 | 152 | |
| 9000 | çift | 0,5 | 12,7 | 4 | 102 | |
| | tek | 0 | 0 | 4 | 102 | |
| 10000 menteşe tahriki (tercih edilir) | çift | 0,25 | 6,3 | 5,91 | 150 | Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının soluna doğru çizgidsi. |
| | tek | 0,25 | 6,3 | 5,91 | 150 | Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sağına doğru çizgidsi. |
| 10000 orta tahrik | çift | 0,25 | 6,3 | 5,91 | 150 | Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sağına doğru çizgidsi. |
| | tek | 0,25 | 6,3 | 5,91 | 150 | Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının soluna doğru çizgidsi. |
| | Sıra başına rulo sayısı | | | | | |
| 400 RT, Angled Roller, TRT | çift | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| | tek | 1 | 25,4 | 6 | 152 | |

| Rulo Bantlar için Merkez Dişli Çizgidsi | | | | | | |
|---|-------------|-------|------|---------------------|-----|--------|
| Seri | Rulo Sayısı | Sapma | | Maks. Dişli Aralığı | | Notlar |
| | | inç | mm | inç | mm | |
| 400 | çift | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| | tek | 1 | 25,4 | 6 | 152 | |
| 4500 | çift | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| | tek | 1 | 25,4 | 6 | 152 | |
| 4550 | çift | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| | tek | 1 | 25,4 | 6 | 152 | |

EKİPMAN KURULUMUNA GENEL BAKIŞ

| Rulo Bantlar için Merkez Dişli Çizgisi | | | | | | |
|--|---------------------|-------|------|---------------------|-----|---|
| Seri | Rulo Sayısı | Sapma | | Maks. Dişli Aralığı | | Notlar |
| | | inç | mm | inç | mm | |
| 7000 | 4'e tam bölünebilir | 1 | 25,4 | 6 | 152 | Rulo sayısı = inç cinsinden bant genişliği - 1 (mm cinsinden bant genişliği/25,4 - 1) |
| | 4'e tam bölünemez | 0 | 0 | 6 | 152 | |
| 7050 | 8'e tam bölünebilir | 1 | 25,4 | 6 | 152 | |
| | 8'e tam bölünemez | 0 | 0 | 6 | 152 | |

PARÇA DIŞLİ TORKU ÖZELLİKLERİ

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

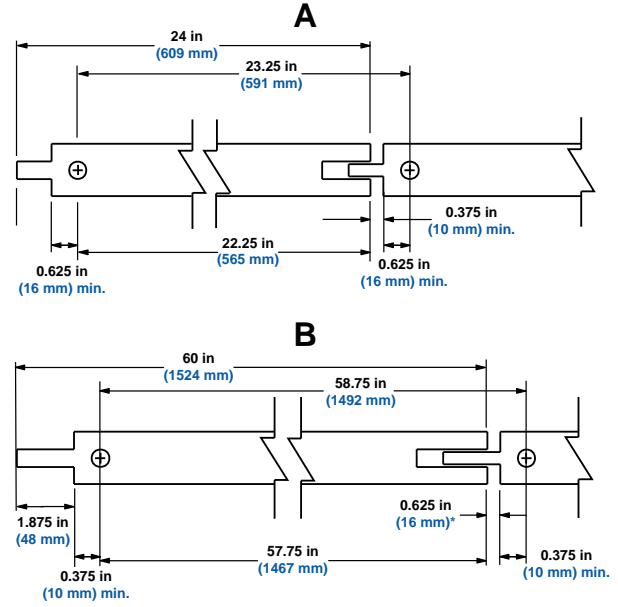
AŞINMA ŞERİDİ KURULUMU

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

İÇ İÇE GEÇMELİ EK AŞINMA ŞERİTLERİ

- Konveyörün boştaki ucundan başlayarak ilk aşınma şeritlerinden dilleri kesin ve ön kenarları şevleyin.
- Aşınma şeritlerini yerine yerleştirin.
- Aşınma şeridi ve çerçevede 0,25 inç (6 mm) delik açın.
NOT: Montaj öncesinde, diller ve oyuklar arasında uygun açıklık bulunduğundan emin olun. Tüm dillerin boş döner şaftına dönük olduğundan emin olun.
- Plastik civata ve somunu kullanarak aşınma şeritlerini çerçeveye sabitleyin.
- Konveyörün tahrik ucuna doğru ilerleyerek bu işleme devam edin.

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



A Boş döner uç

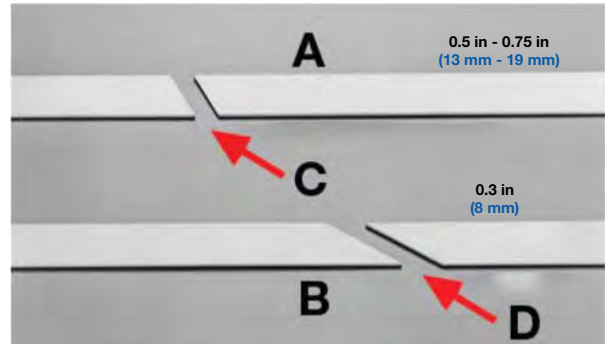
B Tahrik ucu

* Minimum

Şekil 6: İç İçe Geçmeli Ek Aşınma Şeritleri

DÜZ VE AÇILI AŞINMA ŞERİTLERİ

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



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

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

C 60,00 derece

D 30,00 derece

Şekil 7: Aşınma şeritlerinin karşı uçlarını şevleyin

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

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

BANT KURULUMU

HAZIRLIK

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

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

ÜSTTEN VE ALTTAN DENETLEME

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

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

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

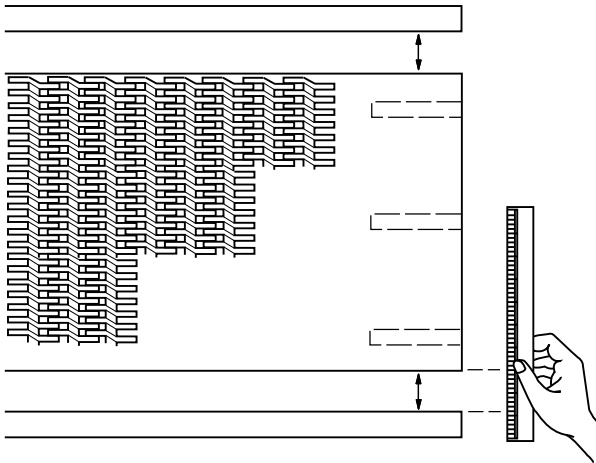
STANDART BANT KURULUMU

1. Mil ağırlık gergisi varsa ayarı gevşek veya bantı gevşet konumuna getirin.
2. Taşımayolunu konveyör tahrik ucundan aşağı doğru besleyin.



Şekil 8: Bantı tahrik ucundan besleyin

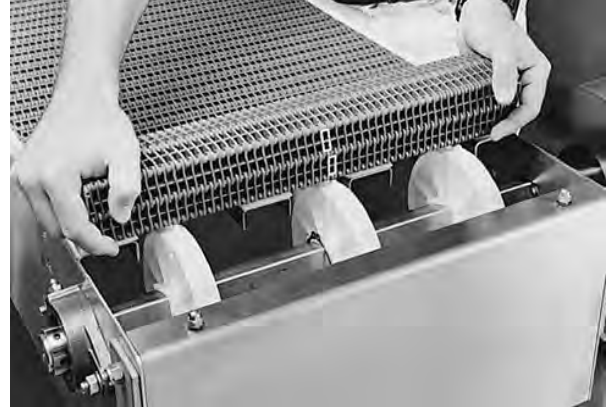
3. Bantı konveyör çerçevesinde ortalayın, kilittli dişlinin konumunu not edin.
4. Bant kenarları ve konveyör çerçevesi arasında bant genişlemesine olanak sağlayacak kadar açıklık bulunduğundan emin olun.



Şekil 9: Bant kenarı ile çerçeve arasındaki mesafeyi ölçün

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

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



Şekil 10: Bantı boş dişlilerin etrafına sarın

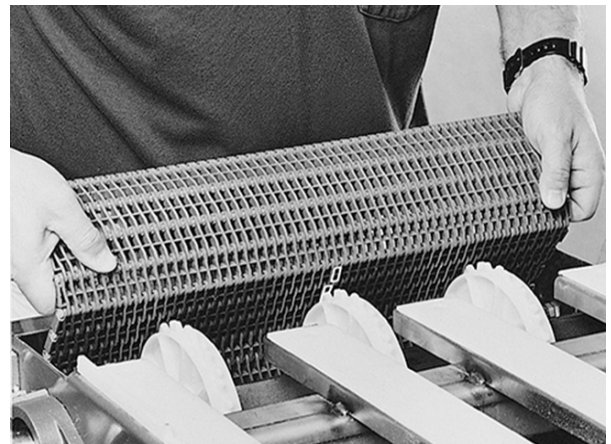
6. Boş dişlilerin çevresine sarıldıktan sonra bantı tahrik dişlilerine ulaşana kadar geridönüşten aşağı doğru besleyin.



Şekil 11: Bantı geridönüşten besleyin

7. Bantı tahrik dişlilerinin çevresine sarın, tahrik ucu ve boştaki uçtaki kilittli dişlilerin aynı yanıl konumda tutulduğundan emin olun.

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



Şekil 12: Bantı tahrik dişlilerinin etrafına sarın

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



Şekil 13: Bant uçlarını birbirine itin

- Yerleştirme işlemini kolaylaştırmak için çubuğu açılı olarak bağlayın.



Şekil 14: Çubuğu açılı olarak bağlayın

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



Şekil 15: Çubuğu itme

MONTAJIN KONTROL EDİLMESİ

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



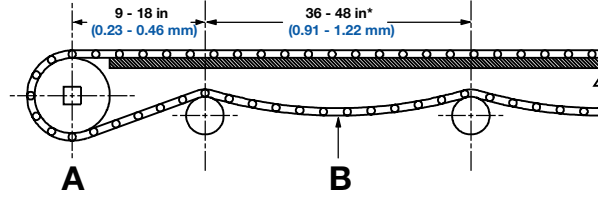
Ellerinizi ve parmaklarınızı hareketli parçalardan uzak tutun.

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

ZİNCİR SARKMASI

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

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



A Tahrik dişlisi

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

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

Şekil 16: Düzgün zincir sarkması

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

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

ALIŞMA DÖNEMİ

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

Bant uzaması aşırı olduğunda, uygun zincir sarkması ve bant gerilimini sağlamak için bir ya da daha fazla modül sırasını çıkarın.

GENİŞ BANT KURULUMU

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

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

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



Şekil 17: Destekleri bant genişliği boyunca yerleştirin

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

15. Bant kapatıldıktan sonra, bandın doğru şekilde ilerlediğinden emin olmak için konveyörü çalıştırın.

TARAKLI AKTARMA TAVASI KURULUMU

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

Taraklı aktarma tavaları, Intralox plastik omuzlu cıvata delikleriyle üretilir.

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

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

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

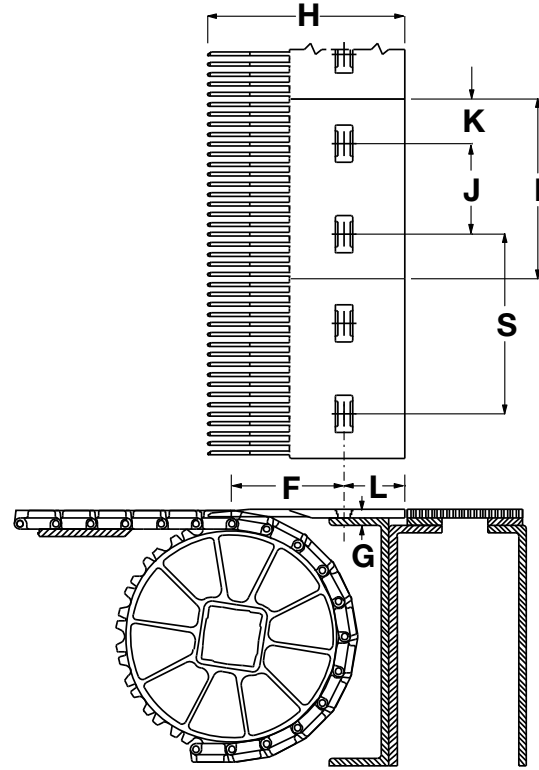


Şekil 18: Intralox plastik cıvataları kullanarak taraklı aktarma tavalarını takın

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

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

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



Şekil 19: Taraklı aktarma tavalarının konumu

EKIPMAN KURULUMUNA GENEL BAKIŞ

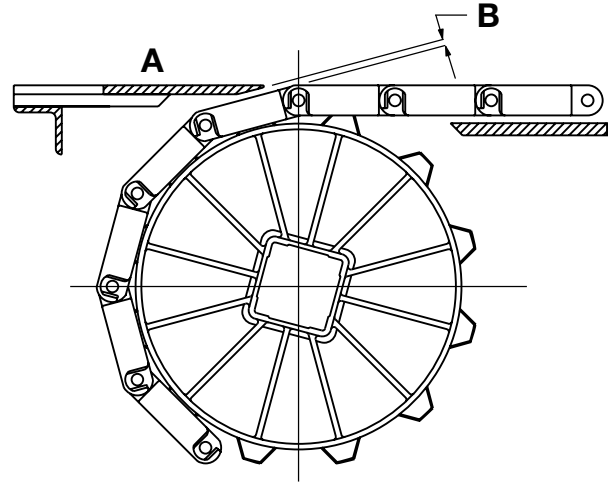
| Taraklı Aktarma Levhası Montajı İçin Ölçü Gereklilikleri | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|------------------------------|-----|------------------|-----|---------------------------|-----|------------------|-----|----------------------------|-----|------------------|-----|-----------------------------|-----|------------------|-----|-----------------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

AKTARMA TAVASI KURULUMU

BOŞLUKLU AKTARMA TAVALARI

1. Aktarma tavaşının doğru şekilde takılması için bandı bir çubuk doğrudan milin merkez hattının üzerinde olacak şekilde konumlandırın.

2. Aktarma tavaşını aşağıdaki tablolarda gösterilen minimum boşluğu kullanarak monte edin. Asgari boşluk, çalışma sırasında bant ile aktarma tavaşı arasında temas oluşmasını önler.



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

B Aktarma tavaşı boşluğu

Şekil 20: Aktarma tavaşını minimum boşluk bırakarak takın

EKIPMAN KURULUMUNA GENEL BAKIŞ

| Aktarma Tavası Boşluğu | | | | |
|------------------------|-----|------------------------|--------|-----|
| Dişli Tanımı | | | Boşluk | |
| Dişli Çapı | | Diş Sayısı | inç | mm |
| inç | mm | | | |
| Seri 100 | | | | |
| 2,0 | 51 | 6 | 0,134 | 3,4 |
| 3,5 | 89 | 11 | 0,073 | 1,9 |
| 6,1 | 155 | 19 | 0,041 | 1,0 |
| Seri 200 | | | | |
| 4,0 | 102 | 6 | 0,268 | 6,8 |
| 6,4 | 163 | 10 | 0,160 | 4,1 |
| 10,1 | 257 | 16 | 0,100 | 2,5 |
| Seri 400 | | | | |
| 4,0 | 102 | 6 | 0,268 | 6,8 |
| 5,2 | 132 | 8 | 0,200 | 5,1 |
| 5,8 | 147 | 9 (Flush Grid asetal) | 0,178 | 4,5 |
| 6,4 | 163 | 10 | 0,160 | 4,1 |
| 7,8 | 198 | 12 | 0,130 | 3,3 |
| 8,4 | 213 | 13 (Flush Grid asetal) | 0,121 | 3,1 |
| 10,1 | 257 | 16 | 0,100 | 2,5 |
| Seri 550 | | | | |
| 2,4 | 61 | 24 | 0,028 | 0,7 |
| 3,2 | 81 | 32 | 0,021 | 0,5 |
| Seri 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 |
| Seri 850 | | | | |
| 4,0 | 102 | 6 | 0,268 | 6,8 |
| 5,2 | 132 | 8 | 0,200 | 5,1 |
| 6,5 | 165 | 10 | 0,158 | 4,0 |
| 7,7 | 196 | 12 | 0,132 | 3,4 |
| 10,3 | 262 | 16 | 0,098 | 2,5 |
| Seri 900 | | | | |
| 2,1 | 53 | 6 | 0,147 | 3,7 |
| 3,1 | 79 | 8 | 0,095 | 2,4 |
| 3,5 | 89 | 10 | 0,084 | 2,1 |
| 4,1 | 104 | 12 | 0,071 | 1,8 |
| 5,1 | 130 | 15 | 0,057 | 1,4 |
| 5,8 | 147 | 17 | 0,050 | 1,3 |
| 6,1 | 155 | 18 | 0,047 | 1,2 |

| Aktarma Tavası Boşluğu | | | | |
|------------------------|-----|------------|--------|-----|
| Dişli Tanımı | | | Boşluk | |
| Dişli Çapı | | Diş Sayısı | inç | mm |
| inç | mm | | | |
| 6,8 | 173 | 20 | 0,042 | 1,1 |
| 9,8 | 249 | 28 | 0,029 | 0,7 |
| Seri 1000 | | | | |
| 3,1 | 79 | 16 | 0,029 | 0,7 |
| 4,6 | 117 | 24 | 0,020 | 0,5 |
| 6,1 | 155 | 32 | 0,015 | 0,4 |
| Seri 1100 | | | | |
| 1,6 | 41 | 8 | 0,058 | 1,5 |
| 2,3 | 58 | 12 | 0,040 | 1,0 |
| 3,1 | 79 | 16 | 0,029 | 0,7 |
| 3,5 | 89 | 18 | 0,026 | 0,7 |
| 3,8 | 97 | 20 | 0,024 | 0,6 |
| 4,6 | 117 | 24 | 0,020 | 0,5 |
| 5,1 | 130 | 26 | 0,018 | 0,4 |
| 6,1 | 155 | 32 | 0,015 | 0,4 |
| Seri 1200 | | | | |
| 6,5 | 165 | 14 | 0,081 | 2,1 |
| 7,9 | 201 | 17 | 0,067 | 1,7 |
| 10,2 | 259 | 22 | 0,052 | 1,3 |
| Seri 1400 | | | | |
| 3,9 | 99 | 12 | 0,066 | 1,7 |
| 5,1 | 130 | 16 | 0,050 | 1,3 |
| 5,7 | 145 | 18 | 0,044 | 1,1 |
| 6,7 | 170 | 21 | 0,038 | 1,0 |
| Seri 1500 | | | | |
| 2,3 | 58 | 14 | 0,028 | 0,7 |
| 2,7 | 69 | 17 | 0,023 | 0,6 |
| 3,8 | 97 | 24 | 0,017 | 0,4 |
| 5,7 | 145 | 36 | 0,011 | 0,3 |
| Seri 1600 | | | | |
| 2,0 | 51 | 6 | 0,134 | 3,4 |
| 3,2 | 81 | 10 | 0,079 | 2,0 |
| 3,9 | 99 | 12 | 0,066 | 1,7 |
| 6,4 | 163 | 20 | 0,039 | 1,0 |
| Seri 1650 | | | | |
| 2,0 | 51 | 6 | 0,134 | 3,4 |
| 3,2 | 81 | 10 | 0,079 | 2,0 |
| 3,9 | 99 | 12 | 0,066 | 1,7 |
| 6,4 | 163 | 20 | 0,039 | 1,0 |
| Seri 1700 | | | | |
| 5,8 | 147 | 12 | 0,224 | 5,7 |

EKİPMAN KURULUMUNA GENEL BAKIŞ

| Aktarma Tavası Boşluğu | | | | |
|--------------------------|-----|------------|--------|-----|
| Dişli Tanımı | | | Boşluk | |
| Dişli Çapı | | Diş Sayısı | inç | mm |
| inç | mm | | | |
| 6,7 | 170 | 14 | 0,210 | 5,3 |
| 7,7 | 196 | 16 | 0,199 | 5,0 |
| Seri 1800 | | | | |
| 5,0 | 127 | 6 | 0,150 | 3,8 |
| 6,5 | 165 | 8 | 0,108 | 2,8 |
| 8,1 | 206 | 10 | 0,091 | 2,3 |
| 10,5 | 267 | 13 | 0,074 | 1,9 |
| Seri 1900 | | | | |
| 6,7 | 170 | 10 | 0,164 | 4,2 |
| 10,6 | 269 | 16 | 0,102 | 2,6 |
| Seri 2200 | | | | |
| 3,9 | 99 | 8 | 0,150 | 3,6 |
| 5,3 | 135 | 11 | 0,108 | 2,8 |
| 6,3 | 160 | 13 | 0,091 | 2,3 |
| 7,7 | 196 | 16 | 0,074 | 1,9 |
| Seri 2400 | | | | |
| 2,0 | 51 | 6 | 0,134 | 3,4 |
| 3,9 | 99 | 12 | 0,065 | 1,7 |
| 5,1 | 130 | 16 | 0,050 | 1,3 |
| 6,4 | 163 | 20 | 0,039 | 1,0 |
| Seri 2600 ve 2700 spiral | | | | |
| 5,2 | 132 | 8 | 0,200 | 5,1 |
| 6,5 | 165 | 10 | 0,158 | 4,0 |
| Seri 2800 spiral | | | | |
| 6,3 | 160 | 13 | 0,091 | 2,3 |
| Seri 3000 | | | | |
| 5,2 | 132 | 8 | 0,200 | 5,1 |
| 6,5 | 165 | 10 | 0,158 | 4,0 |
| 7,7 | 196 | 12 | 0,132 | 3,4 |
| Seri 4000 | | | | |
| 3,9 | 99 | 12 | 0,066 | 1,7 |
| 5,1 | 130 | 16 | 0,050 | 1,3 |
| 5,7 | 145 | 18 | 0,044 | 1,1 |
| 6,7 | 170 | 21 | 0,038 | 1,0 |
| Seri 7000 | | | | |
| 8,3 | 211 | 8 | 0,318 | 8,1 |
| 10,3 | 262 | 10 | 0,253 | 6,4 |
| Seri 9000 | | | | |
| 6,5 | 164 | 20 | 0,040 | 1,0 |
| 8,1 | 205 | 25 | 0,032 | 0,8 |

BOŞLUKSUZ AKTARMA TAVALARI

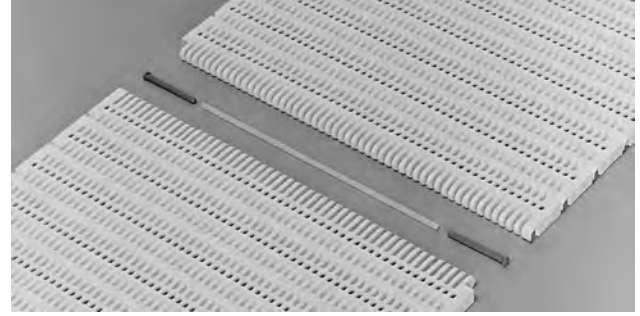
Bazı kurulumlarda, aktarma tavasının üst kısmının boşluk bırakmak yerine bant ile temas etmesi gerekebilir. Bunun için aktarma tavası desteğini menteşeleyerek aktarım tavasının bant geçtikçe hareket etmesini sağlayın.

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

AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK MONTAJI

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

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



Şekil 21: Aşınmaya dayanıklı çubuklar ve çubukçuklar

DÜZ GİDEN BANTLAR

SERİ 100-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Flush Grid
- Raised Rib

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

ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 22: Çubuğu bandın içine itin



Şekil 23: Çubuk başının snap-lock'ı geçtiğinden emin olun

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



Şekil 24: Çubuğu bant kenarı ile düz şekilde kesin

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

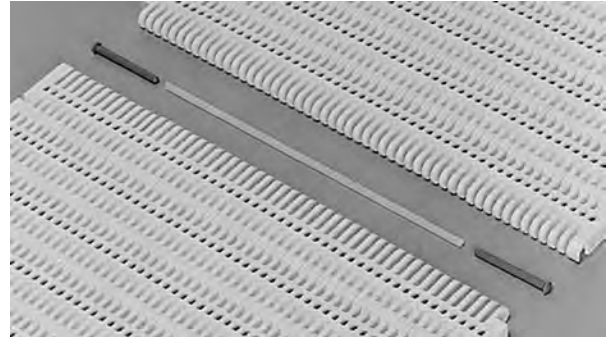
AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 25: Aşınmaya dayanıklı çubuklar ve çubukçuklar

YENİ BANDIN ORJİNAL BANDA EKLENMESİ

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

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



Şekil 26: En dıştaki bağlantıyı kesin

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



Şekil 27: Ara parça ucunu kesin

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



Şekil 28: Çubuğu itme

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

SERİ 200-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Open Grid
- Flush Grid
- Open Hinge

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

TERMAL OLARAK BİÇİMLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 29: Başlı çubuk

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

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK

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

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

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
 2. Yeni aşınmaya dayanıklı çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.
- NOT:** Çubuk deliklerini kapatmak için açık alev KULLANMAYIN. Başlı, aşınmaya dayanıklı çubuklar KULLANMAYIN.
3. Çubuk deliğini modül materyali ile kısmen kapatmak için 80 vatlık lehim demiri kullanın.



Şekil 30: Çubuk deliğini kapatın

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

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

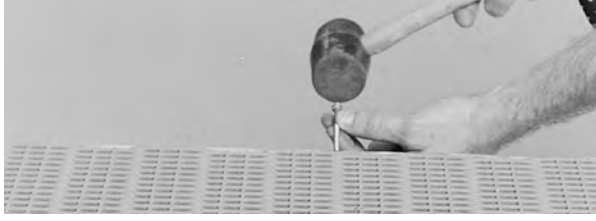
1. Kısmen kapalı çubuk deliğini açmak için bir bıçak ya da sivri bir araç kullanın.



Şekil 31: Açık çubuk deliği

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

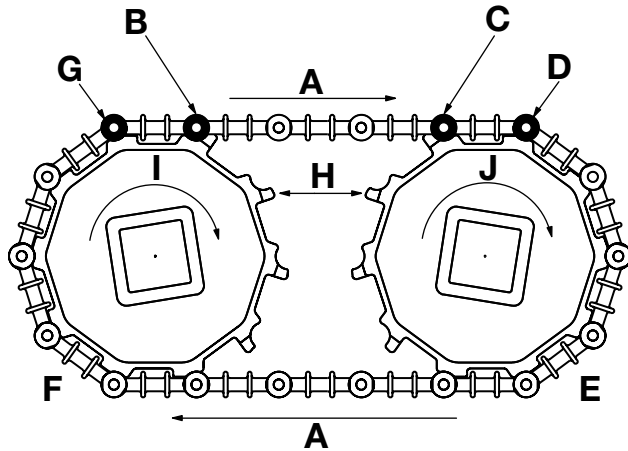
NOT: Çubuğu dışarı itmek için sivri nesnelere kullanmayın. Keskin nesnelere çubuğun genişlemesine neden olarak çıkarılmasını zorlaştırabilir.



Şekil 32: Çubuğu banttan itin

DİŞLİ KURULUMU VE DÖNÜŞ YÖNÜ

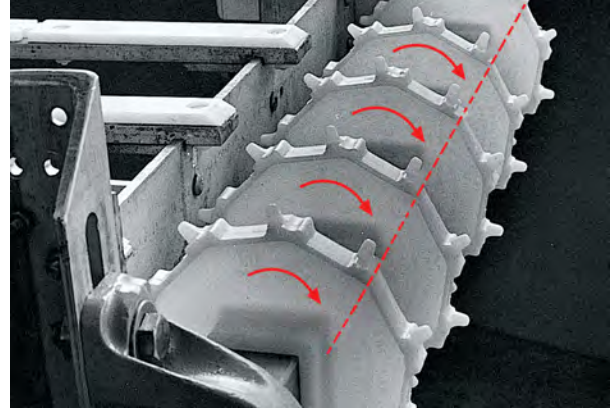
S200 dişlileri asimetriktir. Bunlarda tahrik ve boş dönme yönleri vardır. Bu dişliler millere aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi yerleştirilmelidir.



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

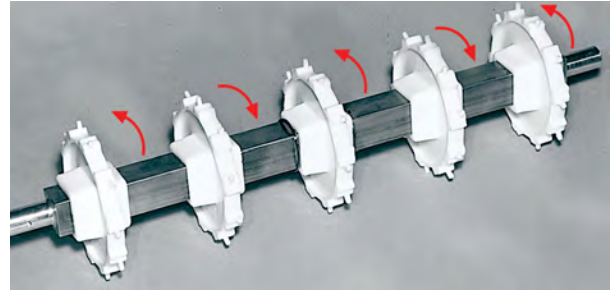
Şekil 33: Dişli kurulumu

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



Şekil 34: Dişli dişlerini hizalayın

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

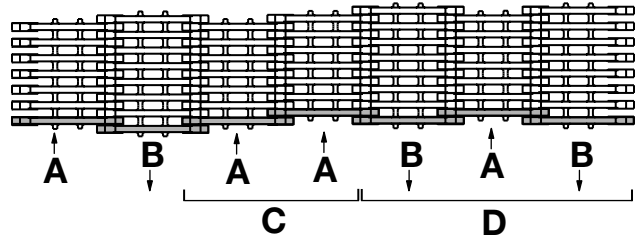


Şekil 35: Diğer tüm dişlileri ters çevirin

BANT BİRLEŞME YERLERİNİ BAĞLAMA

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

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



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

Şekil 36: Bant kenarları düz olamaz

SERİ 400-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

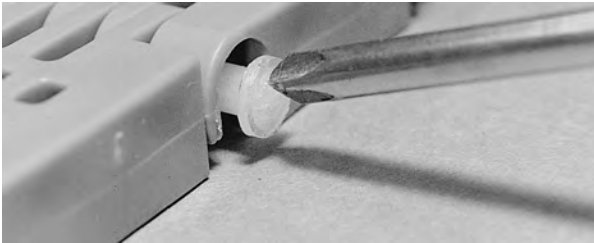
- 0,85 inç Çaplı Transverse Roller Top™ (TRT™)
- Ball Belt
- Flush Grid
- Non Skid
- Raised Rib
- Roller Top
- Enlemesine Rulo Yüz

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

ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 37: Çubuğu bandın içine itin



Şekil 38: Çubuk başının snap-lock'ı geçtiğinden emin olun

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



Şekil 39: Çubuğu bant kenarı ile düz şekilde kesin

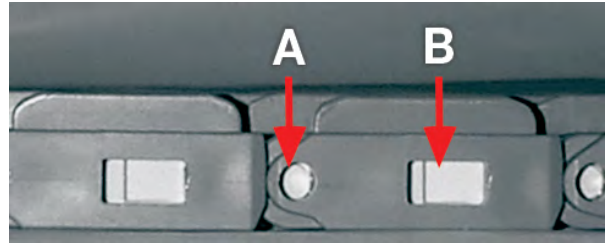
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



A Kapalı konumda Slidelox

B Mandal

Şekil 40: Slidelox bileşenleri

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



Şekil 41: Çubuğu itme

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

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

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



Şekil 42: Slidelox'u kapatın

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 43: Slidelox'u açın

2. Çubuğu banttın dışarı itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 44: Çubuğu banttın itin

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

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

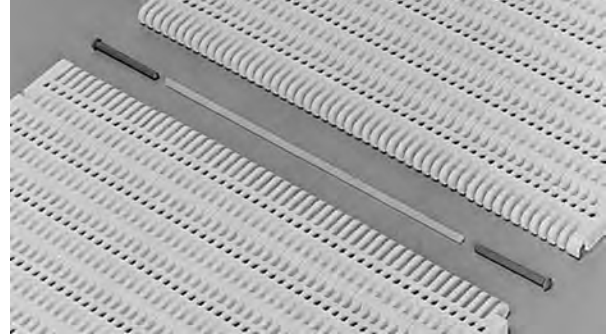
AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 45: Aşınmaya dayanıklı çubuklar ve çubukcuklar

SLİDELOX BANT İLE BAŞLI ÇUBUKLU BANDIN BİRBİRİNE EKLENMESİ

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

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

DÜZ VE BAŞLANGIÇTAKİ KENARLARI BİRBİRİNE EKLEME

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

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



Şekil 46: En dıştaki bağlantıyı kesin

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



Şekil 47: En dıştaki nervürü kesin

4. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
5. Snap-Lock'lı yeni Flush Edge modülünün tarafından başlayarak çubuğu menteşelerden geçirin ve sadece çubuğun başlığını dışarıda bırakın.

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



Şekil 48: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itin

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

SERİ 400-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Open Hinge

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

TERMAL OLARAK BİÇİMLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

SERİ 400-3

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

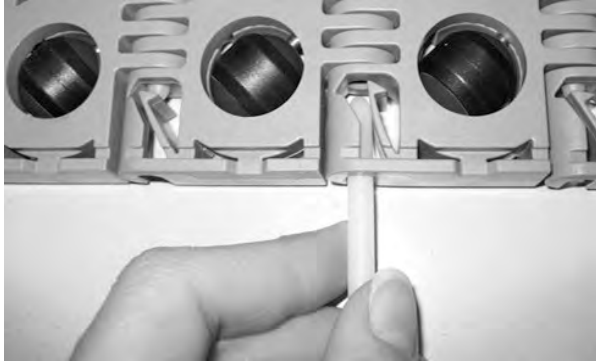
- 0,78 inç Çaplı 90 Dereceli Angled Roller™
- 0 Dereceli, 30 Dereceli, 45 Dereceli, 60 Dereceli ve 90 Dereceli Angled Roller

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

BAŞSIZ ÇUBUK

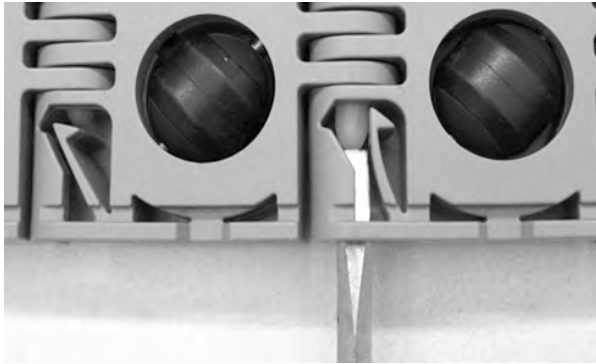
ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 49: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 50: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

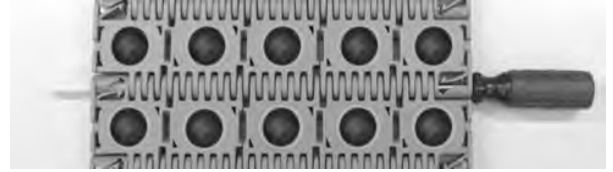
5. Tutma unsurunun tamamen kapalı olduğundan emin olun.



Şekil 51: Tutma unsurundan emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 52: Çubuğu banttan itin

SERİ 550-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

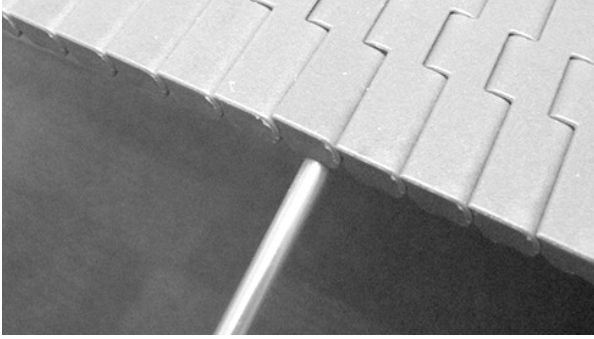
- Tight Transfer Flat Top

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

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukları genel bant genişliğinden 0,312 inç (8 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



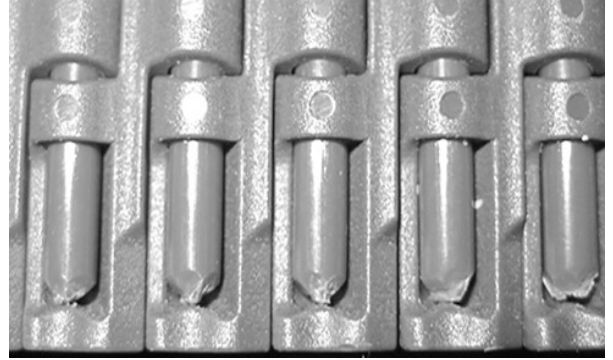
Şekil 53: Çubuğu itme

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



Şekil 54: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itin

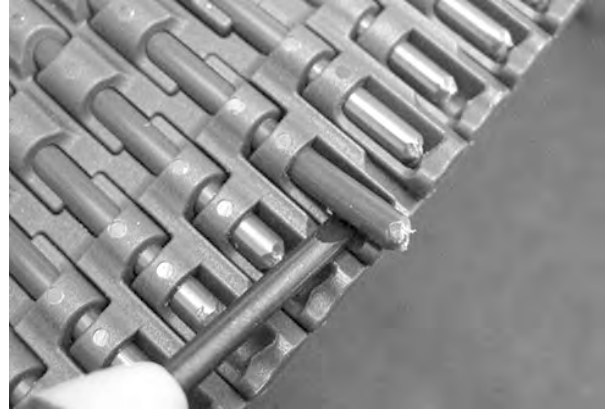
5. Çubuğun tutma unsurunu geçecek şekilde tam olarak oturduğundan emin olun.



Şekil 55: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

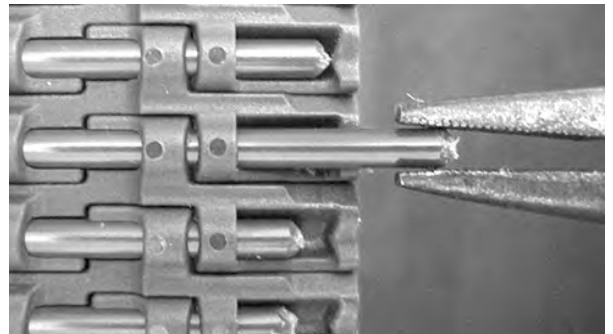
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 56: Çubuğu tutma unsurunun üzerine kaldırın

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



Şekil 57: Çubuğu banttan çekin

SERİ 560-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

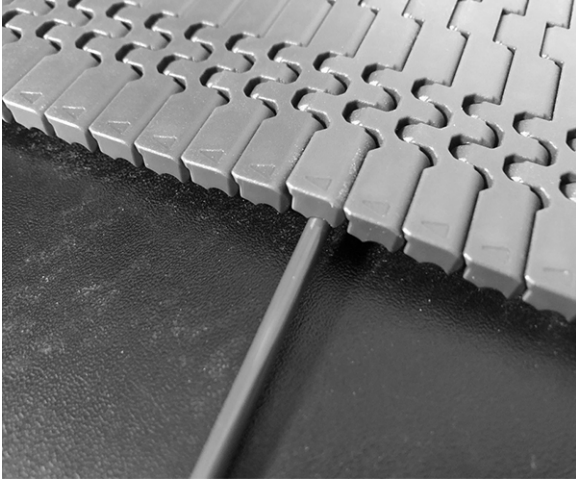
- Flat Top
- Flush Grid

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

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



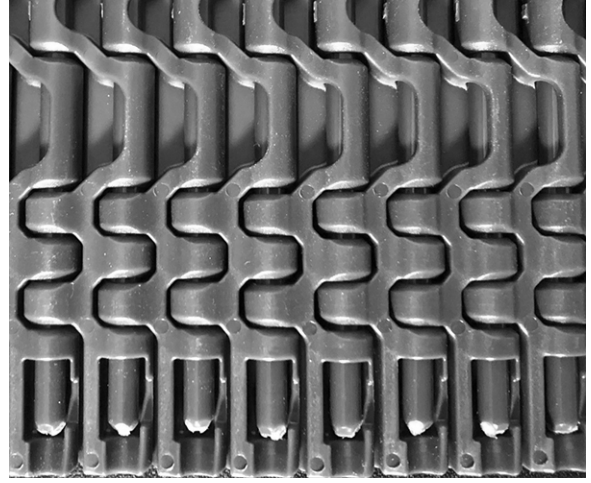
Şekil 58: Çubuğu itme

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



Şekil 59: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

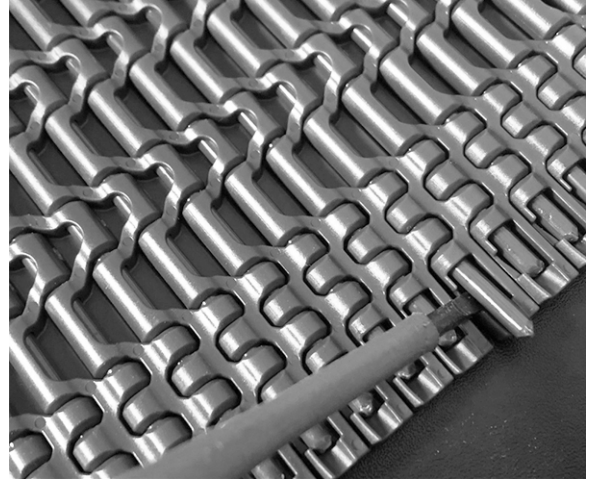
4. Çubuğun tutma unsurunu geçecek şekilde tam olarak oturduğundan emin olun.



Şekil 60: Çubuğun, tutma unsurunu geçecek şekilde oturduğundan emin olun

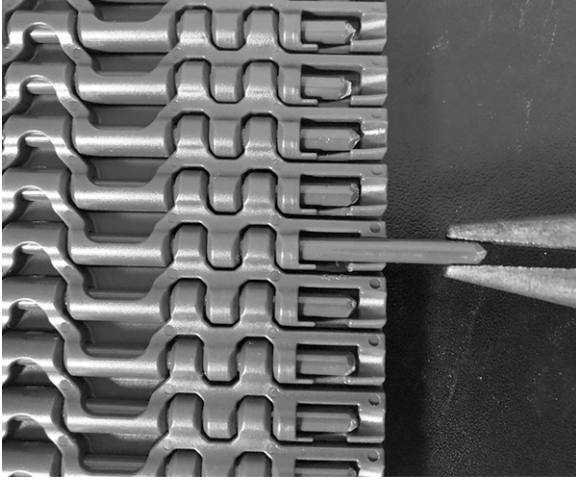
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 61: Çubuğu tutma unsurunun üzerine kaldırın

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



şekil 62: ubuğu dışarı ekin

SERİ 800-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

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

ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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

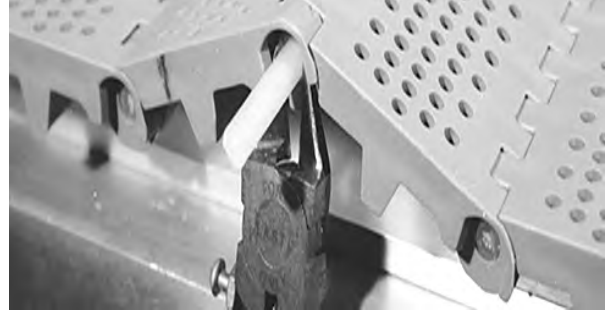


Şekil 63: Çubuğu bandın içine itin



Şekil 64: Çubuk başının snap-lock'ı geçtiğinden emin olun

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



Şekil 65: Çubuğu bant kenarı ile düz şekilde kesin

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bant başlarını eski çubuktan kesin. Talimatlar için bkz [Çubuğun Çıkarılması](#).
2. Çubuğu banttı dışarı itmek için bir tornavida kullanın.

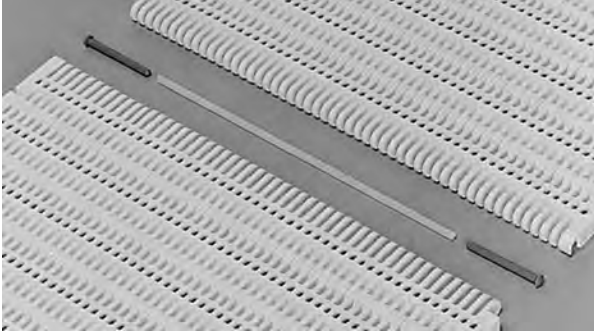
AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 66: Aşınmaya dayanıklı çubuklar ve çubukçuklar

SERİ 800-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

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

ÖNCE DEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

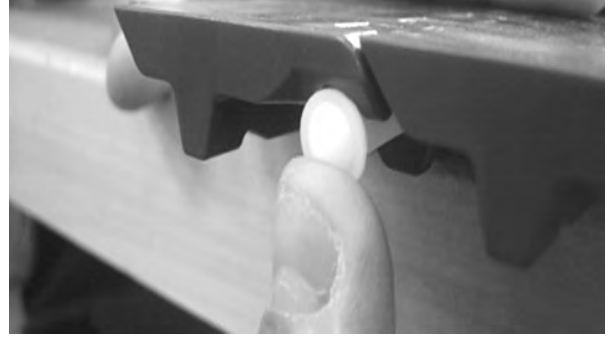
ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 67: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 68: Çubuğu itmek için başparmağınızı kullanın



Şekil 69: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 70: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.



Şekil 71: Çubuk başını kesin

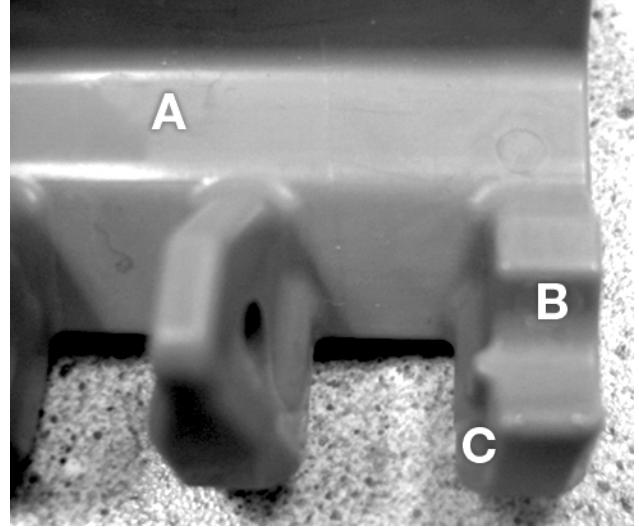
2. Bandı açmak için çubuğu tutun ve dışarı doğru çekin.



Şekil 72: Çubuğu banttan çekin

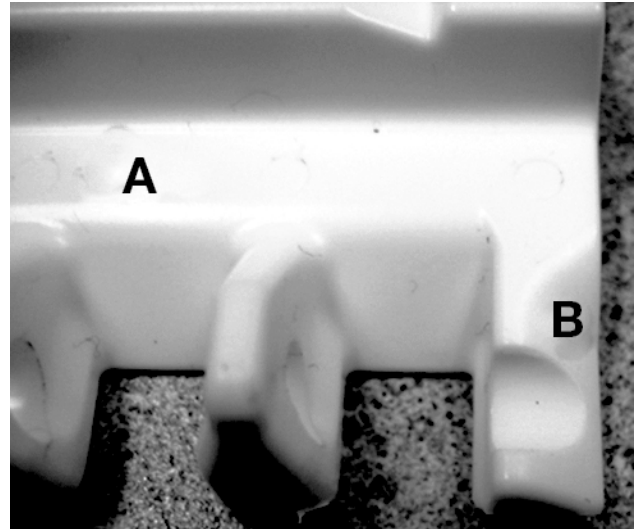
YENİ AÇIK MENTEŞELİ FLUSH EDGE (A) İLE ESKİ FLUSH EDGE'İ (B) BİRBİRİNE EKLEME

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



- A Eski tasarım
- B Daha uzun dikey yüzey
- C Dikey çıkıntı

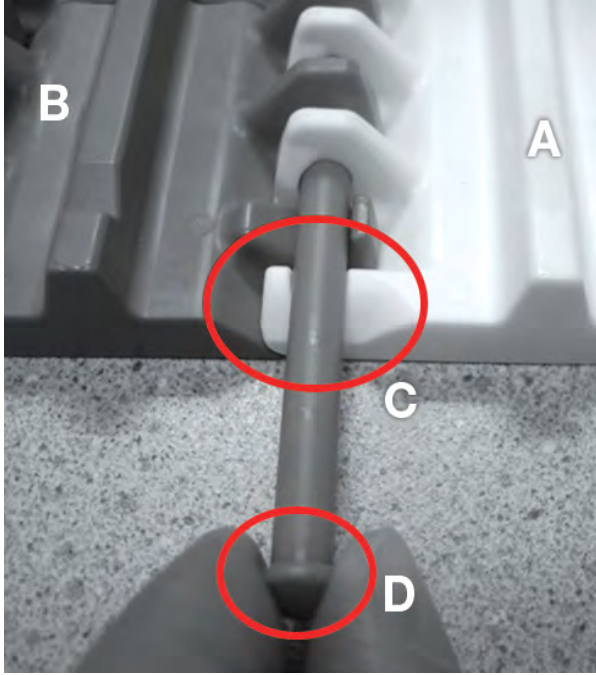
Şekil 73: Orijinal Düz Kenar menteşeleri



- A Güncel tasarım
- B Kısa açılı yüzey

Şekil 74: Güncel Açık Menteşe Düz Kenar menteşeleri

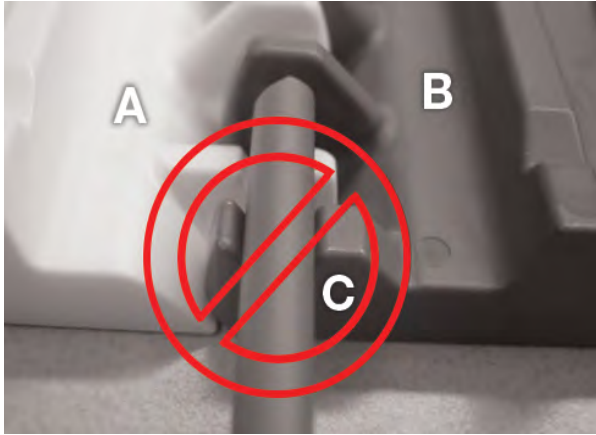
1. Eski (B) ve yeni (A) kesitleri, eski kesit (B) solda, yeni kesit (A) sağda olacak şekilde birleştirin.



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

Şekil 75: Bant kısımlarını doğru bir şekilde yerleştirin

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



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

Şekil 76: Bant kısımlarını doğru bir şekilde yerleştirin

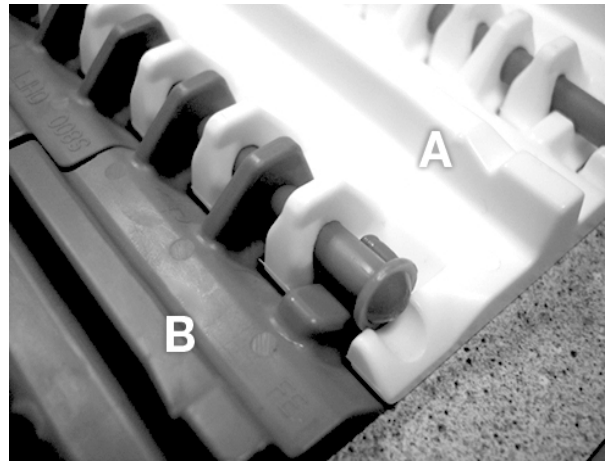
2. Çubuk bant kenarına temas edene kadar çubuğu menteşelerin içinden geçirin.

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



Şekil 77: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

4. Çubuğun gösterilen şekilde tamamen yerine oturduğundan emin olun.



- A Güncel tasarım
- B Orijinal tasarım

Şekil 78: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

SERİ 800-3

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top™

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

BAŞSIZ ÇUBUK

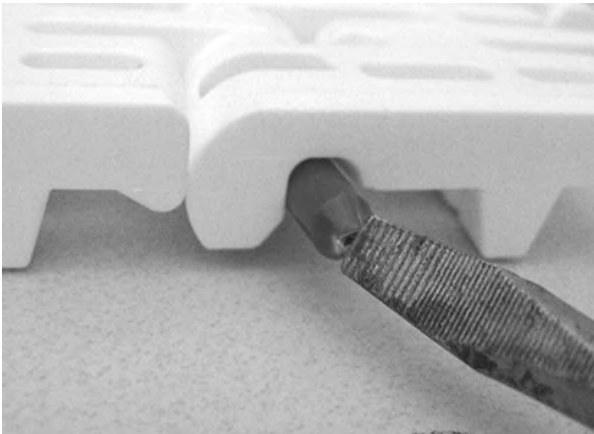
ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



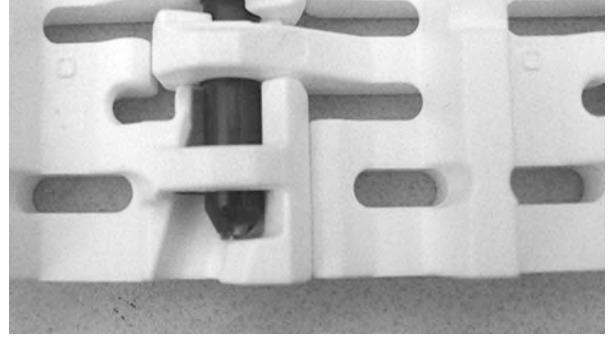
Şekil 79: Çubuğu bandın içine itin

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



Şekil 80: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

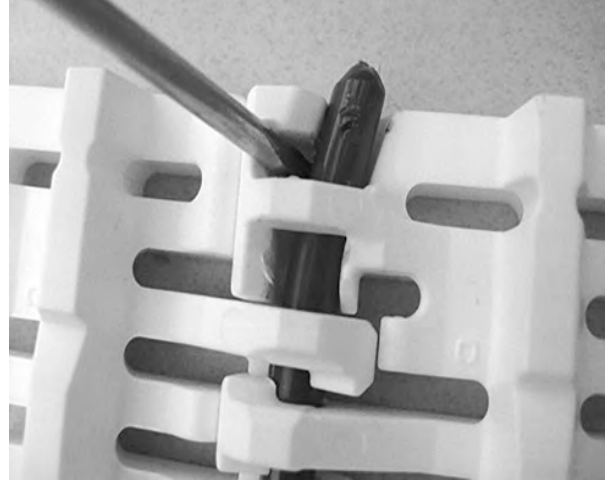
5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 81: Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun

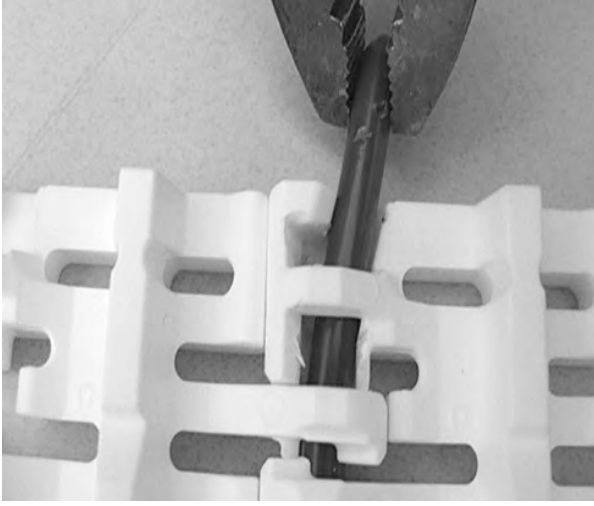
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 82: Çubuğu, tutma unsurundan geçecek şekilde kaldırın

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



şekil 83: ubuğu banttandır ekin

SERİ 800-4

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

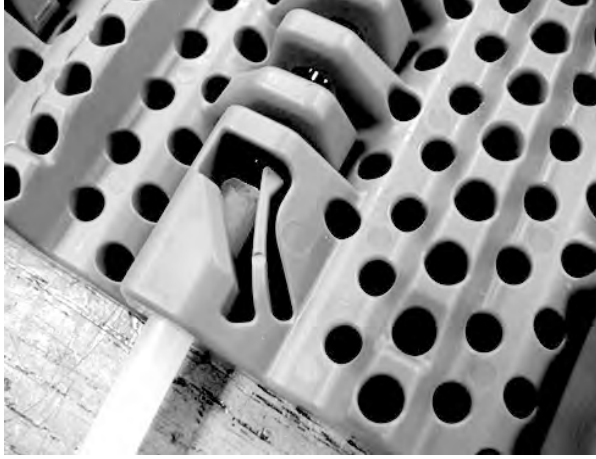
- Raised Rib

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

BAŞSIZ ÇUBUK

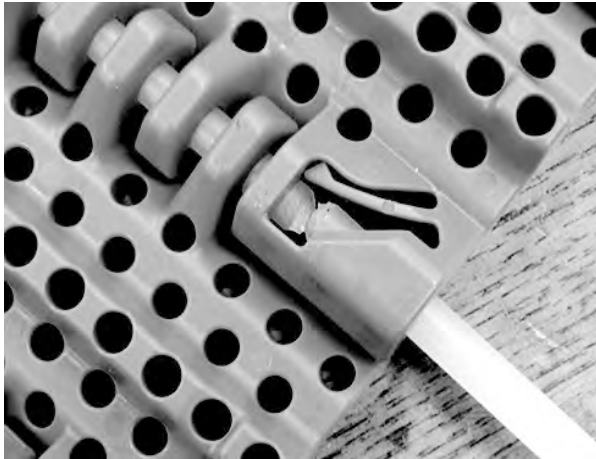
ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



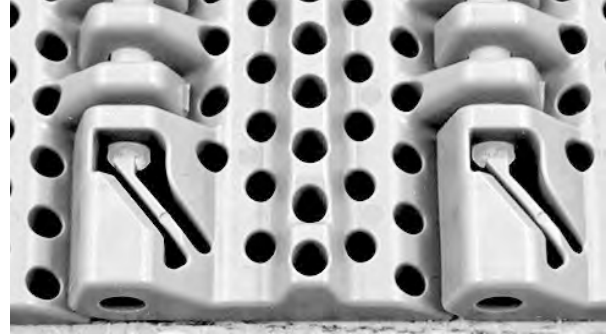
Şekil 84: Çubuğu bandın içine itin

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



Şekil 85: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

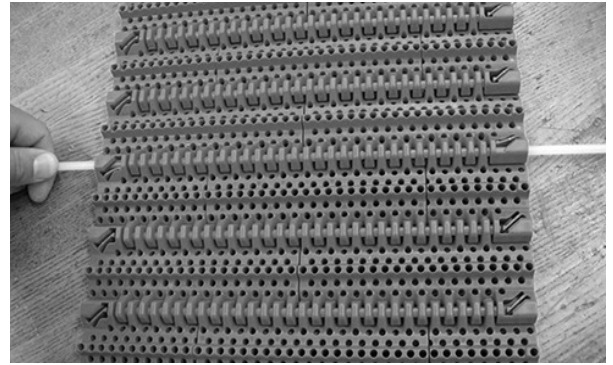
4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 86: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 87: Çubuğu banttan çekin

SERİ 800-5

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Open Hinge Flat Top with Heavy-Duty Edge

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

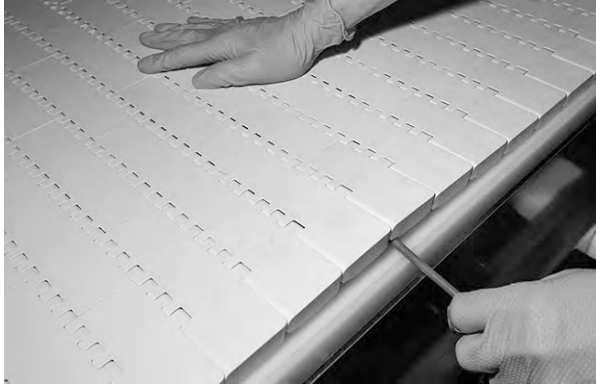
BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 88: Çubuğu hafifçe bükün ve menteşelerden geçirin



Şekil 89: Çubuğu tamamen oturana kadar menteşelerin içinden itin

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bantın altından düz başlı bir tornavidanın geniş ucunu çubuğun altına yerleştirin.
2. Düz başlı tornavidayı bant kenarından geçene kadar bant merkezinden uzağa doğru döndürün.



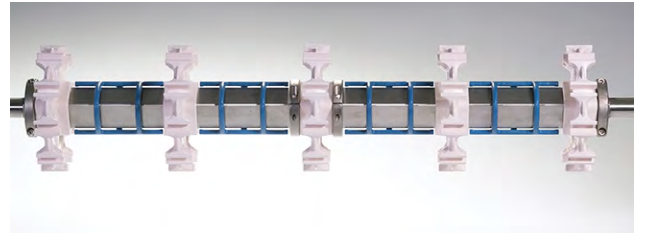
Şekil 90: Tornavidayı çevirin

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

DİŞLİ ARA PARÇALARI

GENEL BİLGİLER

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



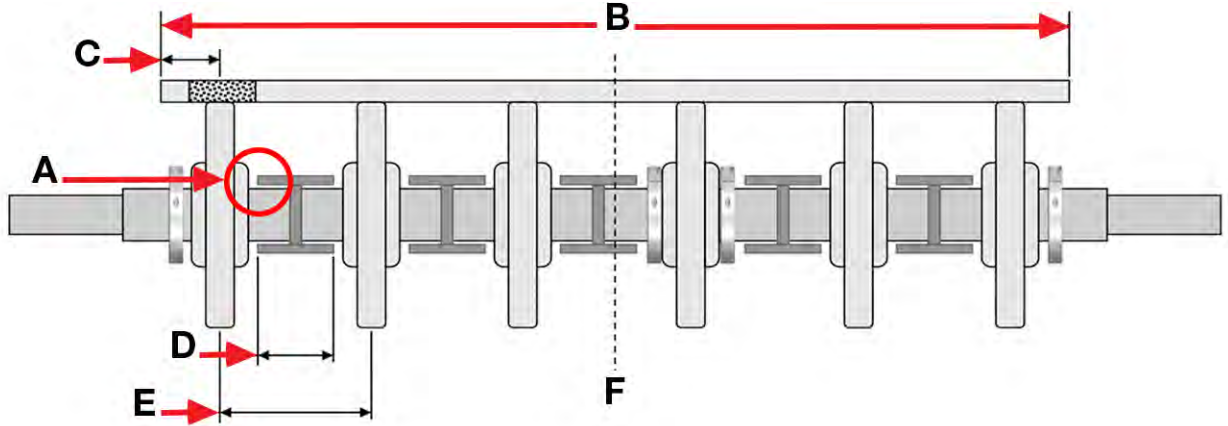
Şekil 91: Mil üzerinde dişli ara parçası

DÜZENEK

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

DİŞLİ ARA PARÇASI TEKNİK ÖZELLİKLERİ

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



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

Şekil 92: Örnek tahrik mili teknik özelliği

DÜZENEK

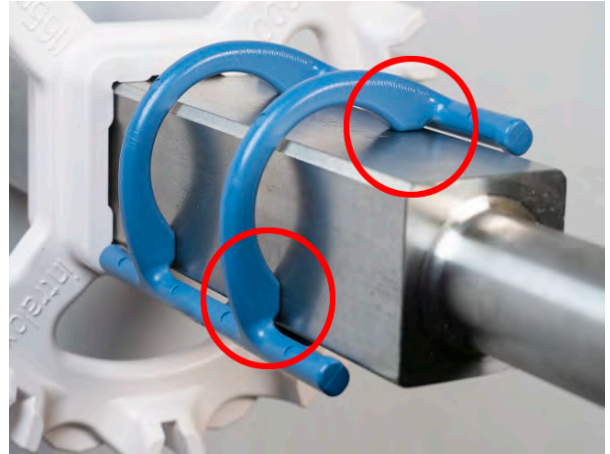
1. Mili konveyör çerçevesinden ayırın.



Tüm uygun kilitleme/etiketleme ve güvenlik prosedürlerini takip edin ve uygun PPE kullanın.

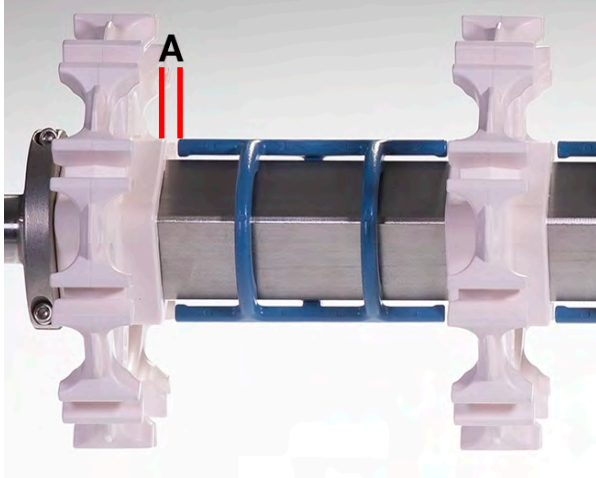
2. Mevcut bir konveyörü değiştiriyorsanız mildeki tüm dişlileri ve tutma bileziklerini çıkarın.
3. Milin bir ucuna bir tutma bileziği takın. Uygun konumu belirlemek için Intralox Müşteri Hizmetleri tarafından sağlanan teknik özellikleri kullanın.
4. En dıştaki dişliyi milin üzerine yerleştirin.
5. Mile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

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



Şekil 93: Ara parçanın mile düz bir şekilde dayandığından emin olun

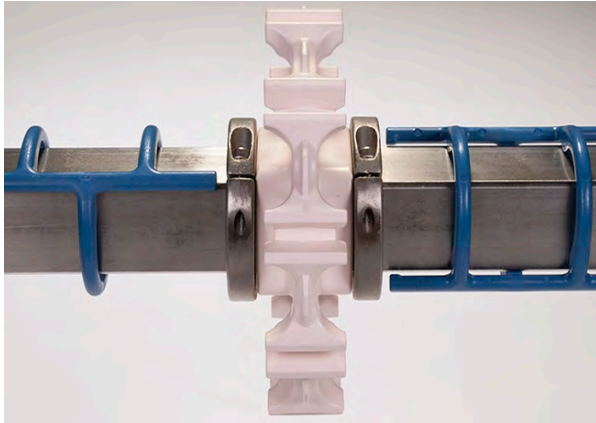
7. Dişli ara parçasını dişliye doğru kaydırın. Dişli ile ara parça arasındaki önerilen mesafeyi belirlemek için Intralox Müşteri Hizmetleri tarafından sağlanan teknik özellikleri kullanın.



A Dişli ile ara parça arasındaki mesafe

Şekil 94: Dişli ile ara parça arasındaki mesafe

8. Dişliler arasında önerilen mesafeyi bırakarak bir dişliyi milin üzerine kaydırın.
9. Dişlileri ve ara parçaları milin üzerine kaydırmaya devam edin ve milin merkez hattına kadar her bir dişli ile ara parça arasında eşit mesafe bırakın.
10. Sağlanan teknik özelliklere uygun olarak, mil merkez hattında mile bir tutma bileziği yerleştirin.



Şekil 95: Tutma bileziğini merkez hattına yerleştirin

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

SERİ 850-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- SeamFree™ Minimum Hinge Cone Top™
- SeamFree Minimum Menteşe Düz Yüz
- SeamFree Minimum Hinge NubTop

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

ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

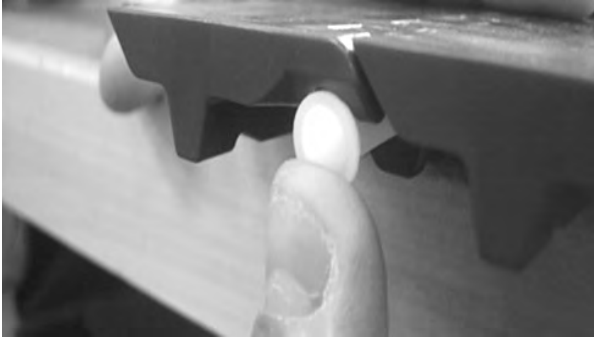
ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 96: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 97: Çubuğu itmek için başparmağınızı kullanın



Şekil 98: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 99: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.



Şekil 100: Çubuk başını kesin

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



Şekil 101: Çubuğu banttan çekin

SERİ 888-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

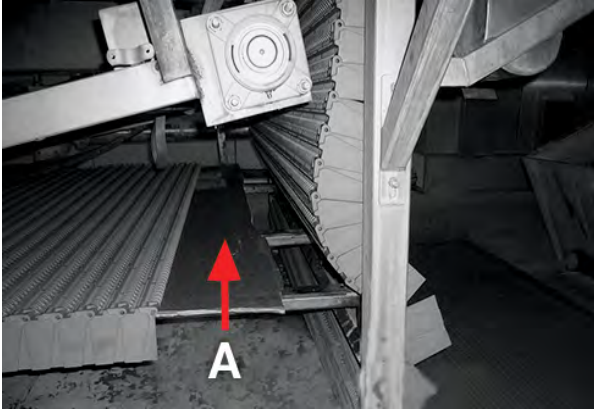
- Medium Slot
- Medium Slot Stainless Steel Link (SSL)
- Large Slot Stainless Steel Link (SSL)

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

BANT HİZALAMASINI KONTROL EDİN

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

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



A Geridönüş üzerinde düz materyal

Şekil 102: Malzemeyi geridönüş üzerine yerleştirin

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

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 103: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 104: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.

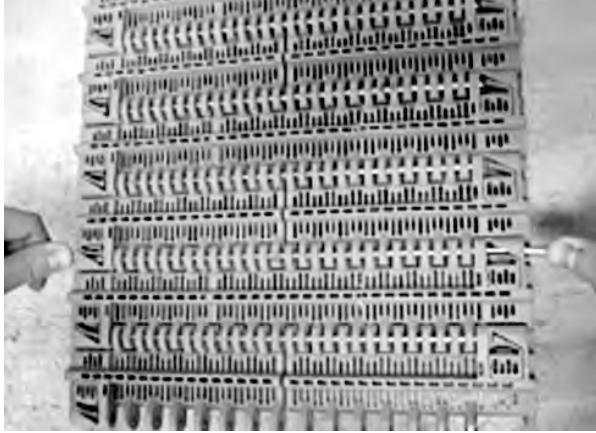


Şekil 105: Tutma unsurunun kapalı olduğundan emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

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



Şekil 106: Çubuğu banttan çekin

MEDİUM SLOT (PASLANMAZ ÇELİK HALKASIZ) DİŞLİ KURULUMU

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

1. Tahrik ve boş döner dişlilerini bant kenarından 2 inç (51 mm) uzağa yerleştirin ve bu parçaları yerleştirmek için tutma bilezikleri kullanmayın. Kenar modülü çubuk tutma unsuru, bu 2 inç (51 mm) genişliğindeki alanda dişlilerin etkinleştirmesini önler.
 2. Tüm diğer dişlileri birbirinden yaklaşık 4 inç (100 mm) uzakta, eşit aralıklarla yerleştirin.
 3. Tüm dişlileri yerine sabitlemek için dişli başına iki tutma bileziği kullanın.
2. Tahrik ve boş döner şaftı üzerindeki dişlilerin aynı yönde yerleştirildiğinden emin olmak için bir belirteç kullanarak bu bant kesitindeki bant gidiş yönünü belirleyin.
NOT: Bant çift yönlüdür ancak düzenler genellikle bir merkez hattından simetrik değildir. Paslanmaz çelik halkalar aynı yönde hizalanmalıdır. Bir kesit uçtan uca değiştirilemez ve bir sonraki kesite düzgün bir şekilde oturamaz.
 3. Paslanmaz çelik halkaların konumunu ve bant gidiş yönünü kullanarak yedi halkalı modülleri iki bant sırasında bir, konveyör merkez hattına mümkün olduğunca yakın şekilde konumlandırın.
 4. İki dişliyi merkezi yedi halkalı modülün ters uçlarındaki paslanmaz çelik halkaların yakınına yerleştirin.
 5. Bant genişliğine bağlı olarak ilk iki dişlinin (bant merkezinden başlayarak sayın) her iki tarafına yaklaşık 4 inç (100 mm) aralıklarla üç veya dört dişli yerleştirin.
 6. Dişli gereken alandaki paslanmaz çelik halkalarının (bir çiftin) dışına ilave dişliler yerleştirin ancak yaklaşık 1 inç (25 mm) açıklık bırakın.
 7. Dişlileri yerine sabitledikten sonra (herhangi bir şekilde yerinden oynamamalıdır) bant kesitini dişlilerin çevresine sararak paslanmaz çelik halkalar arasında temas olmadığından ve genişleme için yeterli açıklığın mevcut olduğundan emin olun.

MEDİUM VE LARGE SLOT (PASLANMAZ ÇELİK HALKALI) DİŞLİ KURULUMU

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

SERİ 888-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

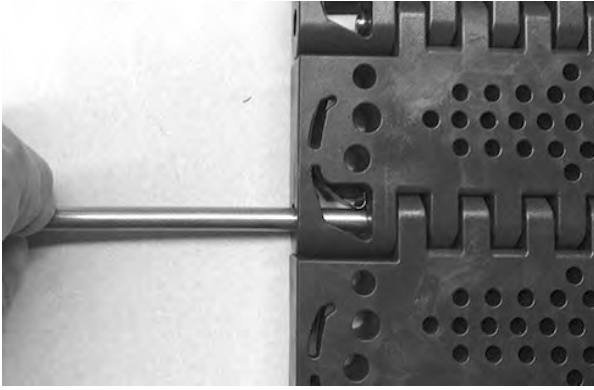
- Round Hole Enhanced

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

BAŞSIZ ÇUBUK

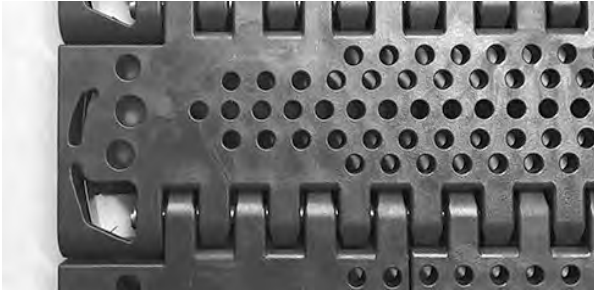
ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 107: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

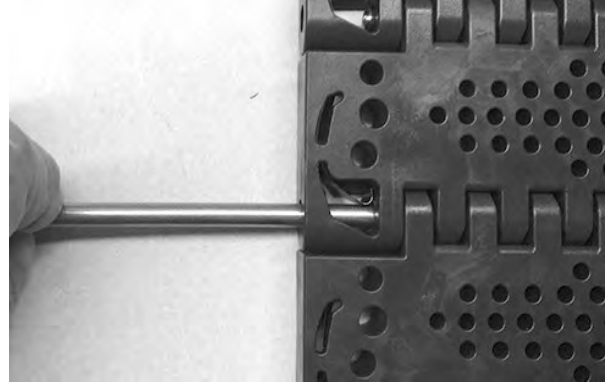
4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 108: Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun

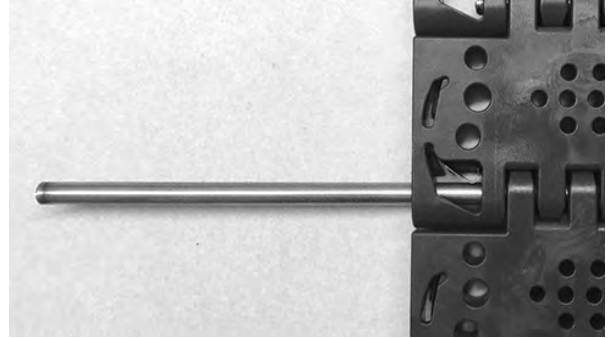
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 109: Çubuğu banttın iten

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



Şekil 110: Çubuğu banttın iten

SERİ 900-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Elmas Sürtünme Yüz
- Flat Friction Top
- Flat Top
- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top™
- Flush Grid with Insert Rollers
- Mesh Top™
- Mold to Width 29 mm Square Friction Top
- Mold to Width Flat Top
- Mold to Width Flat Top with Holes
- Mold to Width Flush Grid
- Mold to Width Raised Rib
- Nub Top™
- ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top
- ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid
- Open Grid
- Perforated Flat Top
- Raised Rib
- Square Friction Top

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

ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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

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



Şekil 111: Çubuğu bandın içine itin



Şekil 112: Çubuğun snap-lock'ı geçtiğinden emin olun

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



Şekil 113: Çubuğu bant kenarı ile düz şekilde kesin

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

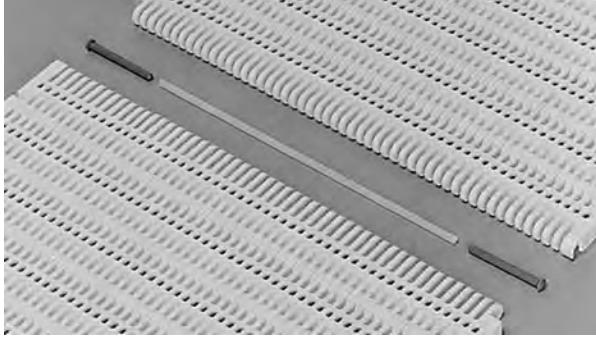
1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.
2. Çubuğu banttan dışarı itmek için bir tornavida kullanın.

AŞINMAYA DAYANIKLI ÇUBUK ÇUBUĞUN TAKILMASI

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

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



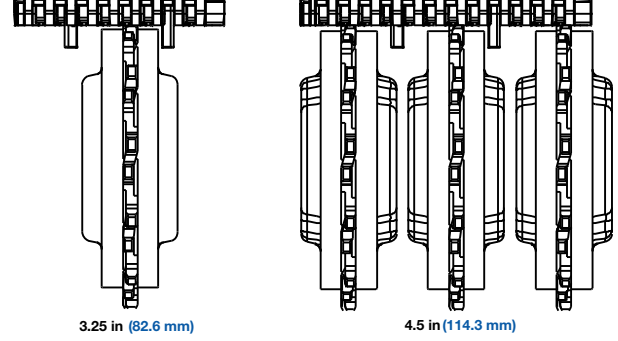
Şekil 114: Aşınmaya dayanıklı çubuklar ve çubukcuklar

FRİCTION TOP BANT GERİDÖNÜŞ GEREKLİLİKLERİ

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

MOLD TO WIDTH (MTW) DİŞLİ KONUMU

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



Şekil 115: Dişli kılavuz askıları

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

SERİ 900-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Open Flush Grid

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

NAYLON ÇUBUĞA GENEL BAKIŞ

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

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



Şekil 116: Çubuklar kenarın içinde hareket eder

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



Şekil 117: Çubuk, düz kenara doğru uzar

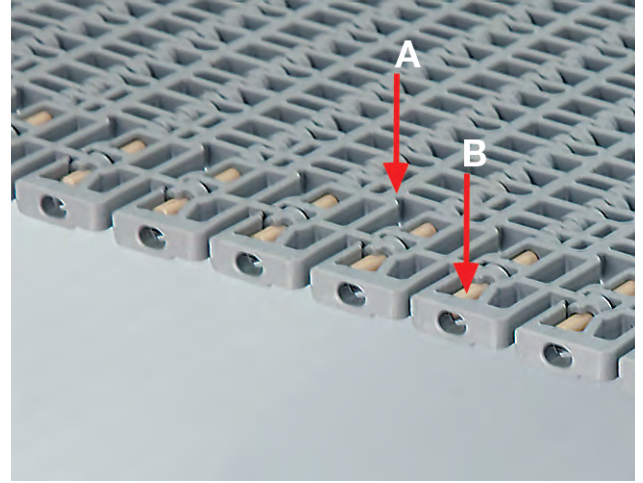
BAŞSIZ ÇUBUK

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

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

ÜST VE ALT KISMI BELİRLEYİN

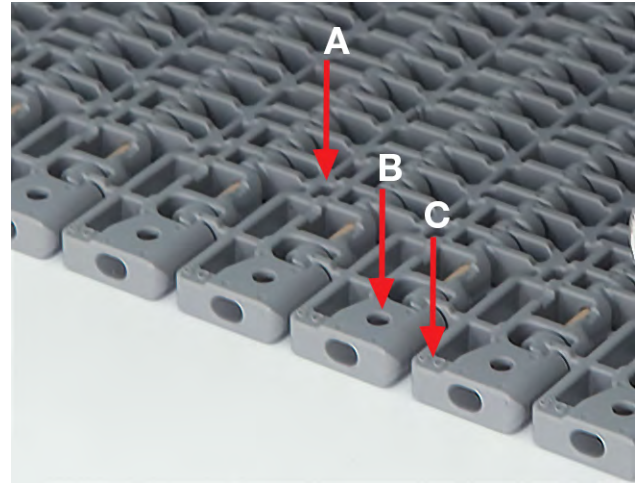
Bandın üst yüzeyi yukarı bakacak şekilde takıldığından emin olun. Bandın üst ve alt kısmını belirlemek için aşağıdaki şekillerden yararlanın.



A düz yüzey

B erişilebilir çubuk

Şekil 118: S900 Open Flush Grid bandı üst kısmı



A yüzey düz değil

B çubuk ucu korumalı

C sayı

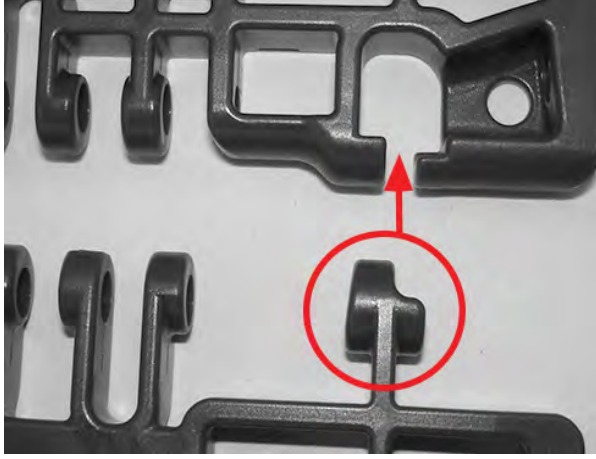
Şekil 119: S900 Open Flush Grid bandı alt kısmı

ÇUBUKSUZ HALKALARIN BAĞLANMASI

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

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

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



A Çubuksuz halka

Şekil 120: Çubuksuz halkayı halka bölmesine taşıyın

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



A Çubuksuz halka

Şekil 121: Halka doğru konumlandırılmış

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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

2. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 122: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 123: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 124: Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

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



A Tutma unsuru

Şekil 125: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

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



Şekil 126: Çubuğu banttandır çekin

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

KİLİTLİ DİŞLİ KONUMU

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

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

| Halka Sayısı | Nominal Bant Genişliği | | Kenar Merkez Uzaklığı | | Merkez Dişli Sapması |
|--------------|------------------------|-------|-----------------------|-------|--------------------------|
| | inç | mm | inç | mm | |
| 70 | 23,3 | 592,7 | 11,7 | 296,3 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 71 | 23,7 | 601,1 | 11,8 | 300,6 | 0 |
| 72 | 24,0 | 609,6 | 12,0 | 304,8 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 73 | 24,3 | 618,1 | 12,2 | 309,0 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 74 | 24,7 | 626,5 | 12,3 | 313,3 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 75 | 25,0 | 635,0 | 12,5 | 317,5 | 0 |
| 76 | 25,3 | 643,5 | 12,7 | 321,7 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 77 | 25,7 | 651,9 | 12,8 | 326,0 | 0 |
| 78 | 26,0 | 660,4 | 13,0 | 330,2 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 79 | 26,3 | 668,9 | 13,2 | 334,4 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 80 | 26,7 | 677,3 | 13,3 | 338,7 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 81 | 27,0 | 685,8 | 13,5 | 342,9 | 0 |
| 82 | 27,3 | 694,3 | 13,7 | 347,1 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 83 | 27,7 | 702,7 | 13,8 | 351,4 | 0 |
| 84 | 28,0 | 711,2 | 14,0 | 355,6 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 85 | 28,3 | 719,7 | 14,2 | 359,8 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 86 | 28,7 | 728,1 | 14,3 | 364,1 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 87 | 29,0 | 736,6 | 14,5 | 368,3 | 0 |
| 88 | 29,3 | 745,1 | 14,7 | 372,5 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 89 | 29,7 | 753,5 | 14,8 | 376,8 | 0 |
| 90 | 30,0 | 762,0 | 15,0 | 381,0 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 91 | 30,3 | 770,5 | 15,2 | 385,2 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 92 | 30,7 | 778,9 | 15,3 | 389,5 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 93 | 31,0 | 787,4 | 15,5 | 393,7 | 0 |
| 94 | 31,3 | 795,9 | 15,7 | 397,9 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 95 | 31,7 | 804,3 | 15,8 | 402,2 | 0 |
| 96 | 32,0 | 812,8 | 16,0 | 406,4 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 97 | 32,3 | 821,3 | 16,2 | 410,6 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 98 | 32,7 | 829,7 | 16,3 | 414,9 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 99 | 33,0 | 838,2 | 16,5 | 419,1 | 0 |
| 100 | 33,3 | 846,7 | 16,7 | 423,3 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 101 | 33,7 | 855,1 | 16,8 | 427,6 | 0 |
| 102 | 34,0 | 863,6 | 17,0 | 431,8 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 103 | 34,3 | 872,1 | 17,2 | 436,0 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 104 | 34,7 | 880,5 | 17,3 | 440,3 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 105 | 35,0 | 889,0 | 17,5 | 444,5 | 0 |
| 106 | 35,3 | 897,5 | 17,7 | 448,7 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 107 | 35,7 | 905,9 | 17,8 | 453,0 | 0 |

| Halka Sayısı | Nominal Bant Genişliği | | Kenar Merkez Uzaklığı | | Merkez Dişli Sapması |
|--------------|------------------------|--------|-----------------------|-------|--------------------------|
| | inç | mm | inç | mm | |
| 108 | 36,0 | 914,4 | 18,0 | 457,2 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 109 | 36,3 | 922,9 | 18,2 | 461,4 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 110 | 36,7 | 931,3 | 18,3 | 465,7 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 111 | 37,0 | 939,8 | 18,5 | 469,9 | 0 |
| 112 | 37,3 | 948,3 | 18,7 | 474,1 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 113 | 37,7 | 956,7 | 18,8 | 478,4 | 0 |
| 114 | 38,0 | 965,2 | 19,0 | 482,6 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 115 | 38,3 | 973,7 | 19,2 | 486,8 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 116 | 38,7 | 982,1 | 19,3 | 491,1 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 117 | 39,0 | 990,6 | 19,5 | 495,3 | 0 |
| 118 | 39,3 | 999,1 | 19,7 | 499,5 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 119 | 39,7 | 1007,5 | 19,8 | 503,8 | 0 |
| 120 | 40,0 | 1016,0 | 20,0 | 508,0 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 121 | 40,3 | 1024,5 | 20,2 | 512,2 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 122 | 40,7 | 1032,9 | 20,3 | 516,5 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 123 | 41,0 | 1041,4 | 20,5 | 520,7 | 0 |
| 124 | 41,3 | 1049,9 | 20,7 | 524,9 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 125 | 41,7 | 1058,3 | 20,8 | 529,2 | 0 |
| 126 | 42,0 | 1066,8 | 21,0 | 533,4 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 127 | 42,3 | 1075,3 | 21,2 | 537,6 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 128 | 42,7 | 1083,7 | 21,3 | 541,9 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 129 | 43,0 | 1092,2 | 21,5 | 546,1 | 0 |
| 130 | 43,3 | 1100,7 | 21,7 | 550,3 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 131 | 43,7 | 1109,1 | 21,8 | 554,6 | 0 |
| 132 | 44,0 | 1117,6 | 22,0 | 558,8 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 133 | 44,3 | 1126,1 | 22,2 | 563,0 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 134 | 44,7 | 1134,5 | 22,3 | 567,3 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 135 | 45,0 | 1143,0 | 22,5 | 571,5 | 0 |
| 136 | 45,3 | 1151,5 | 22,7 | 575,7 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 137 | 45,7 | 1159,9 | 22,8 | 580,0 | 0 |
| 138 | 46,0 | 1168,4 | 23,0 | 584,2 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 139 | 46,3 | 1176,9 | 23,2 | 588,4 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 140 | 46,7 | 1185,3 | 23,3 | 592,7 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 141 | 47,0 | 1193,8 | 23,5 | 596,9 | 0 |
| 142 | 47,3 | 1202,3 | 23,7 | 601,1 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 143 | 47,7 | 1210,7 | 23,8 | 605,4 | 0 |
| 144 | 48,0 | 1219,2 | 24,0 | 609,6 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 145 | 48,3 | 1227,7 | 24,2 | 613,8 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 146 | 48,7 | 1236,1 | 24,3 | 618,1 | 0,5 inç (12,7 mm) |

| Halka Sayısı | Nominal Bant Genişliği | | Kenar Merkez Uzaklığı | | Merkez Dişli Sapması |
|--------------|------------------------|--------|-----------------------|-------|--------------------------|
| | inç | mm | inç | mm | |
| 147 | 49,0 | 1244,6 | 24,5 | 622,3 | 0 |
| 148 | 49,3 | 1253,1 | 24,7 | 626,5 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 149 | 49,7 | 1261,5 | 24,8 | 630,8 | 0 |
| 150 | 50,0 | 1270,0 | 25,0 | 635,0 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 151 | 50,3 | 1278,5 | 25,2 | 639,2 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 152 | 50,7 | 1286,9 | 25,3 | 643,5 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 153 | 51,0 | 1295,4 | 25,5 | 647,7 | 0 |
| 154 | 51,3 | 1303,9 | 25,7 | 651,9 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 155 | 51,7 | 1312,3 | 25,8 | 656,2 | 0 |
| 156 | 52,0 | 1320,8 | 26,0 | 660,4 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 157 | 52,3 | 1329,3 | 26,2 | 664,6 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 158 | 52,7 | 1337,7 | 26,3 | 668,9 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 159 | 53,0 | 1346,2 | 26,5 | 673,1 | 0 |
| 160 | 53,3 | 1354,7 | 26,7 | 677,3 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 161 | 53,7 | 1363,1 | 26,8 | 681,6 | 0 |
| 162 | 54,0 | 1371,6 | 27,0 | 685,8 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 163 | 54,3 | 1380,1 | 27,2 | 690,0 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 164 | 54,7 | 1388,5 | 27,3 | 694,3 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 165 | 55,0 | 1397,0 | 27,5 | 698,5 | 0 |
| 166 | 55,3 | 1405,5 | 27,7 | 702,7 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 167 | 55,7 | 1413,9 | 27,8 | 707,0 | 0 |
| 168 | 56,0 | 1422,4 | 28,0 | 711,2 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 169 | 56,3 | 1430,9 | 28,2 | 715,4 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 170 | 56,7 | 1439,3 | 28,3 | 719,7 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 171 | 57,0 | 1447,8 | 28,5 | 723,9 | 0 |
| 172 | 57,3 | 1456,3 | 28,7 | 728,1 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 173 | 57,7 | 1464,7 | 28,8 | 732,4 | 0 |
| 174 | 58,0 | 1473,2 | 29,0 | 736,6 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 175 | 58,3 | 1481,7 | 29,2 | 740,8 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 176 | 58,7 | 1490,1 | 29,3 | 745,1 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 177 | 59,0 | 1498,6 | 29,5 | 749,3 | 0 |
| 178 | 59,3 | 1507,1 | 29,7 | 753,5 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |
| 179 | 59,7 | 1515,5 | 29,8 | 757,8 | 0 |
| 180 | 60,0 | 1524,0 | 30,0 | 762,0 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 181 | 60,3 | 1532,5 | 30,2 | 766,2 | 0,35 inç (8,9 mm) sola* |
| 182 | 60,7 | 1540,9 | 30,3 | 770,5 | 0,5 inç (12,7 mm) |
| 183 | 61,0 | 1549,4 | 30,5 | 774,7 | 0 |
| 184 | 61,3 | 1557,9 | 30,7 | 778,9 | 0,85 inç (21,6 mm) sola* |

| Halka Sayısı | Nominal Bant Genişliği | | Kenar Merkez Uzaklığı | | Merkez Dişli Sapması |
|--------------|------------------------|--------|-----------------------|-------|----------------------|
| | inç | mm | inç | mm | |
| 185 | 61,7 | 1566,3 | 30,8 | 783,2 | 0 |
| 186 | 62,0 | 1574,8 | 31,0 | 787,4 | 0,5 inç (12,7 mm) |

*Kilitli dişli konumunu belirlemeden önce 6,3 inçlik düz kenar modülünün tercih edilen gidif yönündeki sol bant kenarında olduğundan emin olun.

SERİ 1000-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

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

BAŞSIZ ÇUBUK

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

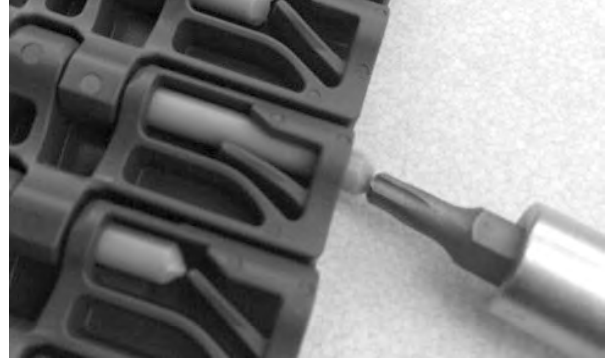
ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 127: Çubuğu menteşenin içinden geçirin

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



Şekil 128: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.

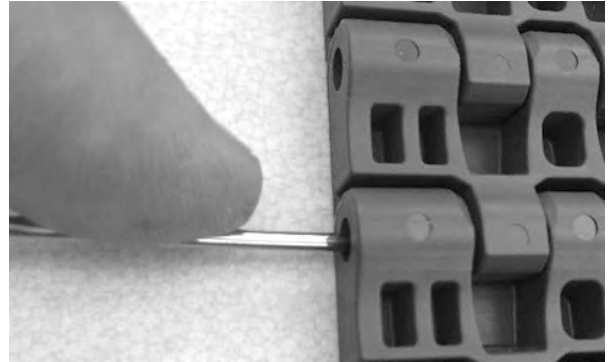
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 129: Tutma unsurunu açmak için itin

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



Şekil 130: Çubuğu bant kenarından itin

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



şekil 131: ubuğu banttan ekin

SERİ 1000-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

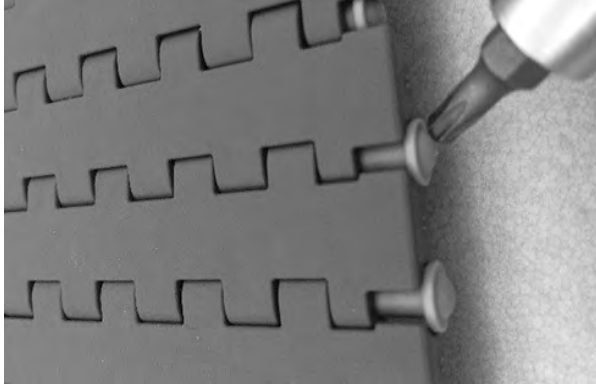
- Mold to Width Transfer Edge
- Mold to Width Flat Top
- Mold to Width Flat Friction Top

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

ÖNCEDEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

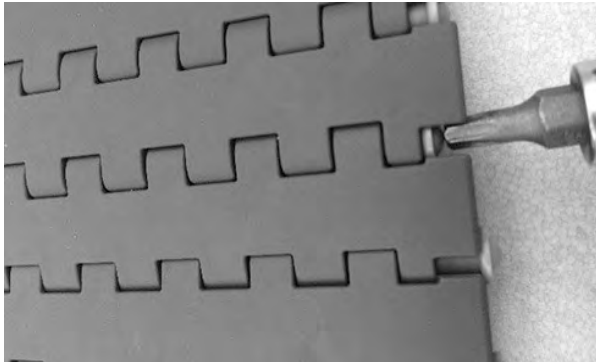
ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 132: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

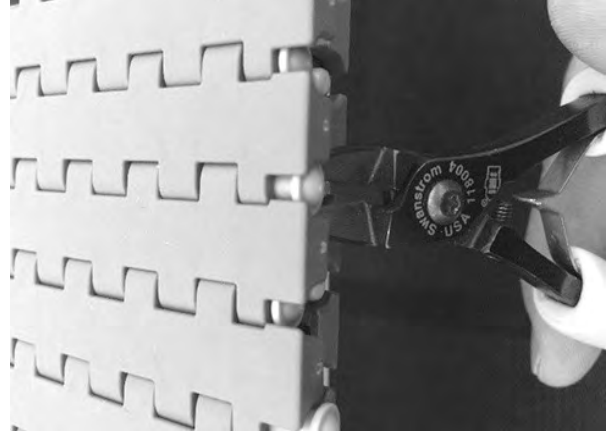
4. Doğru şekilde yerleştirildiğinde, çubuğun diğer kenarını bant kenarı ile hizalı olarak kesin.



Şekil 133: Çubuğun karşı ucunu kesin

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.



Şekil 134: Çubuk başını kesin

2. Çubuğu banttan dışarı itmek için bir tornavida kullanın.

SERİ 1100-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

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

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



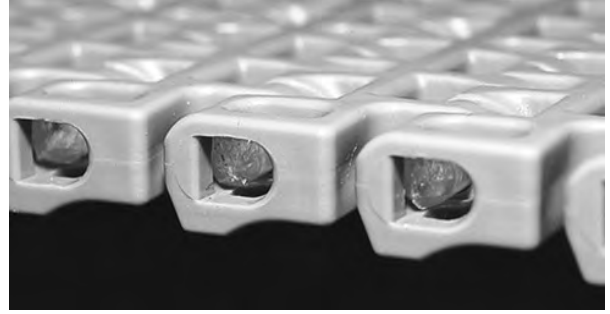
Şekil 135: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 136: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

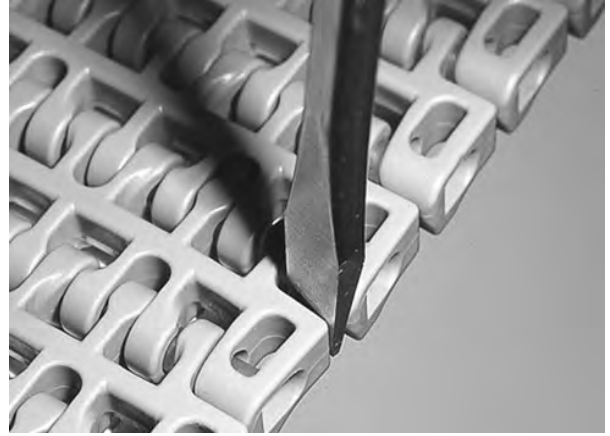
5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 137: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

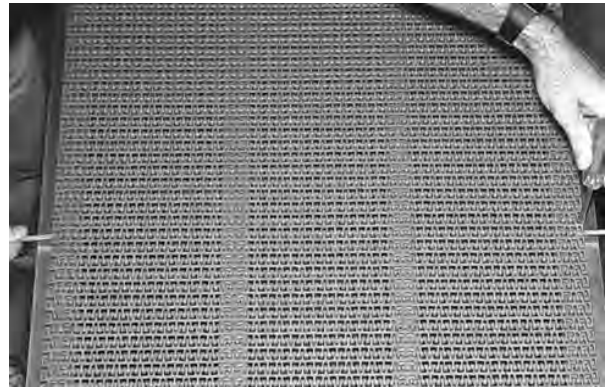
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 138: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

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



Şekil 139: Çubuğu banttan itin

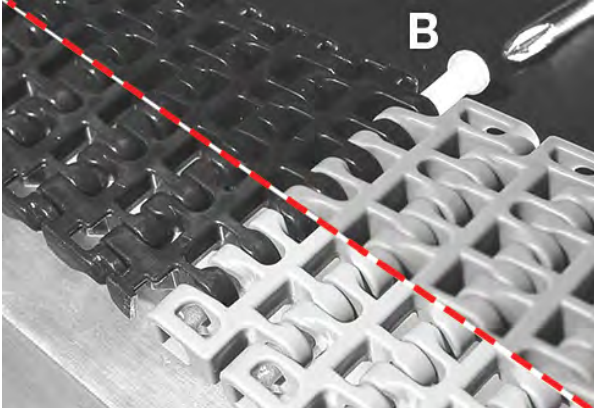
ORİJİNAL KENAR (VERSİYON 1) İLE YENİ KENARI (VERSİYON 3) BİRBİRİNE EKLEME

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



Şekil 140: Kenarın yarısını kesin

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



B Eski modül

Şekil 141: Çubuğu eski modül kenarından itin

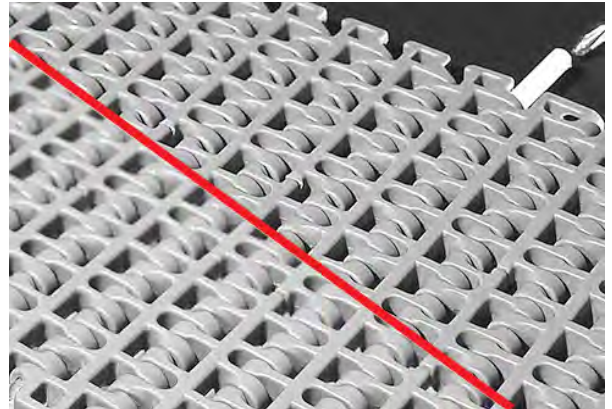
ESKİ KENAR (VERSİYON 2) İLE YENİ KENARI (VERSİYON 3) BİRBİRİNE EKLEME

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



Şekil 142: Kenarı banttın kesin

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



Şekil 143: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

SERİ 1100-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Flat Top
- Perforated Flat Top

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

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



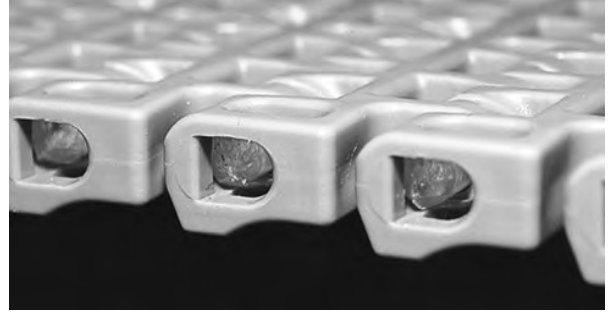
Şekil 144: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 145: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

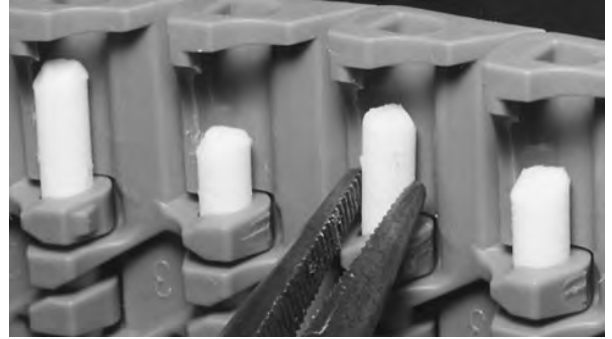
5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 146: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

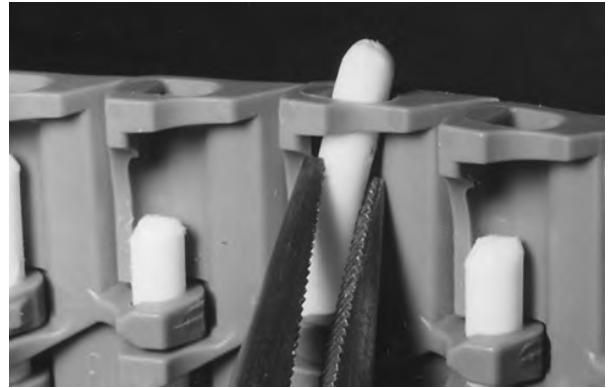
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 147: Tutma çubuğu

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



Şekil 148: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

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



Şekil 149: Çubuğu banttardan çekin

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

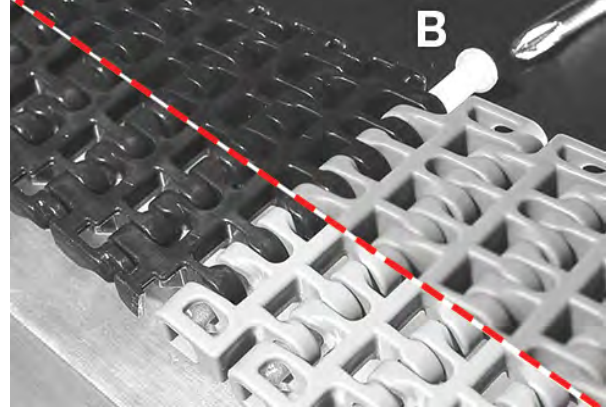
1. Mevcut durumda takılı çubuklar ile aynı malzemeden yapılmış iki başlı çubuk alın. Başlı çubuklar için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
2. Yeni 18 inç (4,6 mm) çaplı başlı çubukları bant genişliğinden 0,25 inç (6 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
3. İki bant ucunu birbirine yaklaştırın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



Şekil 150: Kenar elemanını kesin

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

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



B Tutma unsuru

Şekil 151: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

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

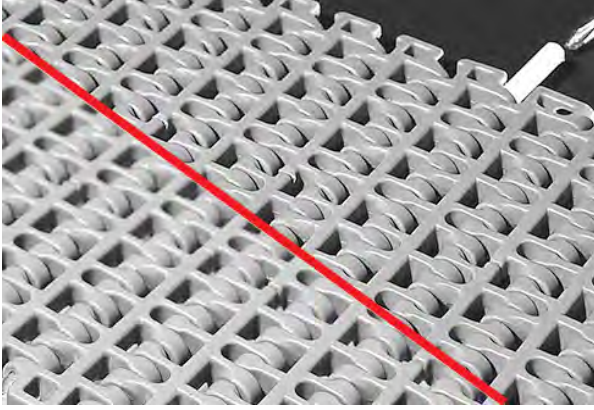
1. Mevcut durumda takılı çubuklar ile aynı malzemeden yapılmış iki başsız çubuk alın.
2. Yeni 0,18 inç (4,6 mm) çaplı çubukları bant genişliğinden 0,3 inç (8 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
3. İki bant ucunu birbirine yaklaştırın ancak birleştirmeyin.
4. Eski banttaki (Versiyon 2) ucu kesin.



Şekil 152: Kenarı banttardan kesin

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

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



Şekil 153: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

SERİ 1200-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

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

BANDIN GİDİŞ YÖNÜ

- S1200 bantlarında tercih edilen bir çalışma yönü mevcuttur. Bant, bu yönde çalıştırıldığında maksimum yükü çekebilir.
- Tercih edilen yön, kenar modüllerinin altındaki kabartılı gidiş yönü oklarıyla gösterilir.
- Çalışma yönü okunun aşınması halinde, tercih edilen tahrik yüzeyi, kabartılı tarafla gösterilir. Bu halkanın artan desteği, bandı bu yönde daha güçlü hale getirir.
- İki yönlü konveyörlerde tercih edilen yön bandın en sık ilerlediği yön olmalıdır. Bant tercih edilmeyen yönde çalıştığında, yük derecelendirmesi 2.000 lb/ft'dir (3000 kg/m).



Şekil 154: Bandın gidiş yönü

BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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

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



Şekil 155: Slidelox'un açık olduğundan emin olun

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

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

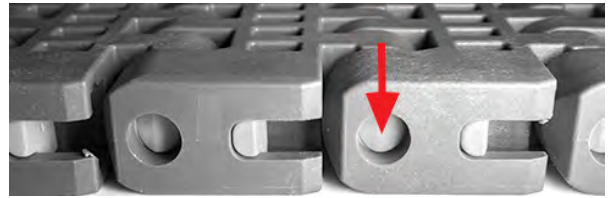


Şekil 156: Slidelox'u kapatın

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

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



Şekil 157: Slidelox'u açın

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



Şekil 158: Slidelox'u kapatın

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

KİLİTLİ DİŞLİ KONUMU

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

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

| Nominal Bant Eni Aralığı | | Sağ Kenardan Uzaklık | |
|--------------------------|-----------|----------------------|--------|
| inç | mm | inç | mm |
| 102-105 | 2591-2667 | 50,83 | 1291,1 |
| 106-109 | 2692-2769 | 52,83 | 1341,9 |
| 110-113 | 2794-2870 | 54,83 | 1392,7 |
| 114-117 | 2896-2972 | 56,83 | 1443,5 |
| 118-121 | 2997-3073 | 58,83 | 1494,3 |
| 122-125 | 3099-3175 | 60,83 | 1545,1 |
| 126-129 | 3200-3277 | 62,83 | 1595,9 |
| 130-133 | 3302-3378 | 64,83 | 1646,7 |
| 134-137 | 3404-3480 | 66,83 | 1697,5 |
| 138-141 | 3505-3581 | 68,83 | 1748,3 |
| 142-145 | 3607-3683 | 70,83 | 1799,1 |
| 146-149 | 3708-3785 | 72,83 | 1849,9 |
| 150-153 | 3810-3886 | 74,83 | 1900,7 |
| 154-157 | 3912-3988 | 76,83 | 1951,5 |
| 158-161 | 4013-4089 | 78,83 | 2002,3 |
| 162-165 | 4115-4191 | 80,83 | 2053,1 |
| 166-169 | 4216-4293 | 82,83 | 2103,9 |
| 170-173 | 4318-4394 | 84,83 | 2154,7 |
| 174-177 | 4420-4496 | 86,83 | 2205,5 |
| 178-181 | 4521-4597 | 88,83 | 2256,3 |
| 182-185 | 4623-4699 | 90,83 | 2307,1 |
| 186-189 | 4724-4801 | 92,83 | 2357,9 |
| 190-193 | 4826-4902 | 94,83 | 2408,7 |
| 194-197 | 4928-5004 | 96,83 | 2459,5 |
| 198-201 | 5029-5105 | 98,83 | 2501,3 |
| 202-205 | 5131-5207 | 100,83 | 2561,1 |
| 206-209 | 5232-5309 | 102,83 | 2611,9 |
| 210-213 | 5334-5410 | 104,83 | 2662,7 |
| 214-217 | 5436-5512 | 106,83 | 2713,5 |
| 218-221 | 5537-5613 | 108,83 | 2764,3 |
| 222-225 | 5639-5715 | 110,83 | 2815,1 |
| 226-229 | 5740-5817 | 112,83 | 2865,9 |
| 230-233 | 5842-5918 | 114,83 | 2916,7 |
| 234-237 | 5944-6020 | 116,83 | 2967,5 |
| 238-241 | 6045-6121 | 118,83 | 3018,3 |
| 242-245 | 6147-6223 | 120,83 | 3069,1 |
| 246-249 | 6248-6325 | 122,83 | 3119,9 |
| 250-253 | 6350-6426 | 124,83 | 3170,7 |
| 254-257 | 6452-6528 | 126,83 | 3221,5 |
| 258-261 | 6553-6629 | 128,83 | 3272,3 |
| 262-265 | 6655-6731 | 130,83 | 3323,1 |
| 266-269 | 6756-6833 | 132,83 | 3373,9 |
| 270-273 | 6858-6934 | 134,83 | 3424,7 |
| 274-277 | 6960-7036 | 136,83 | 3475,5 |

| Nominal Bant Eni Aralığı | | Sağ Kenardan Uzaklık | |
|--------------------------|-----------|----------------------|--------|
| inç | mm | inç | mm |
| 278-281 | 7061-7137 | 138,83 | 3526,3 |
| 282-285 | 7163-7239 | 140,83 | 3577,1 |
| 286-288 | 7264-7315 | 142,83 | 3627,9 |

SERİ 1400-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

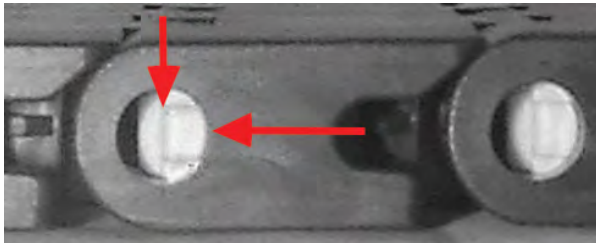
- 3,25 inç Mold to Width (MTW) Flat Friction Top with Tabs
- 6 inç Kendi Temizlenen Kenarlı Flat Top Mold to Width (MTW)
- Embedded Diamond Top
- Flat Friction Top
- Flat Top
- Flat Top Kolay Salınan PLUS
- Flat Top Kolay Salınan İzlenebilir Polipropilen
- Flush Grid
- Mold to Width (MTW) Flat Top
-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

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

BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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

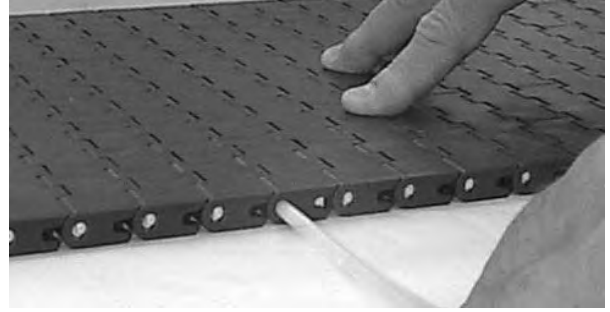


Şekil 159: Kapalı konumda Slidelox



Şekil 160: Slidelox'u kapatmak için tornavida kullanın

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



Şekil 161: Çubuğu itme

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

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



Şekil 162: Slidelox'u kapatın

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

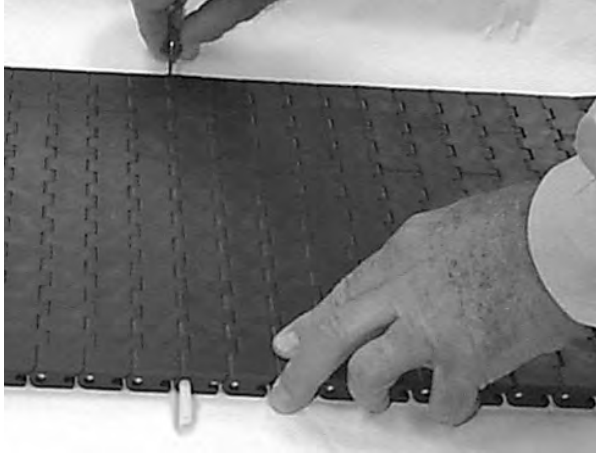
NOT: Slidelox'u kenar modüllerinden ÇIKARMAYIN. Slidelox'un çıkarılması hem Slidelox'a hem de modüle hasar verebilir.

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



Şekil 163: Slidelox'u açın

2. Çubuğu banttın dışarı itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 164: Çubuğu banttın dışarı itmek için bir tornavida kullanın.

3. Çubuk çıkarıldıktan sonra Slidex'ü kapatmak için mandalı kaydırın. Slidex kapatıldığında kilitlenir.

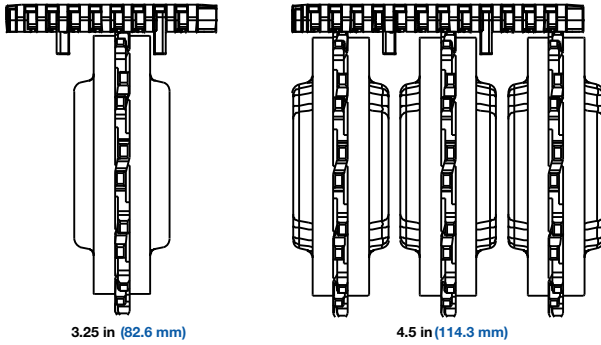


Şekil 165: Slidex'ü kapatın

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

MTW DIŞLI KONUMU

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



Şekil 166: Dişli kılavuz askıları

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

KİLİTLİ DIŞLI KONUMU

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

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

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

SERİ 1500-1

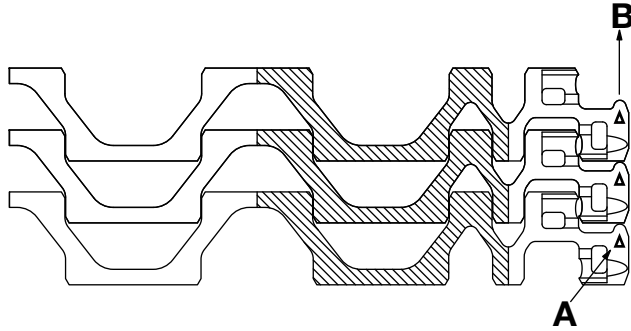
BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Flush Grid
- Flush Grid with Contained Edge

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

BANDIN GİDİŞ YÖNÜ

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



A Yön oku

B Çalışma Yönü

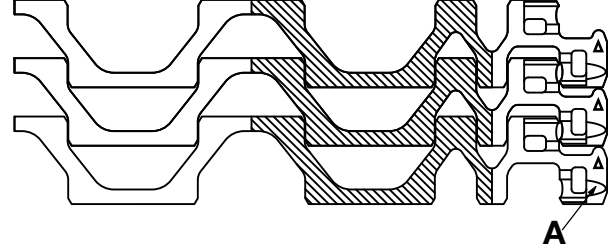
Şekil 167: Çalışma Yönü

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

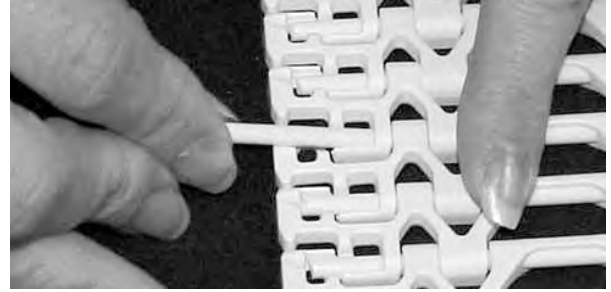
1. Çubukları genel bant genişliğinden 0,4 inç (10 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.

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



A Yerleştirme kılavuzu çentiği

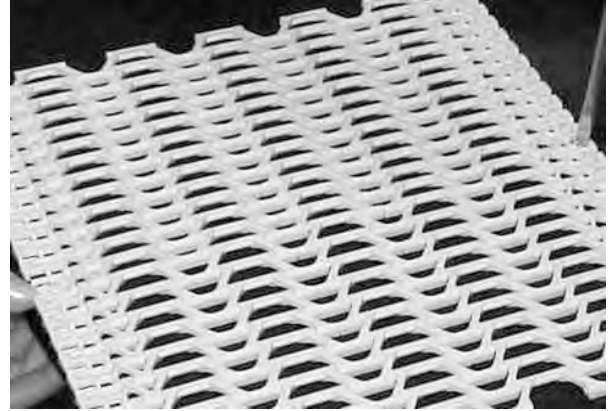
Şekil 168: Yerleştirme kılavuzu çentiğini kılavuz olarak kullanın



Şekil 169: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 170: Çubuğu banttan itin

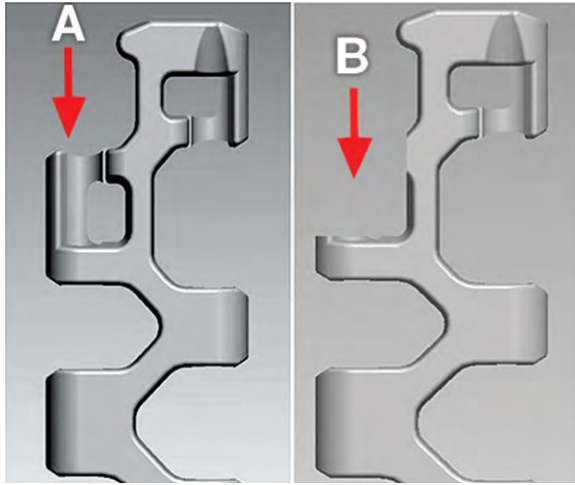
3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 171: Çubuğu banttan çekin

İÇERİLEN KENAR BANDI İLE İLK BANDIN BİRBİRİNE EKLENMESİ

- Orijinal bantın düz kenarında küçük değişikliklerle, yeni bant tasarımı orijinal bantlara eklenebilir.
- Materyali düz kenar tasarımının tutma unsurundan kesin.



A Kesim öncesi

B Kesim sonrası

Şekil 172: Tutma unsurunu kesin

KİLİTLİ DİŞLİ KONUMU

| Halka Sayısı | Nominal Bant Genişliği | | Kenar Merkez Uzaklığı | | Merkez Dişli Konumu |
|--------------|------------------------|-----|-----------------------|-----|---------------------------------|
| | inç | mm | inç | mm | |
| 4 | 8 | 203 | 4 | 102 | Merkez |
| 4,25 | 8,5 | 216 | 4,25 | 108 | Merkez |
| 4,5 | 9 | 229 | 4,5 | 114 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 4,75 | 9,5 | 241 | 4,75 | 121 | Merkez |
| 5 | 10 | 254 | 5 | 127 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 5,25 | 10,5 | 267 | 5,25 | 133 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 5,5 | 11 | 279 | 5,5 | 140 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 5,75 | 11,5 | 292 | 5,75 | 146 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 6 | 12 | 305 | 6 | 152 | Merkez |
| 6,25 | 12,5 | 318 | 6,25 | 159 | Merkez |
| 6,5 | 13 | 330 | 6,5 | 165 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 6,75 | 13,5 | 343 | 6,75 | 171 | Merkez |
| 7 | 14 | 356 | 7 | 178 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 7,25 | 14,5 | 368 | 7,25 | 184 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 7,5 | 15 | 381 | 7,5 | 191 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 7,75 | 15,5 | 394 | 7,75 | 197 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 8 | 16 | 406 | 8 | 203 | Merkez |
| 8,25 | 16,5 | 419 | 8,25 | 210 | Merkez |
| 8,5 | 17 | 432 | 8,5 | 216 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 8,75 | 17,5 | 445 | 8,75 | 222 | Merkez |
| 9 | 18 | 457 | 9 | 229 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 9,25 | 18,5 | 470 | 9,25 | 235 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 9,5 | 19 | 483 | 9,5 | 241 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 9,75 | 19,5 | 495 | 9,75 | 248 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 10 | 20 | 508 | 10 | 254 | Merkez |
| 10,25 | 20,5 | 521 | 10,25 | 260 | Merkez |
| 10,5 | 21 | 533 | 10,5 | 267 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 10,75 | 21,5 | 546 | 10,75 | 273 | Merkez |
| 11 | 22 | 559 | 11 | 279 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |

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

| Halka Sayısı | Nominal Bant Genişliği | | Kenar Merkez Uzaklığı | | Merkez Dişli Konumu |
|--------------|------------------------|------|-----------------------|-----|---------------------------------|
| | inç | mm | inç | mm | |
| 18,75 | 37,5 | 953 | 18,75 | 476 | Merkez |
| 19 | 38 | 965 | 19 | 483 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 19,25 | 38,5 | 978 | 19,25 | 489 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 19,5 | 39 | 991 | 19,5 | 495 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 19,75 | 39,5 | 1003 | 19,75 | 502 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 20 | 40 | 1016 | 20 | 508 | Merkez |
| 20,25 | 40,5 | 1029 | 20,25 | 514 | Merkez |
| 20,5 | 41 | 1041 | 20,5 | 521 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 20,75 | 41,5 | 1054 | 20,75 | 527 | Merkez |
| 21 | 42 | 1067 | 21 | 533 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 21,25 | 42,5 | 1080 | 21,25 | 540 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 21,5 | 43 | 1092 | 21,5 | 546 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 21,75 | 43,5 | 1105 | 21,75 | 552 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 22 | 44 | 1118 | 22 | 559 | Merkez |
| 22,25 | 44,5 | 1130 | 22,25 | 565 | Merkez |
| 22,5 | 45 | 1143 | 22,5 | 572 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 22,75 | 45,5 | 1156 | 22,75 | 578 | Merkez |
| 23 | 46 | 1168 | 23 | 584 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 23,25 | 46,5 | 1181 | 23,25 | 591 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 23,5 | 47 | 1194 | 23,5 | 597 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 23,75 | 47,5 | 1207 | 23,75 | 603 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 24 | 48 | 1219 | 24 | 610 | Merkez |
| 24,25 | 48,5 | 1232 | 24,25 | 616 | Merkez |
| 24,5 | 49 | 1245 | 24,5 | 622 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 24,75 | 49,5 | 1257 | 24,75 | 629 | Merkez |
| 25 | 50 | 1270 | 25 | 635 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 25,25 | 50,5 | 1283 | 25,25 | 641 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 25,5 | 51 | 1295 | 25,5 | 648 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 25,75 | 51,5 | 1308 | 25,75 | 654 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 26 | 52 | 1321 | 26 | 660 | Merkez |

| Halka Sayısı | Nominal Bant Genişliği | | Kenar Merkez Uzaklığı | | Merkez Dişli Konumu |
|--------------|------------------------|------|-----------------------|-----|---------------------------------|
| | inç | mm | inç | mm | |
| 26,25 | 52,5 | 1334 | 26,25 | 667 | Merkez |
| 26,5 | 53 | 1346 | 26,5 | 673 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 26,75 | 53,5 | 1359 | 26,75 | 679 | Merkez |
| 27 | 54 | 1372 | 27 | 686 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 27,25 | 54,5 | 1384 | 27,25 | 692 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 27,5 | 55 | 1397 | 27,5 | 699 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 27,75 | 55,5 | 1410 | 27,75 | 705 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 28 | 56 | 1422 | 28 | 711 | Merkez |
| 28,25 | 56,5 | 1435 | 28,25 | 718 | Merkez |
| 28,5 | 57 | 1448 | 28,5 | 724 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 28,75 | 57,5 | 1461 | 28,75 | 730 | Merkez |
| 29 | 58 | 1473 | 29 | 737 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 29,25 | 58,5 | 1486 | 29,25 | 743 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 29,5 | 59 | 1499 | 29,5 | 749 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 29,75 | 59,5 | 1511 | 29,75 | 756 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 30 | 60 | 1524 | 30 | 762 | Merkez |
| 30,25 | 60,5 | 1537 | 30,25 | 768 | Merkez |
| 30,5 | 61 | 1549 | 30,5 | 775 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 30,75 | 61,5 | 1562 | 30,75 | 781 | Merkez |
| 31 | 62 | 1575 | 31 | 787 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 31,25 | 62,5 | 1588 | 31,25 | 794 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 31,5 | 63 | 1600 | 31,5 | 800 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 31,75 | 63,5 | 1613 | 31,75 | 806 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 32 | 64 | 1626 | 32 | 813 | Merkez |
| 32,25 | 64,5 | 1638 | 32,25 | 819 | Merkez |
| 32,5 | 65 | 1651 | 32,5 | 826 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 32,75 | 65,5 | 1664 | 32,75 | 832 | Merkez |
| 33 | 66 | 1676 | 33 | 838 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 33,25 | 66,5 | 1689 | 33,25 | 845 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 33,5 | 67 | 1702 | 33,5 | 851 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |

| Halka Sayısı | Nominal Bant Genişliği | | Kenar Merkez Uzaklığı | | Merkez Dişli Konumu |
|--------------|------------------------|------|-----------------------|------|---------------------------------|
| | inç | mm | inç | mm | |
| 33,75 | 67,5 | 1715 | 33,75 | 857 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 34 | 68 | 1727 | 34 | 864 | Merkez |
| 34,25 | 68,5 | 1740 | 34,25 | 870 | Merkez |
| 34,5 | 69 | 1753 | 34,5 | 876 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 34,75 | 69,5 | 1765 | 34,75 | 883 | Merkez |
| 35 | 70 | 1778 | 35 | 889 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 35,25 | 70,5 | 1791 | 35,25 | 895 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 35,5 | 71 | 1803 | 35,5 | 902 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 35,75 | 71,5 | 1816 | 35,75 | 908 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 36 | 72 | 1829 | 36 | 914 | Merkez |
| 36,25 | 72,5 | 1842 | 36,25 | 921 | Merkez |
| 36,5 | 73 | 1854 | 36,5 | 927 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 36,75 | 73,5 | 1867 | 36,75 | 933 | Merkez |
| 37 | 74 | 1880 | 37 | 940 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 37,25 | 74,5 | 1892 | 37,25 | 946 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 37,5 | 75 | 1905 | 37,5 | 953 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 37,75 | 75,5 | 1918 | 37,75 | 959 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 38 | 76 | 1930 | 38 | 965 | Merkez |
| 38,25 | 76,5 | 1943 | 38,25 | 972 | Merkez |
| 38,5 | 77 | 1956 | 38,5 | 978 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 38,75 | 77,5 | 1969 | 38,75 | 984 | Merkez |
| 39 | 78 | 1981 | 39 | 991 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 39,25 | 78,5 | 1994 | 39,25 | 997 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 39,5 | 79 | 2007 | 39,5 | 1003 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 39,75 | 79,5 | 2019 | 39,75 | 1010 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 40 | 80 | 2032 | 40 | 1016 | Merkez |
| 40,25 | 80,5 | 2045 | 40,25 | 1022 | Merkez |
| 40,5 | 81 | 2057 | 40,5 | 1029 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 40,75 | 81,5 | 2070 | 40,75 | 1035 | Merkez |
| 41 | 82 | 2083 | 41 | 1041 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |

| Halka Sayısı | Nominal Bant Genişliği | | Kenar Merkez Uzaklığı | | Merkez Dişli Konumu |
|--------------|------------------------|------|-----------------------|------|---------------------------------|
| | inç | mm | inç | mm | |
| 41,25 | 82,5 | 2096 | 41,25 | 1048 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 41,5 | 83 | 2108 | 41,5 | 1054 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 41,75 | 83,5 | 2121 | 41,75 | 1060 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 42 | 84 | 2134 | 42 | 1067 | Merkez |
| 42,25 | 84,5 | 2146 | 42,25 | 1073 | Merkez |
| 42,5 | 85 | 2159 | 42,5 | 1080 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 42,75 | 85,5 | 2172 | 42,75 | 1086 | Merkez |
| 43 | 86 | 2184 | 43 | 1092 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 43,25 | 86,5 | 2197 | 43,25 | 1099 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 43,5 | 87 | 2210 | 43,5 | 1105 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 43,75 | 87,5 | 2223 | 43,75 | 1111 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 44 | 88 | 2235 | 44 | 1118 | Merkez |
| 44,25 | 88,5 | 2248 | 44,25 | 1124 | Merkez |
| 44,5 | 89 | 2261 | 44,5 | 1130 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 44,75 | 89,5 | 2273 | 44,75 | 1137 | Merkez |
| 45 | 90 | 2286 | 45 | 1143 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 45,25 | 90,5 | 2299 | 45,25 | 1149 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 45,5 | 91 | 2311 | 45,5 | 1156 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 45,75 | 91,5 | 2324 | 45,75 | 1162 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 46 | 92 | 2337 | 46 | 1168 | Merkez |
| 46,25 | 92,5 | 2350 | 46,25 | 1175 | Merkez |
| 46,5 | 93 | 2362 | 46,5 | 1181 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 46,75 | 93,5 | 2375 | 46,75 | 1187 | Merkez |
| 47 | 94 | 2388 | 47 | 1194 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 47,25 | 94,5 | 2400 | 47,25 | 1200 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 47,5 | 95 | 2413 | 47,5 | 1207 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 47,75 | 95,5 | 2426 | 47,75 | 1213 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 48 | 96 | 2438 | 48 | 1219 | Merkez |
| 48,25 | 96,5 | 2451 | 48,25 | 1226 | Merkez |
| 48,5 | 97 | 2464 | 48,5 | 1232 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |

| Halka Sayısı | Nominal Bant Genişliği | | Kenar Merkez Uzaklığı | | Merkez Dişli Konumu |
|--------------|------------------------|------|-----------------------|------|---------------------------------|
| | inç | mm | inç | mm | |
| 48,75 | 97,5 | 2477 | 48,75 | 1238 | Merkez |
| 49 | 98 | 2489 | 49 | 1245 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 49,25 | 98,5 | 2502 | 49,25 | 1251 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 49,5 | 99 | 2515 | 49,5 | 1257 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 49,75 | 99,5 | 2527 | 49,75 | 1264 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 50 | 100 | 2540 | 50 | 1270 | Merkez |
| 50,25 | 100,5 | 2553 | 50,25 | 1276 | Merkez |
| 50,5 | 101 | 2565 | 50,5 | 1283 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 50,75 | 101,5 | 2578 | 50,75 | 1289 | Merkez |
| 51 | 102 | 2591 | 51 | 1295 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 51,25 | 102,5 | 2604 | 51,25 | 1302 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 51,5 | 103 | 2616 | 51,5 | 1308 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 51,75 | 103,5 | 2629 | 51,75 | 1314 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 52 | 104 | 2642 | 52 | 1321 | Merkez |
| 52,25 | 104,5 | 2654 | 52,25 | 1327 | Merkez |
| 52,5 | 105 | 2667 | 52,5 | 1334 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 52,75 | 105,5 | 2680 | 52,75 | 1340 | Merkez |
| 53 | 106 | 2692 | 53 | 1346 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 53,25 | 106,5 | 2705 | 53,25 | 1353 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 53,5 | 107 | 2718 | 53,5 | 1359 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 53,75 | 107,5 | 2731 | 53,75 | 1365 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 54 | 108 | 2743 | 54 | 1372 | Merkez |
| 54,25 | 108,5 | 2756 | 54,25 | 1378 | Merkez |
| 54,5 | 109 | 2769 | 54,5 | 1384 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 54,75 | 109,5 | 2781 | 54,75 | 1391 | Merkez |
| 55 | 110 | 2794 | 55 | 1397 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 55,25 | 110,5 | 2807 | 55,25 | 1403 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 55,5 | 111 | 2819 | 55,5 | 1410 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 55,75 | 111,5 | 2832 | 55,75 | 1416 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 56 | 112 | 2845 | 56 | 1422 | Merkez |

SERI 1500-1

| Halka Sayısı | Nominal Bant Genişliği | | Kenar Merkez Uzaklığı | | Merkez Dışlı Konumu |
|--------------|------------------------|------|-----------------------|------|---------------------------------|
| | inç | mm | inç | mm | |
| 56,25 | 112,5 | 2858 | 56,25 | 1429 | Merkez |
| 56,5 | 113 | 2870 | 56,5 | 1435 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 56,75 | 113,5 | 2883 | 56,75 | 1441 | Merkez |
| 57 | 114 | 2896 | 57 | 1448 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 57,25 | 114,5 | 2908 | 57,25 | 1454 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 57,5 | 115 | 2921 | 57,5 | 1461 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 57,75 | 115,5 | 2934 | 57,75 | 1467 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 58 | 116 | 2946 | 58 | 1473 | Merkez |
| 58,25 | 116,5 | 2959 | 58,25 | 1480 | Merkez |
| 58,5 | 117 | 2972 | 58,5 | 1486 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 58,75 | 117,5 | 2985 | 58,75 | 1492 | Merkez |
| 59 | 118 | 2997 | 59 | 1499 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 59,25 | 118,5 | 3010 | 59,25 | 1505 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 59,5 | 119 | 3023 | 59,5 | 1511 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 59,75 | 119,5 | 3035 | 59,75 | 1518 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 60 | 120 | 3048 | 60 | 1524 | Merkez |
| 60,25 | 120,5 | 3061 | 60,25 | 1530 | Merkez |
| 60,5 | 121 | 3073 | 60,5 | 1537 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 60,75 | 121,5 | 3086 | 60,75 | 1543 | Merkez |
| 61 | 122 | 3099 | 61 | 1549 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 61,25 | 122,5 | 3112 | 61,25 | 1556 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 61,5 | 123 | 3124 | 61,5 | 1562 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 61,75 | 123,5 | 3137 | 61,75 | 1568 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 62 | 124 | 3150 | 62 | 1575 | Merkez |
| 62,25 | 124,5 | 3162 | 62,25 | 1581 | Merkez |
| 62,5 | 125 | 3175 | 62,5 | 1588 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 62,75 | 125,5 | 3188 | 62,75 | 1594 | Merkez |
| 63 | 126 | 3200 | 63 | 1600 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 63,25 | 126,5 | 3213 | 63,25 | 1607 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 63,5 | 127 | 3226 | 63,5 | 1613 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |

| Halka Sayısı | Nominal Bant Genişliği | | Kenar Merkez Uzaklığı | | Merkez Dışlı Konumu |
|--------------|------------------------|------|-----------------------|------|---------------------------------|
| | inç | mm | inç | mm | |
| 63,75 | 127,5 | 3239 | 63,75 | 1619 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 64 | 128 | 3251 | 64 | 1626 | Merkez |
| 64,25 | 128,5 | 3264 | 64,25 | 1632 | Merkez |
| 64,5 | 129 | 3277 | 64,5 | 1638 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 64,75 | 129,5 | 3289 | 64,75 | 1645 | Merkez |
| 65 | 130 | 3302 | 65 | 1651 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 65,25 | 130,5 | 3315 | 65,25 | 1657 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 65,5 | 131 | 3327 | 65,5 | 1664 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 65,75 | 131,5 | 3340 | 65,75 | 1670 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 66 | 132 | 3353 | 66 | 1676 | Merkez |
| 66,25 | 132,5 | 3366 | 66,25 | 1683 | Merkez |
| 66,5 | 133 | 3378 | 66,5 | 1689 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 66,75 | 133,5 | 3391 | 66,75 | 1695 | Merkez |
| 67 | 134 | 3404 | 67 | 1702 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 67,25 | 134,5 | 3416 | 67,25 | 1708 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 67,5 | 135 | 3429 | 67,5 | 1715 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 67,75 | 135,5 | 3442 | 67,75 | 1721 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 68 | 136 | 3454 | 68 | 1727 | Merkez |
| 68,25 | 136,5 | 3467 | 68,25 | 1734 | Merkez |
| 68,5 | 137 | 3480 | 68,5 | 1740 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 68,75 | 137,5 | 3493 | 68,75 | 1746 | Merkez |
| 69 | 138 | 3505 | 69 | 1753 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 69,25 | 138,5 | 3518 | 69,25 | 1759 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 69,5 | 139 | 3531 | 69,5 | 1765 | 1,25 inç (32 mm) merkezden sola |
| 69,75 | 139,5 | 3543 | 69,75 | 1772 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |
| 70 | 140 | 3556 | 70 | 1778 | Merkez |
| 70,25 | 140,5 | 3569 | 70,25 | 1784 | Merkez |
| 70,5 | 141 | 3581 | 70,5 | 1791 | 0,25 inç (6 mm) merkezden sola |
| 70,75 | 141,5 | 3594 | 70,75 | 1797 | Merkez |
| 71 | 142 | 3607 | 71 | 1803 | 1 inç (25 mm) merkezden sapma |

SERİ 1600-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

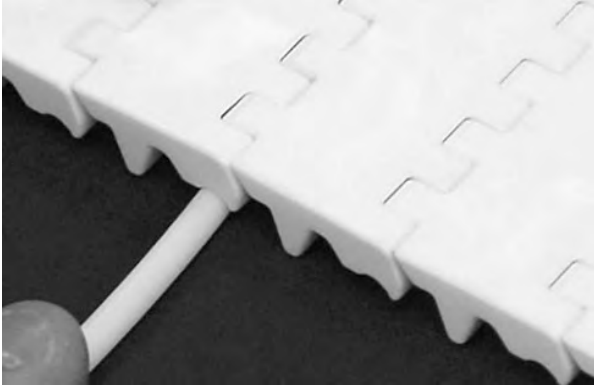
- Mesh Top™
- Mesh Nub Top™
- Mini Rib
- Mold to Width Open Hinge Flat Top
- Nub Top™
- Open Hinge Flat Top
- Raised Open Grid

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

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



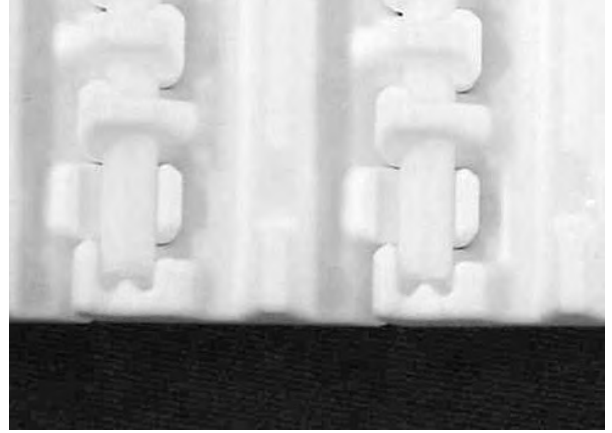
Şekil 173: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 174: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 175: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

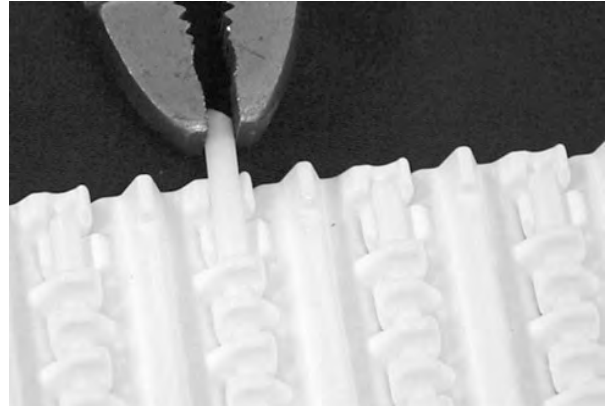
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 176: Çubuğu tutma unsurunun üzerine kaldırın

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



Şekil 177: Çubuğu banttın çekin

SERİ 1650-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

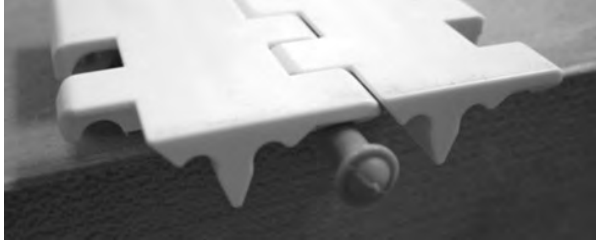
- SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

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

ÖNCE DEN ŞEKİLLENDİRİLMİŞ BAŞLI ÇUBUK

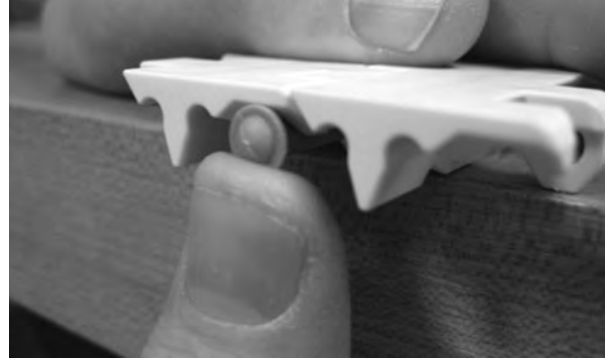
ÇUBUĞUN TAKILMASI

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

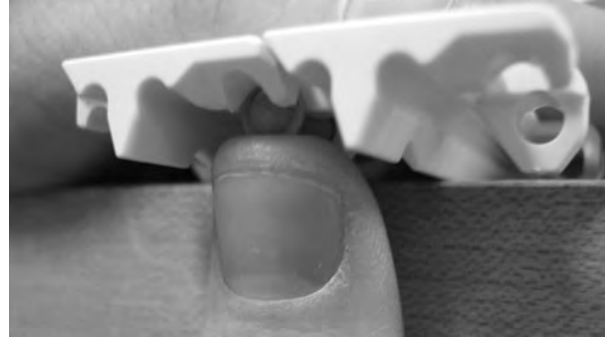


Şekil 178: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 179: Çubuğu itmek için başparmağınızı kullanın



Şekil 180: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 181: Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun

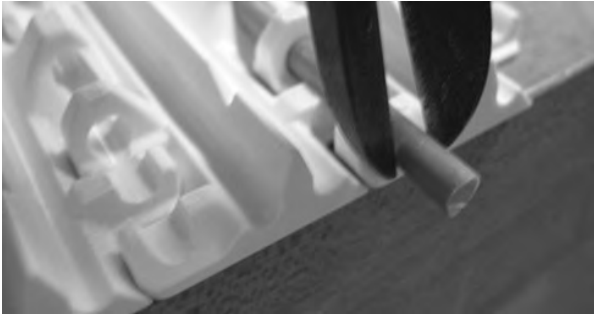
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bandın altından çubuk başlarını kesin.



Şekil 182: Çubuk başını kesin

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



Şekil 183: Çubuğu banttten çekin

SERİ 1700-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

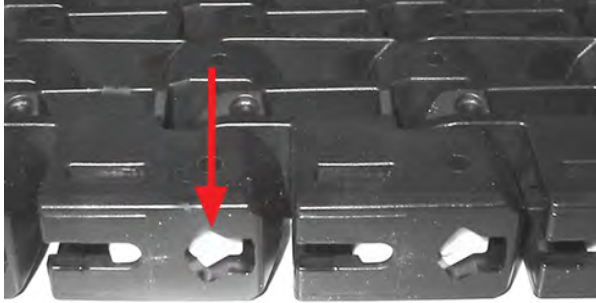
- Flush Grid
- Flush Grid Nub Top

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

BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU

ÇUBUKLARIN TAKILMASI

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



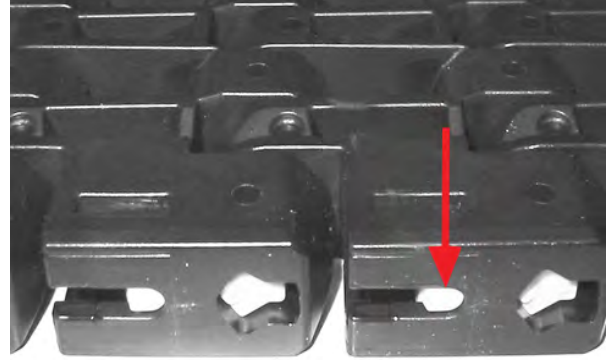
Şekil 184: Slidelox'u açın

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



Şekil 185: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



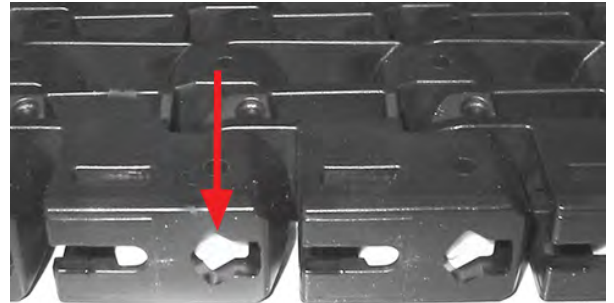
Şekil 186: Slidelox'u kapatın

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

ÇUBUKLARIN ÇIKARILMASI

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

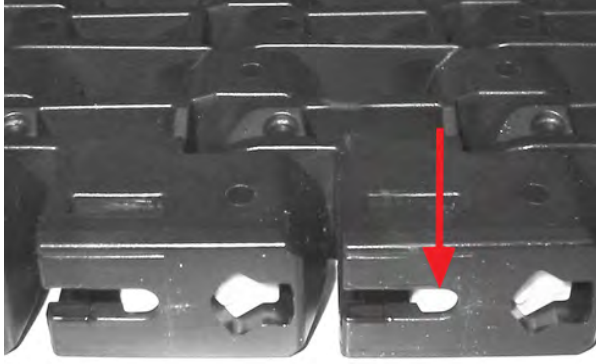
1. Slidelox'u her iki bant kenarından da açmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 187: Slidelox'u açın

2. Çubukları banttın dışarı itmek için bir tornavida kullanın.

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



Şekil 188: Slidelox'u kapatın

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

SERİ 1700-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

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

GENEL BİLGİLER

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



Şekil 189: İki sıralı artış aralıklarıyla monte edin

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

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

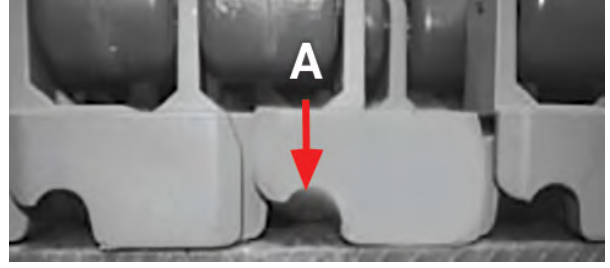
NOT: Çubuğun yerleştirilmesi için 0,25 inç (6,4 mm) çaplı bir çelik pim gereklidir.

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



Şekil 190: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



A Tutma unsuru

Şekil 191: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

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



Şekil 192: Tornavidayı makaranın altına yerleştirin

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



Şekil 193: Çelik pimi menteşeye takın



Şekil 194: Çubuğu banttın itin

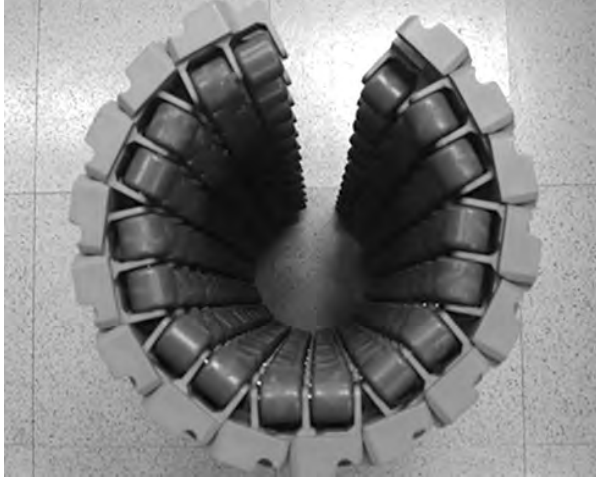
3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 195: Çubuğu banttın çekin

KONVEYÖRÜN KONTROL EDİLMESİ

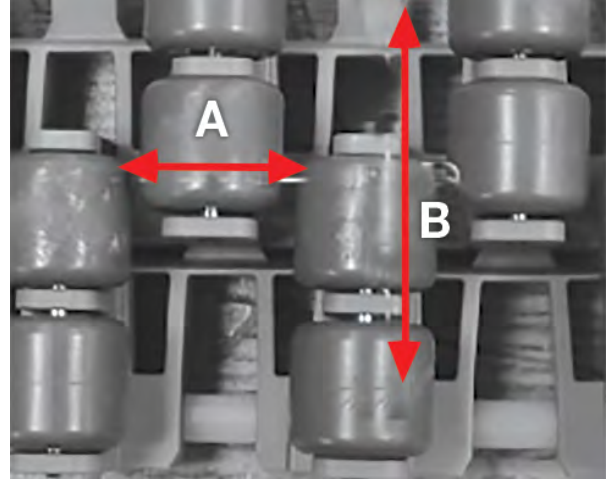
1. Çapın 6 inç (152,4 mm) veya daha geniş olduğundan emin olmak için geridönüş rulolarını kontrol edin. S1700 TRT'nin minimum geri bükülmesi 6 inç (152,4 mm) çapındadır.



Şekil 196: Ruloları kontrol edin

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

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



A Rulo hareketi

B Bant hareketi

Şekil 197: Rulo hareketi ve bant hareket yönü

SERİ 1750-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

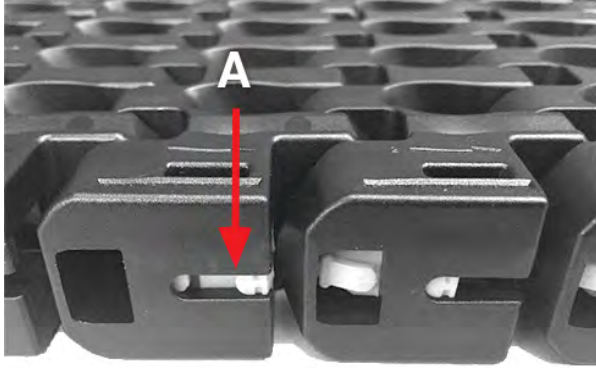
- Flush Grid

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

BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU

ÇUBUKLARIN TAKILMASI

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



A Slidelox

Şekil 198: Slidelox'u açın

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



Şekil 199: Çubuğu itme

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



A Slidelox

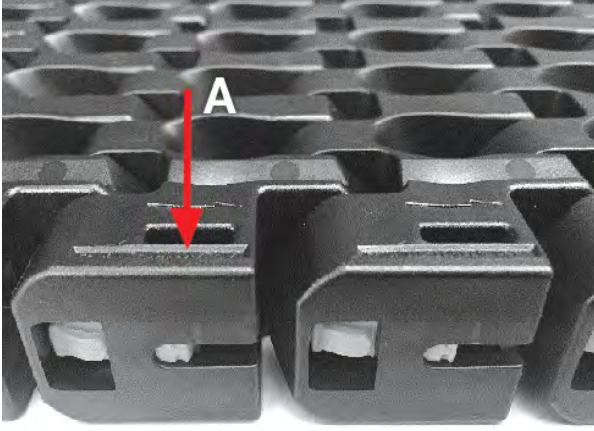
Şekil 200: Slidelox'u kapatın

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

ÇUBUKLARIN ÇIKARILMASI

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

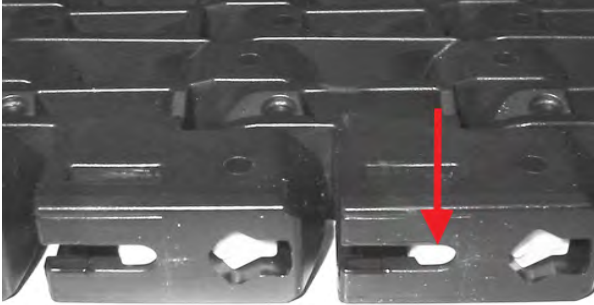
1. Slidelox'u her iki bant kenarından da açmak için bir tornavida kullanın.



A Slidelox

Şekil 201: Slidelox'u açın

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



Şekil 202: Slidelox'u kapatın

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

SERİ 1800-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

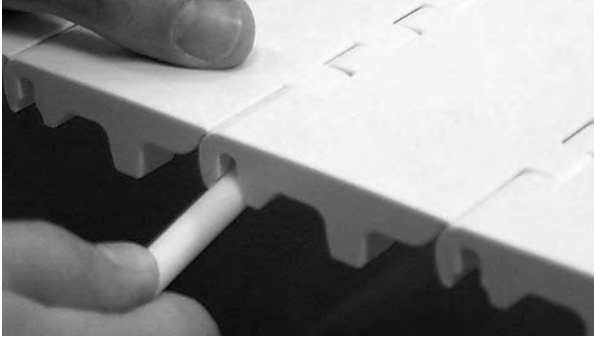
- Flat Top
- Mesh Top

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

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



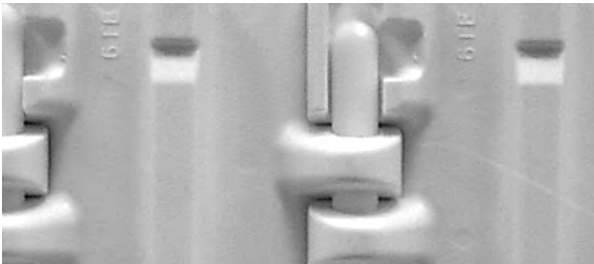
Şekil 203: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 204: Çubuğu tutma figürünü geçecek şekilde itin

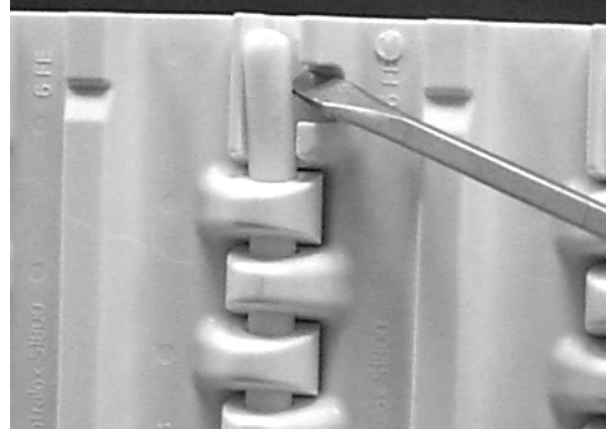
5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 205: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

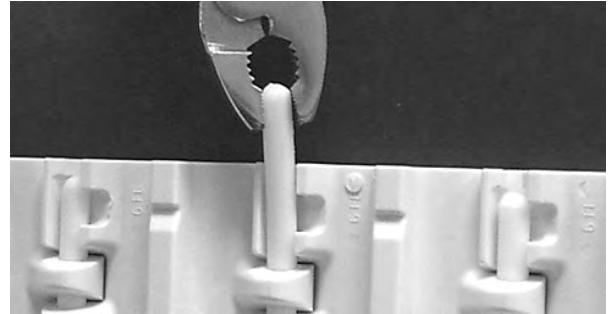
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 206: Çubuğu tutma unsurunun üzerine kaldırın

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



Şekil 207: Çubuğu banttan çekin

SERİ 1800-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

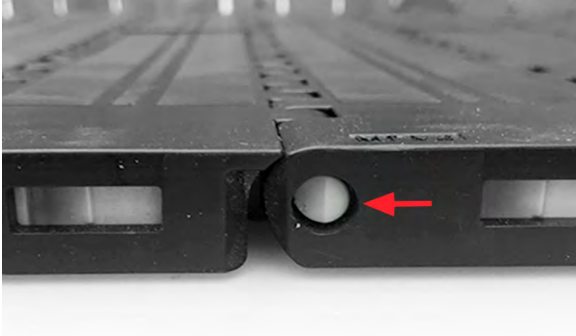
- Slidelox ile Mesh Top

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

BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 208: Kapalı konumda Slidelox



Şekil 209: Slidelox'u kapatmak için tornavida kullanın

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

4. Çubuğu açık Slidelox'tan yerleştirin.



Şekil 210: Çubuğu itme

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



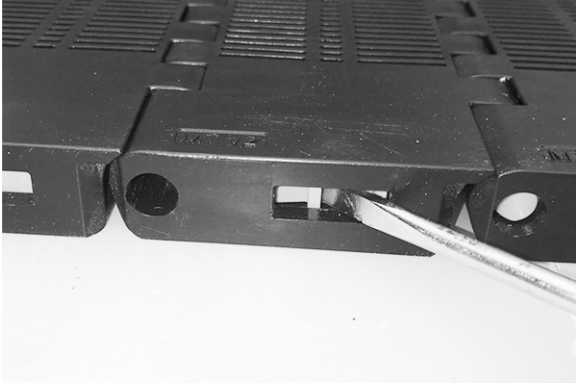
Şekil 211: Slidelox'u kapatın

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

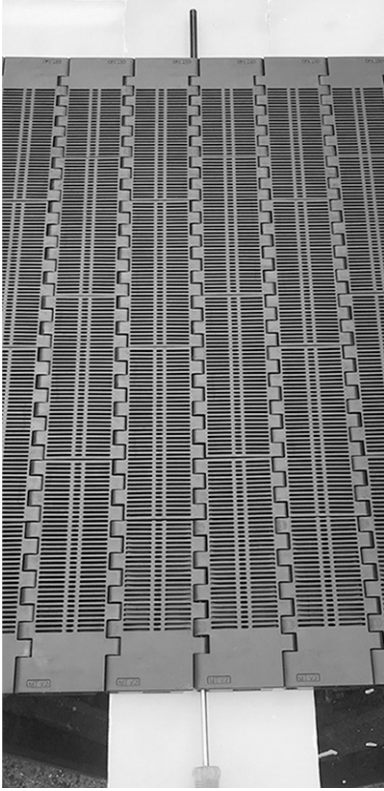
SERI 1800-2

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



Şekil 212: Slidelox'u açın

2. Çubuğu banttan dışarı itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 213: Çubuğu banttan itin

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



Şekil 214: Slidelox'u kapatın

SERİ 1900-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Raised Rib

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

BAŞSIZ ÇUBUK VE SHUTTLEPLUG TUTUCU

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 215: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 216: Çubuğu Shuttleplug'ı geçecek şekilde itin

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

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

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 217: Shuttleplug'ı açın

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



Şekil 218: Çubuğu banttan çekin

KİLİTLİ DİŞLİ KONUMU

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

| Kilitli Dişlinin Merkezinin Konumu | | | |
|------------------------------------|-----------|--------------------------------|------|
| Nominal Bant Eni Aralığı | | Shuttleplug Kenarından Uzaklık | |
| inç | mm | inç | mm |
| 15-20 | 381-508 | 7,58 | 193 |
| 21-26 | 533-660 | 10,58 | 269 |
| 27-32 | 686-813 | 13,58 | 345 |
| 33-38 | 838-965 | 16,58 | 421 |
| 39-44 | 991-1118 | 19,58 | 497 |
| 45-50 | 1143-1270 | 22,58 | 574 |
| 51-56 | 1295-1422 | 25,58 | 650 |
| 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 |

| Kilitli Dişlinin Merkezinin Konumu | | | |
|------------------------------------|-----------|--------------------------------|------|
| Nominal Bant Eni Aralığı | | Shuttleplug Kenarından Uzaklık | |
| inç | mm | inç | mm |
| 225-230 | 5715-5842 | 112,58 | 2860 |
| 231-236 | 5867-5994 | 115,58 | 2936 |
| 237-242 | 6020-6147 | 118,58 | 3012 |

SERİ 4400-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Transverse Roller Top™ (TRT™)

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

GENEL BİLGİLER

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



A Bant gergileri

Şekil 219: Uzun bantlar için bant gergilerini kullanın

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 220: Tutma unsurunu açın

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

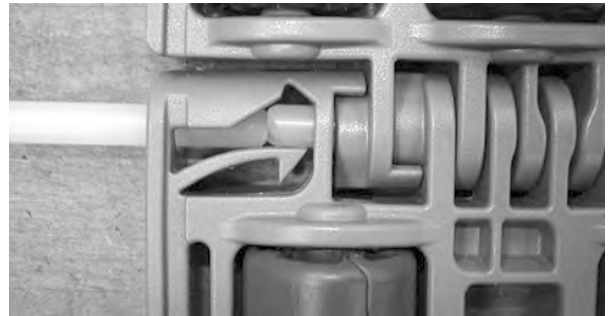


Şekil 221: Çubuğu banttan itin

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 222: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 223: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

SERİ 4500-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

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

BAŞSIZ ÇUBUK

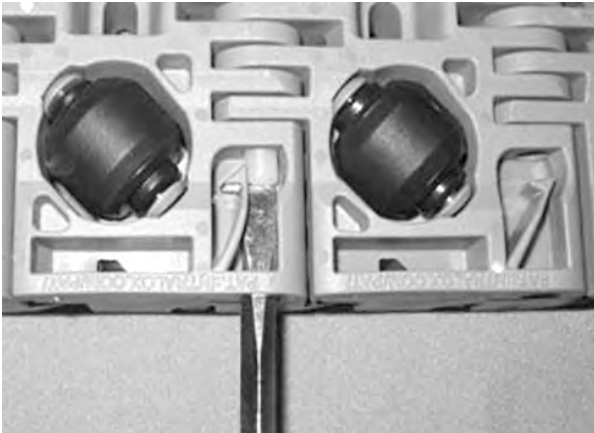
ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 224: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 225: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

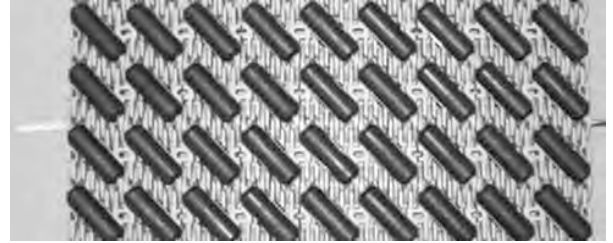
4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 226: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

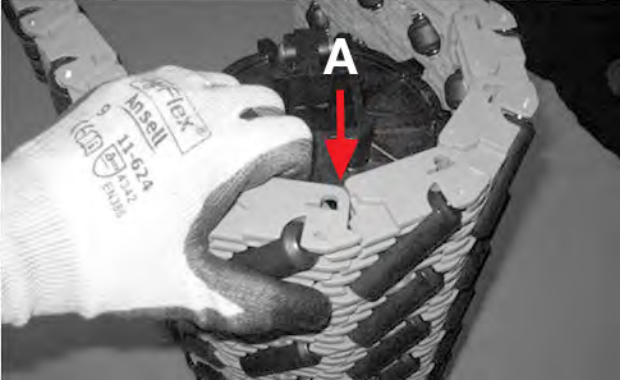
1. Bir bant kenarında tutma unsurunu iterek açmak için bir tornavida kullanın.
2. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttan iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 227: Çubuğu banttan itin

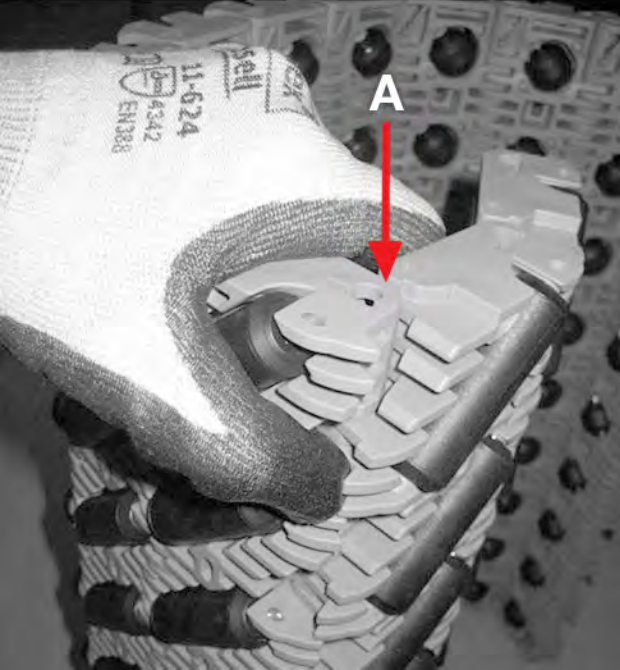
BANDIN KULLANILMASI

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



A Kapalı bant nervürleri

Şekil 228: Dişli çevresine sarılı olduğunda normal açılma



A Açık bant nervürleri

Şekil 229: Normalin ötesinde açıldığında açığa çıkan kısıtma noktası

SERİ 4550-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

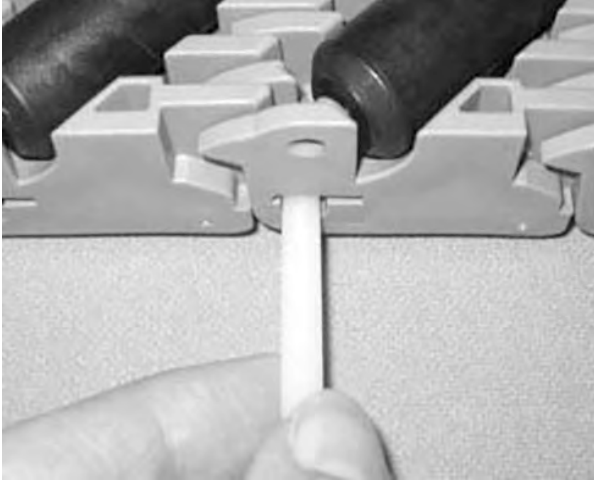
- Dual-Stacked Angled Roller™ Belt (DARB™)

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

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



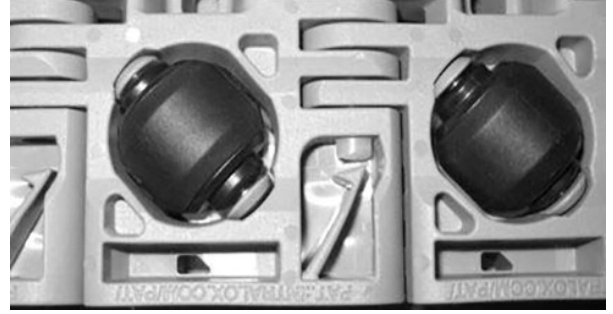
Şekil 230: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 231: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

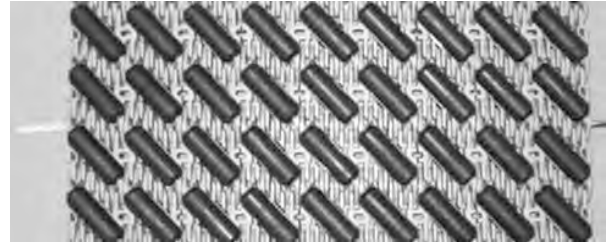
4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 232: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

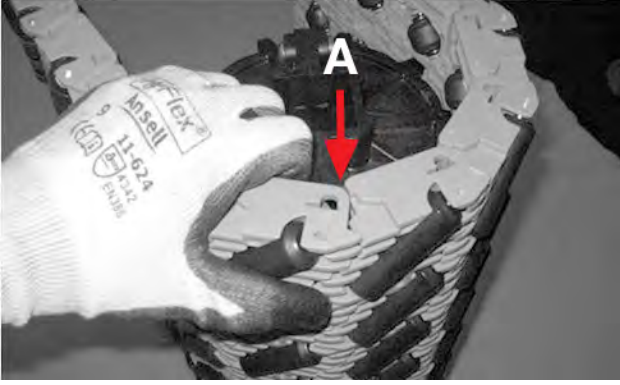
1. Bir bant kenarında tutma unsurunu iterek açmak için bir tornavida kullanın.
2. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttan iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 233: Çubuğu banttan itin

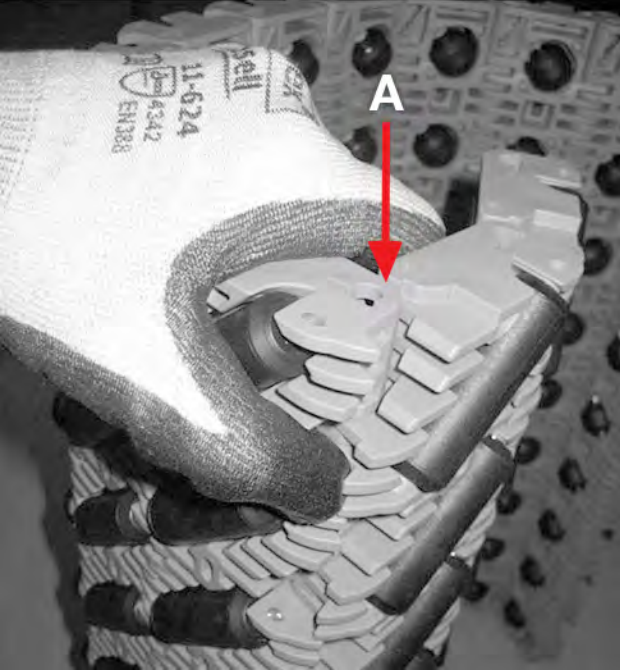
BANDIN KULLANILMASI

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



A Kapalı bant nervürleri

Şekil 234: Dişli çevresine sarılı olduğunda normal açılma



A Açık bant nervürleri

Şekil 235: Normalin ötesinde açıldığında açığa çıkan kısırtma noktası

SERİ 7000-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

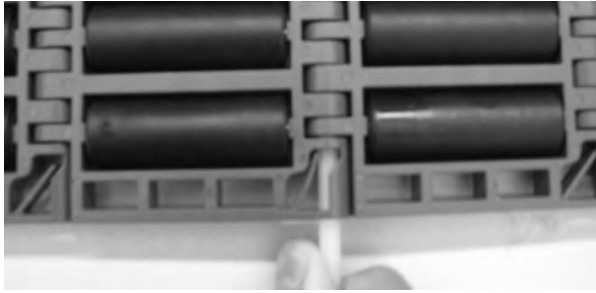
- Transverse Roller

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

BAŞSIZ ÇUBUK

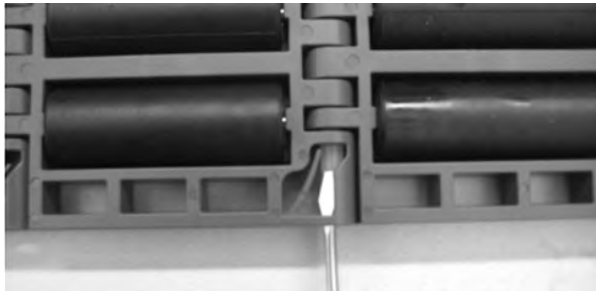
ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



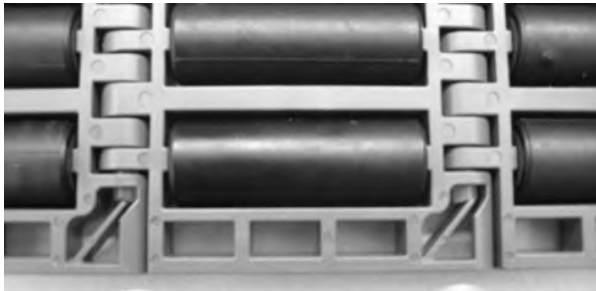
Şekil 236: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 237: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 238: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 239: Çubuğu banttan itin

SERİ 7050-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

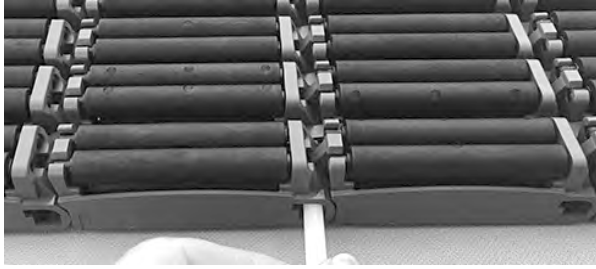
- Dual-Stacked Transverse Roller

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

BAŞSIZ ÇUBUK

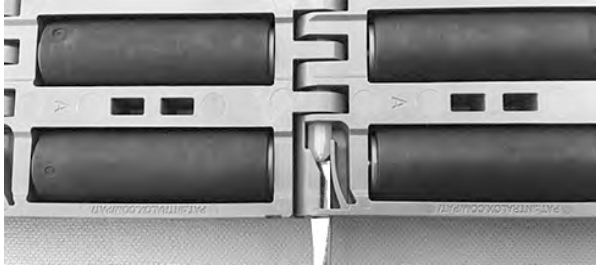
ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



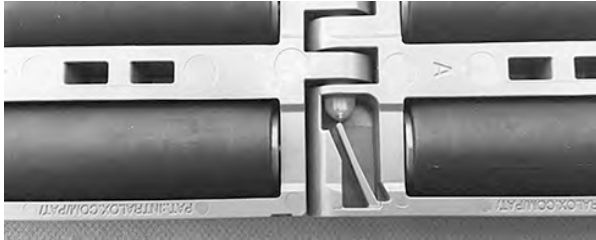
Şekil 240: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 241: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 242: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

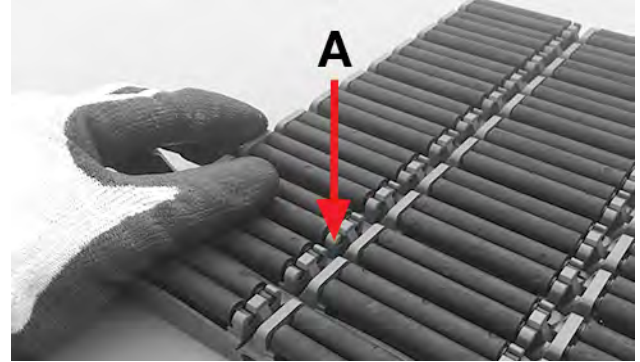
2. Bandın diğer ucunda, çubuğu banttan iterek çıkarmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 243: Çubuğu banttan itin

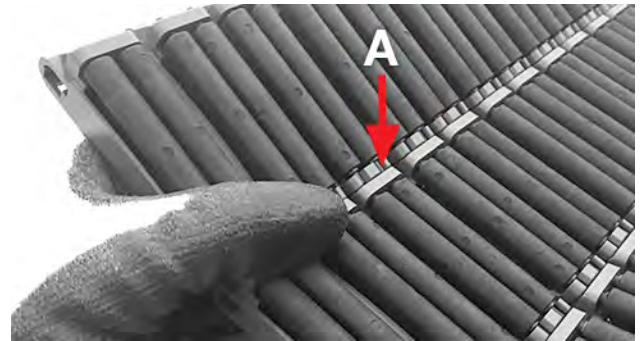
BANDIN KULLANILMASI

S7050 Dual-Stacked TRT bandın üst rulo tutma unsurları, bantta birikim oluşması durumunda kısırtma noktaları oluşturabilir. Bu bandı kullanırken eldiven takın.



A Kısırtma noktası

Şekil 244: Bandı kullanırken eldiven takın



A Kısırtma noktası

Şekil 245: Bantta birikim oluşması durumunda kısırtma noktaları oluşabilir

SERİ 9000-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Flush Grid

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

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 246: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 247: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

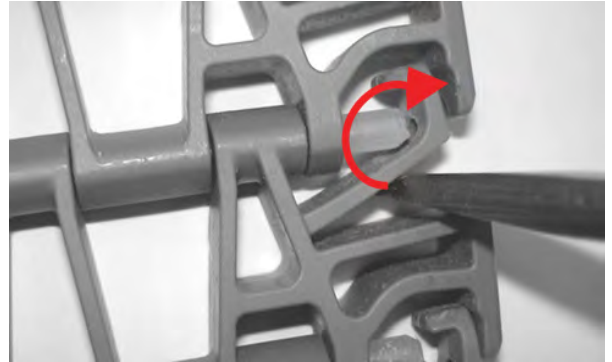
4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 248: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 249: Tutma unsurunu açık tutmak için tornavidayı döndürün

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



Şekil 250: Çubuğu banttan itin

ORJİNAL TASARIMI GÜNCELLENEN TASARIM İLE EKLEMLEME

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

- 0,75 inç (19 mm) orijinal bant bölümünde kullanılan 0,180 inç (4,6 mm) başlı çubukları, genel bant genişliğinden daha kısa olacak şekilde kesin.
- İki bant bölümünü birbirine yaklaştırmak ancak birleştirmeyin.
- Yeni bant bölümünün (B) üzerinde orijinal bant bölümüne (A) dönük olan çubuk tutma unsurlarını bulun.



A Orijinal bant bölümü

B Yeni bant bölümü

Şekil 251: Çubuk tutma unsurlarını bulun

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



Şekil 252: Tutma unsurlarını kesin

- Orijinal bant bölümünü (A) yeni bant bölümüyle (B) birleştirerek menteşelerin hizalanmasını sağlayın.
- Orijinal bant bölümündeki (A) tutma unsurunun içinden bir başsız çubuk geçirin.

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



A Orijinal bant bölümü

B Yeni bant bölümü

Şekil 253: Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun

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



A Orijinal bant bölümü

B Yeni bant bölümü

Şekil 254: Yeni bölümü (B) orijinal bölümlerle (A) birleştirin

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



Şekil 255: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

GENİŞ BANTLARI EKLEME

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

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

SERİ 10000-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

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

BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 256: Slidelox'u kapatın

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



Şekil 257: Slidelox'u açın

3. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.

4. Çubuğu açık Slidelox'tan yerleştirin.



Şekil 258: Çubuğu itme

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

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

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

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

2. Çubuğu banttın dışarı itmek için bir tornavida kullanın.



Şekil 259: Çubuğu banttın itin

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

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

SERİ 10000-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Mold to Width (MTW) Flat Top

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

BAŞSIZ ÇUBUK VE SLIDELOX TUTUCU

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 260: Slidelox'u açın

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



Şekil 261: Çubuğu itin

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

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

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

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

1. Slidelox'u açmak için bir tornavida kullanın.



Şekil 262: Slidelox'u açın

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



Şekil 263: Çubuğu banttan itin

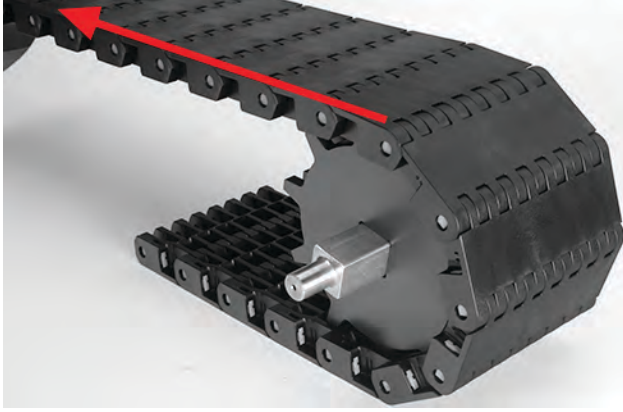
3. Çubuk çıkarıldığında, mandalı kaydırarak Slidelox parçasını kapatmak için bir tornavida kullanın. Slidelox kapatıldığında kilitlenin.

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

100 MM MTW DİŞLİ ÇİZGİDİŞİ DURUMU

BANDIN GİDİŞ YÖNÜ

Soldaki Slidelox bant ile birlikte sizden uzaklaşıyorsa aşağıdaki bilgileri kullanın.



Şekil 264: Slidelox solda

MENTEŞE TAHRİKİ

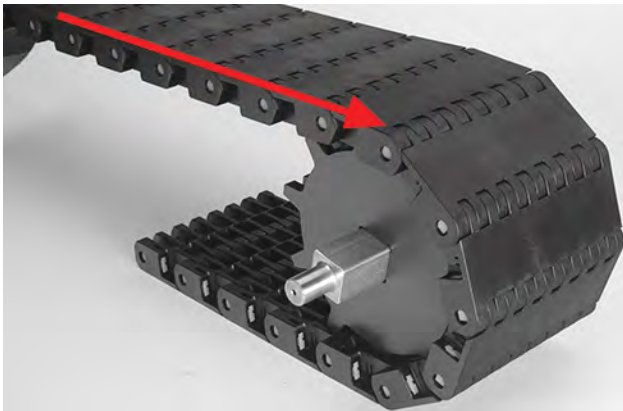
Bir dişlinin merkez hattı çizgidişi zincir merkezinin 0,25 inç (6,3 mm) solunda olacak şekilde en fazla iki dişli kullanın.

MERKEZ TAHRİK

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

BANDIN GİDİŞ YÖNÜ

Sağdaki Slidelox bant ile birlikte sizden uzaklaşıyorsa aşağıdaki bilgileri kullanın.



Şekil 265: Çalışma Yönü

MENTEŞE TAHRİKİ

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

MERKEZ TAHRİK

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

200 MM MTW DİŞLİ ÇİZGİDİŞİ DURUMU

BANDIN GİDİŞ YÖNÜ

Soldaki Slidelox bant ile birlikte sizden uzaklaşıyorsa aşağıdaki bilgileri kullanın.

MENTEŞE TAHRİKİ

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

MERKEZ TAHRİK

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

BANDIN GİDİŞ YÖNÜ

Sağdaki Slidelox bant ile birlikte sizden uzaklaşıyorsa aşağıdaki bilgileri kullanın.

MENTEŞE TAHRİKİ

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

MERKEZ TAHRİK

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

RADIUS BANTLAR

SERİ 2100-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- ZERO TANGENT™ Radius Flat Top

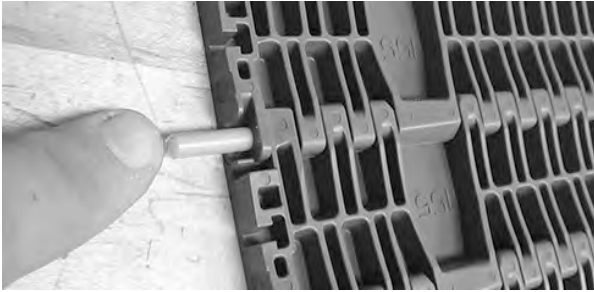
NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

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

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 266: Çubuğu itme

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



Şekil 267: Çubukcuğu tutma unsurunu geçecek şekilde itin

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Bantın altından çubukcuğu başlarını kesin.



Şekil 268: Çubukcuğu kesin

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



Şekil 269: Çubuğu ve çubukcuğu banttan itin

SERİ 2200-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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



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

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

BANT KURULUMU

- S2200 (aksesuarlar olmadan) üstten alta doğru ters çevrilebilir, simetrik ve çift yönlüdür. En iyi gidiş yönü için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.
- Dönüş sırasında bandın yerinde tutulması için tüm dönüşlerin iç ve dış kenarlarında geri tutma aşınma şeritlerinin bulundurulması zorunludur.
- Bant yolunun her dönüşten önce ve sonra düz olduğundan emin olmak için kenar kılavuzlarının bitişik düz gidişlere en az bir bant genişliği uzunluğunda genişletilmesi gerekir.

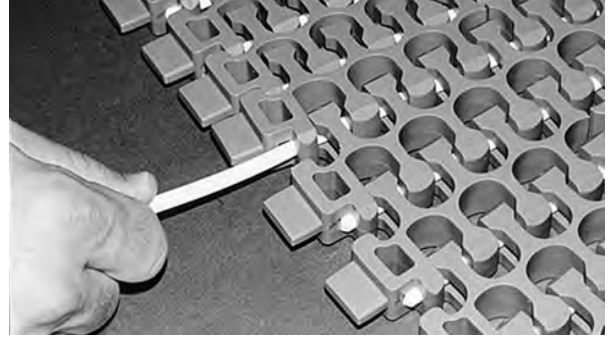
NOT: Geri tutma aşınma şeritlerinin tüm dönüşlerin iç ve dış kenarlarına takılı olduğundan emin olun.

BAŞSIZ ÇUBUK

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

ÇUBUĞUN TAKILMASI

1. Çubukları genel bant genişliğinden 0,44 inç (11 mm) daha kısa olacak şekilde kesin.
2. Bant uçlarını menteşeleri hizalayacak şekilde bir araya getirin.
3. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 270: Çubuğu itme

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



Şekil 271: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 272: Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

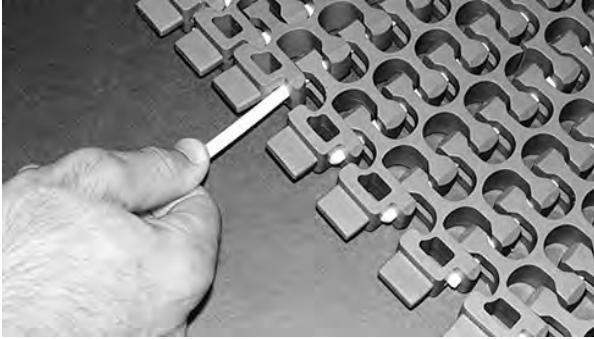


Şekil 273: Çubuğu tutma unsurunun üzerinde serbest bırakın

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



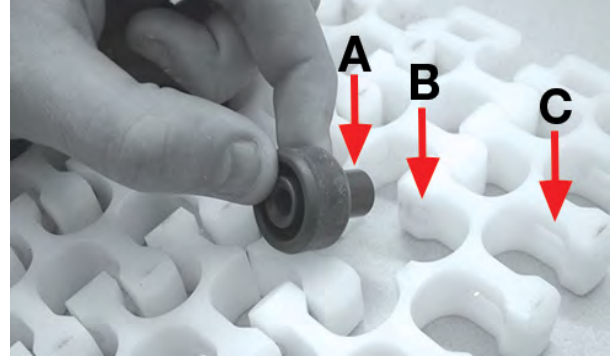
Şekil 274: Tutma çubuğu



Şekil 275: Çubuğu çekip çıkarın

YERLEŞTİRME RULOLU S2200

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



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

Şekil 276: Yuvarlak çubuk deliğinin yanında daha küçük çap

- Tüm yerleştirme rulolarının, iki veya daha fazla bant kısmı birbirine eklenirken küçük çaplı kenarlar aynı yönde olacak şekilde konumlandırıldığından emin olun. Ters yönlere bulunan rulolar, dişlilere müdahale edebilir.
- Yerleştirme rulosu parçalarının bant kurulumu sırasında aşınma şeritleri ile temas ettiğiinden emin olun. Konveyörünüz, bant özelliklerine uygun şekilde tasarlanmış ancak yerleştirme ruloları taşıma yolu ile temas etmiyorsa bandı ters çevirin.

SERİ 2200-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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



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

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

BANDIN GİDİŞ YÖNÜ

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



Şekil 277: Çalışma Yönü

BAŞSIZ ÇUBUK

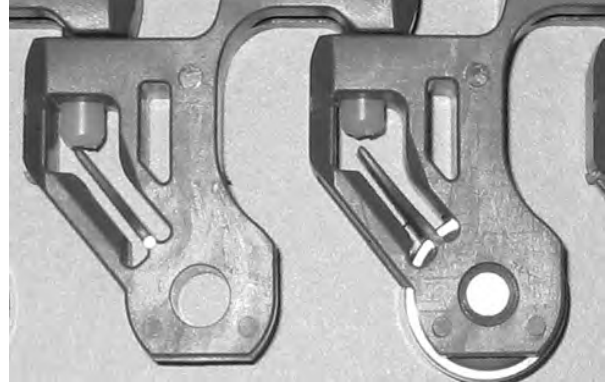
ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 278: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

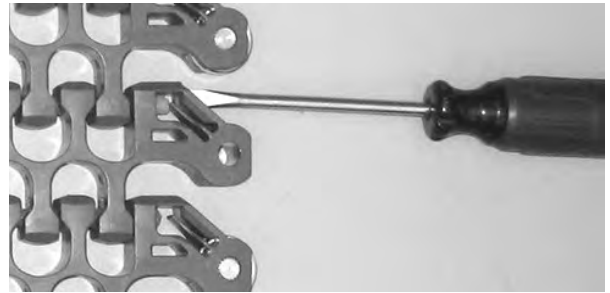
4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 279: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 280: Tutma unsurunu açın

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



Şekil 281: Çubuğu banttın iten

SERİ 2300-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

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

BAŞSIZ ÇUBUK

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

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 282: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 283: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 284: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

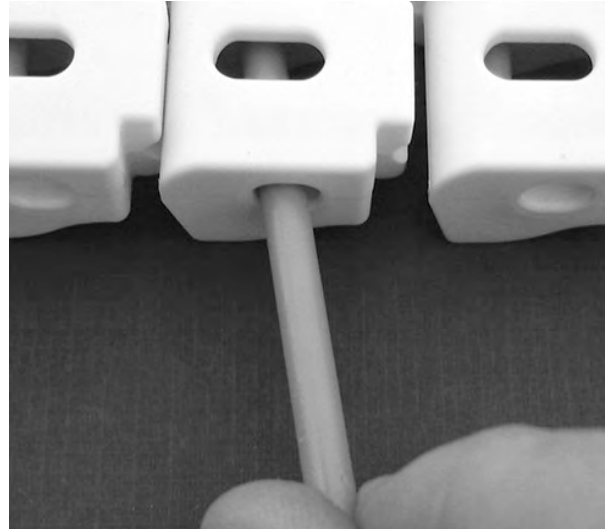
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 285: Çubuğu, tutma unsurunun içerisine itin

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



Şekil 286: Çubuğu banttan çekin

SERİ 2400-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Radius Flat Top
- Radius Flush Grid (1.7 ve 2.2)
- Radius Flush Grid (2.4 ve 2.8) with Insert Rollers
- Radius Flush Grid High Deck
- Load-Sharing Kenarlı Flush Grid High Deck
- Load-Sharing Kenarlı Radius Flush Grid
- Radius Friction Top (2.2)
- Load-Sharing Kenarlı Radius Flush Grid Friction Top 2.2
- Radius Raised Rib
- 0,4 inç High Radius Friction Top

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

BANT KURULUMU

- S2400 (kanatsız, sürtünme modülsüz veya geri tutma kılavuzsuz) üstten alta doğru ters çevrilebilir, simetrik ve çift yönlüdür. En iyi gidiş yönü için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.
- Dönüş sırasında bandın yerinde tutulması için tüm dönüşlerin iç ve dış kenarlarında geri tutma aşınma şeritlerinin bulundurulması zorunludur.
- Bant yolunun her dönüşten önce ve sonra düz olduğundan emin olmak için kenar kılavuzlarının bitişik düz gidişlere en az bir bant genişliği uzunluğunda genişletilmesi gerekir.

NOT: Geri tutma aşınma şeritlerinin tüm dönüşlerin iç ve dış kenarlarına takılı olduğundan emin olun.

BAŞSIZ ÇUBUKLAR

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

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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

3. Çubuğu menteşelerin içinden mümkün olduğunca içeri yerleştirin.



Şekil 287: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 288: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

5. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 289: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

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



Şekil 290: Çubuğu, tutma unsurunun içerisine itin

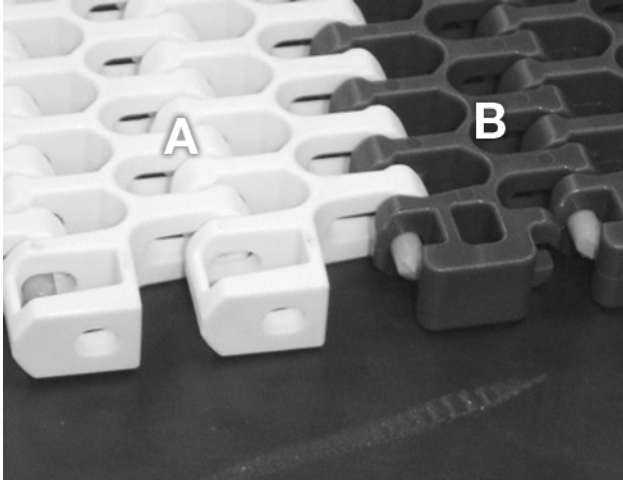
3. Bant kenarını geçtikten sonra bandı açmak için çubuğu dışarı çekin.



Şekil 291: Çubuğu banttan çekin

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

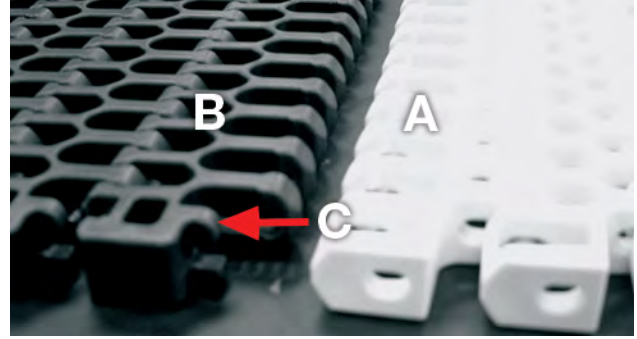
Yeni düz kenar tasarımının (A) ön kenarı eski düz kenarın (B) takip eden kenarı ile birleştirilirken herhangi bir değişiklik yapılması gerekmemektedir.



- A Yeni Düz Kenar
- B Eski Düz Kenar

Şekil 292: Ön kenar A'nın arka kenar B'ye eklenmesi

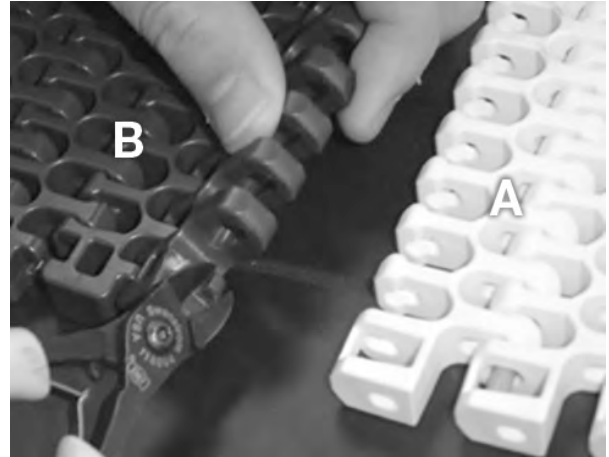
Eski düz kenar tasarımının (B) ön kenarı yeni düz kenarın (A) takip eden kenarı ile birleştirilirken eski tasarımın (B) modifiye edilmesi gerekecektir.



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

Şekil 293: Ön kenar B'nin arka kenar A'ya eklenmesi

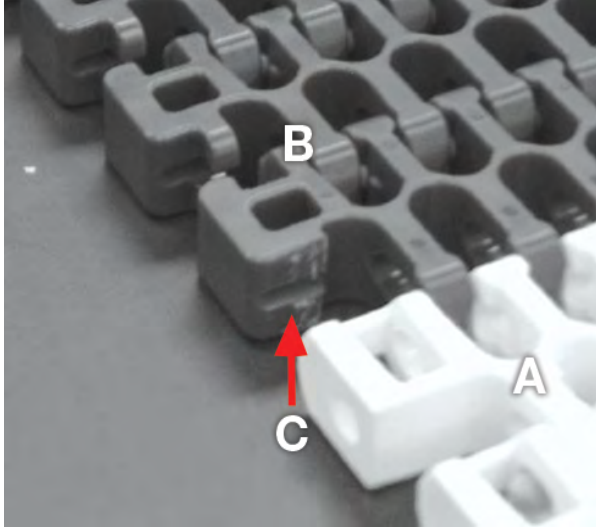
1. Çubuk kılavuzları eski tasarım modülünden (B) kesmek için makas kullanın.



- A Yeni Düz Kenar
- B Eski Düz Kenar

Şekil 294: Eski tasarım modülünden (B) gelen çubuk kılavuzlarını kesin

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



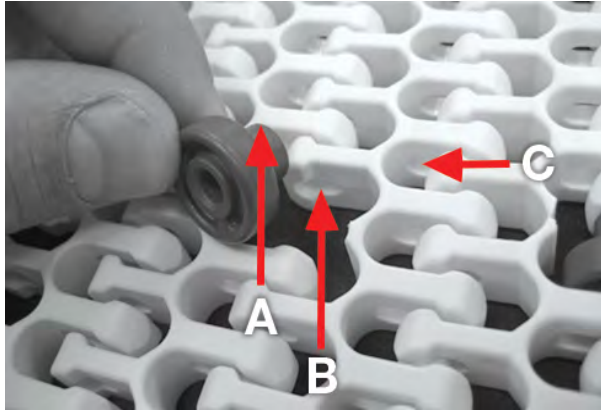
- A Yeni Düz Kenar
B Eski Düz Kenar
C Kesim yüzeyi

Şekil 295: Kesme yüzeyinin düz olduğundan emin olun

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

YERLEŞTİRME RULOLU S2400

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



- A Daha küçük çap
B Yuvarlak çubuk deliği
C Yuvalı delik

Şekil 296: Yuvarlak çubuk deliğinin yanında daha küçük çap

- Tüm yerleştirme rulolarının, iki veya daha fazla bant kısmı birbirine eklenirken küçük çaplı kenarlar aynı yönde olacak şekilde konumlandırıldığından emin olun. Ters yönlerde bulunan rulolar, dişilere müdahale edebilir.
- Yerleştirme rulosu parçalarının bant kurulumu sırasında aşınma şeritleri ile temas ettiğinden emin olun. Konveyörünüz, bant özelliklerine uygun şekilde tasarlanmış ancak yerleştirme ruloları taşıma yolu ile temas etmiyorsa bandı ters çevirin.

SERİ 2400-2

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

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

BANDIN GİDİŞ YÖNÜ

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

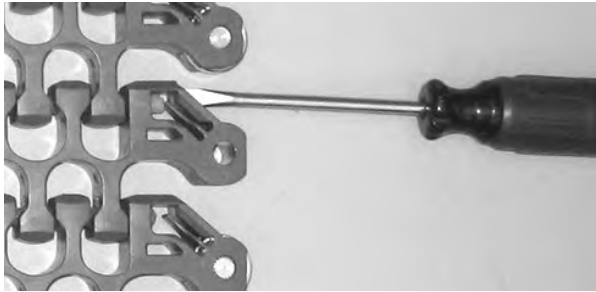


Şekil 297: S2400 Radius with Edge Bearing

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 298: Tutma unsurunu açın

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



Şekil 299: Çubuğu banttan çekin

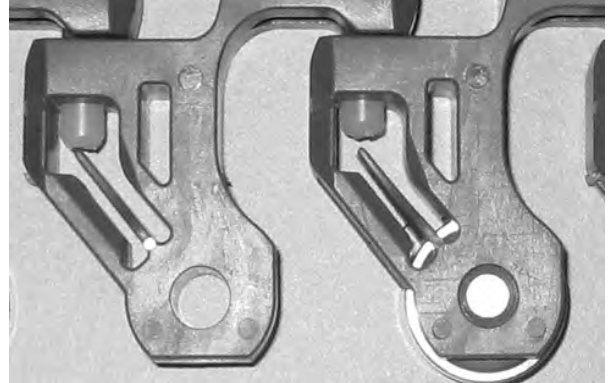
ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 300: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

4. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 301: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

SERİ 3000-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- Knuckle Chain
- Mesh Top

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

ÇELİK PİM

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

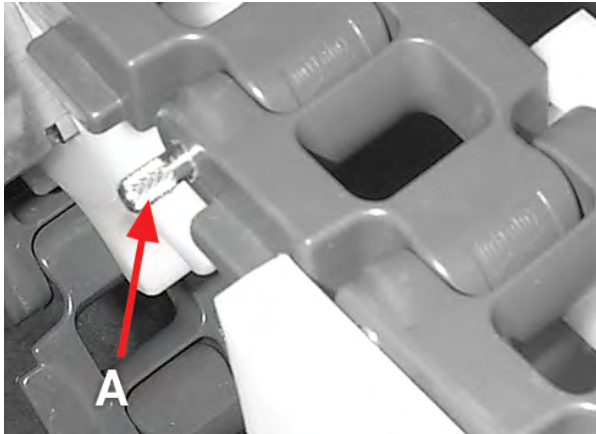
PİMİN TAKILMASI

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

PİMİN ÇIKARILMASI

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

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



A Tırtıklı uç

Şekil 302: pimi modülden itin

BÖLÜM DEĞİŞTİRME

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

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

SERİ 4000-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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

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

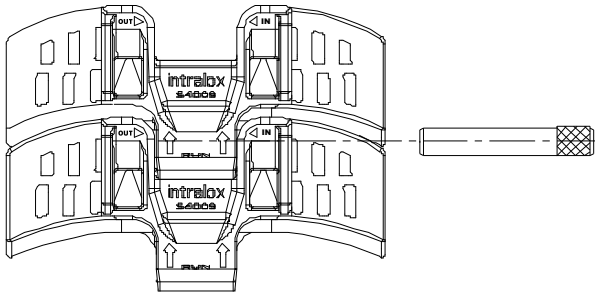
ÇELİK PİM

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

NOT: Pimleri yalnızca modülün altında gösterilen yönden yerleştirin.

PİMİN TAKILMASI

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



Şekil 303: Çelik pimi menteşelerin içinden geçirin

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

PİMİN ÇIKARILMASI

1. Pimin tırtıklı ucunu bulun. Tırtıklı kısım, yerleştirildiğinde modülde küçük oyuklar oluşturur.

2. Bandın yanından tırtıklı kısmın karşısına doğru pimin düz ucunu itmek ve delmek için bir çekiç kullanın ve pimi modülden itin.

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

BÖLÜM DEĞİŞTİRME

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

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

SPIRAL BANTLAR

SERİ 2600-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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



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

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

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 304: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

5. Dördüncü ve beşinci halkanın menteşelerini hizalayın.



Şekil 305: Menteşeleri hizalayın

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



Şekil 306: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 307: Çubuğu bant kenarından itin, düz kenarı çubuk üzerine oturtun

8. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 308: Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun

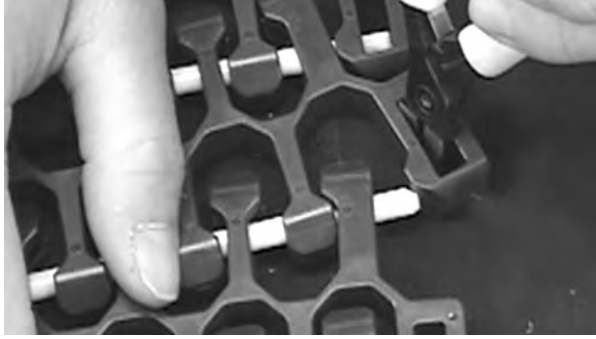
ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Çubuğu tutun ve bantın içine itin.



Şekil 309: Çubuğu bantın içine itin

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



Şekil 310: Modülün düz kenarını serbest çubuğa doğru esnetin

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



Şekil 311: Tutma çubuğu



Şekil 312: Çubuğu banttın çekin

4. Zarar görmüş veya eskimiş çubukları değiştirin.

S2600 OUTER EDGE & DUAL TURNING 2.0

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 313: Çubuğu itme

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



Şekil 314: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

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



Şekil 315: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 316: Çubuğu yana itin ve deliği geçin

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



Şekil 317: Çubuğu banttan çekin

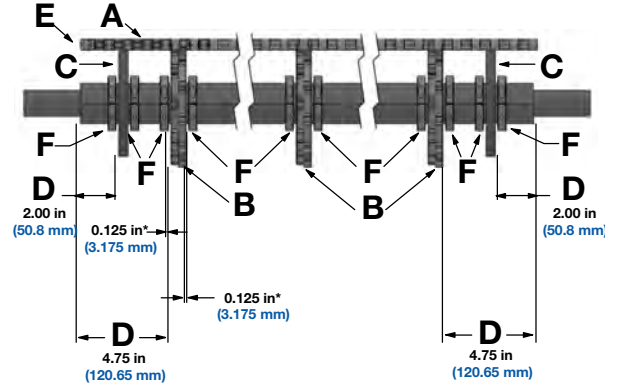
SPİRAL DİŞLİ KURULUMU

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



Şekil 318: Tüm dişlilerin her iki tarafını da sabitleyin

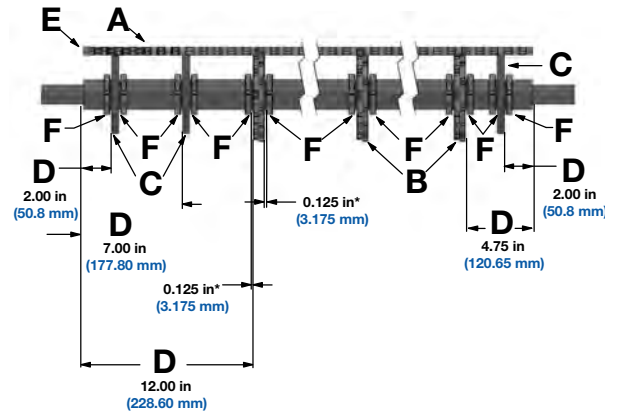
6. Dişlilerin banda doğru şekilde takıldığından ve bant uygulamasının doğal yolunu bulmasına olanak tanıdığından emin olun.



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

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

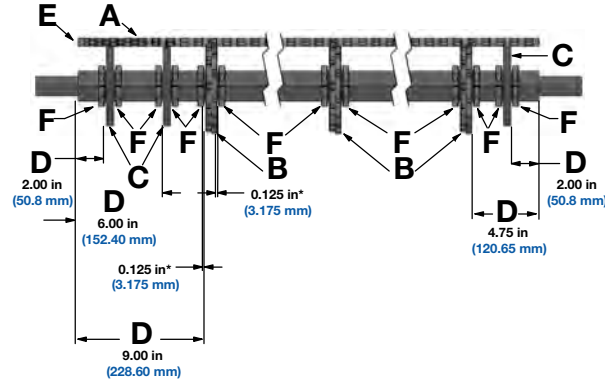
Şekil 319: S2600-1.6, 2.2, 2.5, 3.2



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

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

Şekil 320: S2600-1.0 > = 26 inç (660,4 mm)



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

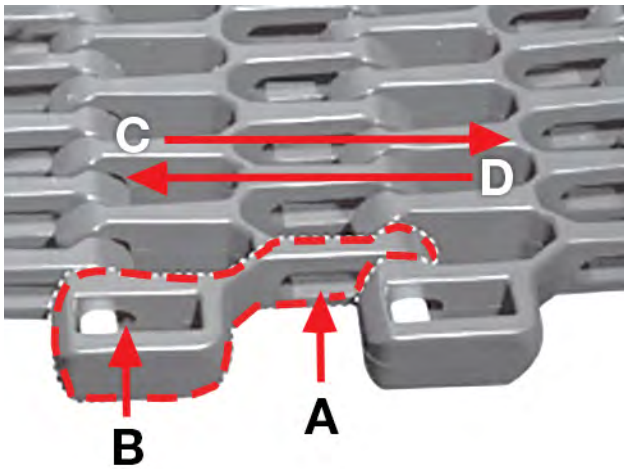
NOT: Tüm dişliler ve destek tekerleri dayanıklı iki parçalı tutma bilezikleri gerektirir.

Şekil 321: S2600-1.1 > =26 inç (660,4 mm)

SPİRAL HAREKET YÖNÜ

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

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



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

Şekil 322: Spiral hareket yönü

SERİ 2700-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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



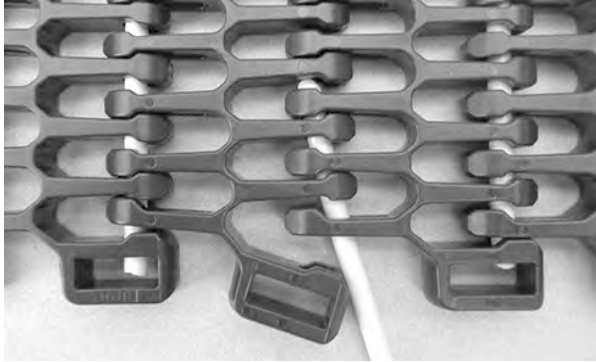
Bu bant parmakları sıkıştırarak yaralayabilir. Hareket halindeki bir bantta asla dokunmayın! Bakım yapmadan önce konveyörü durdurun.

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

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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



Şekil 323: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

5. Dördüncü ve beşinci halkanın menteşelerini hizalayın.



Şekil 324: Menteşeleri hizalayın

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



Şekil 325: Çubuğu bant kenarından itin

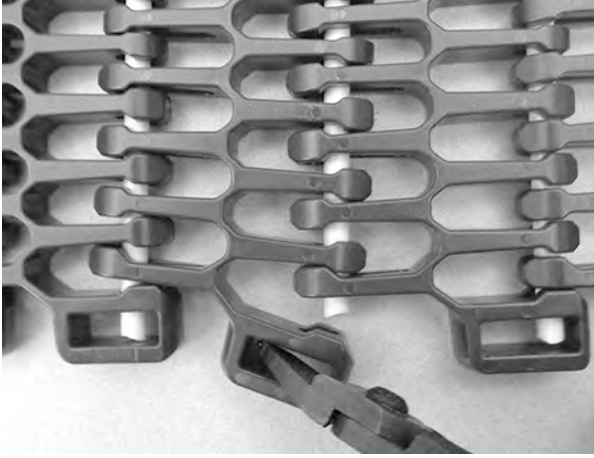
8. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 326: Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

1. Çubuğu tutun ve bandın içine itin.
2. Çubuğu tutma unsurundan çıkarmak için modülün düz kenarını baş parmağınızla esnetin.

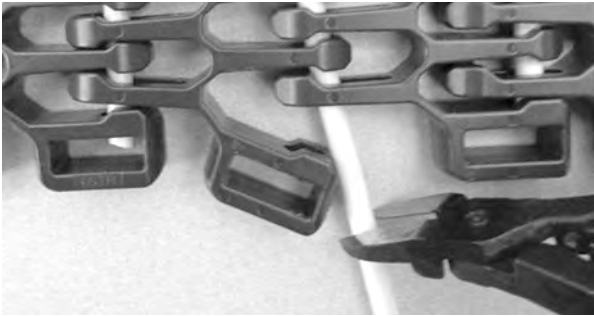


Şekil 327: Modülün düz kenarını esnetin

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



Şekil 328: Tutma çubuğu



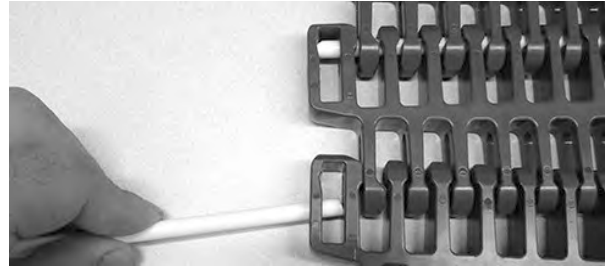
Şekil 329: Çubuğu banttın çekin

DÜZ KENARI KAPALI DELİKLİ S2700 2.2/2.7 RADIUS

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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

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



Şekil 330: Çubuğu itme

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



Şekil 331: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 332: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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



Şekil 333: Çubuğu yana itin ve kapalı deliği geçin

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



Şekil 334: Çubuğu banttan çekin

SPİRAL DİŞLİ KURULUMU

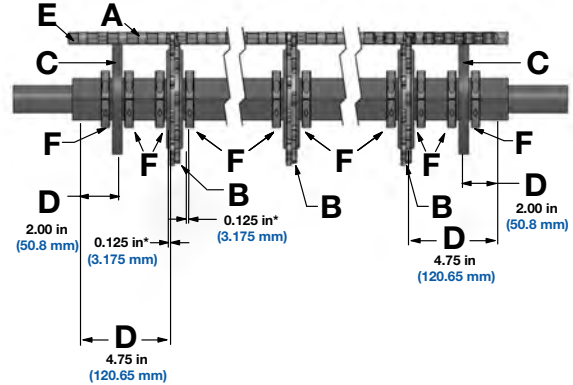
1. Dişlileri eşit olarak dağılacak şekilde birincil tahrik miline monte edin; tüm dişli dişleri milden aşağı bakıldığında aynı hizada olmalıdır.
2. Tüm dişli hizalama çentiklerinin mil boyunca hizalanmış olduğundan emin olun. Bkz. [Dişli Kurulumu](#) içerisindeki [Ekipman Kurulumuna Genel Bakış](#) bölümü.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

5. Tüm dişlilerin her iki tarafını da paslanmaz çelikten yapılmış dayanıklı rakorlu tutma bileziği ile sabitleyin.



Şekil 335: Tüm dişlilerin her iki tarafını da sabitleyin

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



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

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

Şekil 336: Dişlilerin bantta düzgün şekilde geçtiğinden emin olun

SERİ 2800-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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



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

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

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

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

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



Şekil 337: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 338: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

6. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 339: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

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



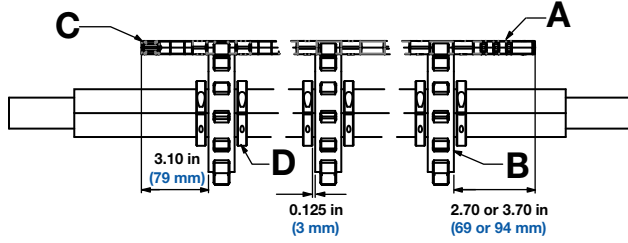
Şekil 340: Çubuğu banttan çekin

SİRAL DIŞLI KURULUMU

S2800 SİRAL GTECH 1.6, 2.2, 3.2

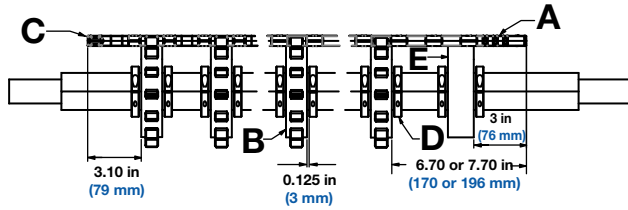
- Tüm dişliler ve destek tekerleri dayanıklı iki parçalı tutma bilezikleri gerektirir.
- Tutma bilezikleri ile dişliler/destek tekerlekleri arasında 0,125 inç (3 mm) kadar açıklık bulunmaktadır.
- Dişliler, dişlerin bant menteşesine tahrik uygulayabileceği şekilde takılmalıdır.

- En dıştaki dişlinin kurulum konumu, en dış modülün yönüne bağlıdır.



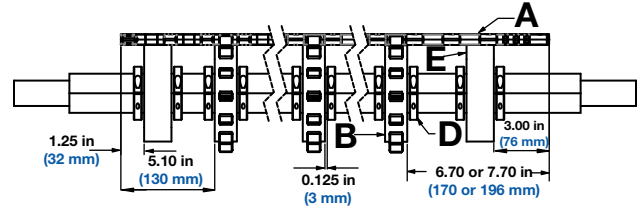
- A Bant
- B Dişli
- C Bantın iç kenarı
- D Dayanıklı parça tutma bileziği

Şekil 341: 24 inç (610 mm) ve daha az bant genişliği



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

Şekil 342: 16 inç (407 mm) ile 24 inç (610 mm) arası bant genişliği

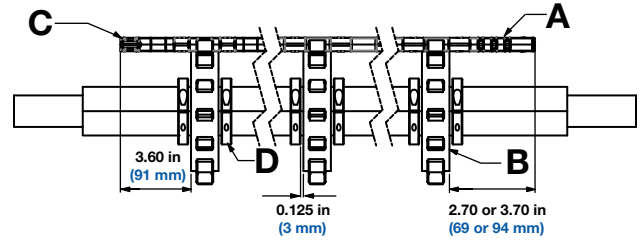


- A Bant
- B Dişli
- C Bantın iç kenarı
- D Dayanıklı parça tutma bileziği
- E Destek tekeri

Şekil 343: 24 inç (610 mm) ve daha fazla bant genişliği

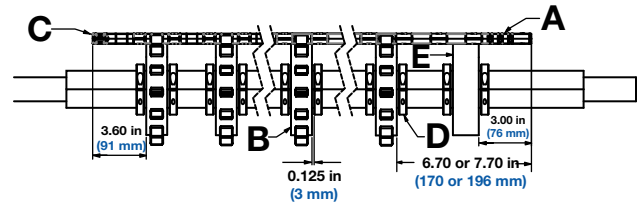
S2800 SİRAL DİRECTDRIVE-DELİK YÖNÜ

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



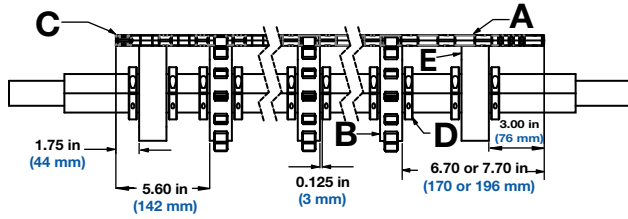
- A Bant
- B Dişli
- C Bantın iç kenarı
- D Dayanıklı parça tutma bileziği

Şekil 344: 16 inç (407 mm) ve daha az bant genişliği



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

Şekil 345: 16 inç (407 mm) ile 24 inç (610 mm) arası bant genişliği

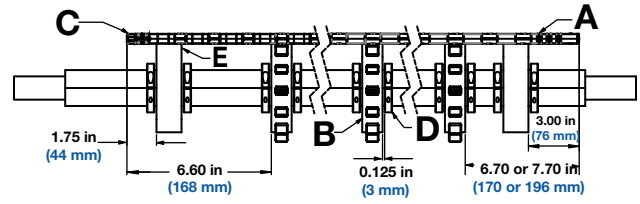


- A Bant
- B Dişli
- C Bandın iç kenarı
- D Dayanıklı parça tutma bileziği
- E Destek tekeri

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

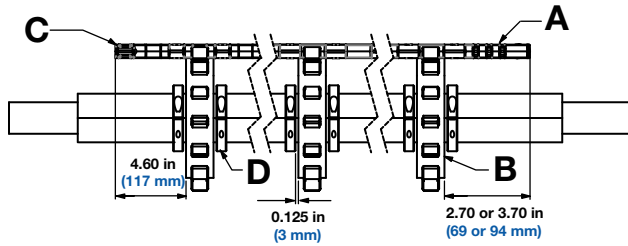
S2800 SİRAL DİRECTDRİVE-YUVA YÖNÜ

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



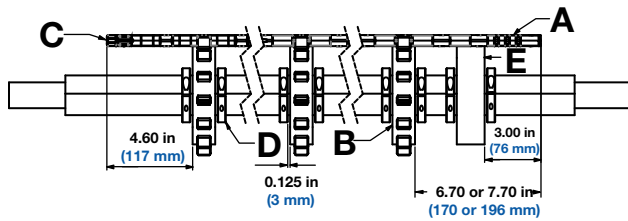
- A Bant
- B Dişli
- C Bandın iç kenarı
- D Dayanıklı parça tutma bileziği
- E Destek tekeri

Şekil 349: 24 inç (610 mm) ve daha fazla bant genişliği



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

Şekil 347: 16 inç (407 mm) ve daha az bant genişliği



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

Şekil 348: 16 inç (407 mm) ile 24 inç (610 mm) arası bant genişliği

SERİ 2850-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- DirectDrive™ İstifçi



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

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

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

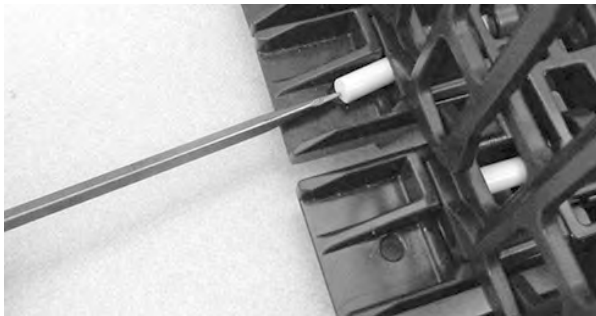
NOT: S2850 tüm çubuk yerleştirme işlemlerinin bant kenarı dışında oluşmasını gerektirir.

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



Şekil 350: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 351: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

6. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 352: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

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



Şekil 353: Çubuğu banttın çekin

SERİ 2900-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

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



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

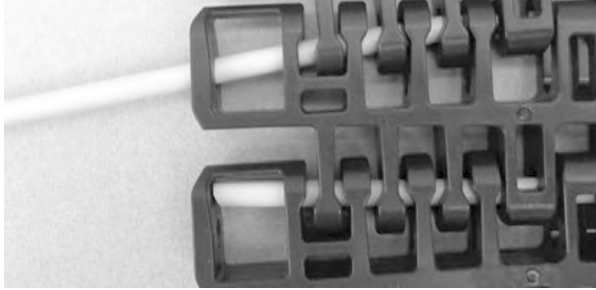
NOT: Gıda güvenliği gerektiren uygulamalarda kullanmadan önce iyi üretim uygulamalarını yerine getirin ve bantları standart sıhhi çalışma prosedürlerinize uygun şekilde iyice temizleyip sterilize edin.

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

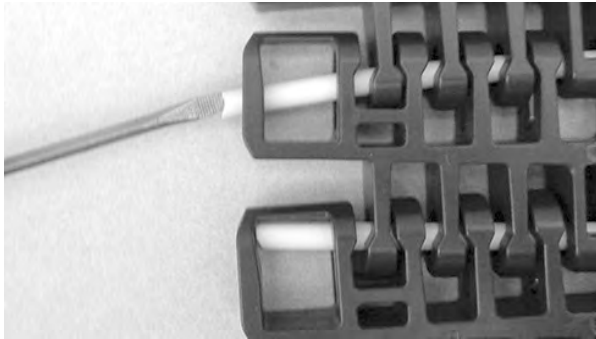
NOT: S2900 tüm çubuk yerleştirme işlemlerinin bant kenarı dışında oluşmasını gerektirir.

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



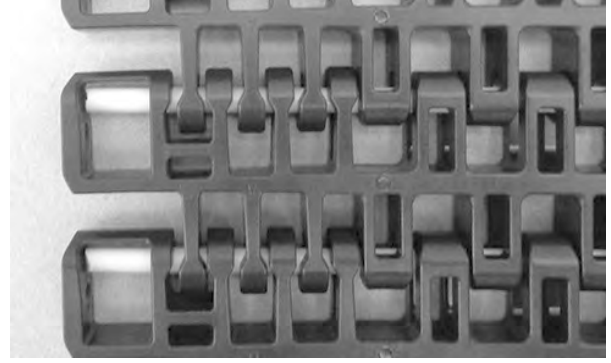
Şekil 354: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 355: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

6. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 356: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

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

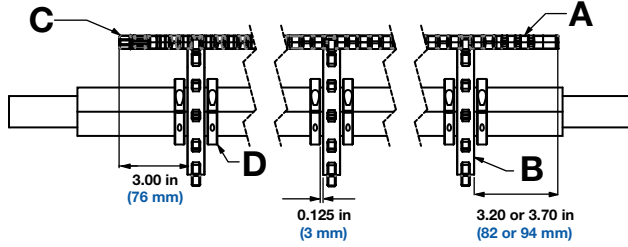


Şekil 357: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

S2900 SPİRAL DIRECTDRİVE

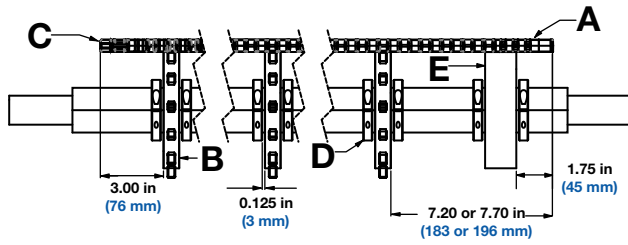
- Tüm dişliler ve destek tekerleri dayanıklı iki parçalı tutma bilezikleri gerektirir.
- Tutma bilezikleri ile dişliler/destek tekerlekleri arasında 0,125 inç (3 mm) kadar açıklık bulunmaktadır.

- Dişliler, dişlerin bant menteşesine tahrik uygulayabileceği şekilde takılmalıdır.



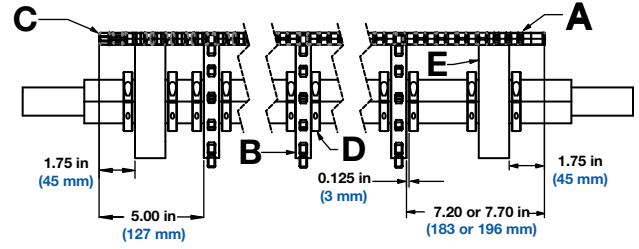
- A Bant
- B Dişli
- C Bandın iç kenarı
- D Dayanıklı parça tutma bileziği

Şekil 358: 16 inç (407 mm) ve daha az bant genişliği



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

Şekil 359: 16 inç (407 mm) ile 24 inç (610 mm) arası bant genişliği

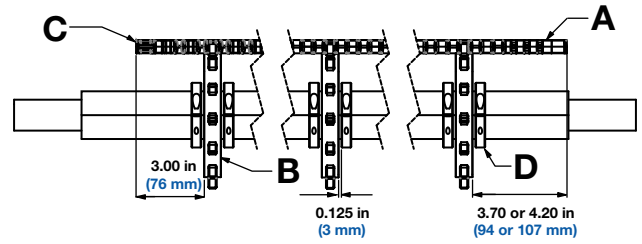


- A Bant
- B Dişli
- C Bandın iç kenarı
- D Dayanıklı parça tutma bileziği
- E Destek tekeri

Şekil 360: 24 inç (610 mm) ve daha fazla bant genişliği

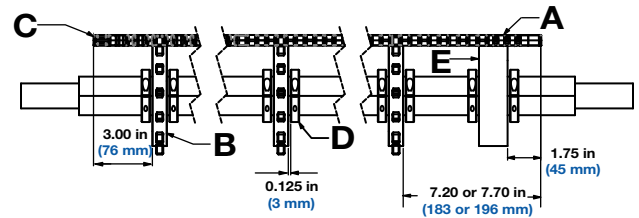
S2900 SPİRAL GTECH 1.6 VE 2.2

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



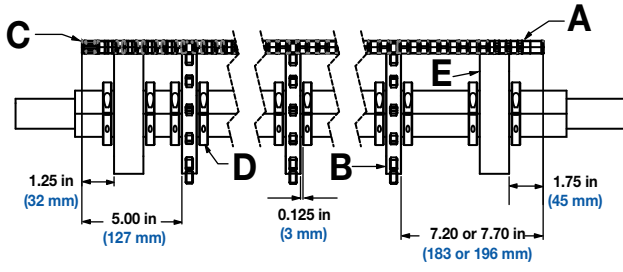
- A Bant
- B Dişli
- C Bandın iç kenarı
- D Dayanıklı parça tutma bileziği

Şekil 361: 16 inç (407 mm) ve daha az bant genişliği



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

Şekil 362: 16 inç (407 mm) ile 24 inç (610 mm) arası bant genişliği



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

Şekil 363: 24 inç (610 mm) ve daha fazla bant genişliği

SERİ 2950-1

BÖLÜMDE İNCELENEN BANTLAR

- DirectDrive™ İstifçi



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

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

BAŞSIZ ÇUBUK

ÇUBUĞUN TAKILMASI

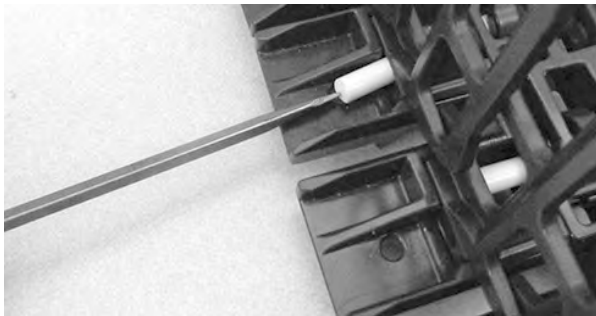
NOT: S2950 tüm çubuk yerleştirme işlemlerinin bant kenarı dışında oluşmasını gerektirir.

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



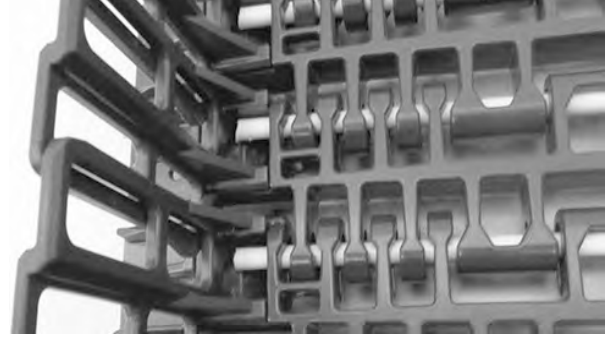
Şekil 364: Çubuğu menteşelerin içinden geçirin

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



Şekil 365: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

6. Çubuğun tamamen yerine oturduğundan emin olun.



Şekil 366: Çubuğun tutma unsurunu geçtiğinden emin olun

ÇUBUĞUN ÇIKARILMASI

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

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



Şekil 367: Çubuğu, tutma unsurunu geçecek şekilde itme

BANDI DEPOLAMA ÖNERİLERİ

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

NOT: Bandın doğru şekilde depolanması ile ilgili sorularınız varsa [Intralox Müşteri Hizmetleri ile irtibata geçin.](#)

DEPOLAMA ÖNERİLERİ

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

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

DEPOLAMA UYARILARI

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

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

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

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

BANT MALZEMESİNİN GENLEŞMESİ

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

YEDEK BANTLAR

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

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

ÖNLEYİCİ BAKIM

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

Hasarlı bileşenleri onarın veya değiştirin ve arızalı süreçleri onarın.

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

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

SORUN GİDERME

Bu kılavuz, bir Intralox bant uygulama sistemi kullanan konveyörlerde mekanik sorunların tanımlama ve çözüm süreçlerinde yardımcı olmak üzere tasarlanmıştır. Daha fazla yardıma ihtiyaç duyarsanız arka kapakta listelenen en yakın Intralox ofisi ile irtibata geçin.

DÜZ GİDEN BANTLAR

| Sorun | Olası Neden | Çözüm |
|---|---|--|
| Bant tahrik dişlilerini etkinleştirmiyor | Tahrik dişlilerinin etrafındaki bant gerilimi yanlış | 1. Bant geridönüşünün önerilen zincir sarkmasına olanak tanıdığından emin olun. 2. Doğru sarkmayı elde etmek için ruloları değiştirin ve kaygan yatak geridönüşünü atlayın. 3. Daha fazla destek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| | A veya B boyutu yanlış | Mevcut mil konumunu Intralox Mühendislik Kılavuzu içindeki önerilen A ve B konveyör çerçevesi boyutlarıyla karşılaştırın. Bu boyutları elde etmek için tahrik milini gerektiği şekilde ayarlayın. |
| | Bant geridönüş tasarımı yanlış | 1. Bant geridönüşünün önerilen zincir sarkmasını sağladığından emin olun. 2. Doğru sarkmayı elde etmek için ruloları değiştirin ve kaygan yatak geridönüşünü atlayın. 3. Daha fazla destek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| | Dişlilerin miller üzerinde doğru şekilde hizalanmamış | Dişlilerin aynı şekilde zamanlandığından ve milden aşağı bakıldığında tüm dişli dişlerinin hizalandığından emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu . |
| | Tahrik dişlilerinin etrafındaki bant sarılması yetersiz | Tahrik miline en yakın dönüş rulosunu bandın en az 180 derecelik kısmı veya daha fazlası tahrik dişlilerine sarılacak şekilde hareket ettirin. Daha fazla destek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| Bant düzgün ilerlemiyor | Tahrik şaftları ve boş döner şaftlar, düz ve hizalı değil | 1. Milleri düz ve hizalı hale getirin. 2. Dişlilerin mil rakorları ile yerinde tutulduğundan emin olun. |
| | Konveyör çerçevesi ve/veya bileşenleri aynı seviyede veya eşit değil | 1. Konveyör çerçevesini düz ve hizalı hale getirin. 2. Çerçeveyi ayarladıktan sonra, mil hizalamasını kontrol edin. 3. Gerekirse milleri yeniden düz ve hizalı hale getirin. |
| | Geri dönüş ruloları konveyör çerçevesi ile aynı seviyede veya eşit değil | Döner ruloları konveyör çerçevesi ile aynı seviyede veya eşit olacak şekilde ayarlayın. |
| | Dişlilerin miller üzerinde doğru şekilde hizalanmamış | Dişlilerin aynı şekilde zamanlandığından ve milden aşağı bakıldığında tüm dişli dişlerinin hizalandığından emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu . |
| | Tahrik şaftı ile boş döner şaftlar üzerindeki kilitli dişliler doğru şekilde hizalanmamış | 1. Kilitli dişlileri yeniden hizalayın. 2. Tahrik şaftı dişlisinin boş döner şaft dişlisi ile hizalandığından emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu . |
| | Bandın altında biriken unsurlar dişli diş bağlantısının düzgün olmasını önlemiyor | Dişli diş bağlantısı ile etkileşime girebilecek kalıntıları giderme için bandın altını temizleyin. Gelecekte birikmeyi önlemek için yerinde fırça, kazıyıcı, merdane veya başka cihazlar takma seçeneğini göz önünde bulundurun. |
| | Bant uygun olmayan şekilde takılmış | Seri 200 haricinde, tüm bant kenarları uygun şekilde eklemlemediğinde düz olmalıdır. Özel ekmeleme talimatları için bant serisi ve stil talimatlarına bakın. |
| | Tutma bilezikleri uygun olmayan şekilde takılmış veya eksik | 1. Tutma bileziklerini tahrik üzerindeki kilitli dişliler ve boş döner şaftlar hizalanacak şekilde takın. 2. Eksik tutma bileziklerini ikame edin. |
| Aşırı bant aşınması | Bantlar, dişliler veya aşınma şeridi aşındırıcı malzemeye maruz kalmıştır | <ul style="list-style-type: none">Bant, dişli ve aşınma şeridinin aşındırıcı maddeler ile temasını ortadan kaldırın ya da azaltın.Kalıntıları ekipmandan gidermek için basınçlı hava kullanın veya ekipmanı düzenli olarak yıkayın. |
| | Aşınma şeridi malzemesi yanlış | Aşınma şeridi malzemesinin uygulama için doğru malzeme olduğundan emin olmak için aşınma şeridi seçimi konusunda destek almak için Intralox ile iletişime geçin. |
| | Konveyör çerçevesinde bandın zorlanması | 1. Konveyör çerçevesini düz ve hizalı hale getirin. 2. Bandın sürtmesine veya bağlanmasına neden olabilecek engelleri ortadan kaldırın. |
| | Dengesiz veya yanlış ürün yükleme | <ul style="list-style-type: none">Bant yükleme alanını altına destek ekleyin.Taşınan malzemenin bant ile aynı yönde ve benzer hızda gidecek şekilde yönlendirilmesi için bir kanal ekleme seçeneğini göz önünde bulundurun. |

| Sorun | Olası Neden | Çözüm |
|--|---|--|
| | | <ul style="list-style-type: none"> Yandan yüklenen konveyörler için bandın arşı tarafına bir yan kılavuz ekleme seçeneğini göz önünde bulundurun. <p>Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.</p> |
| | Aşırı bant hızı | Mümkünse bant hızını azaltın. Yüksek hızdaki bantlar, özellikle de mil merkezleri kısa olan bantlar daha düşük hızdaki bantlara göre daha çabuk aşınır. |
| | Aşınma şeridi aralığı yanlış | Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Aşınma şeridi aralığı banttaki yüke, bant şekline ve sıcaklığa göre değişiklik gösterir. |
| | Taşımayolu veya geridönüş aşınma şeritlerinde keskin köşeler var | Taşımayolunun ön kenarını, geridönüş aşınma şeritlerini ve kaygan yatakları bandın sorunsuz hareketi için bükün veya eğin. |
| Aşırı dişli aşınması | Dişliler aşındırıcı malzemeye maruz kalmıştır | <ul style="list-style-type: none"> Dişlinin aşındırıcı maddeler ile temasını ortadan kaldırın veya azaltın. Kalıntıları ekipmandan gidermek için basınçlı hava kullanın veya ekipmanı düzenli olarak yıkayın. Çeşitli bant serileri için aşınmaya dayanıklı dişliler vardır. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| | Banttaki gerilim yanlış | <ol style="list-style-type: none"> Bandın tahrik dişlileri çevresinde doğru şekilde gerildiğinden emin olun. Bant geridönüşünün önerilen zincir sarkmasına olanak tanıdığından emin olun. Doğru sarkmayı elde etmek için ruloları değiştirin ve kaygan yatak geridönüşünü atlayın. Daha fazla destek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| | Aşırı bant hızı | Mümkünse bant hızını azaltın. Yüksek hızdaki bantlar, özellikle de mil merkezleri kısa olan bantlar daha düşük hızdaki bantlara göre daha çabuk aşınır. |
| | Tahrik şaftları ve boş döner şaftlar, düz ve hizalı değil | <ul style="list-style-type: none"> Milleri düz ve hizalı hale getirin. Dişlilerin mil rakorları ile yerinde tutulduğundan emin olun. |
| | Dişli sayısı yetersiz | Konveyör, yükün dişliler arasında daha eşit dağılmasını gerektiriyor olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| | Tahrik şaftı ile boş döner şaftlar üzerindeki kilitle dişliler doğru şekilde hizalanmamış | <ol style="list-style-type: none"> Kilitle dişlileri yeniden hizalayın. Tahrik şaftı dişlisinin boş döner şaft dişlisi ile hizalandığından emin olun. <p>Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu.</p> |
| | Dişliler miller üzerinde doğru şekilde hizalanmamış | Dişlilerin aynı şekilde zamanlandığından ve milden aşağı bakıldığında tüm dişli dişlerinin hizalandığından emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu . |
| | A veya B boyutu yanlış | Mevcut mil konumunu Intralox Mühendislik Kılavuzu içindeki önerilen A ve B konveyör çerçevesi boyutlarıyla karşılaştırın. Bu boyutları elde etmek için tahrik milini gerektiği şekilde ayarlayın. |
| | Mil defleksiyonu veya bükülmesi | <ol style="list-style-type: none"> Mili defleksiyon veya bükülmeye karşı kontrol edin. Bükülmüş ya da eğilmiş milleri değiştirin. <p>Geniş bantlarda ara yatak kullanımı gerekli olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.</p> |
| | Aşırı bant kenarı aşınması veya hasarı | Bant konveyör çerçevesinde, geridönüşte veya bitişik ekipmanda engellerle temas ediyor olabilir |
| Bant düzgün hizalanmamış ve doğru ilerlemiyor | | <ul style="list-style-type: none"> Kilitle dişlileri yeniden hizalayın. Tahrik şaftı dişlisini boş döner şaft dişlisi ile hizalayın. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu. Konveyör çerçevesini düz ve hizalı hale getirin. Bandın sürtmesine veya bağlanmasına neden olabilecek engelleri ortadan kaldırın. Dişlilerin eşit olduğundan emin olun. |
| Genleşmeden dolayı bandın kenarı konveyör çerçevesine sürtüyor | | Bant tam termal genleşme durumundayken (en yüksek sıcaklık) bandın her iki tarafında da en az 0,25 (6,4 mm) açıklık bulunduğundan emin olun. |
| Konveyör çerçevesi ve/veya bileşenleri aynı seviyede veya eşit değil | | <ul style="list-style-type: none"> Konveyör çerçevesini düz ve hizalı hale getirin. Bandın sürtmesine veya bağlanmasına neden olabilecek engelleri ortadan kaldırın. Kilitle dişlilerin yerinde sabit olduğundan emin olun. Dişlilerin eşit olduğundan emin olun. |

| Sorun | Olası Neden | Çözüm |
|---|---|--|
| | Miller mil rakorları ile doğru şekilde kilitlenmemiş, miller bir yana doğru kayıyor | <ul style="list-style-type: none"> • Milleri düz ve hizalı hale getirin • Dişlilerin mil rakorları ile yerinde tutulduğundan emin olun. |
| | Bant uygun olmayan şekilde takılmış | Seri 200 haricinde, tüm bant kenarları uygun şekilde eklemlemediğinde düz olmalıdır. Özel ekmeleme talimatları için bant serisi ve stil talimatlarına bakın. |
| | Bant kenarı sıvı altındaki bir uygulamada yönlendirilemiyor | Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Intralox bantları çoğu durumda hareketli olduğundan, kenar aşınmasını önlemek için bant ilerleyişinin kontrol edilmesi gerekir. |
| Dişliler bandın merkezine veya kenarına doğru yan alarak ilerliyor | Tahrik şaftları ve boş döner şaftlar, düz ve hizalı değil | <ul style="list-style-type: none"> • Milleri düz ve hizalı hale getirin. • Dişlilerin mil rakorları ile yerinde tutulduğundan emin olun. |
| | Tutma bilezikleri uygun olmayan şekilde takılmış veya eksik | <ol style="list-style-type: none"> 1. Tutma bileziklerini tahrik üzerindeki kilitli dişliler ve boş döner şaftlar hizalanacak şekilde takın. 2. Eksik tutma bileziklerini ikame edin. |
| | Tahrik şaftı ile boş döner şaftlar üzerindeki kilitli dişliler doğru şekilde hizalanmamış | <ol style="list-style-type: none"> 1. Kilitli dişlileri yeniden hizalayın. 2. Tahrik şaftı dişlisinin boş döner şaft dişlisi ile hizalandığından emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu . |
| | Dişliler miller üzerinde doğru şekilde hizalanmamış | Dişlilerin aynı şekilde zamanlandığından ve milden aşağı bakıldığında tüm dişli dişlerinin hizalandığından emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu . |
| | Bandın altında biriken unsurlar diş bağlantısının düzgün olmasını önüyor | Dişli diş bağlantısı ile etkileşime girebilecek kalıntıları giderme için bandın altını temizleyin. Gelecekte birikmeyi önlemek için yerinde fırça, kazıyıcı, merdane veya başka cihazlar takma seçeneğini göz önünde bulundurun. |
| | Bant uygun olmayan şekilde takılmış | Seri 200 haricinde, tüm bant kenarları uygun şekilde eklemlemediğinde düz olmalıdır. Özel ekmeleme talimatları için bant serisi ve stil talimatlarına bakın. |
| | Mil defleksiyonu veya bükülmesi | <ol style="list-style-type: none"> 1. Mili defleksiyon veya bükülmeye karşı kontrol edin. 2. Bükülmüş ya da eğrilmiş milleri değiştirin. Geniş bantlarda ara yatak kullanımı gerekli olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| Bant çubuğu banttan dışarı itiliyor | Çubuklar doğru şekilde takılmamış | Özel ekmeleme talimatları için bant serisi ve stil talimatlarına bakın. |
| | Tahrik şaftları ve boş döner şaftlar, düz ve hizalı değil | <ul style="list-style-type: none"> • Milleri düz ve hizalı hale getirin. • Dişlilerin mil rakorları ile yerinde tutulduğundan emin olun. |
| Yan koruma eskimesi veya hasarı (kırılma dahil) | Yan korumalar konveyör çerçevesinde, geridönüşte veya bitişik ekipmanda engellerle karşılaşılıyor olabilir. | <ul style="list-style-type: none"> • Yan korumanın hareketinin önündeki engelleri kaldırın. • Konveyör çerçevesini düz ve hizalı hale getirin. • Bandın sürmesine veya bağlanmasına neden olabilecek engelleri ortadan kaldırın. • Kilitli dişlileri sabitleyin. • Dişlilerin eşit olduğundan emin olun. |
| | Dengesiz veya yanlış ürün yükleme | <ul style="list-style-type: none"> • Bant yükleme alanını altına destek ekleyin. • Taşınan malzemenin bant ile aynı yönde ve benzer hızda gidecek şekilde yönlendirilmesi için bir kanal ekme seçeneğini göz önünde bulundurun. • Yandan yüklenen konveyörler için bandın arşı tarafına bir yan kılavuz ekme seçeneğini göz önünde bulundurun. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| Kanat aşınması veya hasarı | Kanat, konveyör çerçevesinde, geridönüşte veya bitişik ekipmanda engellerle temas ediyor olabilir | <ul style="list-style-type: none"> • Kanat hareketini engelleyen kalıntıları giderin. • Konveyör çerçevesini düz ve hizalı hale getirin. • Bandın sürmesine veya bağlanmasına neden olabilecek engelleri ortadan kaldırın. • Kilitli dişlileri sabitleyin. • Dişlilerin eşit olduğundan emin olun. |
| | Dengesiz veya yanlış ürün yükleme | <ul style="list-style-type: none"> • Bant yükleme alanını altına destek ekleyin. • Taşınan malzemenin bant ile aynı yönde ve benzer hızda gidecek şekilde yönlendirilmesi için bir kanal ekme seçeneğini göz önünde bulundurun. • Yandan yüklenen konveyörler için bandın arşı tarafına bir yan kılavuz ekme seçeneğini göz önünde bulundurun. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |

| Sorun | Olası Neden | Çözüm |
|--|--|---|
| | Besleme alanında sert darbeler söz konusu olabilir | İlk darbeyi absorbe etmesi ve bant üzerindeki etkiyi azaltması veya ortadan kaldırması için bant üzerine bir darbe levhası veya kanal ekleyin. Darbe levhasını ürün bant üzerinde nazikçe ilerletecek şekilde monte edin. |
| | Geridönüşte düzgün olmayan kanat desteği söz konusu olabilir | Dönüş raylarının geridönüş boyunca ve bant genişliğince gereken şekilde bant üzerinde her iki kenarda da kanatlı bantları desteklediğinden emin olun. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| Banda darbeden dolayı zarar geldi | Dengesiz veya yanlış ürün yükleme | <ul style="list-style-type: none"> Bant yükleme alanını altına destek ekleyin. Taşınan malzemenin bant ile aynı yönde ve benzer hızda gidecek şekilde yönlendirilmesi için bir kanal ekleme seçeneğini göz önünde bulundurun. Yandan yüklenen konveyörler için bantın arşı tarafına bir yan kılavuz ekleme seçeneğini göz önünde bulundurun. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| | Uygun olmayan bant malzemesi | Bant malzemesinin uygulamaya uygun olduğunu doğrulayın. Destek için bkz. Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Uygulaması Mühendislik Kılavuzu içindeki Bant Seçimi İşlemi veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| | Uygulama, plastik konveyör bantın performans aralığı dışında | Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| Taraklı aktarma tavaları hasarı | Taraklı aktarma tavası kurulumu yanlış | <ul style="list-style-type: none"> Taraklı aktarma tavalarının montaj destek yüzeyine fazla sıkı sabitlenmediğinden emin olun. Taraklı aktarma tavalarının düz, hizalanmış şekilde monte edildiğinden ve bükülmüş ya da çevrilmiş olmadığından emin olun. Doğru ebat bilgileri ve kurulum bilgileri için bkz. Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Uygulaması Mühendislik Kılavuzu içindeki Tasarım Yönergeleri. |
| | Taraklı aktarma tavası alanında aşırı ısınma var | Yüksek ısı bulunan alanlardaki bantlar taraklı aktarma tavası üzerindeki yuvalı deliklerin izin verdiğinden fazla genişliyorsa destek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| | Raised Rib bant düzgün ilerlemiyor | Doğru bant ilerlemesi. Bkz. Sorun Giderme . |
| | Yükseltilmiş kaburgalar arasında biriken maddeler var | <ul style="list-style-type: none"> Mümkünse madde birikmesinin kaynağını ortadan kaldırın. Önlenemeyen kalıntıları düzenli olarak kontrol edin ve banttı temizleyin. |
| | A veya B boyutları yanlış | Mevcut mil konumunu Intralox Mühendislik Kılavuzu içindeki önerilen A ve B konveyör çerçevesi boyutlarıyla karşılaştırın. Bu boyutları elde etmek için tahrik milini gerektiği şekilde ayarlayın. |
| | Mil defleksiyonu veya bükülmesi | <ol style="list-style-type: none"> Mili defleksiyon veya bükülmeye karşı kontrol edin. Bükülmüş ya da eğrilmiş milleri değiştirin. Geniş bantlarda ara yatak kullanımı gerekli olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| | Dişliler miller üzerinde doğru şekilde hizalanmamış | Dişlilerin aynı şekilde zamanlandığından ve milden aşağı bakıldığından tüm dişli dişlerinin hizalandığından emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. Dişli Kurulumu . |
| Bantta aşırı zincir sarkması oluşuyor | Toplam bant uzunluğu yanlış | <ul style="list-style-type: none"> Bandın en soğuk çalışma sıcaklığında zincir sarkmasını kontrol edin. Gerekli olması halinde bandı kısaltmak için modül sıralarını çıkarın. NOT: Bazı bantlar yalnızca iki sıralı artışlarla kısaltılabilir. |
| | Yüksek ısı olan uygulamalarda bant gerilimi yetersiz | Çalışma sıcaklıklarından kaynaklanan termal genişleme nedeniyle aşırı zincir sarkması oluşursa ve soğuk havalarda bu türden aşırı sarkma yoksa konveyör üzerinde termal genişlemenin takviyesi için konveyör üzerine bir ağırlık gergisi/gerdirmе cihazı eklenmesi gerekebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| | Bandın ilk başlatma durumu veya ağır yüklerle uzaması | <ul style="list-style-type: none"> Bantlar, ilk alışma döneminde uzar. Bu bandın uygulamaya ayarlanma sürecinin doğal bir parçasıdır ve ağır yüklerde daha fark edilir olacaktır. Kısaltma işlemi öncesinde bandın çalışma koşullarına uyum sağlamasını bekleyin. Bu alışma döneminde zorlanmayı veya takılmayı önlemek için bandı izleyin. |

RADIUS BANTLAR

| Sorun | Olası Nedenler | Çözümler |
|--|--|---|
| Bant tahrik dişlilerine bağlanmıyor | Tahrik dişlilerinin etrafındaki bant gerilimi yanlış | Seri 2200 ve Seri 2400 çok az gerdirme gerektirir ancak bant uzunluğu değişiklikleri ve geridönüş bandın dişlilerden kaymasına neden olabilir. Bandın dişli çevresinde en az 180° sarıltılması için bir ay rulosu önerilir. |
| | Sıcaklık değişiklikleri, yük veya aşınma değişiklikleri nedeniyle bant uzunluğunda düzenlemeler yapılması gerekir | Tahrik dişlileri sonrasında aşırı bant sarkması oluşması bandın tahrik dişlilerinden çıkmasına neden olabilir; bir ay rulusunun takılması bu durumu önleyebilir. İlk dönüşten önce bir dikey bant ağırlık gergisine de ihtiyaç duyulabilir. |
| Bant tahrik dişlilerine bağlanmıyor | Bandın eğimden tahrik miline giden düz kesiti bant genişliğinin 1,5 katından azdır. Bu fark, bandın iki bant kenarlarında farklı hatveler oluşmasına neden olur bu da bandın son eğrinin dışına hareket etmesine yol açar. | Düz kesitin bant genişliğinin en az 1,5 katı olduğundan emin olun. |
| | Tahrik dişlilerine giden desteklenmeyen bant kenarı | Bandın son dönüşten dışarı hareketini önlemek için tahrik miline giden bandın dış kenarına bir kılavuz rayı yerleştirin. |
| | Geridönüş kesiti taşıyıcı kesiti ile dikey olarak paralel değildir; bu da dişli dönüşünün bant hareketi ile hizasının kaçmasına neden olur. | Hem taşıyıcı hem de geridönüş dikey olarak paraleldir. |
| | Kilitli dişliler ve geri tutma kılavuzları bantı fazla sıkıyor. | Yalnızca bir kılavuz yöntemin kullanıldığından emin olun; kilitli dişliler veya geri tutma kılavuzları. NOT: Seri 2200 veya 2400 bantlarda geri tutma VE kilitli dişliler kullanmayın. |
| Kılavuz rayı aşınma şeridinde özellikle dönüşlerde aşırı aşınma oluyor. | Kılavuz rayının aşınma şeridi materyalinin PV değeri aşılımış. | 1. Düz ve döner kesitler arasındaki geçişte kılavuz rayı aşınma şeridinin sıcaklığını kontrol edin. Sıcaklıktaki keskin bir artış, aşınma şeridi malzemesinin uygulama için yetersiz olduğunu gösterir. 2. Daha yüksek PV değerine sahip kılavuz rayı aşınma şeritleri takın. NOT: Nihayetinde, kılavuz rayı aşınma şeridi aşınması durur ve bant kenarı aşınmaya başlar. Bantlardansa aşınma şeritlerinin değiştirilmesi daha iyidir. |
| | Kesitte yeterli bant açıklığı yok. Bandın bir kesitte sıkışması durumunda, aşınma şeridine ilave sıkıştırma ve germe yükleri uygulanır. | <ul style="list-style-type: none"> Bant kurulumu öncesinde, yeterli açıklık bulunduğundan emin olmak için bir parça bantı tüm kesit ve aşınma şeritlerinden manuel olarak geçirin. Intralox'un önerdiği miktarda açıklık bulunduğundan emin olun. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. |
| | Dönüşteki aşınma şeritleri pürüzsüz veya hizalı değil | 1. Dönüşteki kılavuz rayı aşınma şeridinin sıcaklığını kontrol edin. Bu aşınma şeritlerinde daha yüksek bir sıcaklığın bulunması, aşınma şeridinin pürüzsüz olmadığını gösterir. 2. Hasarlı, eskimiş veya uyumsuz aşınma şeritlerini gereken şekilde değiştirin. 3. Tüm aşınma şeritlerinin her dönüşte sorunsuz bir yay oluşturduğundan emin olun. |
| Aşırı dişli aşınması | Tahrik dişlilerine giden desteklenmeyen bant kenarı. | Bandın son dönüşten dışarı hareketini önlemek için tahrik miline giden bandın dış kenarına bir kılavuz rayı yerleştirin. |
| | Geridönüş kesiti taşıyıcı kesiti ile dikey olarak paralel değildir; bu da dişli dönüşünün bant hareketi ile hizasının kaçmasına neden olur. | Hem taşıyıcı hem de geridönüş dikey olarak paraleldir. |
| | Kilitli dişliler ve geri tutma kılavuzları bantı fazla sıkıyor. | Yalnızca bir kılavuz yöntemin kullanıldığından emin olun; kilitli dişliler veya geri tutma kılavuzları. NOT: Seri 2200 veya 2400 bantlarda geri tutma VE kilitli dişliler kullanmayın. |
| Aşırı bant kenarı aşınması veya hasarı | Kılavuz rayı aşınma şeritleri veya geri tutma aşınma şeridi üzerindeki bir sıkışma noktası bir kenarda sarkmaya neden oluyor. | <ul style="list-style-type: none"> Sıkışma noktalarını ve keskin ön kenarları giderin. Bant maksimum çalışma sıcaklığındayken dış geri tutma aşınma şeritleri ve bandın arasında açıklık bulunduğundan emin olun. Dış geri tutma aşınma şeritlerinin bantı sıkıktırmediğinden emin olun. |

SORUN GIDERME

| Sorun | Olası Nedenler | Çözümler |
|---|---|--|
| | Uygun olmayan kılavuz rayı aşınma şeridi malzemesi. | <ul style="list-style-type: none">Kılavuz rayı aşınma şeridinin aşınma düzeyini kontrol edin. Az aşınma bulunan aşınma şeritlerinde bant için fazla yüksek bir PV değeri mevcut olabilir.Asetal, naylon, PTFE benzeri aşınma şeritlerini düz veya yağlamalı Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW) aşınma şeridi ile değiştirin. <p>NOT: Nihayetinde, kılavuz rayı aşınma şeridi aşınması durur ve bant kenarı aşınmaya başlar. Bantlardansa aşınma şeritlerinin değiştirilmesi daha iyidir.</p> |
| Bant çubuğu banttan dışarı hareket ediyor | Çubuklar doğru şekilde takılmamış. | Çubuğu yeniden takın. Özel ekleme talimatları için bant serisi ve stil talimatlarına bakın. |
| Bant çubuğu banttan dışarı hareket ediyor. | Bir sarkma veya aşınma nedeniyle çubuk hasar görmüş. | <ul style="list-style-type: none">Hasar tespiti için bandı inceleyin.Hasarlı bant kenarı modüllerini veya çubukları değiştirin.Konveyör çerçevesindeki sarkmaları giderin. |
| | Seri 2200 veya Seri 2400 bant mevcutsa çubuk ucu keskin açılıdır. | Çubuklarda her zaman küt kesim kullanın. Açılı bir kesim, çubuk ucunun tutma unsurunu geçecek şekilde hareket etmesine neden olabilir. |

DİZİN

B

Bant Malzemesinin
Genleşmesi
167

CONTACT

Intralox, L.L.C. USA, New Orleans, LA, +1-504-733-0463, Ücretsiz Hat: +1-800-535-8848
Intralox, L.L.C. Europe, Amsterdam, Hollanda, +31-20-540-36-00, Ücretsiz Hat: +800-4687-2569
Intralox Shanghai LTD., Şanghay, Çin, +86-21-511-8400, Ücretsiz Hat: 4008-423-469
Global Montaj Merkezleri: Japonya • İngiltere • Avustralya • Brezilya • Hindistan

Ülkeye ve sektöre özel ücretsiz telefon numaralarına ve Intralox global şubelerinin konum bilgilerine adresinden ulaşabilirsiniz. www.intralox.com