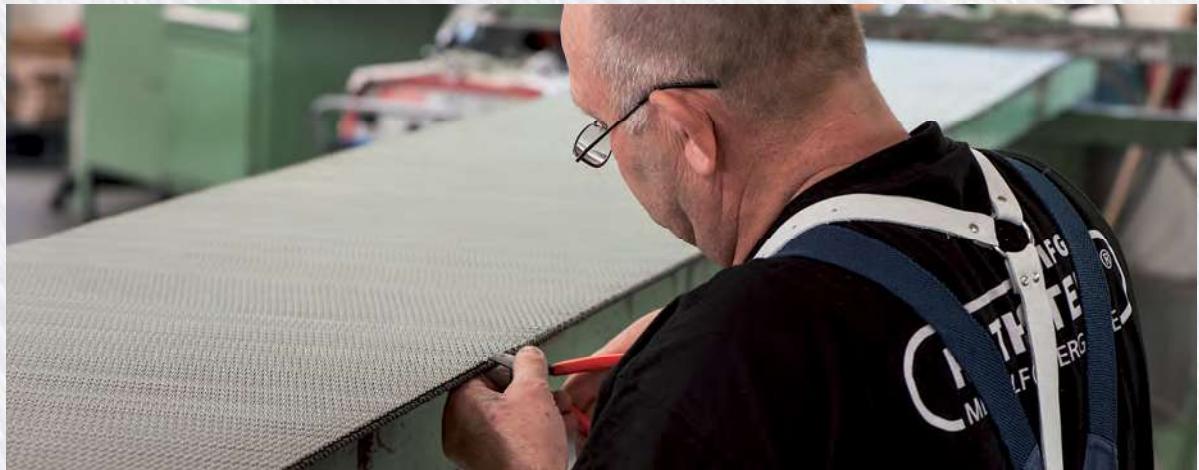


Montage Assembly Assemblage



Für die Lebensdauer eines Fördergurtes sind sowohl die richtige Montage als auch die Beachtung der Ein-fahrvorschriften von entscheidender Bedeutung.

Diese Arbeiten sollte nur qualifiziertes Personal durchführen. Sämtliche Antriebs-, Umlenk-, und Unterstützungsrollen müssen mit ihrer Achse rechtwinklig zur Förderrichtung stehen, leicht gängig sein und exakt fluchten.

Alle Führungsleisten, Gleitschienen und andere Verschleißteile müssen auf ihren ordnungsgemäßen Zustand hin kontrolliert werden. Ob der Gurt von der Antriebs- oder Umlentrommel, vom oberen oder unteren Trum einge-zogen werden soll, hängt von der jeweiligen Situation und der Konstruktion der Anlage ab.

Correct installation and also observance of the running-in regulations are decisively important for the service life of a conveyor belt.

This work should only be carried out by qualified personnel. The axes of all drive, deflection and support rollers must be at right angles to the running direction, be smooth-running and align exactly. It must be monitored that all guide rails, slides and other wearing parts are in good working order.

The respective situation and the design of the system determine whether the belt is pulled in from the drive or deflection drum, or the upper or lower run.

La durée de vie d'un tapis transporteur est autant tributaire d'une installation correcte que du respect exact des consignes de mise en route.

Ces différents travaux ne doivent être exécutés que par du personnel ayant les qualifications requises. L'ensemble des tambours d'entraînement, de retour, de support doivent être axés rigoureusement perpendiculaires au sens d'entraînement du tapis mais aussi non entravés et parfaitement alignés.

Toutes les pièces de guidage, rails de glissement et autres éléments d'usure doivent être contrôlés quant à leur état conforme et éventuellement remis en état. Que l'entraînement du tapis se fasse par le tambour d'entraînement ou de retour soit en partie supérieure soit en partie inférieure, cela dépend de la construction de l'ensemble de l'installation en question.

Laufrichtung

Running direction

Sens d'entraînement

Wichtig!

Bitte beachten Sie:

- die richtige Lage der Gurtkanten zur Laufrichtung entsprechend der Abbildung.
- dass die Gurtkanten gerade sind.
- dass der Gurt spannungslos ohne Dachbildung der Spiralen liegt.
- rechtwinklig zur Gurtkante liegende Querstäbe.
- dass der Gurt keine mechanischen Beschädigungen aufweist.
- dass der Gurt in der Mitte der Anlage liegt.

Important!

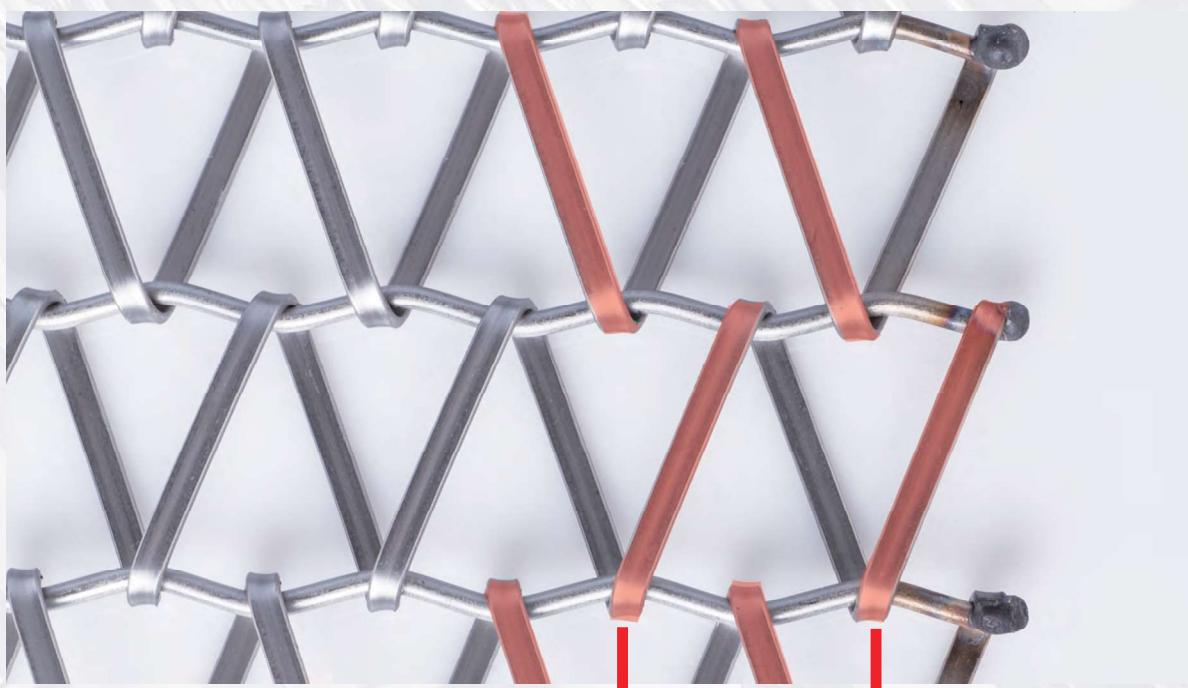
Please ensure that:

- the belt edges are in the correct position in relation to the running direction as per the illustration.
- the belt edges are straight.
- the belt is lying tension-free and without tent formation of the spirals
- the crossbars are at right angles to the edge of the belt.
- the belt does not have any mechanical damage.
- the belt is in centrally positioned in the system.

Important !

Faire attention aux points suivants:

- la position exacte des bords du tapis par rapport au sens de marche selon l'illustration ci-dessous
- vérification de l'alignement exact des bords du tapis.
- la tension libre et régulière du tapis et l'absence de soulèvements des spires.
- la position rigoureusement perpendiculaire des barres transversales du tapis par rapport aux bords du tapis.
- l'absence de dégradations mécaniques préjudiciables au bon fonctionnement.
- la position exacte du tapis par rapport au centre du support.



Laufrichtung
Running direction
Direction

Hinweise

Notes

Précisions

Die Erfahrung hat gezeigt, dass sich hitzebeständige Chromnickelstähle bei der Fertigung eher kaltverfestigen als niedriglegierte Stähle. Das hat zur Folge, dass sich die Spiralen unter Einsatzbedingungen mehr in Längsrichtung strecken und gerader werden. Dadurch längt sich der Gurt.

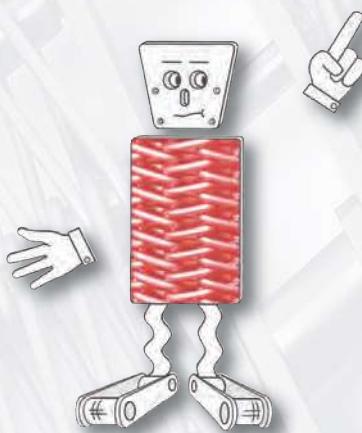
Gerade beim Einfahren in höhere Temperaturen zwischen 650 °C und 850 °C kommt es häufig zu Anrisse im Draht die sich bei zu hoher Gurtspannung noch verstärken. Neue Metallfördergurte sollten daher in der Anheizphase mit möglichst geringer Gurtspannung betrieben werden. Erst bei langsam steigender Last ist die Gurtspannung zu erhöhen. Es ist zu beachten, dass die Spannung nur so hoch ist, dass der Gurt soeben noch von der Antriebstrommel mitgenommen wird.

Experience has shown that heat-resistant chromium-nickel steels work-harden more than low-alloy steels during manufacture. This means that the spirals stretch more in the longitudinal direction under operational conditions and become straighter. This makes the belt longer.

Particularly when running at high temperatures of between 650 °C and 850 °C, cracks frequently occur in the wire that increase in size if the belt tension is high. New metal conveyor belts should therefore be operated with as little belt tension as possible during the heat-up phase. The tension must only be increased as the load slowly increases. It must be noted that the tension must only just about be high enough for the belt to be taken from the drive drum.

L'expérience a mis en évidence que les aciers nickel-chrome résistants à la chaleur ont plutôt tendance à s'écrouir pendant la fabrication que des aciers faiblement alliés. Ce qui a pour conséquence que les spires s'étirent davantage dans le sens de marche pendant le fonctionnement et deviennent plus droites. C'est pour cela que le tapis s'allonge.

Surtout lors du rodage à des températures entre 650° et 850° il arrive fréquemment que le choc thermique produise des fissurations sur les fils du tapis qui s'accentuent si le tapis est trop tendu. Il faut donc prévoir une phase de montée en température avec une faible tension à chaque mise en place d'un nouveau tapis. La tension du tapis sera ensuite augmentée tout doucement tout en augmentant le chargement progressivement. Il faut faire attention à ce que la tension du tapis ne soit pas plus importante, que ce que le rouleau entraîneur peut entraîner de lui-même sans effort.



Das ist zu beachten:

The following must be noted:

Les points suivants sont à suivre :

Die folgenden Punkte können die Einsatzbereitschaft eines Metallfördergurtes positiv beeinflussen:

1.

Achten Sie beim Einziehen auf die Laufrichtung (vgl. Seite 44/ 45).

2.

Das Transportgut sollte fett- und ölfrei auf das Band aufgebracht werden.

3.

Das Transportgut muss gleichmäßig auf die Breite des Bandes verteilt werden.

4.

Verwenden Sie keine alkalischen Reinigungsmittel.

5.

Bei Lötvorgängen ist es sehr wichtig einen Kontakt des Gurtes mit Kupfer- oder Löt-paste zu vermeiden. Es könnten sonst Sprödbrüche entstehen.

6.

Der Temperaturverlauf im Ofen sollte über die Gurtbreite gesehen gleichmäßig sein.

7.

Die Gleitflächen sollten dem Material des Gurtes angepasst sein.

The following points can have a positive influence on a metal conveyor belt ready for use:

1.

Please pay attention to the direction of travel when pulling in (see pages 44/ 45).

2.

The transported material should be free of grease and oil when it is put onto the belt.

3.

The transported material must be evenly distributed over the width of the belt.

4.

Do not use alkaline cleaning agents.

5.

When soldering is being carried out, it is extremely important to avoid contact between the belt and copper paste or soldering paste. Otherwise brittle fractures could occur.

6.

The temperature profile in the furnace should be evenly distributed over the width of the belt.

7.

The gliding surfaces should be adapted to the material of the belt.

Les points suivants sont susceptibles d'influencer le fonctionnement correct d'un tapis métallique transporteur:

1.

Respectez le sens de fonctionnement lors de la mise en place du tapis (voir pages 44 et 45)

2.

La marchandise à transporter doit être exempte de graisses ou huiles lors de son chargement sur le tapis.

3.

Le matériel transporté doit être réparti régulièrement sur toute la largeur du tapis.

4.

Ne pas utiliser de produits de nettoyage alcalins.

5.

Lors d'éventuelles opérations de soudure ou de brasage il est très important d'éviter tout contact entre le tapis et la pâte de cuivre ou la crème à braser. Cela pourrait provoquer des brisures fragiles.

6.

La température dans le four doit être homogène dans sa répartition au-dessus de la totalité de la largeur du tapis.

7.

Les surfaces de glissement doivent être compatibles avec la matière choisie pour le tapis.

- 8.**
Achten Sie darauf, dass Ober- und Untertrum sauber und frei von Fremdteilen sind.
9.
Vermeiden Sie seitliches Anlaufen des Gurtes.
10.
Überladen Sie den Gurt nicht.
11.
Wartungsarbeiten sollten regelmäßig durchgeführt werden.
12.
Verwenden Sie so wenige Umlenkrollen wie möglich.
13.
Den Gurt unter Temperatur im Ofen nicht stehen lassen.
14.
Beachten Sie bitte die Betriebsanleitung der Ofenbauer.
15.
Vermeiden Sie Zugluft (Kaminbildung).
16.
Wenn der Gurt über gummierte Antriebs- und Umlenkwalzen geführt wird, achten Sie bitte darauf, dass die Gummierung nicht verschleißt oder sich Verunreinigungen einpressen.
17.
Achten Sie auf einen einwandfreien Zustand der Gleitflächen.
- 8.**
Ensure that the upper and lower run are clean and free of foreign bodies.
- 9.**
Avoid side rubbing of the belt.
- 10.**
Do not overload the belt.
- 11.**
maintenance work should be carried out at regular intervals.
- 12.**
Use as few deflection rollers as possible.
- 13.**
Do not allow the belt to stop in the furnace at high temperatures.
- 14.**
Please pay attention to the furnace manufacturer's operating instructions.
- 15.**
Avoid draughts (flue formation).
- 16.**
If the belt is guided by rubberised drive and deflection rollers, please ensure that the rubber is not worn or has contamination embedded in it.
- 17.**
Please ensure that the sliding surfaces are in pristine condition.
- 8.**
Vérifiez que l'ensemble des parties supérieures et inférieures du tapis sont exemptes de tout élément étranger.
- 9.**
Evitez tout frottement du tapis sur les côtés.
- 10.**
Ne surchargez en aucun cas le tapis.
- 11.**
Les services d'entretien doivent être effectués régulièrement.
- 12.**
Utilisez le moins possible de tambours de renvoi/retour.
- 13.**
Ne laissez jamais un tapis arrêté dans le four sous température de fonctionnement.
- 14.**
Respectez les instructions de service du constructeur du four.
- 15.**
Evitez les courants d'air.
(Effet de cheminée)
- 16.**
Si le tapis circule sur des tambours d'entraînement et de retour caoutchoutés, assurez-vous que le revêtement caoutchouc ne s'use pas et qu'aucune impureté ne s'y incruste.
- 17.**
Vérifiez que les surfaces de glissement et guidage sont en bon état.

Montage von Gurten • Belt installation • Montage du tapis

Schritt 1

Beginnend bei der Antriebstrommel über die oberen Unterstützungen, die Umlenkstrommel sowie eventuell vorhandene Spanntrommeln, weiter über die unteren Unterstützungsrollen zur Antriebstrommel zurück wird ein Seil durch die Mitte der Anlage gezogen.

Step 1

Starting at the drive drum, a rope is pulled through the middle of the system via the upper supports, the deflection drum and any tensioning drums that are present, and then over the lower support rollers back to the drive drum.

Point 1

On place un câble au centre de l'installation en partant du tambour d'entraînement, au-dessus des supports supérieurs, on le tire vers le tambour de retour, éventuellement au-dessus des tambours de tension et on le passe ensuite au-dessus des rouleaux de soutien inférieurs jusqu'au tambour d'entraînement.

Schritt 2

Der Gurt wird in der Mitte der Anlage aufgelegt. Bitte beachten Sie hier bei die richtige Lage der Gurtkanten zur Laufrichtung. Eine schematische Darstellung zeigt das Bild auf Seite 45. Dieses Bild ist ebenfalls auf einem Qualitätspass, der jedem Gurt bei Auslieferung beiliegt.

Step 2

The belt is put on in the middle of the system. Please ensure that the belt edges are in the correct position in relation to the direction of travel. A schematic diagram is shown in the picture on page 45. This picture is also on a quality pass, which accompanies each belt when it is delivered.

Point 2

Le tapis est placé au centre de l'installation. Faites bien attention à la position exacte des bords du tapis par rapport au sens de fonctionnement. Un schéma représentatif est montré par l'image de la page 45. Cette image est également imprimée sur le certificat de qualité joint au bon de livraison que vous recevrez avec votre tapis.

Schritt 3

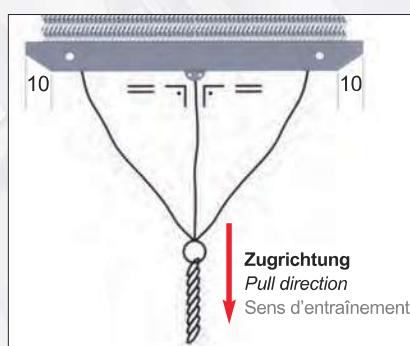
Ein Rohr oder ein Flachstahl welches um 10 mm schmäler ist als die Durchgangslücke des Ofens wird an den Gurtanfang "angennäht".

Step 3

A pipe or a flat steel that is 10mm narrower than the clearance of the furnace is "sewn" to the start of the belt.

Point 3

Un tube ou un acier plat d'environ 10 mm plus étroit que l'ouverture de passage du four est « cousu » à l'avant du tapis.



Schritt 4

An diesem Rohr wird ein Stahlseil befestigt welches, auf Zug gebracht, mit dem Rohr ein gleichschenkliges Dreieck bildet.

Step 4

A steel cable is attached to this pipe that forms an equilateral triangle with the pipe when it is tensioned.

Point 4

Un câble acier sera fixé aux extrémités de ce tube en formant un triangle isocèle quand il est sous tension.

Schritt 5

Am Scheitelpunkt dieses Dreiecks wird ein Zugseil befestigt und mit einer Zugeinrichtung (z. B. Flaschenzug) verbunden.

Das Einziehen sollte gleichmäßig erfolgen (z.B. Stapler). Beim direkten Einziehen ohne Flaschenzug kann der Gurt ruckartig stehenbleiben beziehungsweise durch die Massenträgheit nachlaufen und seitlich ausweichen. Dadurch entsteht unter Umständen ein Bogen der nicht mehr gerade gerichtet werden kann. Während des Einziehens dürfen die Spiralen keine Dächer bilden.

Step 5

A pull cable is secured to the apex of this triangle, and attached to a pulling device (e.g. hoist). Pulling in should take place evenly (e.g. fork lift).

In the event of direct pulling in without a hoist, the belt may stop jerkily or run on because of the inertia and deviate sideways. This may cause bending that cannot be straightened again. The spirals must not "tent" during infeeding.

Point 5

Au sommet de ce triangle un câble de traction est fixé et raccordé à l'installation de tirage pour la mise en place (par exemple : palan) Le tirage du tapis doit être régulier et uniforme (par exemple: avec un élévateur).

Lors d'un tirage direct du tapis, sans palan, le tapis peut s'arrêter par saccades ou bien se dévider involontairement par son inertie de masse et déraper latéralement. Une courbure pourrait alors se former sans qu'on puisse la redresser plus tard. Les spires doivent toujours rester bien planes tout pendant le tirage.

Schritt 6

Die Antriebstrommel kann beim Durchziehen durch den Untertrum langsam mitlaufen. Dabei ist jedoch darauf zu achten, dass der Gurt immer unter leichter Spannung steht.

Step 6

The drive drum can run slowly in parallel when the belt is being pulled through the lower run. However, it must be ensured that the belt is always under slight tension.

Point 6

Le tambour d'entraînement peut tourner lentement pendant le passage du tapis sur le châssis inférieur. Il faut cependant faire attention à ce que le tapis soit sous légère tension.

Praktischer Hinweis

Practical tip

Indications utiles

In manchen Fällen wird der neue Fördergurt auch mit Hilfe des noch in der Anlage befindlichen Gurtes eingezogen. Hierbei wird der neue Gurt mit dem alten verbunden. Wenn beide Gurte die gleichen Spezifikationen in Steigung und Teilung haben, wird der neue Gurt einfach mittels eines geraden Querstabes an den alten angehängt. Wenn die Gurte unterschiedliche Steigung/Teilung haben, sollten sie auf der gesamten Breite miteinander verbunden werden.

Achtung:

Dieses Verfahren wird nicht für Öfen oder Anlagen empfohlen, die auf ihrer Betriebstemperatur sind. Wenn der Gurt nach dem beschriebenen Verfahren eingezogen wird, beobachten Sie bitte den Gurt und achten darauf, dass alle Spiralen flach liegen. Nachdem der Gurt eingezogen ist, sollte er mindestens 1x komplett durchlaufen und die Spiralen auf eventuelle Dachbildung überprüft werden. Verformte Spiralen müssen entfernt werden.

Der Gurt muß zentrisch in der Breite laufen. Durch seine Trägheit, ist der Gurt besonders beim Einfahren aufmerksam zu beobachten.

In some cases the new conveyor belt is also pulled in using the belt that is still in the system. The new belt is attached to the old one when this takes place. If both belts have the same specification with regard to incline and pitch, the new belt is simply hooked onto the old one using a straight crossbar. If the belts have different incline/pitch, they should be connected to each other over the entire width.

Attention!

This procedure is not recommended for furnaces or systems that are at their operating temperature. If the belt is pulled in using the described procedure, please observe the belt and ensure that all spirals are lying flat. After the belt has been pulled in, it should perform at least 1 complete run and the spirals should be checked for any possible tenting. Deformed spirals must be removed.

The belt must run in a central position across the width. Because of its inertia, the belt must be observed particularly closely when feeding in.

.

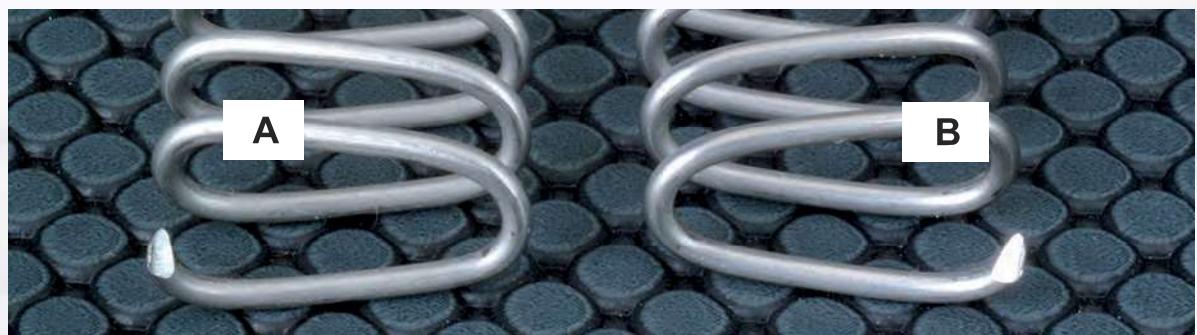
Dans bien des cas, le nouveau tapis sera mis en place à l'aide de l'ancien tapis qui est encore en place: Le nouveau tapis sera alors raccordé à l'ancien. Si les deux tapis ont les mêmes spécifications en pas de spires et en distance entre barres, le nouveau tapis sera simplement raccordé à l'ancien par une barre droite. Si les tapis ont des pas de spire et des distances entre barres différentes, il faudra qu'ils soient raccordés sur la totalité de leurs largeurs.

Attention:

Ce procédé ne peut pas être conseillé pour des fours ou installations sous températures de fonctionnement. Quand le tapis est mis en place selon procédés ci-dessus, faites bien attention à ce que toutes les spires restent bien à plat. Après la fixation du tapis, il faut que le tapis effectue au moins une rotation complète pour vérifier s'il n'y a pas des spires qui sont en mauvaise position. Toute spire déformée devra être immédiatement retirée.

Le tapis doit circuler en position centrale sur sa largeur. En raison de son inertie le tapis doit être particulièrement surveillé lors de son rodage.

Montage für mehrfach gesteckte Gurte mit Rinnenkante Installation of manifold inserted wire mesh belts with guard edge. Montage des tapis à chevrons avec plaquettes



Schritt 1

- (A) linke Spirale
(B) rechte Spirale

Step 1

- (A) Left spiral
(B) Right spiral

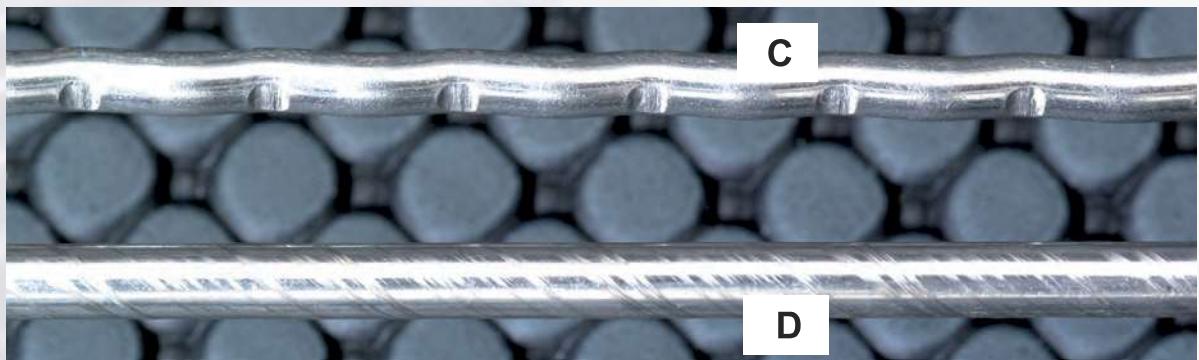
Point 1

- (A) Spire gauche
(B) Spire droite

Betrachten Sie die Stirnfläche der Spiralen. Ist der Draht im Uhrzeigersinn gedrallt, so handelt es sich um eine rechte Spirale. Ist der Draht gegen den Uhrzeigersinn gedrallt, so sprechen wir von einer linken Spirale.

Examine the front face of the spirals. If the wire is twisted clockwise, it is a right-hand spiral. If the wire is twisted anticlockwise, it is a left-hand spiral.

Examinez bien la présentation des spires ; si la torsion du fil est en sens inverse des aiguilles d'une montre il s'agit alors d'une spire gauche, si la torsion du fil est dans le même sens que les aiguilles d'une montre, il s'agit d'une spire droite



Schritt 2

- (C) Querstab mit Kripping
(D) glatter Stab

Step 2

- (C) Crossbar with crimping
(D) straight crossbar

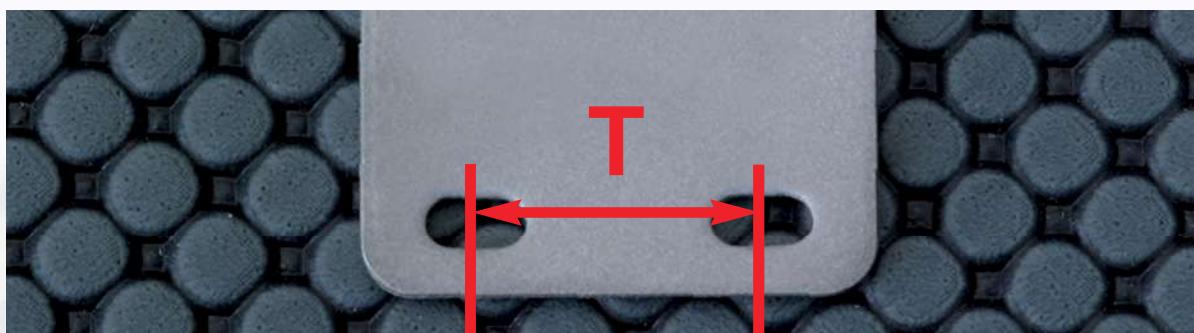
Point 2

- (C) Tringle ondulée
(D) Tringle lisse

Die Kripping im Querstab dient als Sitz der Spiralen. Der Spiraldraht legt sich in die Kripping und wird damit in seiner Lage stabilisiert. Der glatte Stab wird zur Befestigung der Rinnenkante benötigt.

The crimping in the cross-bar acts as a seat for the spirals. The spiral wire lies in the crimping, which stabilises its position. The smooth bar is needed to secure the guard edge.

Les ondulations de la barre servent au positionnement des spires qui sont ainsi stabilisées dans leur position. La barre lisse sert à la fixation des plaquettes.



Schritt 3

Rinnenkante

Step 3

Guard edge

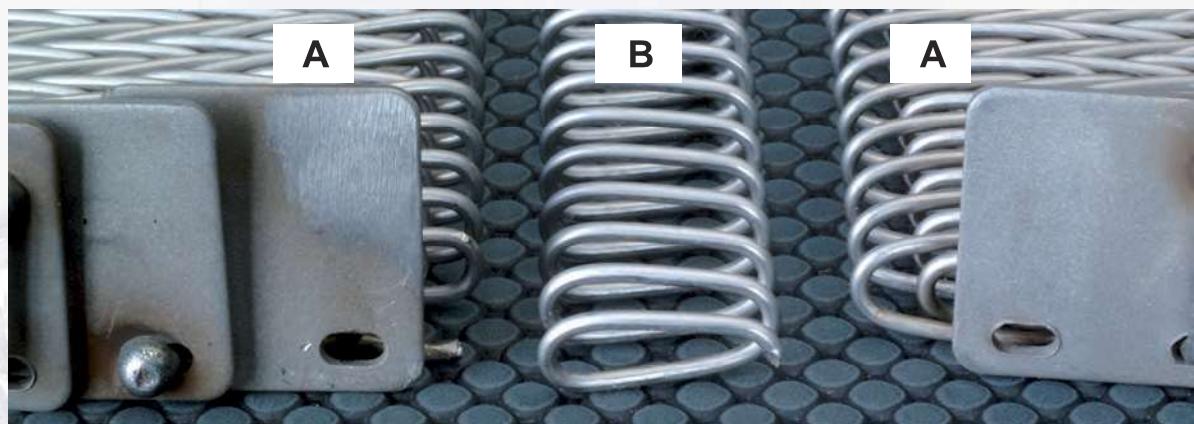
Point 3

Plaquette

Hier ein Beispiel einer Rinnenkante. Der Mittenabstand zwischen den Bohrungen wird als Teilung bezeichnet.

Here is an example of a guard edge. The centre spacing between the holes is referred to as the pitch

Voici un exemple de plaquette. L'écartement central entre les percements est désigné comme «T» et signifie le pas des plaquettes.



Schritt 4

(A) linke Spirale

(B) rechte Spirale

Step 4

(A) Left spiral

(B) Right spiral

Point 4

(A) Spire gauche

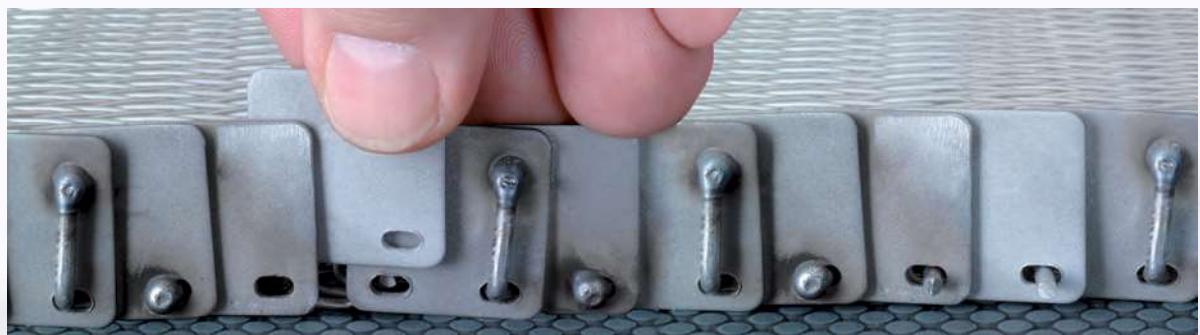
(B) Spire droite

Beachten Sie bitte, dass unsere Gurte im Wechsel rechte Spirale, linke Spirale gesteckt sind. Legen Sie die beiden Gurtenden wie in Schritt 4 abgebildet aneinander. Wählen Sie dann die geeignete Spirale aus (rechts oder links).

Please ensure that our belts are meshed alternating between the right-hand spiral and the left hand spiral. Place the two belt ends next to each other as shown in step 4. Then select a suitable spiral (right or left).

Notez bien que nos tapis sont tissés alternativement avec des spires droites et gauches. Approchez les deux extrémités du tapis l'une de l'autre comme indiqué sur la photo (point 4). Choisissez la spire qui convient (droite ou gauche).

Montageanleitung • Installation instructions • Instructions de montage



Schritt 5

Step 5

Point 5

Jetzt setzen Sie bitte die mitgelieferten Rinnenkanten ein. Markieren Sie bitte mit einem Stift die Spiralen, die mit den Bohrungen der Rinnenkante übereinstimmen.

Now insert the provided guard edges. Use a pen to mark the spirals that correspond with the holes of the guard edge.

Maintenant, présentez les plaquettes supplémentaires qui étaient avec votre livraison. Avec un feutre marquez les spires qui concordent avec les perçements des plaquettes.



Schritt 6

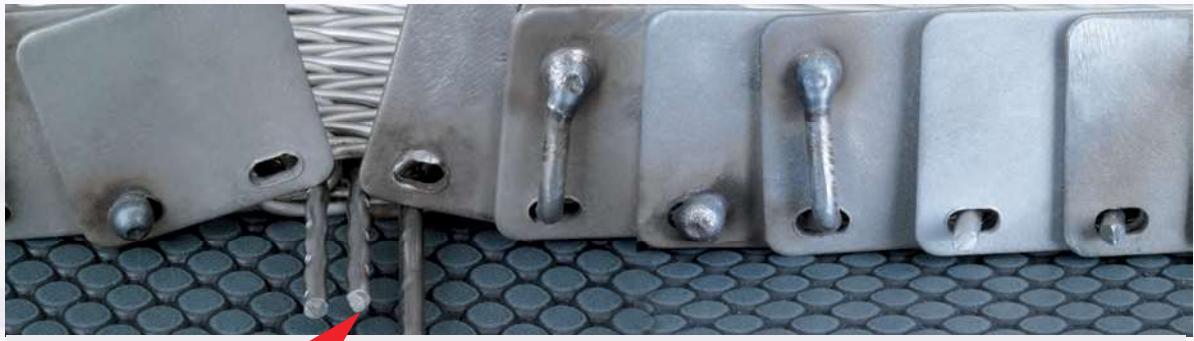
Step 6

Point 6

Überprüfen Sie bitte die Teilung des Gurtes, indem Sie kontrollieren ob die Bohrungen der Rinnenkante frei sind. Sollten die Bohrungen durch einen Spiraldraht blockiert sein, setzen Sie bitte weitere Spiralen (im Wechsel rechts-links) ein. Querstäbe müssen leicht einzuführen sein.

Please check the pitch of the belt by checking whether the holes of the guard edge are clear. If the holes are blocked by a spiral wire, please use different spirals (alternate right/left). The crossbars must be easy to insert.

Vérifiez le pas du tapis en contrôlant si les perçements des plaquettes sont libres. Si ces percements sont obturés par des spires, insérez d'autres spires supplémentaires (en alternance droite/gauche). Les barres transversales doivent être faciles à engager.



Schritt 7

Querstab mit Kripping

Step 7

Crossbar with crimping

Point 7

Tringles ondulées

Entfernen Sie die Rinnenkante wieder und setzen sie die Querstäbe mit Kripping in den unmarkierten Spiralen ein. Es gilt die Regel:
3-fach gest. Gurt- 2 Stäbe
4-fach gest. Gurt- 3 Stäbe
5-fach gest. Gurt- 4 Stäbe

Remove the guard edge again and insert the crimped crossbars into the unmarked spirals. The following rule applies:
3-times inserted belt- 2 bars
4-times inserted belt- 3 bars
5-times inserted belt- 4 bars

Retirez à nouveau les plaquettes et posez les tringles ondulées dans les spires non marquées, la règle est la suivante :
Tapis triple chevrons = 2 tringles par spire,
Tapis quadruple chevrons = 3 tringles par spire,
Tapis quintuple chevrons = 4 tringles par spire



Schritt 8

Step 8

Point 8

Die mitgelieferten Querstäbe mit Kripping müssen noch direkt an der Spirale auf die Nutzbreite des Gurtes gekürzt werden. Die mitgelieferten glatten Querstäbe müssen noch an die Gurtbreite angepasst werden. Kürzen Sie diese an der Rinnenkante auf die Gesamtbreite des Gurtes.

The crimped crossbars that are provided still have to be directly shortened to the useful width of the belt at the spiral. The provided smooth crossbars still have to be adapted to the belt width. Shorten these to the overall width of the belt at the guard edge.

Les barres ondulées livrées doivent être raccourcies au niveau de la spire à la largeur utile du tapis. Les barres lisses transversales doivent être adaptées à la largeur totale du tapis. Raccourissez-les au niveau des plaquettes sur la largeur totale du tapis.



Schritt 9

- (A) glatter gebogener Stab
(B) glatter abgeschn. Stab

Step 9

- (A) Smooth, bent bar
(B) Smooth cut-off bar

Point 9

- (A) Tringle lisse recourbée
(B) Tringle lisse coupée

Setzen Sie wieder die Rinnenkanten ein und führen Sie die ungekrippten, geraden Querstäbe durch die Bohrung der Rinnenkanten in die vorher markierten Spiralen (Schritt 5) ein.

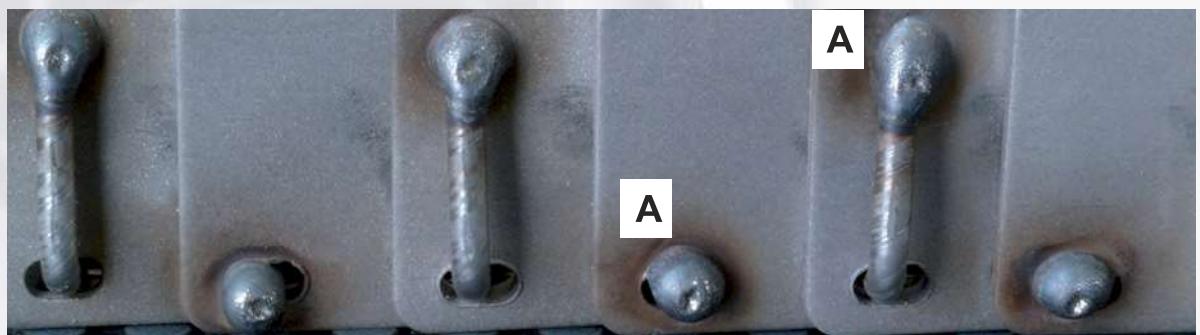
Biegen Sie den einen Querstab (Schritt 2) und kürzen Sie den anderen direkt an der Rinnenkante. Diesen Vorgang wiederholen Sie spiegelverkehrt auf der anderen Seite des Gurtes.

Insert the guard edges again and insert the uncrimped, straight crossbars through the hole of the guard edges into the previously marked spirals (Step 5).

Bend one of the crossbars (Step 2) and shorten the other one right next to the guard edge. Repeat this procedure mirror-inverted at the other side of the belt.

Remettez les plaquettes en place et enfilez les barres lisses sans crans par les perçages des plaquettes dans les spires précédemment marquées (Point 5).

Recourbez ensuite une barre (Point 2) et raccourcissez la barre suivante directement à la plaquette. Renouvez ce processus alterné sur l'autre côté du tapis en miroir.



Schritt 10

- (A) Schweißpunkte

Step 10

- (A) Welding points

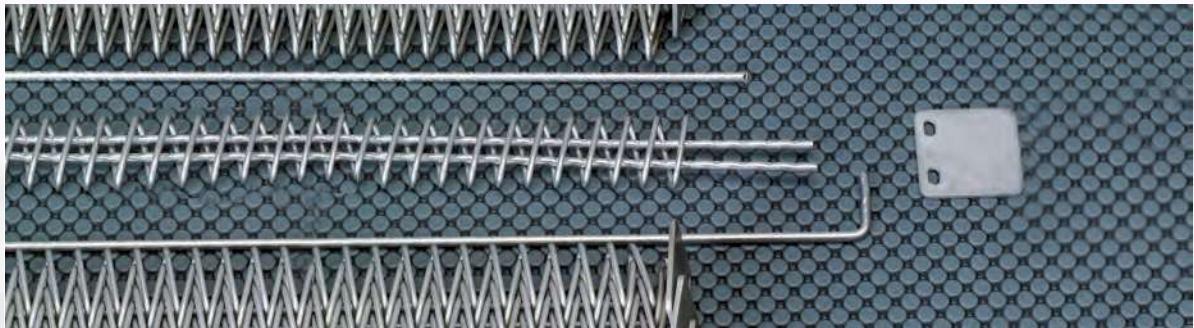
Point 10

- (A) Point de soudure

Verschweißen Sie die Enden der Querstäbe mit den Rinnenkanten.

Weld the ends of the crossbars to the guard edges.

Soudez les extrémités des barres transversales avec les plaquettes.



Übersicht

Verbindungselemente

Overview

Connecting elements

Vue d'ensemble

Eléments de raccord

Einfahren • Running in • Mise en service

Metallfördergurte sollten sorgfältig und langsam unter geringstem Gurtzug eingefahren werden. Der Gurt darf nicht verspannt werden und muss in der Mitte der Anlage laufen. Kontrolliert werden kann der richtige Lauf des Gurtes dadurch, dass man in Abständen Kreidemarkierungen mit forlaufenden Nummern auf den Gurtrand aufbringt.

Vom Trommelrand her wird dann der Abstand zum Gurt gemessen. Nach einem kompletten Durchlauf des Gurtes können die gemessenen Werte differieren. Der Gurt sollte dann durch die Gurtregeleinrichtungen solange geregelt werden, bis er nicht mehr seitlich verläuft.

Geduld ist ein Garant für den Erfolg.

Metal conveyor belts should be run in carefully and slowly with minimal belt tension. The belt must not be tensioned, and must run in the centre of the system. You can check that the belt is running correctly by consecutive numbered chalk marks at the edge of the belt at regular intervals.

The distance from the belt can then be measured from the edge of the drum. After a complete run-through of the belt, the measured values can be compared. The belt should then be controlled by the belt control equipment until no more side deviation occurs.

Patience is the key to success.

Les convoyeurs métalliques doivent être rodés avec prudence et lentement avec une tension de tapis très réduite. Le tapis ne doit pas être contraint et doit fonctionner au milieu de l'installation. Le déplacement correct du tapis peut être contrôlé en marquant à la craie de place en place des numéros sur les bords du tapis.

L'écartement du tapis est mesuré du bord du tambour. Après un tour complet du tapis les valeurs mesurées peuvent varier. Le tapis doit être ajusté par les systèmes de régulation jusqu'à ce qu'il ne se déplace plus latéralement.

La patience est le garant de votre succès.

Der Gurt darf unter keinen Umständen seitlich anlaufen. Nachdem diese Arbeiten durchgeführt worden sind, kann der Gurt auf normale Betriebsgeschwindigkeit gebracht und nach einiger Zeit unter Prüfung des geraden Laufes mit Betriebsbelastung und Betriebsspannung gefahren werden. Thermisch belastete Gurte werden erst kalt und dann warm eingefahren.

The belt must not touch the sides under any circumstances. Once this work has been carried out the belt can be run at normal speed, and after a short period of checking that it is running straight it can be operated with an operational load and with operational tension. Belts subjected to heat are run in cold first, and then run in warm.

Le tapis ne doit en aucun cas dériver latéralement. Après que ces mises au point sont achevées, le tapis peut être amené à sa vitesse de fonctionnement normal et un peu plus tard mis en service avec son chargement et sa tension de fonctionnement tout en vérifiant que son déplacement reste bien rectiligne. Les tapis soumis à des températures élevées fonctionneront d'abord à froid, puis seront montés progressivement en température.

Für Metallfördergurte mit homogener Rinnenkante For metal conveyor belts with homogeneous guard edge Pour les convoyeurs métalliques à bord homogène

Schritt 1

Gurtenden zusammenlegen



1

Step 1

Put ends of belt together



2

Point 1

Raccordement des extrémités du tapis

[1]

Legen Sie die Endstücke des Gurtes zusammen. Achten Sie darauf, dass immer eine linke und eine rechte Spirale zusammengelegt werden.

[1]

Put the end pieces of the belt together. Ensure that one right spiral and one left spiral are put together.

[2]

Gut zu erkennen ist dies am Geflecht der homogenen Kante.

[2]

This is easy to determine from the mesh of the homogeneous edge.

[1]

Amenez les extrémités du tapis face à face, assurez-vous d'assembler une spire gauche et une spire droite en alternance.

[2]

Ceci est facile à reconnaître grâce au tissage des rives.

Schritt 2

Führungsstäbe einsetzen

Step 2

Insert guide rods

Point 2

Insérez les tringles



3



4

[3-4]

Beim dreifach gesteckten Gurt immer mit dem mittleren Stab anfangen. Dafür das Geflecht in den Kanten etwas aufdrücken und den Stab langsam, mit gleichmäßigen Druck bis zum Ende einschieben. Bitte achten Sie darauf, dass der Stab am Ende nicht übersteht.

[3-4]

With the triple-meshed inserted belt, always start with the middle bar. To do this, push open the mesh at the edges a little and slide in the bar slowly and with even pressure until it reaches the end. Please ensure that the bar does not protrude at the end.

[3-4]

Pour les tapis à triple chevron il faut toujours commencer par la barre du milieu. Pour cela serrez le tissage vers les bords et poussez lentement la barre avec pression constante jusqu'à son extrémité. Assurez-vous que l'extrémité opposée de la barre ne dépasse pas.



5



6

[5-6]

Wiederholen Sie diesen Arbeitsschritt mit den Führungsstäben 2 und 3.

[5-6]

Repeat this work operation with cross bars 2 and 3.

[5-6]

Répétez cette opération avec les tringles 2 et 3.

MFG

ROTHSTEIN[®]
METALLFÖRDERGURTE

„Wir sind mfg.“

59

Schritt 3

Kürzen der Führungsstäbe



[7] Markieren Sie die Stäbe im eingeschobenen Zustand. Ziehen Sie diese wieder raus und schneiden Sie die Stäbe an den Markierungen ab.

[8] Schieben Sie nun wieder die Stäbe so weit in das Geflecht, bis diese nicht mehr überstehen.

Step 3

Shortening the cross bar



[7] *Mark the bars after they have been pushed in. Pull them out again and cut off the bars at the marks.*

[8] *Now slide the bars back into the mesh until they no longer protrude.*

Point 3

Raccourcissement des barres

[7] Marquez l'extrémité des barres engagées. Retirez-les à nouveau et coupez les barres aux marquages.

[8] Remettez ces barres à nouveau jusqu'au bout du tissage, sans qu'elles le dépassent.

Schritt 4

Aufkantung verbinden

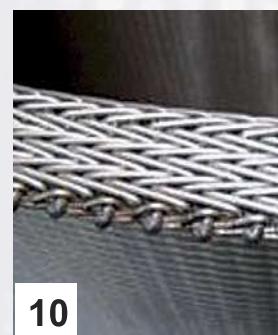


[9] Verbinden Sie die Aufkantung und führen Sie die kurzen Stäbe ein.

[10-11] Achten Sie hierbei auf das Steckbild im Gurt. So wird auf der einen Seite nur ein Stab und auf der gegenüberliegenden Seite zwei Stäbe eingeführt.

Step 4

Connect the edging

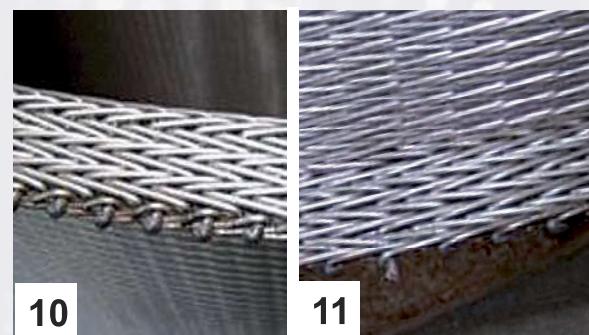


[9] Connect the edging and insert the short bars.

[10-11] Pay attention to the insertion arrangement in the belt when doing this. Only one bar is inserted at one side, and two bars at the other side.

Point 4

Assemblage des rives



[9] assemblez les rives et mettez en place les barres courtes

[10-11] Suivez bien le dessin du tapis. Sur un côté il n'y a qu'une seule barre d'engagée, sur le côté opposé il y en a deux.

Schritt 5
Verschweißen

Step 5
Welding

Point 5
Soudage



12



13

[12-13]
Verschweißen Sie die kurzen Führungsstäbe im WIC-Schmelzschweißverfahren. Dabei nur die Enden der Spirale mit dem Führungsstab verschweißen.

[12-13]
Weld the short cross rods using the WIC fusion welding procedure. Only weld the ends of the spirals to the cross bar when doing this.

[12-13]
Soudez les barres courtes à l'aide du procédé de soudage WIC. Uniquement les extrémités des spires sont à souder avec la barre.