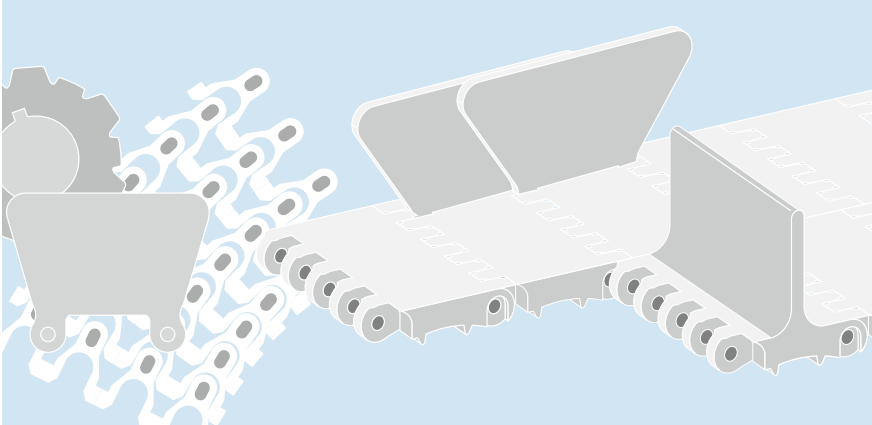


siegling prolink

belt modular

Informasi teknis

Penyimpanan · Pra-pemasangan · Pemasangan dan operasi



Daftar isi

Variasi produk	2
Pra-pengepasan belt modular	3
Pengepasan/ pelepasan pin engsel	4
Memasukkan sprocket	7
Karakteristik/Hambatan/ Penyimpanan	8
Pengepasan dan pengoperasian belt modular	9

Variasi produk

Seri dalam variasi Siegling Prolink telah dikembangkan untuk penghantaran dan pekerjaan dalam proses yang berbeda.

Seri 1 – Pitch 50 mm (2 in)

Untuk penghantaran produk dengan berat menengah-berat dalam kondisi sulit dan tarikan tingkat tinggi.

Seri 2 – Pitch 25 mm (1 in)

Untuk penghantaran produk ringan pada sektor pangan, dalam proses penanganan kontainer dan aplikasi di industri.

Seri 3 – Pitch 50 mm (2 in)

Dengan permukaan yang sangat datar untuk penghantaran produk dengan berat menengah dalam sektor makanan dan non makanan. Mudah dibersihkan, desain dengan engsel terbuka.

Seri 4.1 – Pitch 14 mm (0.6 in)

Untuk penghantaran produk ringan hingga medium. Pitch yang kecil memungkinkan pengembalian kecil dan tepi yang tajam.

Seri 5 – Pitch 25 mm (1 in)

Kuat dan serbaguna belt spiral dan radius dengan tingkat tinggi permeabilitas untuk menghantar produk berat-menengah

Seri 6.1 – Pitch 50 mm (2 in)

Untuk penghantaran produk menengah-berat dalam area yang sangat bersih. Dengan desain modul yang mudah dibersihkan tanpa ada kotoran yang akan terperangkap.

Seri 7 – Pitch 40 mm (1.6 in)

Jenis yang sangat kuat untuk aplikasi dalam industri. Ideal untuk penggunaan di pekerjaan yang berat dalam kondisi sulit.

Seri 8 – Pitch 25 mm (1 in)

Untuk penghantaran barang dengan berat menengah-berat dalam aplikasi di industri.

Seri 9 – Pitch 50 mm (2 in)

Kuat dan serbaguna radius dan belt spiral dengan tingkat tinggi permeabilitas untuk menghantar produk berat-menengah

Seri 10 – Pitch 25 mm (1 in)

Untuk penghantaran produk yang memiliki berat ringan hingga menengah pada area yang sensitif kebersihan. Dengan desain modul yang mudah dibersihkan tanpa ada kotoran yang akan terperangkap.

Seri 11 – Pitch 25 mm (1 in)

Belt kurva untuk menghantar produk ringan. belt sangat ringan dan memiliki radius kurva kecil.

Seri 13 – Pitch 8 mm (0.31 in)

Belt yang berjalan lurus untuk aplikasi ringan sampai dengan menengah pada makanan dan selain makanan pada aplikasi bentuk mata pisau.

Mohon di catat:

Untuk sebelum pengepasan dan pengepasan belt Combo (kombinasi Prolink Seri 5 ST dan Prolink seri 11) silahkan lihat: Seri 11/belt Combo pedoman dan rekomendasi desain untuk digunakan (ref. tidak ada. 201).

Pra-pemasangan belt modular

Belt Siegling Prolink sebelum dipasangkan ditempatkan pada tempat yang bersih, dan permukaannya halus dengan bagian atas menghadap ke atas.

Modul longitudinal yang akan dipasangkan dengan pelindung di bagian samping harus dipersiapkan dalam cara yang dijelaskan di bawah ini. Modul ditempatkan sesuai dengan bagaimana belt diletakkan dan setiap baris terhubung dengan pin engsel. (Lihat "Pemasangan/melepas pin engsel").

Ketika proses pemasangan harap perhatikan hal berikut:

- Pasang modul hingga mantap (Gambar 1)
- Posisikan profil dan bagian samping modul dengan benar. Dalam seri 5, 7 dan 9 pin engsel terkunci dengan klip. Bagian samping modul harus diposisikan sedemikian rupa sehingga kunci pada klip menghadap ke arah luar (gambar 2). Dalam seri 5 dan 9 (belt radius) bagian samping modul yang berada di sebelah kanan dan kiri harus berbeda dan dapat memiliki pelindung tambahan.

Dalam seri 11 kepala pin engsel selalu berada di jari-jari luar kurva terakhir. Diatasi dengan tutupi biru atau gelap. Tutup biru pada jari-jari luar, dengan tutup putih/abu-abu terang pada jari-jari dalam (gbr. 3).

- Pelindung samping seri 1, 2, 3 dan 6. 1 dapat digunakan pada kedua belah sisi. Seri 8 dan 10 memiliki pelindung samping untuk bagian kiri dan kanannya. Ketika pemasangan belt, pastikan pelindung samping terpasang dengan benar (gbr. 4).

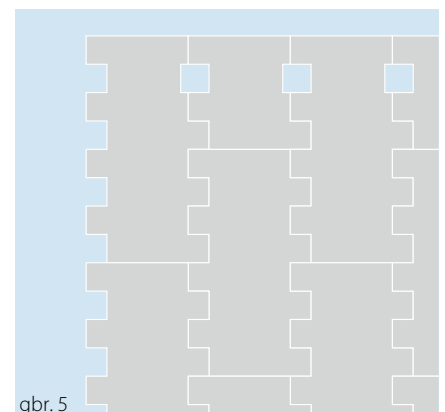
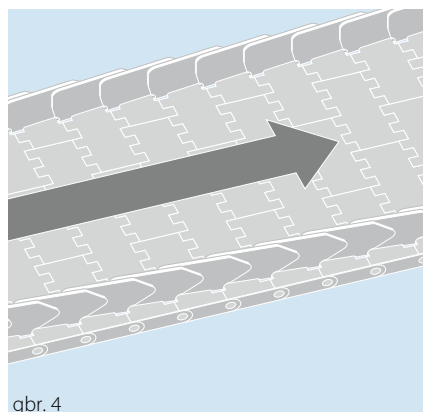
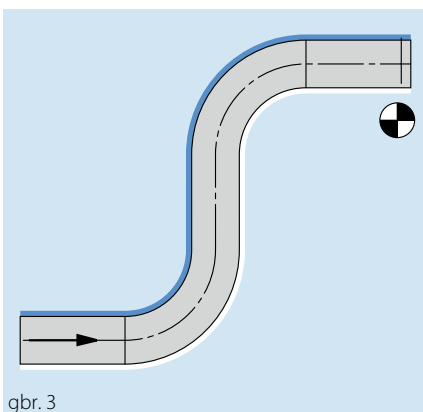
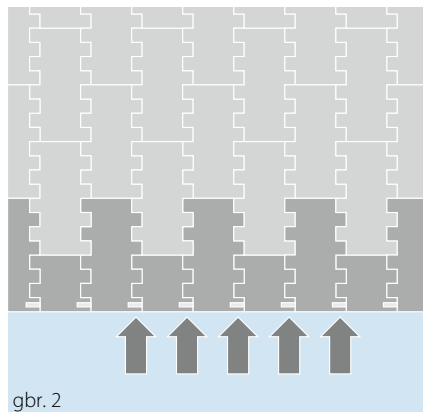
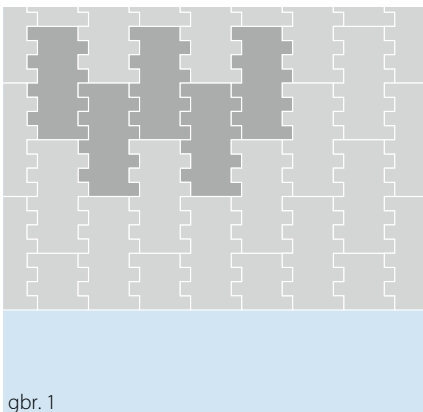
Tergantung pada ukuran belt, aksesibilitas conveyor dan faktor-faktor lain, terkadang disarankan untuk melakukan proses pendahuluan pada beberapa bagian dan menghubungkannya pada conveyor itu sendiri (lihat "Pemasangan").

Pengaruh toleransi modul

Untuk belt yang berjalan paralel pada satu poros, modul dengan lebar dan batch yang sama harus digunakan, untuk memastikan bahwa belt menyatu dan berjalan secara serentak. Hal yang sama berlaku untuk belt yang berjalan secara paralel pada poros yang berbeda dan memiliki bagian dari belt paralel (misalnya dengan profil).

Persiapan pelindung samping

Sebuah celah harus ditambahkan pada pelindung samping belt modular (gbr. 5).



Pemasangan/melepaskan pin engsel

Perhatian: hanya cocok untuk melepaskan pin engsel pada bagian belt yang tidak diregangkan.

Seri 1, 2, 3, 4.1 dan 8

Pin Engsel dengan head

Pemasangan:

Potong pin engsel memanjang dan tekan sampai berhenti di lubang engsel (gbr. 6). Bagian dengan sedikit peningkatan diameter pada sekitar head membantu untuk memperbaiki dan mengurangi kelonggaran pada belt tersebut. Untuk mencegah efek ini terakumulasi, jepit engsel bergantian kiri dan kanan.

Pelepasan:

Tarik/atau tekan keluar pin engsel dari sisi head.

Pin engsel tanpa head

Pemasangan:

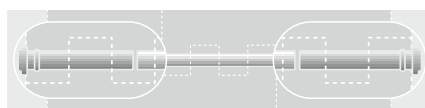
Potong pin engsel tanpa head memanjang dan masukkan ke dalam lubang engsel. Terkunci pada kedua sisi dengan pin engsel dengan kepala (gbr. 7).

Pelepasan:

Angkat atau tarik pin engsel pada head. Tekan keluar bagian yang diekstrusi dengan batang yang cocok.



gbr. 6



gbr. 7

Seri 5/Seri 9

Pin engsel stainless steel

Pemasangan:

Pasang pin engsel di lubang engsel. Tekan klip pengaman pada kedua sisi belt ke kunci klip (gbr. 8/9). Klip harus mengunci lekukan pada pin engsel.

Pelepasan pada belt tanpa pelindung samping:

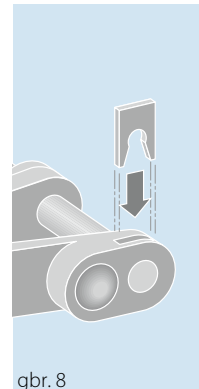
Tarik keluar klip pengaman dengan pisau tipis atau obeng atau mandril dari kunci klip (gbr. 10) dan ambil ujung engsel dari samping.

Pelepasan pada belt dengan pelindung samping:

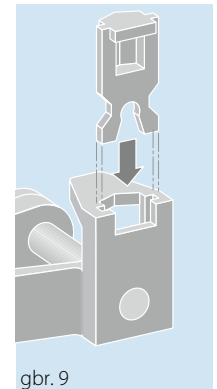
Pilih obeng yang sangat cocok. Masukkan obeng pada bukaan samping kunci klik dan longgarkan klip dengan sedikit memutar pin engsel (gbr. 11). Tarik keluar klip dengan benar dan ambil pin engsel dari samping.

Pin engsel plastik

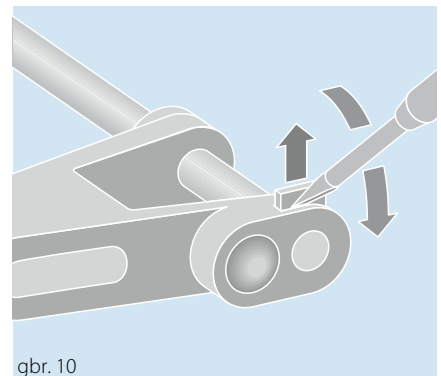
Pin engsel yang diekstruksi plastiknya hanya digunakan untuk belt barisar seri 5 dan 9.



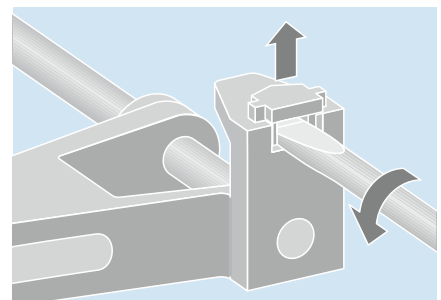
gbr. 8



gbr. 9

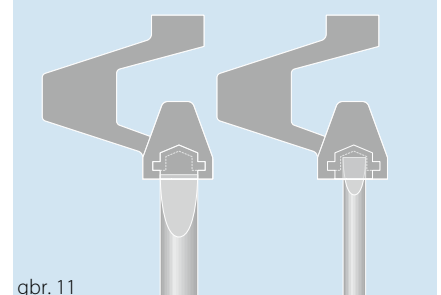


gbr. 10



Seri 9

Seri 5



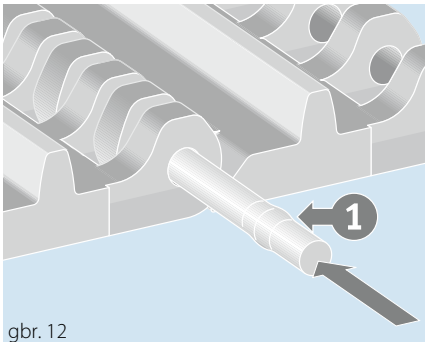
gbr. 11

Seri 6.1, 10 dan 13

Pin Engsel dengan tepian

Pemasangan:

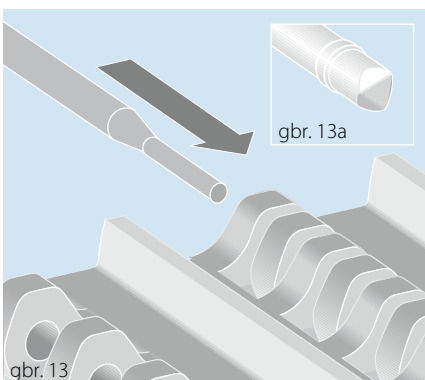
Potong pin engsel memanjang (gbr. 12) dan tekan sepenuhnya ke dalam lubang engsel. Tepian (1) pada akhir pin membantu untuk melekatkan belt dan mengurangi kelonggarannya. Untuk mencegah efek ini terakumulasi, jepit engsel bergantian kiri dan kanan.



Pelepasan:

Tekan keluar pin engsel ke bagian tepi (gbr. 13).

Harap diperhatikan: Dalam seri 10, segitiga menunjukkan bagian tepi pin engsel (fig 13a).



Seri 7

Engsel pin untuk belt > 120 mm

Pemasangan:

Potong engsel pin memanjang dan masukkan ke dalam lubang engsel. Masukkan klip ke modul pada kedua sisi belt dengan safety spring (1) menuju bagian luar (gbr. 14).

Pelepasan:

Tekan safety spring pada klip dengan obeng kecil ke arah dalam dan keluar klip (gbr. 15). Tekan keluar pin engsel dengan batang yang cocok.

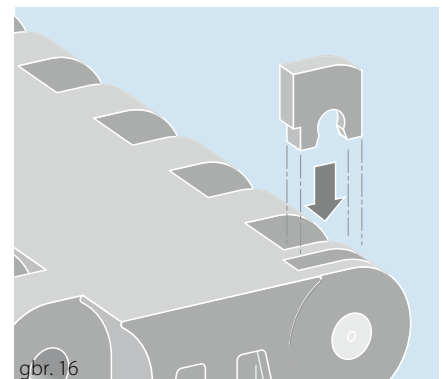
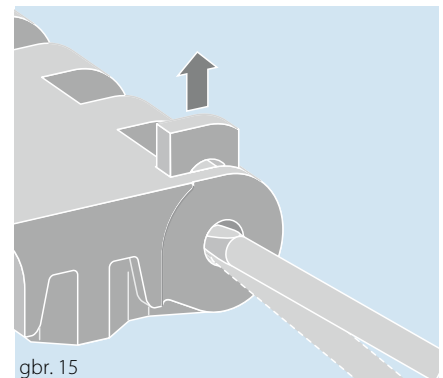
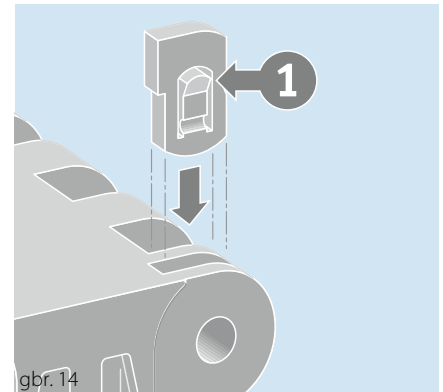
Engsel pin untuk belt ≤ 120 mm

Pemasangan:

Tempatkan pin engsel di lubang engsel. Tekan klip pengaman dengan bagian yang halus menuju luar di kedua sisi belt menuju kunci klip (gbr. 16). Klip harus mengunci ke dalam alur pin engsel.

Pelepasan:

Gunakan obeng lebar kemudian tarik keluar klip menuju arah sisi atas modul dari kunci klip. Tarik atau tekan keluar pin engsel.



Pemasangan/melepaskan pin engsel

Series 11

Pin Engsel dengan kepala

Pemasangan Pin:

Potong pin engsel untuk panjang dan tekan sampai berhenti di lubang engsel. Panjang Pin "L" untuk S11 didefinisikan oleh lebar belt sebenarnya minus 11 mm (atau diukur lebar belt tanpa topi minus 5) \pm 0,5 mm.

Pemasangan tutup dan penahan

Bawah tutup:

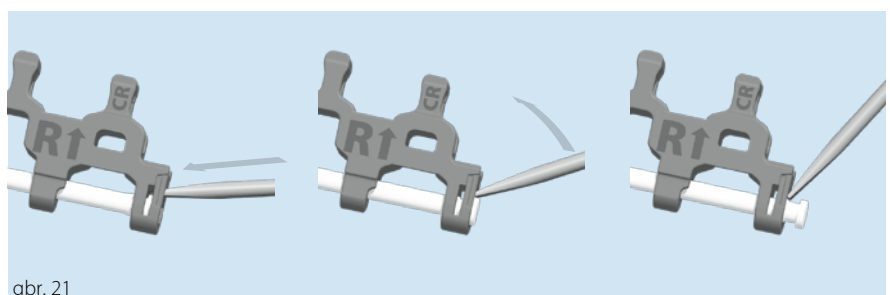
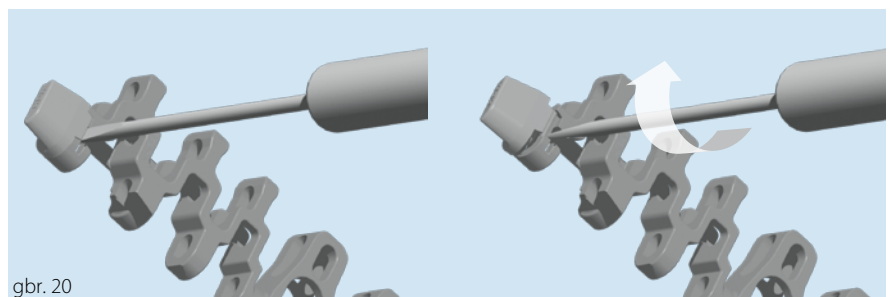
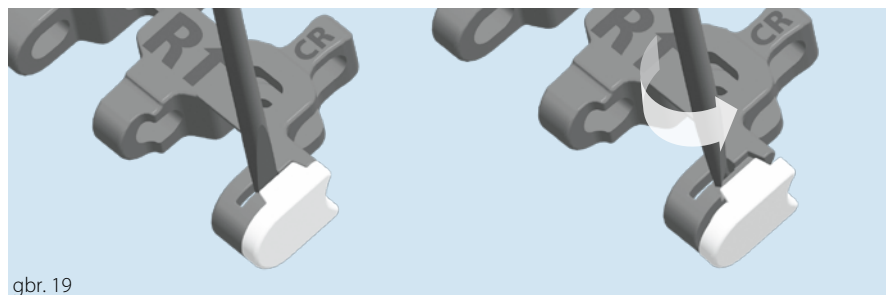
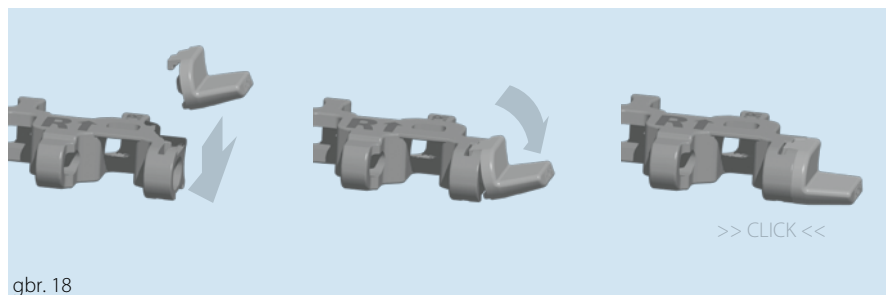
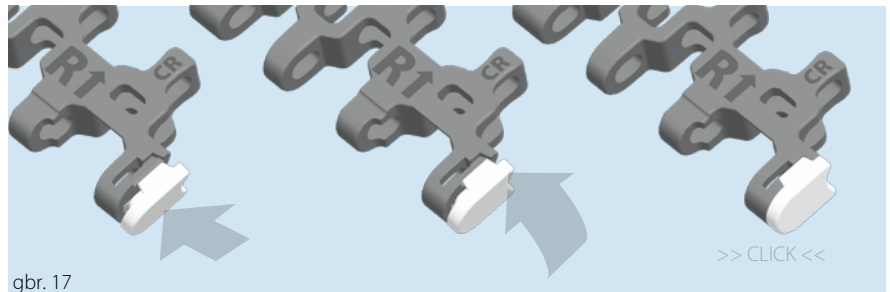
Muat tutup ke bagian bawah terluar engsel dan dorong tutup ke atas ke tempatnya sampai berbunyi klik (gbr. 17). Penahan Bawah tutup yang terpasang dari atas dengan "menggantung" HD di atas dan kemudian dengan lembut dorong mereka ke tempatnya (gbr. 18).

Melepaskan/mengganti tutup dan penahan Bawah tutup:

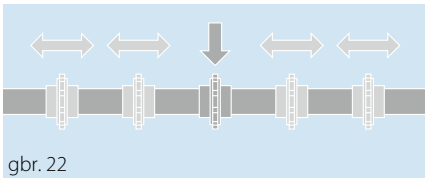
Untuk melepaskan tutup, tempatkan obeng dalam alur di balik tutup di atas belt. Kemudian putar obeng dan tutup akan menyembul off (gbr. 19). Penahan Bawah tutup dikeluarkan dalam cara yang sama, tetapi dari bawah belt (gbr. 20).

Melepaskan pin:

Melepaskan pin mudah dilakukan dengan memasukkan obeng dibelakang kepala pin (gbr. 21).

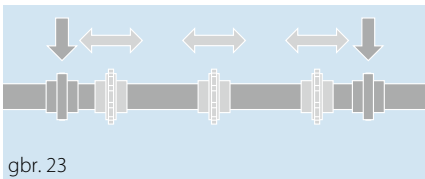


Memasukkan sprocket

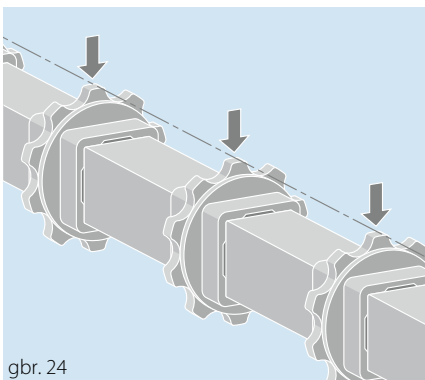


Kecuali untuk series 11: Kami menyarankan sebaiknya untuk selalu memperbaiki sprocket tengah (lihat juga brosur kami: Rekomendasi untuk pembangunan dan penghitungan konveyor – ref no 206).

Sprocket yang terpasang memastikan pergerakan yang sempurna dalam conveyor. Karena lebar belt berubah oleh suhu, sprocket harus dapat bebas bergerak ke samping (gbr. 22).



Untuk Seri 11 kami sarankan memperbaiki katrol luar pada poros dan mencegah mereka untuk bergerak ke samping dengan menggunakan cincin penahan atau metode lainnya (silakan juga lihat brosur kami: Belt Seri 11/Combo · pedoman Desain dan rekomendasi untuk digunakan – ref. No. 201). Sebagai belt dipandu oleh wearstrips, sprocket tidak tetap dan harus bebas bergerak ke arah samping pada poros (gbr. 23).

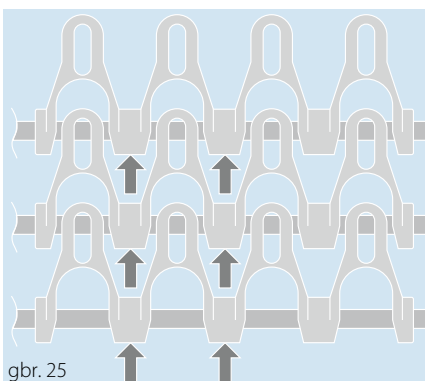


Harap diperhatikan: sprocket harus ditempelkan sedemikian rupa sehingga giginya sejajar dengan arah aksial (gbr. 24).

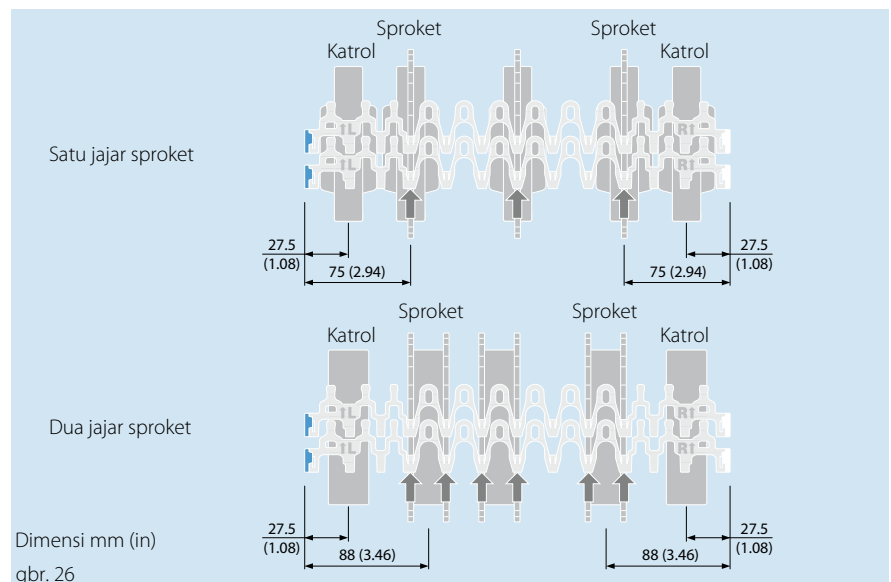
Dalam seri 5 dan 9: gigi harus terikat dalam belt seperti yang ditunjukkan oleh anak panah (gbr. 25).

Seri 5 (tidak berlaku untuk S5 ST): baris-tunggal sprocket Z16/Z20 tidak boleh dipasang pada bagian luar belt (di daerah antara bagian luar dan pusat modul). Sehingga, lebar minimum band meningkat menjadi 175 mm.

Seri 6.1 dan 10: tidak ada sprocket yang dapat langsung diposisikan tepat di bawah pelindung samping.



Seri 11: S11 memiliki konsep khusus di mana beban didistribusikan lebih kepada bagian terluar engsel dengan memungkinkan sprocket terluar bergerak 75 mm dari tepi belt. Pada bagian terluar dari belt didukung oleh katrol (sprocket tanpa gigi) untuk mencegah belt dari pembelokkan pada titik transfer. Gigi harus terpasang dalam belt seperti yang ditunjukkan oleh anak panah (gambar 26).



Karakteristik/Resistensi/Penyimpanan

Karakteristik

Siegling Prolink sangat aman untuk makanan. Tahan terhadap pembusukan dan penguraian. Jika belt kontak dengan bahan kimia, silahkan lihat lembar resistensi, untuk mencegah belt agar tidak rusak.

Resistensi

(www.forbo-siegling.com >> Products/Plastic-modular belts/Chemical resistance)

Penyimpanan

Modul Siegling Prolink harus disimpan di dalam kardus atau kotak kayu pada sebuah palet atau rak.

Kondisi penyimpanan:

- Tidak kontak langsung dengan sinar matahari
- Suhu: +10 hingga +40°C;
Kelembaban: 50% (±5%)
- Lindungi dari pengaruh bahan kimia atau faktor mekanik.
- Jangan disimpan bersama-sama dengan bahan kimia.

Memasang dan mengoperasikan belt modular



Ketika mengoperasikan dan melakukan pekerjaan dengan conveyor, pastikan bahwa instruksi operasi conveyor dan semua peraturan perundang-undangan serta ketentuan keselamatan yang sesuai untuk dipenuhi.

Perhatian: Jangan menaruh tangan ke dalam belt modular selama operasi. Risiko cedera!

Pemasangan

- Periksa kondisi yang sempurna untuk semua komponen kerja conveyor (sprocket, bantalan, pendukung, runners dll)
- Jika perlu bersihkan conveyor, hilangkan bagian yang rusak atau usang dan selaraskan runners.
- Jika memungkinkan jangan lepas kemasan sampai tiba di tempat
- Jangan menggulung atau menarik belt atau bagian belt lainnya di lantai yang kasar atau kotor
- Masukkan belt atau bagiannya ke conveyor dan splice atau buat mereka menjadi tak berujung (silakan lihat bagian pada “Sebelum pemasangan”). Dengan demikian dapat menghindarkan kerusakan pada belt, sprocket dll serta pastikan sprocket terpasang benar. (Lihat bagian tentang “pemasangan sprocket”).
- Ketika memasang belt dengan pelindung samping atau profil pastikan bahwa modul menghadap ke arah yang benar.
- Ketika menyatukan atau memasukkan atau mengeluarkan bagian belt, pastikan bahwa belt dalam kondisi tidak tegang dan ditempel dengan baik.
- Gunakan snub roller atau drum tambahan atau belt sag yang tepat untuk mengatur sudut kontak atau “pre-tensioning” belt modular (lihat juga Rekomendasi brosur untuk pembangunan dan penghitungan conveyor – Ref no 206).
- Ikuti petunjuk produsen conveyor tentang bagaimana cara mengoperasikan belt atau conveyor.

Pemeliharaan dan servis

Ada kemungkinan bahwa panjang belt mungkin harus disesuaikan kembali setelah belt beroperasi dalam jangka waktu tertentu. Hal ini dapat terjadi jika hal berikut telah terjadi, yaitu:

- Unit take up telah disesuaikan kembali
- Satu atau beberapa modul telah dihilangkan

Pemeriksaan harus dilakukan secara berkala dan didokumentasikan untuk memastikan belt bekerja dengan baik dan terlihat sempurna.

Seberapa sering inspeksi berlangsung, tergantung pada beban yang diletakkan pada belt. Berikut ini bagian dari masing-masing belt modular yang diperiksa untuk mengetahui kerusakan, abrasi, keselarasan dan fungsi yang tepat:

- Sprocket
- Alat pendukung dan runners
- Modul, yaitu profil dan pelindung samping
- Pin engsel

Bagian yang rusak dan/atau sobek harus diganti dengan segera. Untuk mengubah modul silahkan lihat bagian yang sesuai yaitu (“pra-pemasangan”/“pemasangan”).



MOVEMENT SYSTEMS

Memasang dan mengoperasikan belt modular

Pembersihan

Kami merekomendasikan untuk membersihkan belt secara teratur sehingga akan selalu bekerja dengan sempurna. Kotoran menunjukkan banyak terjadi keausan pada modul, sprocket dan peralatan lainnya. Seberapa sering pembersihan dilakukan dan metode serta bahan pembersih tergantung pada tingkat pengotoran dan jenis kotoran. Khususnya di industri makanan perhatian harus ditujukan kepada ketentuan yang berlaku dalam peraturan kebersihan, undang-undang saat ini dan spesifikasi yang ditetapkan oleh produsen conveyor.

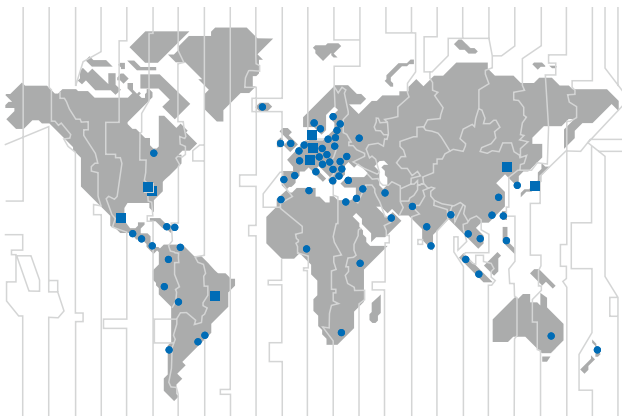
Anda dapat menemukan informasi lebih lanjut tentang belt Siegling ProLink di:

- Gambaran tentang variasi produk (ref no 800) dan di brosur pada seri (ref nos.: 810–910);
- Rekomendasi untuk desain mesin (ref nos 206 dan 201).

Berdasarkan permintaan:

- TecInfo 07: „Disinfektan yang disarankan untuk jenis HACCP“;
- TecInfo 09: „Pembersihan dan disinfeksi belt modular dalam industri makanan“.

Siegling – total belting solutions



Karena produk kami digunakan dalam berbagai aplikasi dan banyak faktor individu yang terlibat, instruksi pengoperasian kami, rincian dan informasi mengenai kesesuaian dan penggunaan produk hanyalah berupa pedoman umum dan tidak membebaskan pihak pemesan untuk melakukan pemeriksaan dan tes sendiri.

Jika kami telah memberikan bantuan teknis pada aplikasi, pihak pemesan harus menjaga agar mesin tetap berfungsi dengan baik.

Layanan Forbo Siegling – kapan saja, di mana saja

Pada group Forbo Siegling mempekerjakan lebih dari 2.000 orang diseluruh dunia. Fasilitas produksi kami berlokasi di delapan negara, anda dapat menemukan perusahaan dan agen dengan gudang dan workshops di lebih dari 80 negara. Pusat layanan service Forbo Siegling memberikan dukungan yang berkualitas yang terletak di lebih dari 300 tempat di seluruh dunia.