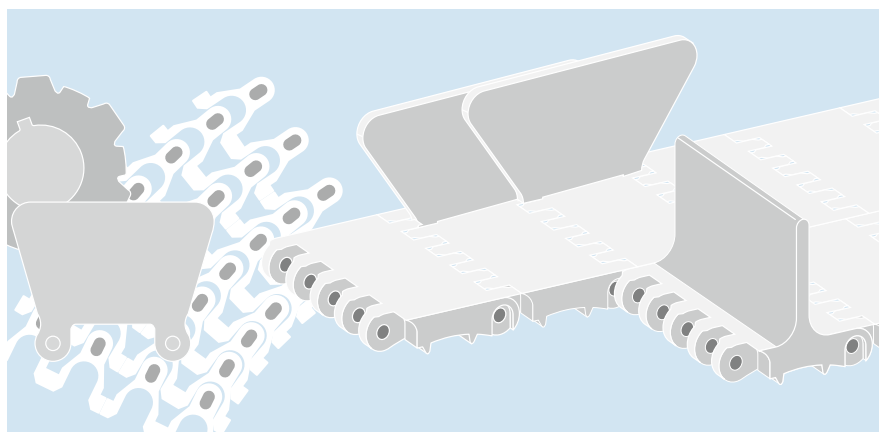


siegling prolink

nastri modulari

Note Tecniche

Conservazione · Premontaggio · Montaggio e esercizio



Le serie della gamma Siegling Prolink sono ottimizzate per le più varie funzioni di trasporto e processo.

Serie 1 – Passo 50 mm (2 poll.)

Per il trasporto di merci di peso medio e pesanti in condizioni di esercizio difficili ed elevati carichi di trazione.

Serie 2 – Passo 25 mm (1 poll.)

Per il trasporto di merci leggere nel settore alimentare, nella movimentazione di contenitori e per impieghi industriali.

Serie 3 – Passo 50 mm (2 poll.)

Con superficie molto liscia per il trasporto stabile di merci di peso medio nel settore food e non-food. Facile da pulire, struttura a cerniere aperte.

Serie 4.1 – Passo 14 mm (0,6 poll.)

Per il trasporto di merci leggere o di peso medio. Il passo ridotto permette limitate interruzioni tra un trasportatore e il successivo (avvolgimento su penna fissa).

Serie 5 – Passo 25 mm (1 poll.)

Nastro per curve e spirali forte e versatile con elevata permeabilità per il trasporto di merci di peso medio.

Serie 6.1 – Passo 50 mm (2 poll.)

Per il trasporto di merci di peso medio in settori sensibili all'igiene. Con struttura del modulo facilmente pulibile prive di zone di accumulo dello sporco.

Serie 7 – Passo 40 mm (1,6 poll.)

Tipi molto robusti con eccezionale resistenza alla trazione per impieghi industriali. Ottimale per l'esercizio a carico pesante in condizioni di esercizio difficili.

Serie 8 – Passo 25 mm (1 poll.)

Per il trasporto di merce di peso medio e pesante in impieghi industriali.

Serie 9 – Passo 50 mm (2 poll.)

Nastro per curve e spirali robusto e versatile con permeabilità estremamente elevata per il trasporto di merci di peso medio.

Serie 10 – Passo 25 mm (1 poll.)

Per il trasporto di merci leggere o di peso medio in settori sensibili all'igiene. Con struttura del modulo facilmente pulibile senza zone di accumulo dello sporco.

Serie 11 – Passo 25 mm (1 poll.)

Nastro per curve per il trasporto di carichi leggeri. Il nastro è particolarmente leggero ed ha un raggio di curvatura molto ridotto.

Indice

Le Serie	1
Premontaggio del nastro modulare	2
Montaggio/smottaggio dei perni di giunzione	3
Inserimento delle ruote dentate	5
Proprietà/Resistenze/Conservazione	5
Montaggio e funzionamento del nastro modulare	6

Nota:

Per il montaggio ed il premontaggio dei Nastri Combo (combinazione tra Prolink Serie 5 ST e Prolink S11) fare riferimento a: Serie 11/ Nastri Combo – Linee guida per la progettazione e raccomandazioni per l'uso (rif. N°201)

Premontaggio del nastro modulare

I nastri Siegling Prolink vengono premontati su una superficie di lavoro piana e pulita con il lato di trazione rivolto verso l'alto.

I moduli longitudinali, dotati di piastre laterali di contenimento, devono essere preparati come descritto di seguito. I moduli vengono posati secondo il montaggio pianificato del nastro e collegati fila per fila con perni di giunzione (si veda "Montaggio/smontaggio dei perni di giunzione").

Nella costruzione accertarsi fondamentalmente di:

- Montare i moduli in modo che siano sfalsati (Fig. 1).
- Posizionare correttamente i profili e i moduli laterali. Nelle serie 5, 7 e 9 i perni di giunzione vengono fissati con clip. I moduli del bordo devono essere posizionati in modo tale che le maglie di chiusura si trovino all'esterno (Fig. 2). Nelle serie 5 e 9 (nastri curvi) i moduli laterali a destra e a sinistra sono diversi e possono essere dotati di piastre laterali.

Nella serie 11 la testa del perno di giunzione è sempre montata sul raggio esterno dell'ultima curva. Fissare con tappi blu/blu scuro sul raggio esterno, e con tappi bianchi/grigio chiaro sul lato interno (Fig. 3)

- Le piastre laterali delle serie 1, 2, 3 e 6.1 possono essere impiegate su entrambi i lati. Le serie 8 e 10 hanno piastre laterali differenti per il lato sinistro e quello destro. Nella costruzione del nastro fare attenzione all'esatta sovrapposizione delle piastre laterali (Fig. 4).

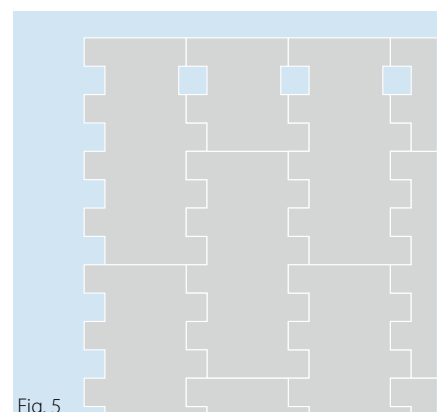
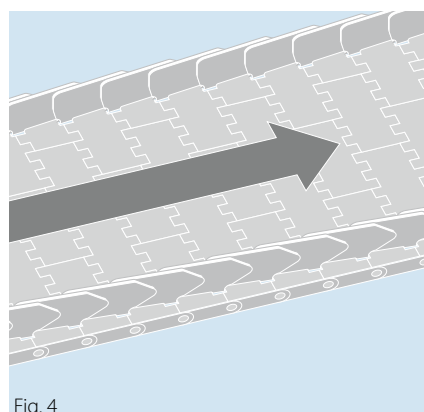
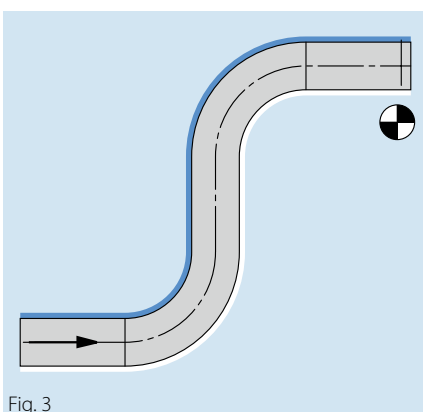
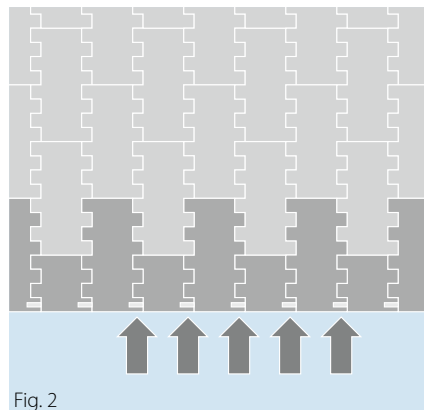
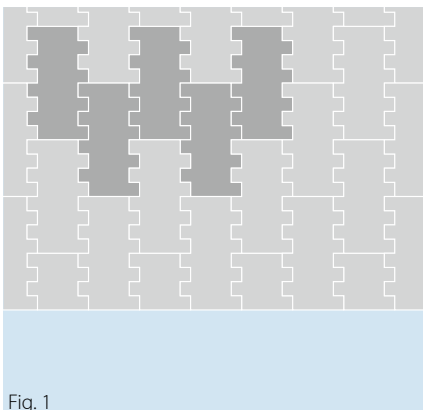
A seconda della dimensione del nastro, dell'accessibilità del trasportatore e di altre condizioni, può aver senso premontare il nastro in diverse sezioni più piccole e quindi collegarle insieme direttamente sul trasportatore (si veda "Posizionamento").

Nota sull'influsso delle tolleranze dei moduli

Per nastri che scorrono paralleli su un unico albero dovrebbero essere utilizzati moduli dello stesso lotto e della stessa larghezza per assicurare che i nastri siano allineati e avanzino sincronizzati. Lo stesso vale per nastri che scorrono paralleli su diversi alberi e che hanno sezioni di nastro parallele.

Preparazione per piastre laterali

Nella posizione in cui si desidera si trovino le piastre laterali deve essere previsto un incavo nel nastro modulare (Fig. 5).



Montaggio/smontaggio dei perni di giunzione

Attenzione: montare e smontare i perni di giunzione solo in sezioni del nastro lasche (non sottoposte a tensione o di carico)

Serie 1, 2, 3, 4.1 e 8

Perni di giunzione con testa

Montaggio:

Tagliare a misura il perno di giunzione e premerlo negli occhielli della cerniera fino all'arresto (Fig. 6). Una bombatura di serraggio nella zona della testa favorisce il fissaggio e riduce il gioco laterale del relativo lato del nastro. Perché tale effetto non si accumuli, inserire perni di giunzione alternativamente a destra e sinistra.

Smontaggio:

Tirare/spingere verso l'esterno il perno di giunzione dal lato della testa.

Perni di giunzione senza testa

Montaggio:

Tagliare a misura il perno di giunzione senza testa e inserirlo negli occhielli della cerniera. Fissarlo su entrambi i lati con un perno di giunzione con testa (Fig. 7).

Smontaggio:

Tirare i perni di giunzione dalla testa ed estrarli. Spingere verso l'esterno il pezzo estruso mediante aste idonee.



Fig. 6

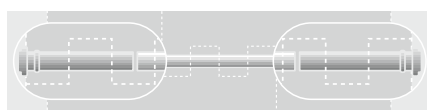


Fig. 7

Serie 5/Serie 9

Perni di giunzione in acciaio inossidabile

Montaggio:

Inserire il perno di giunzione negli occhielli della cerniera. Premere la clip di fissaggio su entrambi i lati del nastro nella maglia di chiusura (Fig. 8/9). Le clip devono serrarsi nelle scanalature del perno di giunzione.

Smontaggio nella versione senza guida:

Estrarre la clip di raccordo dalle maglie di chiusura con un cacciavite a punta piatta (Fig. 10) e rimuovere lateralmente il perno di giunzione.

Smontaggio nella versione con guida:

Scegliere il cacciavite di dimensione idonea. Con il cacciavite fare presa nelle aperture laterali delle maglie di chiusura e allentare la clip dal perno di giunzione con una leggera rotazione (Fig. 11). Estrarre completamente la clip e rimuovere lateralmente il perno di giunzione.

Perni di giunzione in plastica

Con le serie 5 e 9 i perni di giunzione estrusi in plastica vengono utilizzati esclusivamente per nastri a scorrimento rettilineo.

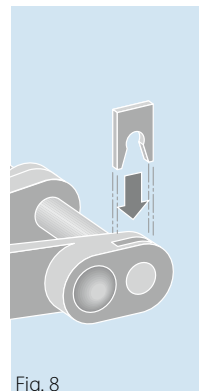


Fig. 8

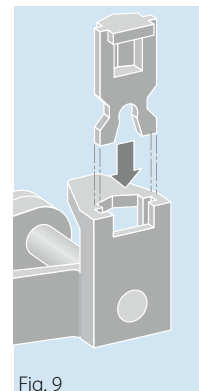


Fig. 9

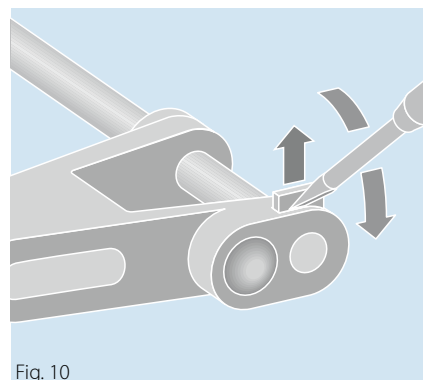


Fig. 10

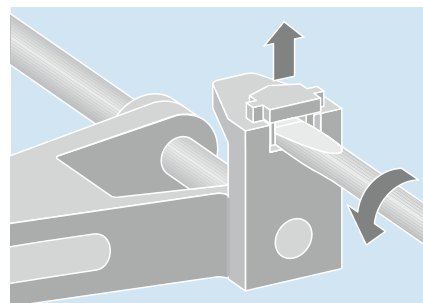


Fig. 11

Serie 5

Serie 9

Montaggio/smontaggio dei perni di giunzione

Serie 6.1/Serie 10

Perni di giunzione con spalla bombata

Montaggio:

Tagliare a misura il perno di giunzione (Fig. 12) e premerlo completamente negli occhielli della cerniera. Una bombatura (1) all'estremità del perno favorisce il fissaggio e riduce il gioco laterale del relativo lato del nastro. Perché tale effetto non si accumuli, inserire perni di giunzione alternando destra e sinistra.

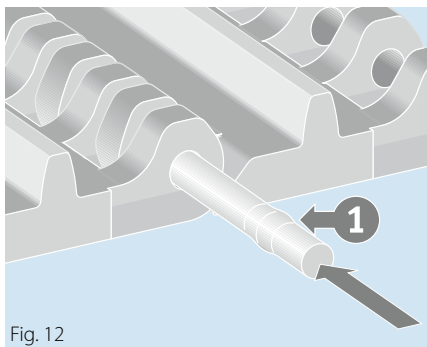


Fig. 12

Smontaggio:

Spingere verso l'esterno il perno di giunzione dalla parte della spalla (Fig. 13).

Nota: nella serie 10 il lato del perno di giunzione, vicino alla parte bombata, è a forma triangolare (Fig. 13a).

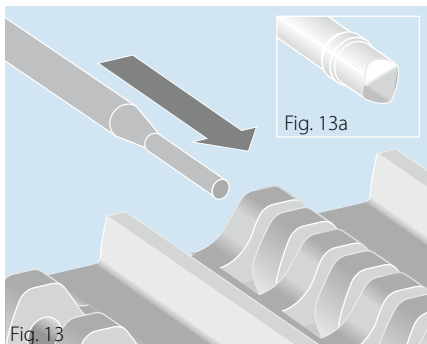


Fig. 13

Serie 7

Perni di giunzione per nastri > 120 mm

Montaggio:

Tagliare a misura il perno di giunzione e inserirlo negli occhielli della cerniera. Su entrambi i lati del nastro, inserire la clip nel modulo con la molla di fissaggio (1) verso l'esterno (Fig. 14).

Smontaggio:

Premere verso l'interno la molla di fissaggio della clip con l'utilizzo di un cacciavite fine e estrarre la clip (Fig. 15). Spingere verso l'esterno il perno di giunzione mediante aste idonee.

Perni di giunzione per nastri ≤ 120 mm

Montaggio:

Inserire il perno di giunzione nell'occhiello della cerniera. Premere le clip di serraggio nella maglia di chiusura con il lato piatto rivolto verso l'esterno su entrambi i lati del nastro (Fig. 16). Le clip devono serrarsi nelle scanalature del perno di giunzione.

Smontaggio:

Estrarre le clip dalle maglie di chiusura con l'utilizzo di un cacciavite largo nella parte superiore del modulo. Tirare/spingere verso l'esterno il perno di giunzione.

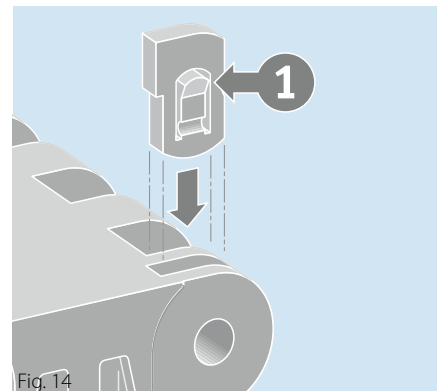


Fig. 14

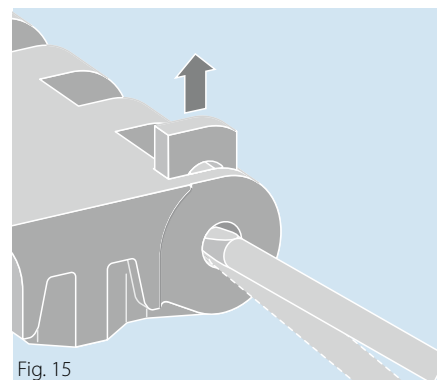


Fig. 15

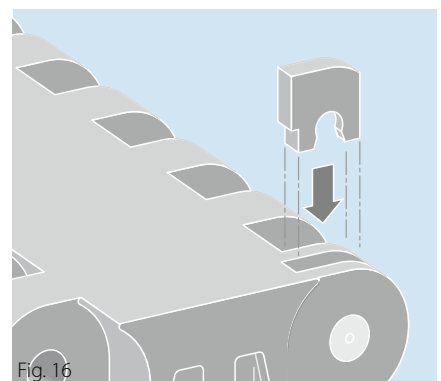


Fig. 16

Serie 11

Perni di giunzione con testa di bloccaggio

Montaggio perni:

Tagliare a misura il perno di giunzione ed inserirlo negli occhielli fino all'arresto.

Nella S 11, la lunghezza perno "L" è definita dalla larghezza reale del nastro meno 11 mm (o dalla larghezza misurata del nastro senza i tappi laterali meno 5 mm) $\pm 0,5$ mm.

Montaggio tappi e tappi antiribaltamento Hold Down:

Agganciare il tappo nella parte inferiore della maglia esterna del nastro e premere verso l'alto fino a che il tappo si innesti in posizione (Fig. 17)

I tappi antiribaltamento Hold Down sono montati dall'alto verso il basso, agganciando prima il tappo nella parte superiore della maglia esterna del nastro, poi ruotandolo delicatamente verso il basso fino all'innesto (Fig. 18)

Rimozione/sostituzione dei tappi e dei tappi antiribaltamento Hold Down:

Per rimuovere i tappi, posizionare un cacciavite nell'incavo dietro il tappo sulla parte superiore del nastro. Ruotare quindi il cacciavite ed il tappo si sgancerà (Fig. 19).

I tappi antiribaltamento Hold Down vengono rimossi in modo simile, ma agendo dalla parte inferiore del nastro (Fig. 20).

Rimozione dei perni:

La rimozione dei perni è facilmente eseguita inserendo un cacciavite dietro la testa del perno (Fig. 21)

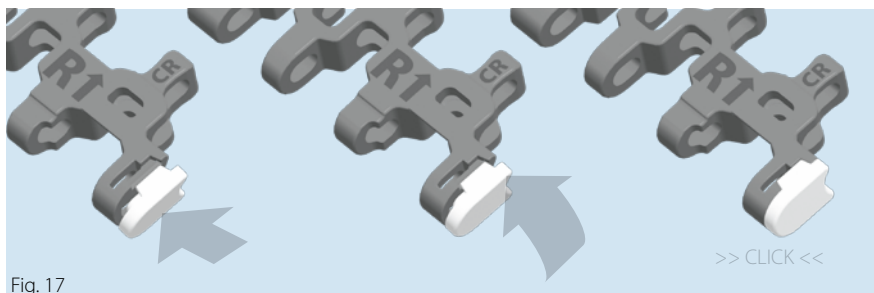


Fig. 17

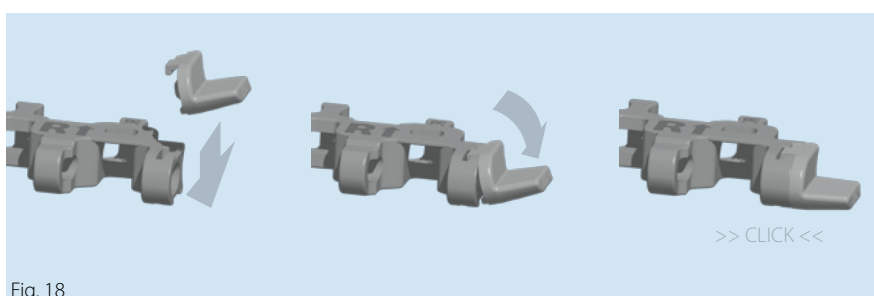


Fig. 18

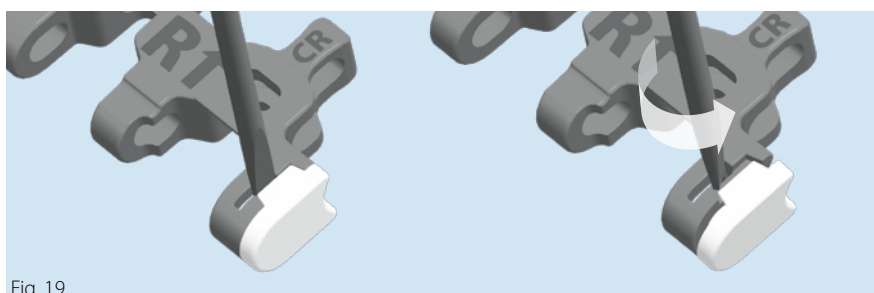


Fig. 19

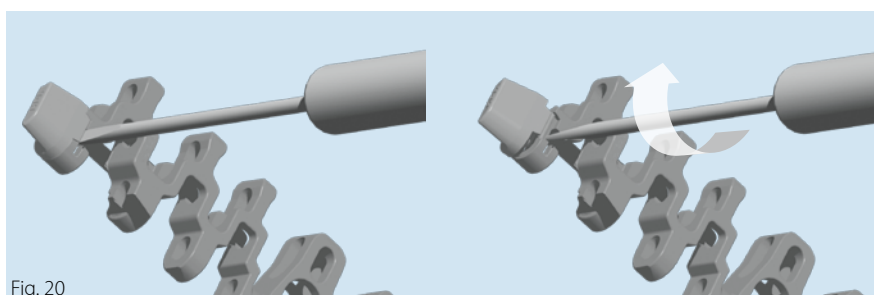


Fig. 20

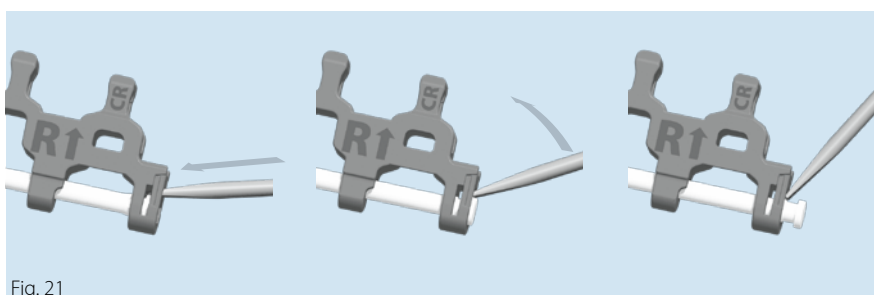


Fig. 21

Inserimento delle ruote dentate

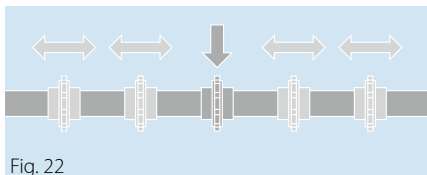


Fig. 22

Eccetto che per la serie 11: Raccomandiamo di fissare sempre la ruota dentata centrale (si veda anche: Raccomandazioni per la costruzione del trasportatore – catalogo 206). La ruota dentata fissata garantisce la stabilità direzionale del nastro e siccome la larghezza del nastro cambia al variare della temperatura, le altre ruote dentate devono potersi muovere lateralmente in modo libero (Fig. 22).

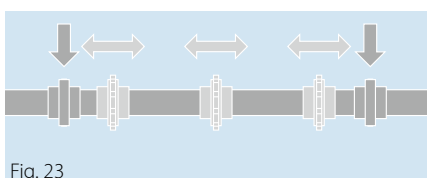


Fig. 23

Per la serie 11 raccomandiamo di fissare le ruote senza denti esterne sull'albero per prevenire il loro movimento sull'asse tramite gli anelli di tenuta o altri metodi. Vedere anche brochure: Serie 11/Nastri Combo - Linee guida per la progettazione e raccomandazioni per l'uso (rif. N°201). Poiché il nastro è guidato dai profili laterali di scorrimento, i pignoni non devono essere fissati e devono essere liberi di muoversi lateralmente sull'albero (Fig. 23)

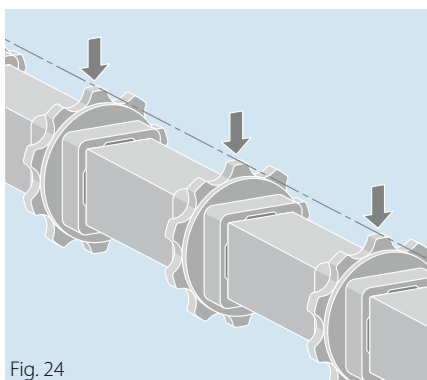


Fig. 24

Importante: le ruote dentate devono essere installate in modo tale che i denti siano allineati in direzione assiale (Fig. 24). Nelle serie 5 e 9: i denti devono ingranare con i moduli del nastro come mostrato dalle frecce (Fig. 25).

Per la Serie 5 (non applicabile alla serie 5 ST): le ruote dentate Z16/Z20 (che hanno una linea di denti a fila singola) non possono essere montate sulle fasce esterne del nastro (precisamente nella zona di incastro tra il modulo esterno e il modulo intermedio). Di conseguenza la larghezza minima del nastro aumenta a 175 mm.

Serie 6.1 e 10: nessuna ruota dentata può essere posizionata direttamente sotto le piastre laterali.

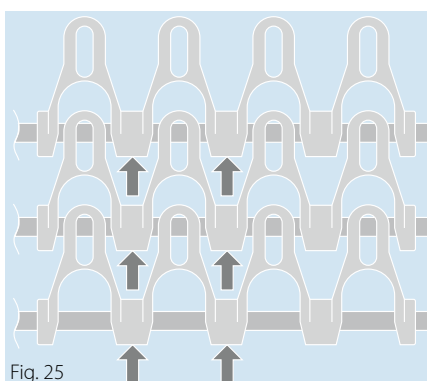
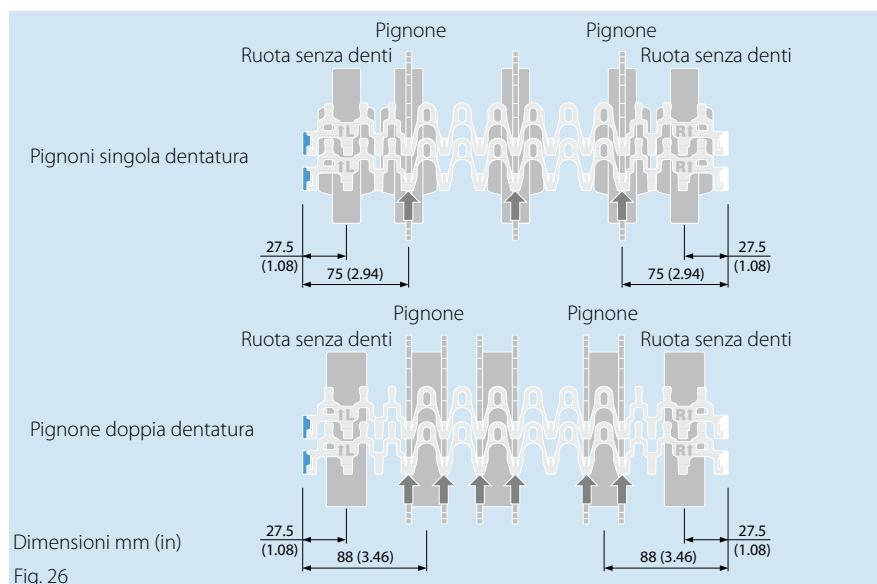


Fig. 25

Serie 11: S11 presenta uno speciale concetto per il quale il carico è distribuito sulle maglie più esterne permettendo al pignone esterno di essere posizionato ad una distanza di 75mm dal lato del nastro. Alle estremità laterali il nastro è supportato dalle ruote senza denti che ne prevengono la flessione nei punti di trasferimento. I denti devono ingranare nel nastro come indicato dalle frecce (Fig. 26)



Proprietà/Resistenze/Conservazione

Siegling Prolink è conforme alle norme alimentari, resistente alla contaminazione e alla decomposizione.

In caso di contatto con prodotti chimici si faccia riferimento all'elenco delle resistenze, in modo da evitare un danno al nastro.

Resistenze

Vedere sul sito:

www.forbo-siegling.com > Brochures > Technical Information > Siegling Prolink Chemical Resistance Ref.-No. 207

Conservazione

I moduli Siegling Prolink dovrebbero essere conservati in una scatola di cartone o in una cassetta di legno su pallet o su scaffali.

Condizioni di conservazione:

- Evitare l'esposizione diretta alla luce del sole
- Temperatura: Tra + 10 e + 40 °C; umidità dell'aria: 50% (± 5%)
- Tenere lontano da influssi chimici o deformazioni meccaniche
- Non conservare insieme a prodotti chimici

Montaggio e funzionamento del nastro modulare

Il funzionamento e tutti i lavori sul trasportatore devono essere svolti in conformità con le istruzioni d'uso del costruttore del trasportatore e con le relative disposizioni di legge e norme di sicurezza nazionali. **Attenzione:** durante il funzionamento non mettere le mani sul nastro modulare. Rischio di lesioni!

Posizionamento

- Verificare il buono stato operativo di tutti i componenti del trasportatore (ruote dentate, cuscinetti, supporti, guide di scorrimento, ecc.).
- Eventualmente pulire il trasportatore e sostituire le parti danneggiate o fortemente consumate, allineare le guide di scorrimento.
- Se possibile rimuovere l'imballaggio di nastri premontati solo sul luogo del montaggio.
- Non far rotolare o trascinare nastri o sezioni di nastri sul pavimento ruvido o sporco.
- Inserire le sezioni di nastro o il nastro nel trasportatore, collegarli tra di loro e chiudere ad anello (si veda sezione "Premontaggio"). Nel farlo evitare assolutamente colpi e urti al nastro, alle ruote dentate, ecc. e fare attenzione al corretto ingranamento delle ruote

Vista la varietà delle destinazioni di impiego dei nostri prodotti, nonché delle singole circostanze particolari, le nostre raccomandazioni d'impiego, dati e informazioni rappresentano solo linee guida generali per l'idoneità e l'utilizzo dei prodotti e non sollevano il committente dal collaudo e dal controllo a proprio carico. In caso di supporto tecnico da parte nostra, il rischio inerente al buon funzionamento dell'impianto compete al committente.

dentate (si veda sezione "Inserimento delle ruote dentate").

- In caso di montaggio di nastri dotati di piastre laterali/profilo, accertarsi che i moduli siano rivolti nella direzione giusta.
- Per la congiunzione o l'inserimento/ estrazione di sezioni di nastro occorre accertarsi che il nastro sia lasco (senza tensione di carico) e fissato nella posizione prevista.
- L'angolo di avvolgimento e la corretta "pre-tensione" del nastro modulare devono essere regolati attraverso i tamburi, i tamburi di supporto o la relativa freccia di flessione (si veda anche la brochure "Raccomandazioni per la costruzione del trasportatore").
- La messa in servizio del nastro o del trasportatore deve svolgersi in conformità con le disposizioni del costruttore del trasportatore.

Manutenzione e revisione

Può essere necessario regolare la lunghezza del nastro dopo un certo "periodo di rodaggio". Questo è ottenibile con:

- Ulteriore regolazione dell'unità tenditrice
- Rimozione di una o più file di moduli

Devono essere svolti, in maniera regolare e documentata, controlli visivi e funzionali. La frequenza di controllo dipende dall'utilizzo del nastro. Congiuntamente al nastro modulare, vengono verificati il danneggiamento, l'usura, l'allineamento e il corretto funzionamento delle seguenti parti:

- Ruote dentate
- Supporti e guide di scorrimento
- Moduli, inclusi profili e piastre laterali
- Perni di giunzione

I pezzi difettosi e/o consumati devono essere sostituiti immediatamente.

Per la sostituzione di moduli, si vedano le rispettive sezioni ("Premontaggio"/ "Montaggio").

Pulizia

Per garantire un perfetto funzionamento del nastro si raccomanda una pulizia regolare. Le impurità possono causare una maggiore usura dei moduli, delle ruote dentate e di altre parti accessorie. La frequenza di pulizia, i metodi di pulizia e i detergenti dipendono dal grado di sporcizia, nonché dal tipo di sporco. In particolare nel settore alimentare devono essere assolutamente rispettate le direttive igieniche applicabili, le leggi in vigore, nonché le indicazioni fornite dal costruttore del trasportatore.

Ulteriori informazioni sui nastri modulari Siegling Prolink le potete trovare:

- nella Panoramica della gamma (catalogo 800) e nei singoli Prospetti di serie (catalogo 810–910)
- nelle Raccomandazioni per la costruzione del trasportatore (catalogo 206 e 201).

Su richiesta è possibile ricevere:

- TecInfo 07: "Disinfettanti raccomandati per i tipi di HACCP"
- TecInfo 09: "Pulizia e disinfezione di nastri modulari nel processo di produzione alimentare"



MOVEMENT SYSTEMS

Forbo Siegling GmbH
Lilienthalstraße 6/8, D-30179 Hannover
Telefono +49 511 6704 0, Fax +49 511 6704 305
www.forbo-siegling.com, siegling@forbo.com

Forbo Movement Systems is part of the Forbo Group,
a global leader in flooring and movement systems.
www.forbo.com