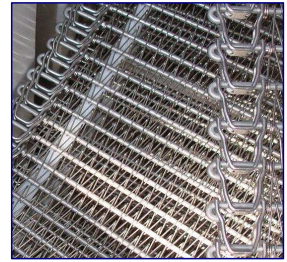


► Fitting The Belt

- Select an accessible and handy place on the spiral to feed in the new belt
- If present connect the new belt to the old belt and pull in the new belt carefully.
- Weld the connector rods properly (including inside welds); see below topic "Connector rod"
- Check if the new belt will pass the system with enough clearance.
Especially at hold down strips, the inside belt support and the take-up area.
- Check if the drive sprockets engage the links of the new belt properly.
It may be necessary to reposition the sprockets on the drive shaft.
- When replacing the old belt with a different pitched belt, the pitch circle diameter of the drive sprockets may be different.
Be aware that this changes the belt speed and thus the overdrive of the cage.
If the new sprocket is smaller in diameter check if the belt is not pulled into the belt support rails.
- Check if the belt runs over all idler rollers properly.
- Make sure that the belt transition from one belt support section to the next is smooth.
- Minimize added weights in the take-up as much as possible.
- Check if there is enough space between the cage and the inside belt support for the link to run properly.
- Check throughout the whole system if there are any possible catch points.
- After fitting the new belt check if the overdrive settings need to be adjusted.
- Check if the product dwell time has changed and adjust if needed.
- Due to the design of this belt there is a possibility that links can lock themselves in a tented position while pulling in the belt.
This situation can only happen when links are bent in collapsed condition.
Please check the complete belt after fitting it and remove any such tents before operating the belt.
This tenting of links can not occur in operating condition because links are always extended when bent around rollers.



► Cage Overdrive

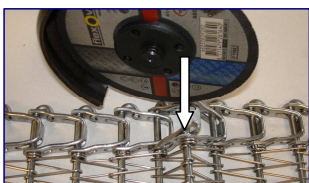
- In most applications it is recommended to have a cage overdrive setting of approximately 800 to 1200 mm per tier revolution faster than the belt (measured between the cage and the inside belt edge).
- Increasing the cage overdrive will decrease the belt tension and increase the possibility of the belt surging.
- The optimum overdrive setting is just before the belt starts surging making sure the belt can be pulled from the cage by hand force at least 1 to 2 cm.

► Operation

- Clean the belt and supports regularly to avoid high belt tensions due to friction increase caused by product contamination.
- Prevent excessive ice build-up in freezers.

► Connector Rod

- When the belt has to be spliced together it is recommended to use a supplied connector rod.
This rod is bent at one end and can be secured with a nut at the opposite end.
- If possible insert the rod from the side that will be running against the cage.
This creates a continuous edge without the risk of sharp welds damaging the cage bars.
- Tighten the nut making sure the belt still collapses properly.
- Make sure both links are flat/parallel to each other before welding.
- Weld the nut to the rod making sure the rod end is smooth.
- Make sure the bent side of the rod is inserted in the middle hole of the link as far as possible.
- Weld the inside legs of *both* links to the cross rod.
The inside welds preferably is a small weld that doesn't compromise the rod or link strength.



For shortening the belt:

- Use a grinding tool or cutter to carefully cut the cross rod at both belt edges in the space between the inner legs of two links.
- Remove the pieces of cross rod from the links.
- Remove the cross rod.
- Preferably remove or add an even number of pitches at a time.

► Einziehen vom Gurt



- Wenn anwesend, schließen Sie den neuen Gurt zu den alten und ziehen in den neuen Gurt sorgfältig ein.
- Schweißen Sie den Querstab zum endlos machen vom Band ordentlich (auch die innere Schweißnähte). [Sehe Unten]
- Prüfen Sie, ob den neuen Gurt überall genügend Spielraum hat.
Besonders bei niederhalter, innere Unterstützung und Spannstation.
- Überprüfen Sie, ob die Antriebskettenräder die Kettenglieder des neuen Gurtes sich richtig engagieren.
Es kann notwendig sein, die Kettenräder auf der Antriebsachse umzusetzen.
- Wenn das alte Gurt mit einem Gurt mit einer anderen Teilung ersetzt wird, kann der Teilkreisdurchmesser sich ändern.
Beachten Sie, daß dieses die Gurtgeschwindigkeit und folglich den Schnellgang des Spiralkäfigs ändert.
Überprüfen Sie ob der Gurt durch das ersetzen die Kettenräder nicht in den Unterstützungsschienen gezogen wird.
- Überprüfen Sie, ob der Gurt gut positioniert ist auf alle Umlenkrollen.
- Vergewissern Sie sich, dass der Übergang von einem Unterstützungsschiene zum nächsten glatt ist.
- Minimieren Sie zusätzliche Gewichten in der Spannstation so viel wie möglich.
- Prüfen Sie, ob es genug Platz zwischen den Käfig und der Innenunterstützungsschiene gibt für die Kettenglieder.
- Prüfen Sie durch das ganze System, ob es möglichen punkte gibt wo der Gurt haken kann.
- Prüfen Sie, ob die Verbleibzeit sich geändert hat und korrigiere wenn notwendig.
- Auf Grund des Entwurfs von diesem Gurt gibt es eine Möglichkeit dass die Kettenglieder sich verschließen können wenn der Gurt eingezogen wird. Diese Dachbildung kann nur geschehen, wenn die Kettenglieder zusammengeschoben sind während Sie über eine Umlenkrolle laufen.
Bitte prüfen Sie den vollständigen Gurt, nach dem Einziehen und irgendeine aufstehende Kettenglieder herausnehmen.
Diese Dachbildung von Kettenglieder kann nicht stattfinden in Betriebsbedingung, weil die Glieder immer ausgedehnt sind während Sie über eine Umlenkrolle laufen.

► Käfig Geschwindigkeit

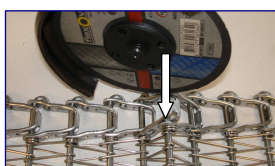
- In den meisten Anwendungen empfehlen wir Sie einen Käfigschnellgang zu haben, setzend von ungefähr 800 mm bis 1200 mm pro Etagerundgang schneller als der Gurt.
- Vermehrung der Käfigschnellgang wird die Gurtspannung verringern und die möglichkeit vom rücheln des Gurts vermehren.
- Die günstigste Käfigschnellgang ist gerade bevor der Gurt anfängt zu rücheln und sich zu vergewissern, dass der Gurt vom Käfig mit der Hand wenigstens 1 bis 2 cm gezogen werden kann

► Betrieb

- Reinigen Sie den Gurt und die Unterstützungen regelmäßig um hohe Spannungen auf Grund Reibungszunahme zumfolge Produktverunreinigung zu vermeiden.
- Verhindern Sie übermäßigen Eisaufbau in Froster.

► Endlos machen

- Wenn der Gurt Endlos gemacht werden muss, wird empfohlen, einen mitgelieferten Querstab zu benutzen.
Dieser Stab ist an einem Ende gebogen und kann mit einer Mutter am Gegenteilende gesichert werden.
- Wenn möglich das gebogene Ende der Stab an die Innenseite der Gurt montieren.
Dies schafft eine ununterbrochene Kante ohne das Risiko von scharfer Schweißnähte.
- Schrauben Sie die Mutter so weit fest, dass sich das Band noch ordentlich Zusammenschieben kann.
- Vergewissern Sie sich vor das Schweißen, dass beide Kettenglieder flach/parallel zu einander sind.
- Schweißen Sie die Mutter zur Stab und vergewissern Sie sich, dass das Stabende glatt ist.
- Vergewissern Sie sich, dass die gebogene Seite von der Stab so weit wie möglich im mittleren Loch vom Kettenglied eingefügt ist.
- Schweißen Sie die inneren Beinen von *beiden* Kettenglieder zum Querstab.
Die Innenseitenschweißnähte sind vorzugsweise eine kleine Schweißnaht, die dem Stab oder die Kettengliederkraft nicht beeinträchtigt.



Einkürzen der Gurt:

- Schneide den Querstab zwischen den inneren Beinen von zwei Kettenglieder durch mithilfe einer Trennschleifer oder Bolzenschere.
- Entfernen Sie die Stabteile von den Kettenglieder heraus.
- Entferne den Querstab.
- Nehmen Sie vorzugsweise eine gerade Zahl der Kettenglieder auf einmal heraus oder fügen Sie hinzu.