

Vorteile von sauber abgelängten Bändern

Das rechtwinklige Ablängen der Bandenden nimmt nur einige Minuten Ihrer Zeit in Anspruch, zahlt sich aber durch eine längere Lebensdauer der Bandverbindung aus. Eine Verbindung an einem sauber rechtwinklig abgelängten Bandende verteilt die Spannung über die gesamte Verbindung und sorgt für die richtige Bandführung. Unsauberes Ablängen eines Förderbands kann eine schlechte Bandführung verursachen und dazu führen, dass sich die Verbindungen in Komponenten der Förderanlage verfangen und so einem frühen Ausfall verursachen.

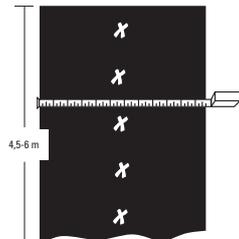


Ein Band mit der Mittellinienmethode rechtwinklig abgelängen



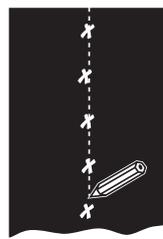
Schritt 1

Stellen Sie vor Arbeiten an der Förderanlage sicher, dass die Stromversorgung abgeschaltet und das Band „gesperrt“ ist. Befolgen Sie etwaige weitere Sicherheitsvorkehrungen im Benutzerhandbuch.



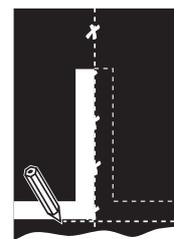
Schritt 2

Markieren Sie die Mitte des Bandes im Abstand von 0,9 bis 1,5 Meter in einem Bereich von 4,5 bis 6 Meter ab dem vorgesehenen Verbindungsbereich.



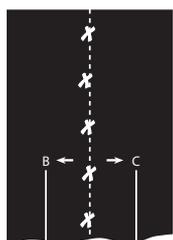
Schritt 3

Ziehen Sie die ungefähre Mittellinie zwischen den in Schritt 2 abgemessenen Punkten mit einem Metalllineal oder einer Schlagschnur.



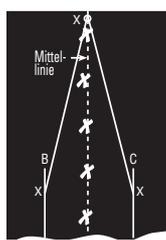
Schritt 4

Ziehen Sie mit einem Anschlagwinkel eine Linie rechtwinklig zur Mittellinie in der Bandmitte.



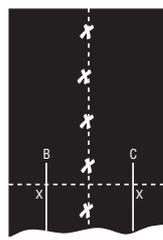
Schritt 5

Um an Bändern mit verschlissenen Kanten eine genauere Ablänglinie zu erhalten, ziehen Sie nach Schritt 3 zwei Linien (B und C) im gleichen Abstand parallel zur Mittellinie in dem Bereich, in dem die Verbindung hergestellt werden soll.



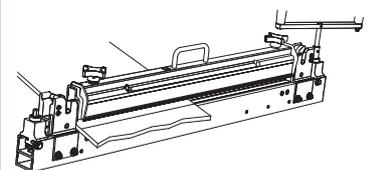
Schritt 6

Messen Sie zurück vom beabsichtigten Verbindungsbereich in einem Abstand, der ungefähr der dreifachen Bandbreite entspricht, und markieren Sie diesen Punkt. Dann messen Sie gleiche Abstände zu den Linien B und C im beabsichtigten Verbindungsbereich ab und markieren diese Punkte.



Schritt 7

Legen Sie ein Stahllineal durch diese Punkte über die gesamte Breite des Bandes. Die sich ergebende Linie ist der rechte Winkel.



Schritt 8

Markieren Sie diese Linie und längen Sie das Band hier mit Bandschneider 900 ab.

Hinweis: Vorbereiten der Bandenden auf das 45°-Verbinden

1. Markieren Sie die Mittellinie an beiden Bandenden.
2. Längen Sie ein Bandende wie oben beschrieben ab.
3. Schneiden Sie das rechtwinklige Ende im 45°-Winkel ab.
4. Legen Sie das im 45°-Winkel geschnittene Ende über das ungeschnittene Ende und stellen Sie dabei sicher, dass die Mittellinien übereinstimmen und gerade sind.
5. Verwenden Sie den 45°-Schnitt als Führung beim Schneiden des anderen Bandendes.

Eine sicherere Bandschneide-Methode

Bei Flexco gibt es eine Vielzahl von Werkzeugen, die nicht nur sicherer sind, sondern das Band auch schneller und effizienter schneiden. Es gibt sowohl angetriebene als auch handbetriebene Flexco-Bandschneidemaschinen; beide minimieren die Gefahr von Verletzungen während des Bandschneidevorgangs.

Angetriebene Bandschneider

Angetriebene Bandschneider sind für alle Bandarten geeignet – angefangen beim weichsten Naturkautschuk bis hin zum härtesten Band mit PVC-Faserlage und Bändern mit Textilgewebeeinlage. Ein dauergekapseltes Getriebe sorgt für einen wartungsfreien Betrieb über eine lange Lebensdauer. Sie sind sowohl mit als auch ohne Kabel erhältlich und können Bänder bis zu einer Dicke von 50 mm schneiden.



Bandschneider der Serie 900

Der Bandschneider der Serie 900 minimiert die Verletzungsgefahr beim Schneidvorgang mit einer vollkommen umschlossenen Klinge, die präzise Schnitte liefert und gleichzeitig Verletzungen am Arbeitsplatz vermeiden hilft. Durch den Fortschritt der Klingentechnologie können Bediener sicher und schnell dicke und/oder harte Bänder von bis zu 38 mm Dicke schneiden.



Bandschneider der Serie 840

Der Aluminium-Bandschneider der Serie 840 liefert die geradesten Schnitte in einem benutzerfreundlichen, leichten und korrosionsbeständigen Gehäuse. Die von einer Kette angetriebene doppelseitige Klinge kann an beiden Enden angesetzt werden und schneidet in einem Durchgang in beide Richtungen. Das Werkzeug erzeugt eine verbesserte Klemmkraft für gleichbleibend gerade Schnitte in Gummi- oder PVC-Bändern mit bis zu einer Dicke von 25 mm.



Bandschneider Clipper® 845LD

Der Bandschneider Clipper® 845 ist ein robustes, sicheres und tragbares Werkzeug, das speziell für das Schneiden von breiten Bändern für leichte Beanspruchung konzipiert ist. Der Bandschneider 845LD liefert geradere, schnellere Schnitte mit unübertroffener Sicherheit bei Bändern bis zu einer Dicke von 13 mm.

