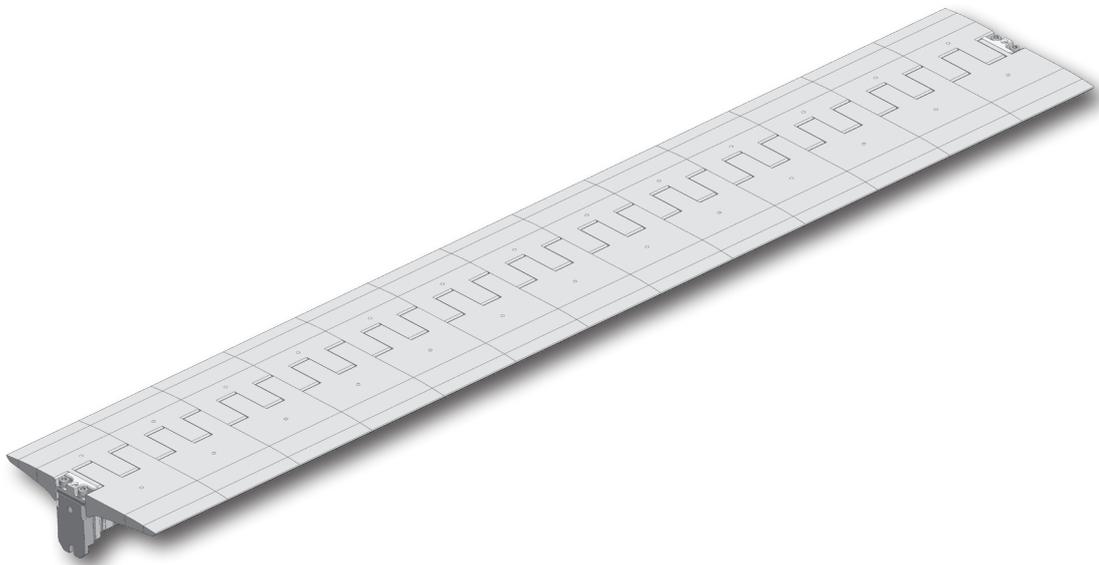


Segmentierte Übergangsplatte (STP)

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung



Patente: www.flexco.com/patents

www.flexco.com



STP – Segmentierte Übergangsplatte

Bestellnummer:	_____
Montagedatum:	_____
Kaufdatum:	_____
Gekauft bei:	_____

Diese Informationen helfen Ihnen bei zukünftigen Anfragen über
STP-Ersatzteile, technische Daten oder Fehlerbehebung.

Abschnitt 1 – Wichtige Informationen	4
1.1 Einführung.....	4
1.2 Vorteile für den Anwender	4
1.3 Optionaler Wartungsvertrag	4
Abschnitt 2 – Sicherheitshinweise und Vorsichtsmaßnahmen	5
2.1 Verwendungszweck	5
2.2 Ruhende Förderanlagen	5
2.3 Laufende Förderanlagen.....	6
2.4 Transport, Lagerung, Entsorgung - Einbaubedingungen – Verbleibendes Restrisiko	6
Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage.....	7
3.1 Checkliste	7
3.2 Segmentierte Übergangsplatte, Identifikation der Komponenten.....	8
3.3 Für die Montage erforderliche Werkzeuge	9
3.4 Tragkonstruktion der Förderanlage.....	10
3.5 Bestimmen der Bandanordnung und Messen der Innenbreite der Konstruktion	10
3.6 Bestimmen der Breite der segmentierten Übergangsplatte.....	12
3.7 Auswahl der segmentierten Übergangsplatte.....	14
3.8 Auswahl der segmentierten Übergangsplatte mithilfe der FLEXCO STP Messschablone 56668	16
Abschnitt 4 – Montageanleitung - STP	22
4.1 Segmentierte Übergangsplatte, Montageanleitung.....	22
Abschnitt 5 – Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf	29
5.1 Checkliste vor der Inbetriebnahme	29
5.2 Probelauf der Förderanlage	29
Abschnitt 6 - Wartung	30
6.1 Inspektion nach Erstmontage.....	30
6.2 Regelmäßige Sichtprüfung.....	30
6.3 Regelmäßige technische Überprüfung.....	30
6.4 Reinigungshinweise	30
6.5 Verschleißüberprüfung der STP	30
6.6 STP-Wartungsprotokoll.....	31
6.7 STP-Wartungscheckliste	32
Abschnitt 7 – Fehlersuche	33
Abschnitt 8 – Arbeitsblatt Messungen – STP-Messformular	34
8.1 Reguläre Informationen, Förderanlage mit segmentierten Übergangsplatten	34
Abschnitt 9 – STP-Bestellformular	35
Abschnitt 10 – Ersatzteile.....	36
Abschnitt 11 – Zertifizierungen.....	37

Abschnitt 1 – Wichtige Informationen

1.1 Einführung

Wir von Flexco freuen uns, dass Sie die segmentierte Übergangsplatte (STP) für Ihre Förderanlage ausgewählt haben.

Dieses Handbuch unterstützt Sie dabei, die Funktionsweise des Produktes zu verstehen und seine optimale Funktion über die gesamte Lebensdauer zu gewährleisten.

Für den sicheren und effizienten Betrieb ist es wesentlich, die hier aufgeführten Informationen und Richtlinien vollständig verstanden zu haben und zu befolgen. Dieses Handbuch beinhaltet Sicherheitsvorkehrungen, Montageanleitungen, Wartungsverfahren und Hinweise zur Fehlerbehebung.

Sollten Sie Fragen oder Probleme haben, die in dieser Anleitung nicht abgedeckt sind, besuchen Sie unsere Webseite oder wenden Sie sich an unseren Kundendienst:

Kundendienst in den Vereinigten Staaten und Kanada: 1 800 541 8028

Kundendienst außerhalb der Vereinigten Staaten:
www.flexco.com/NA/EN/Flexco/Contact-Us/Regional-Offices.htm

Weitere Standorte und Produkte von Flexco finden Sie unter www.flexco.com.

Dieses Handbuch richtet sich an geschultes Wartungspersonal und Bediener von Förderanlagen, die direkt für die Montage, den Betrieb und die Wartung dieses Produkts verantwortlich sind. Es ist unerlässlich, dass dieses Handbuch gründlich und vollständig gelesen wird. Obwohl wir uns bemüht haben, Aufbau und Wartung so weit wie möglich zu vereinfachen, sind die richtige Montage des STP sowie regelmäßige Inspektionen und Einstellungen trotzdem erforderlich, um den einwandfreien Betrieb zu gewährleisten.

1.2 Vorteile für den Anwender

Richtige Montage und regelmäßige Wartung garantieren folgende Vorteile:

- Verringerte Stillstandzeiten der Förderanlage
- Weniger Personalaufwand
- Geringere Wartungskosten
- Verlängerte Lebensdauer der segmentierten Übergangsplatte und anderer Bauteile der Förderanlage

1.3 Optionaler Wartungsvertrag

Die segmentierte Übergangsplatte ist auf eine problemlose Montage und Wartung durch die Mitarbeiter vor Ort ausgelegt. Wenn Sie jedoch einen werkseitigen Rundum-Service bis zur Betriebsbereitschaft wünschen, wenden Sie sich bitte an Ihren Flexco-Servicetechniker bzw. -Händler vor Ort.

Abschnitt 2 – Sicherheitshinweise

2.1 Verwendungszweck

Dieses Produkt ist dazu bestimmt, eine gleitende Förderfläche zwischen einer Abgaberolle und einer Aufnahmerolle eines stationären Fördersystems zu ermöglichen. Es ist auch beabsichtigt, den Verlust des beförderten Produkts zwischen den beiden oben genannten Walzen zu reduzieren. Einzelne Segmente der Förderflächen sind so konzipiert, dass sie auswerfen, wenn ein ausreichend harter Gegenstand in einem geeigneten Aufprall- oder Hebewinkel auf sie trifft. Segmente müssen nach dem Auswurf sofort ersetzt werden. Das Produkt soll Lücken über die gesamte Breite des zusammengesetzten Segments vollständig abdecken. Bereiche außerhalb der Segmentbreite oder andere Lücken, die aufgrund der Förderanlagenstruktur/-konfiguration verbleiben, sind vom Integrator des Produkts oder dem Eigentümer der Förderanlage zu sichern.

2.2 Ruhende Förderanlagen

Vor der Montage und Einsatz der segmentierten Übergangsplatte muss sichergestellt sein, dass die folgenden Sicherheitsinformationen gelesen und verstanden wurden. Es gibt Einrichtungs-, Wartungs- und Betriebsmaßnahmen, die sich sowohl auf ruhende als auch auf laufende Förderanlagen beziehen. Für jeden Fall gibt es ein eigenes Sicherheitsprotokoll.

Folgende Maßnahmen werden an ruhenden Förderanlagen durchgeführt:

- Montage
- Einstellen der Spannung
- Austausch eines Kunststoffsegments
- Reinigen
- Reparaturen

GEFAHR

Vor Durchführung weiterer Maßnahmen ist die Beachtung der Vorschriften OSHA Lockout/Tagout (LOTO) 29 CFR 1910.147 unbedingt erforderlich. Durch Nichtbeachtung der LOTO-Vorschriften werden Mitarbeiter möglichem unkontrollierten Verhalten der segmentierten Übergangsplatte ausgesetzt, wenn sich das Förderband in Bewegung setzt. Dies kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

Vor Beginn der Arbeiten:

- Das Förderband vom Stromnetz trennen und gegen Wiedereinschalten sichern
- Alle Spannrollen lösen
- Auf freien Lauf des Förderbands achten oder in Einbaulage fixieren

WARNUNG

Legen Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung (PSA) an:

- Schutzbrille
- Helm
- Sicherheitsschuhe
- Handschuhe (insbesondere beim Schweißen)

Beengte Platzverhältnisse, Federn und schwere Bauteile sind Gefahrenquellen und gefährden Augen, Füße und Köpfe der Mitarbeiter.

Es muss eine persönliche Schutzausrüstung getragen werden, um die Risiken zu vermeiden, die mit Wartungsarbeiten an der Förderanlage einhergehen. Dadurch lassen sich ernsthafte Verletzungen vermeiden.

Abschnitt 2 – Sicherheitshinweise

2.3 Laufende Förderanlagen

Es gibt zwei routinemäßige Arbeiten, die an der laufenden Förderanlage durchgeführt werden müssen:

- Kontrolle der Funktion der STP
- Fehlersuche bei laufender Anlage

GEFAHR

An jeder segmentierten Übergangsplatte besteht die Gefahr des Einzugs von Gliedmaßen. Berühren Sie niemals eine STP bei laufender Förderanlage. Eine segmentierte Übergangsplatte birgt die Gefahr der Amputation und des Einklemmens von Körperteilen.

WARNUNG

Segmentierte Übergangsplatten können hinausgeschleudert werden. Halten Sie sich stets nur so nah an den segmentierten Übergangsplatten auf wie nötig und tragen Sie Sicherheitsbrille und Helm. Herumfliegende Teile können ernsthafte Verletzungen verursachen.

WARNUNG

Niemals während des laufenden Betriebs Einstellarbeiten an einer segmentierten Übergangsplatte durchführen. Unvorhersehbar herausstehendes Material und Band-eintrisse können sich an den segmentierten Übergangsplatten verfangen und diese oder die Anlage in gefährliche Bewegungen versetzen. Ausschlagende Bauteile können zu ernsthaften Verletzungen oder zum Tod führen.

2.4 Transport, Lagerung, Entsorgung - Einbaubedingungen – Verbleibendes Restrisiko

Dieses Produkt darf nicht von Personal bedient werden, während die Förderanlage in Betrieb ist oder sich in einem nicht abgesicherten Zustand befindet. Schwere Verletzungen könnten die Folge sein. Nur geschulte Elektromechaniker bzw. Wartungspersonal und Förderanlagenbediener dürfen Wartungs- und Montagearbeiten durchführen, wenn die Förderanlage gesichert ist. Während des Betriebs der Förderanlage darf sich das Personal nicht näher als in den in der Tabelle 2.4 „Interaktions-Zielgruppen“ beschriebenen Abständen aufhalten. Alternativ können Förderanlagen-Sicherheitsvorhänge innerhalb der in Tabelle 2.4 angegebenen Förderanlagen-Betriebsabstände nach Ermessen und unter Verantwortung des Eigentümers der Förderanlage angebracht werden. Dies gilt nicht für die Allgemeinheit oder Kinder – diese beiden Gruppen dürfen sich unter keinen Umständen in der Nähe der laufenden Förderanlage und des STP-Systems aufhalten.

Alle potenziellen Gefahren durch Einziehen oder Verwickeln sowie andere Verwicklungsmöglichkeiten müssen im endgültigen integrierten System berücksichtigt werden. Die verbleibenden Lücken im Umfeld der STP-Segmente müssen vom Systemintegrator gesichert werden. Eine Risikobewertung des fertiggestellten Systems, in dem dieses Produkt eingebaut ist, muss vorgenommen werden. Fehlende Segmente müssen sofort ersetzt werden. Die Förderanlage muss für das Ersetzen von Segmenten gesperrt werden.

Interaktions-Zielgruppen

Zielgruppen	Schulungsstufe für Förderanlagen nach Angaben des Eigentümers der Förderanlage	Physischer Zugang zur segmentierten Übergangsplatte	Physikalische Nähe zur segmentierten Übergangsplatte beim Betrieb der Förderanlage
Wartungspersonal	Elektromechanische Sicherheit	NUR bei Systemsperre	> 1,2 m
Förderanlagenbediener	Betriebssicherheit	NUR bei Systemsperre	> 1,8 m
Förderanlagenbenutzer	Verwendungssicherheit	Keine	> 1,8 m
Allgemeinheit	Keine	Verboten	Verboten
Kinder	Keine	Verboten	Verboten

Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage

In diesem Abschnitt geht es um die Auswahl der richtigen segmentierten Übergangplatte (STP). Es ist wichtig, dass Sie die Länge, Breite und die Montagestelle der Übergangplatte festlegen, damit Flexcos segmentierte Übergangplatte (STP) korrekt montiert werden kann. Wird dieses Verfahren nicht befolgt, wird die Funktion des Produkts vermindert. Es ist äußerst wichtig, dass die Länge der Übergangplatte, seine Breite und die Auswahl der Übergangsplattensegmente gemäß diesem Handbuch erfolgen, damit das Produkt erfolgreich montiert werden kann.

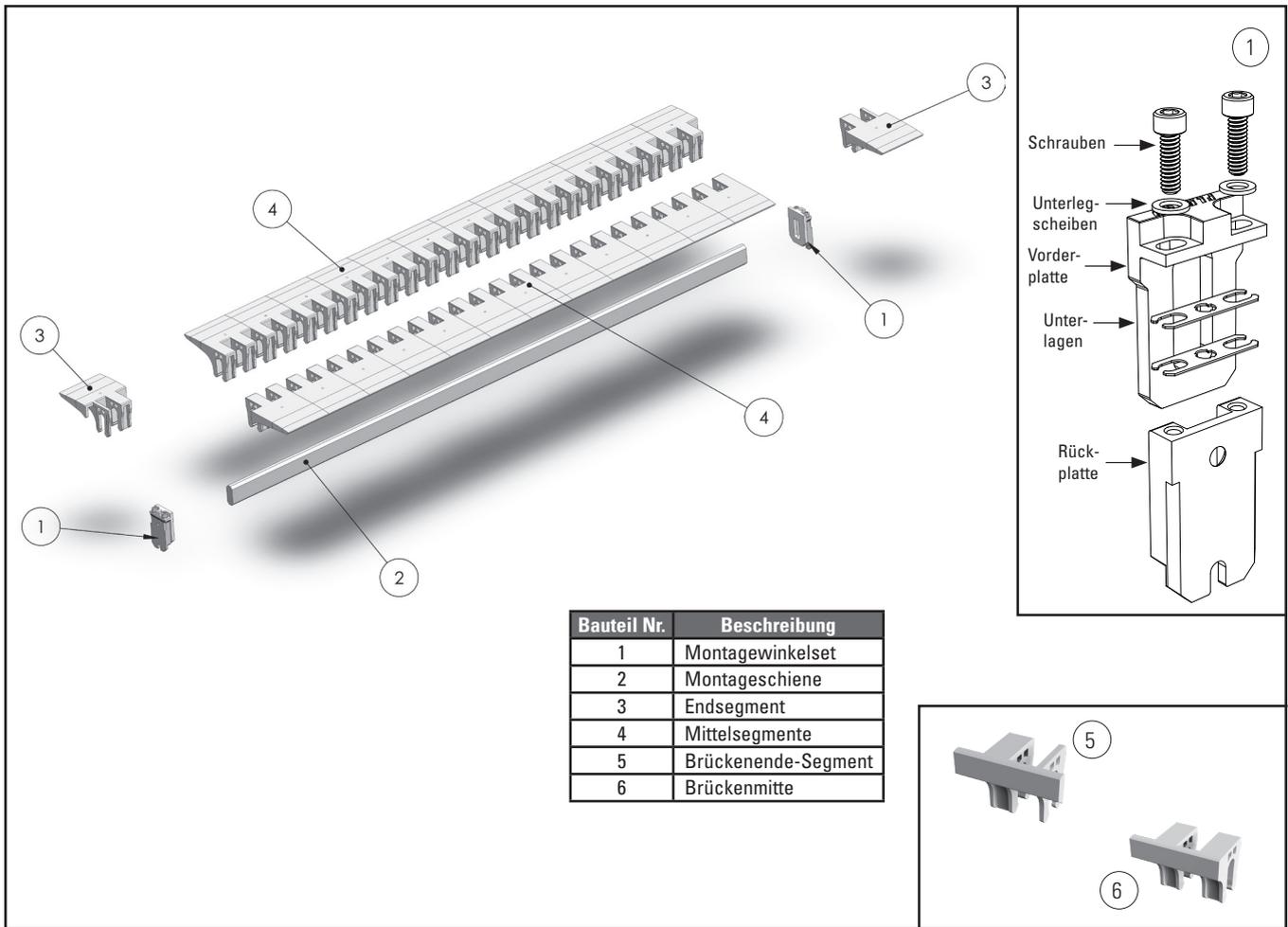
3.1 Checkliste

- Überprüfen Sie, dass die Größe der segmentierten Übergangplatte (STP) für die Bandbreite geeignet ist.
- Überprüfen Sie den Inhalt des Kartons der segmentierten Übergangplatte (STP) und stellen Sie sicher, dass alle Teile vorhanden sind.
- Machen Sie sich mit den Komponenten vertraut.
- Ziehen Sie die Liste „Erforderliche Werkzeuge“ am Anfang der Montageanleitung zu Rate.
- Überprüfen Sie das Band und die Verbindung(en) auf Schäden (Risse, Furchen, hochstehende Teile von Verbindungen usw.) die sich in der segmentierten Übergangplatte (STP) verfangen können.
- Segmentierte Übergangplatten werden generell nicht für Prägedecken oder Bänder mit Gewebe oder Stollen empfohlen.
- Beachten Sie den Materialfluss oder die Bewegungsrichtung des Bands.
- Bestimmen Sie den bei Ihnen verwendeten Typ der Förderanlage (S-Kurve, Gerade, Center Drive usw.)
- Überprüfen Sie die Förderanlage auf folgende Punkte:
 - Soll die segmentierte Übergangplatte (STP) an einem Kurven-Förderband montiert werden?
 - Befindet sich die Antriebstrommel des ersten Förderbands auf einer Höhe mit der Spanntrommel des zweiten Förderbands?
 - Wird die segmentierte Übergangplatte an die Konstruktion geschweißt oder geschraubt?
 - Erfordert die Montage an einer offenen Kopftrommel zusätzliche Befestigungselemente?
 - Gibt es Hindernisse, die eine Veränderung der Lage der segmentierten Übergangplatte (STP) erfordern?
 - Kann es im Normalbetrieb des Bands zu einer Umkehrung der Bewegungsrichtung kommen?

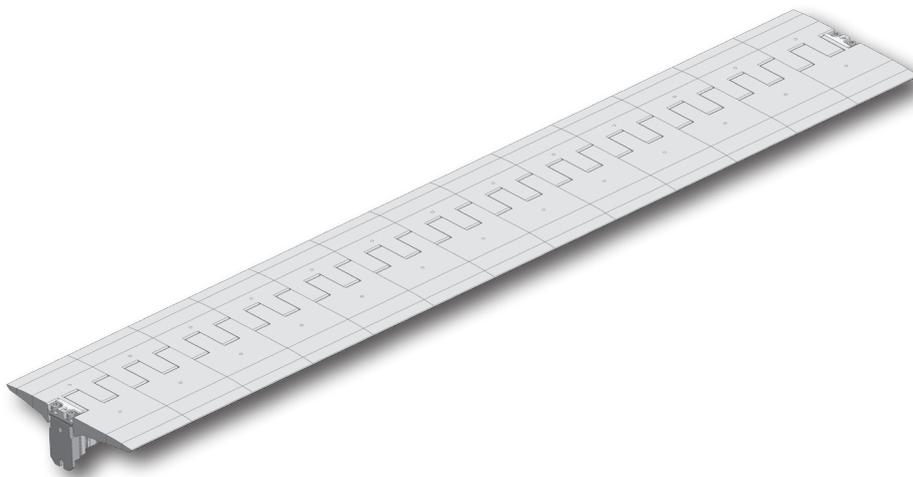
ACHTUNG: Alle Teile der segmentierten Übergangplatte (STP) müssen fest an der Förderbandstruktur befestigt werden und gemäß den Vorschriften und Spezifikationen Ihres Unternehmens und etwaigen gesetzlichen Anforderungen verschweißt, verschraubt oder verankert werden.

Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage (Forts.)

3.2 Segmentierte Übergangsplatte, Identifikation der Komponenten



Die segmentierten Übergangsplatten von Flexco dienen dazu, Bandschäden durch Fremdkörper zu vermeiden und den Produktfluss aufrecht zu erhalten. Die Übergangsplatte wurde auf den Transport von Polybeuteln, Nylonbeuteln, kleine Päckchen und Pakete und Material generell hin ausgelegt.



Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage (Forts.)

3.3 Für die Montage erforderliche Werkzeuge

Die folgenden Werkzeuge sind für die Montage erforderlich. Bitte beachten Sie, dass einige Werkzeuge nur bei einer Montagemethode erforderlich sind. In diesem Handbuch werden beide Methoden beschrieben.

Schweißmethode (empfohlen)

Messschablone: Flexco-Teilenummer 56668 (56667 – Für Brückensegmente)

- Bandmaß
- Lineal
- Innensechskantschlüssel 5/32"
- Gummihammer
- Markierstift/Speckstein
- Tragbare Bandsäge oder Bügelsäge mit Metallsägeblatt (auch für Kunststoff)
- Schweißgerät
- Schweißzubehör
- Gewindesicherungsmittel

Schraubmontage (erfordert Bohren von Löchern)

Messschablone: Flexco-Teilenummer 56668 (56667 – Für Brückensegmente)

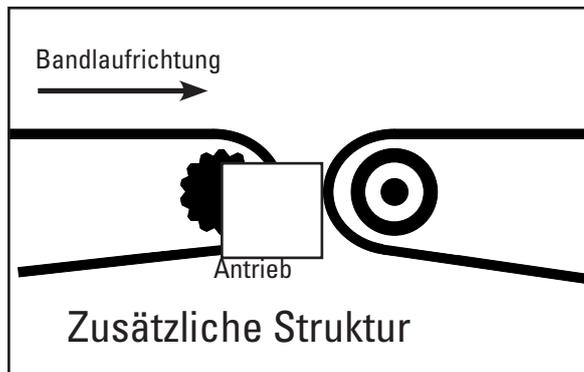
- Bandmaß
- Lineal
- Innensechskantschlüssel 5/32"
- Gummihammer
- Markierstift/Speckstein
- Tragbare Bandsäge oder Bügelsäge mit Metallsägeblatt (auch für Kunststoff)
- H-Bohrstück (oder 17/64")
- Körner
- #10 Flachkopfschraube 1" lang (2)
- #10 Innensechskantschraube 1" lang (2)
- #10 Flache Unterlegscheiben (4)
- #10 Sicherungsscheiben (4)
- #10 Muttern (4)

Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage (Forts.)

3.4 Tragkonstruktion der Förderanlage

Der erste Schritt bei der Montage Ihrer segmentierten Übergangsplatte ist, zu prüfen, dass zwischen den Bändern eine für die Montage des STP geeignete Tragkonstruktion vorhanden ist. In den meisten Fällen ist das Schweißen die empfohlene Montagemethode für STP. Unabhängig von der Methode muss ausreichend Metallstruktur zur Befestigung der STP-Halter vorhanden sein. Bitte überprüfen Sie, dass die Ansatzflächen fest an der Metallstruktur des Förderbands befestigt sind.

- Falls am Förderband keine Möglichkeit zur Befestigung der Montagehalter vorhanden ist, bringen Sie bitte eine geeignete Struktur für die Montage an.



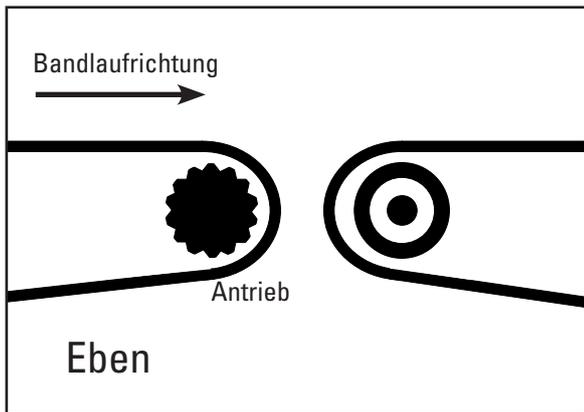
- Im Sonderfall einer geeigneten Förderanlage können an der Stelle, an der die Bänder aufeinander treffen, Lücken entstehen. Stellen Sie sicher, dass am Montagepunkt ausreichend Metallstruktur zur Befestigung der Montagehalter vorhanden ist. Falls nicht, befestigen Sie dort eine Halteplatte, an die die Montagehalter der segmentierten Übergangsplatte montiert werden können.

3.5 Bandanordnung bestimmen und Innenbreite der Konstruktion messen

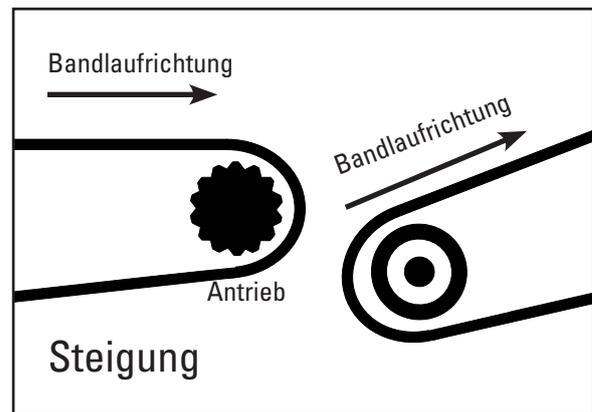
Zur Auswahl der richtigen STP, muss die Konfiguration des Förderbandes genau bestimmt und die Innenbreite der Struktur dort gemessen werden, wo die STP zu montieren sind.

Wählen Sie bitte die engste Stelle in der Förderanlage, an der Sie die STP montieren wollen und messen Sie den Abstand zwischen den Trommeln, wo die Übergangsplatte befestigt werden soll:

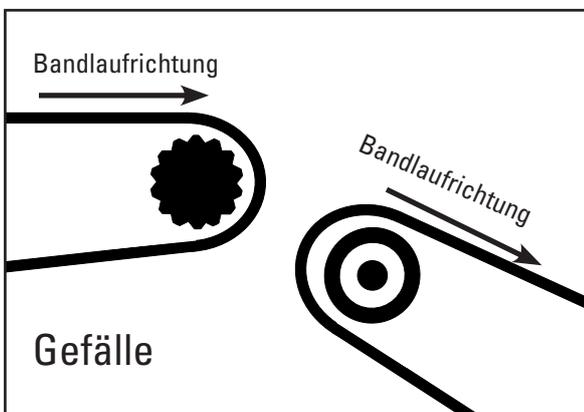
Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage (Forts.)



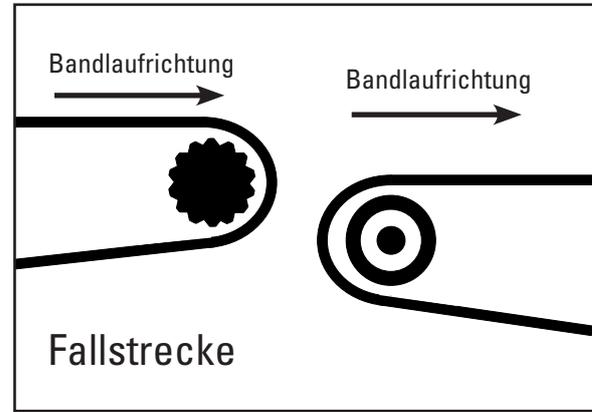
1. Horizontal- zu Horizontal-Förderband Beide Förderbänder sind ausgerichtet und haben die gleiche Bandlaufrichtung. Die Anordnung ist normalerweise eben.



2. Horizontal- zu Steige-Förderband Beide Förderbänder sind ausgerichtet und haben die gleiche Bandlaufrichtung. Das erste Förderband beschickt das zweite. Das zweite Band steigt in Laufrichtung an.



3. Horizontal- zu Gefälle-Förderband Beide Förderbänder sind ausgerichtet und haben die gleiche Bandlaufrichtung. Das erste Förderband beschickt das zweite. Das zweite Band ist in Laufrichtung nach unten geneigt.

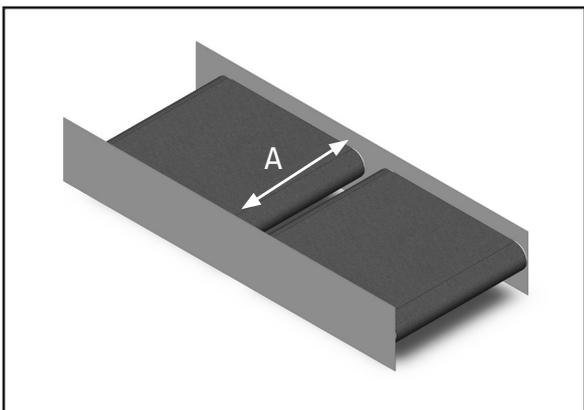


4. Horizontal- zu Horizontal-Fall-Förderband Beide Förderbänder sind ausgerichtet und haben die gleiche Bandlaufrichtung. Das erste Förderband beschickt das zweite. Es besteht ein Höhenunterschied zwischen den Bändern.

Messen der Innenbreite der Struktur (Maß A)

Wenn die Förderbandanordnung bestimmt wurde, ist die Innenbreite der Struktur zu messen. Die Messung sollte an der breitesten Stelle innen in der Struktur vorgenommen werden, dort, wo die Übergangplatte befestigt werden soll.

Messen Sie innen in der Struktur, um die Länge der Übergangplatte (Maß A) am gewünschten Montagepunkt zu bestimmen. Die Messung ist für die korrekte Auswahl der Übergangplatte und die richtige Montage der Kunststoffsegmente der Übergangplatte erforderlich.

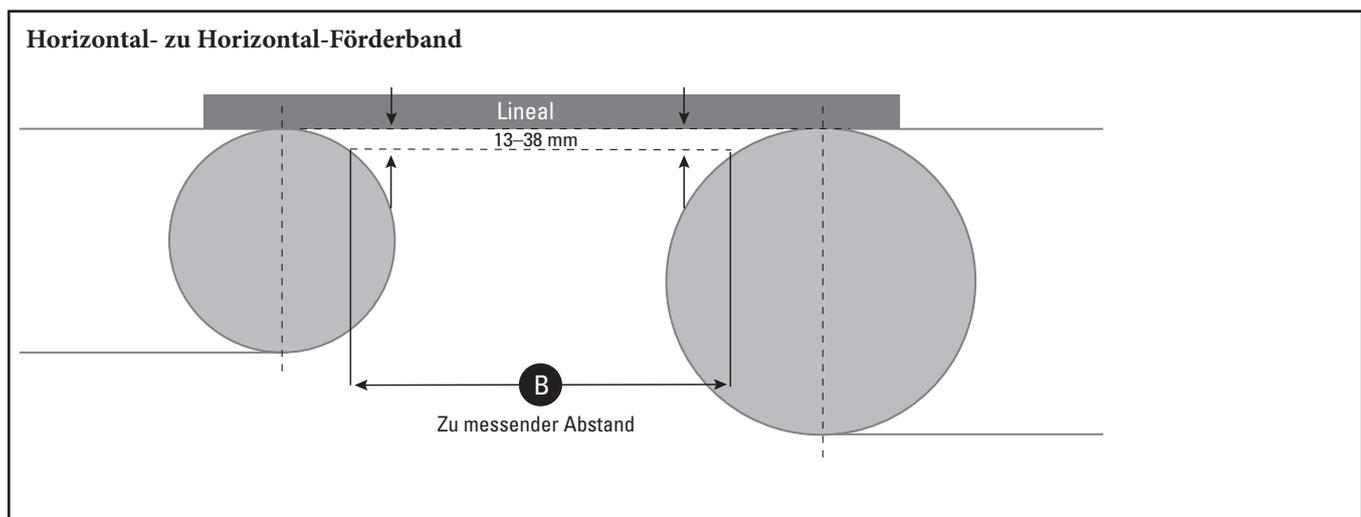


Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage (Forts.)

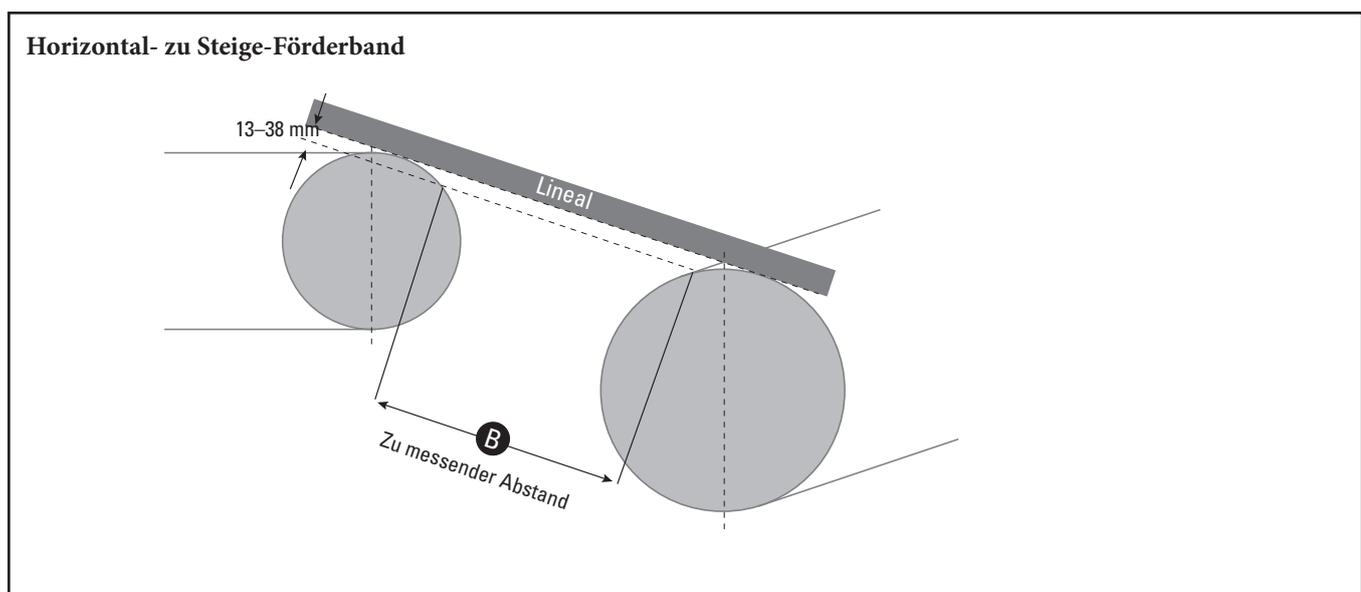
3.6 Festlegen der Breite der segmentierten Übergangsplatte

Die Auswahl der Übergangsplatte ist nicht ganz einfach. Um diesen Vorgang korrekt durchzuführen verwenden Sie bitte die Messschablone von Flexco (Teilenummer 56668 oder 56667 für Brückensegmente) und stellen sicher, dass die Förderbandanordnung richtig bestimmt und das Maß „A“ genommen ist (Seite 10).

Zuerst muss der Abstand bestimmt werden, den die Übergangsplatte überbrücken soll, das Maß „B“. Dieses wird mithilfe eines Lineals und eines Bandmaßes gemessen. Das Maß wird 13 mm bis 38 mm unterhalb einer Linie zwischen den Tangentenpunkten an den Trommeln abgenommen. Jede Förderbandkonfiguration benötigt ein eigenes Messverfahren. Siehe die Abbildungen unten:

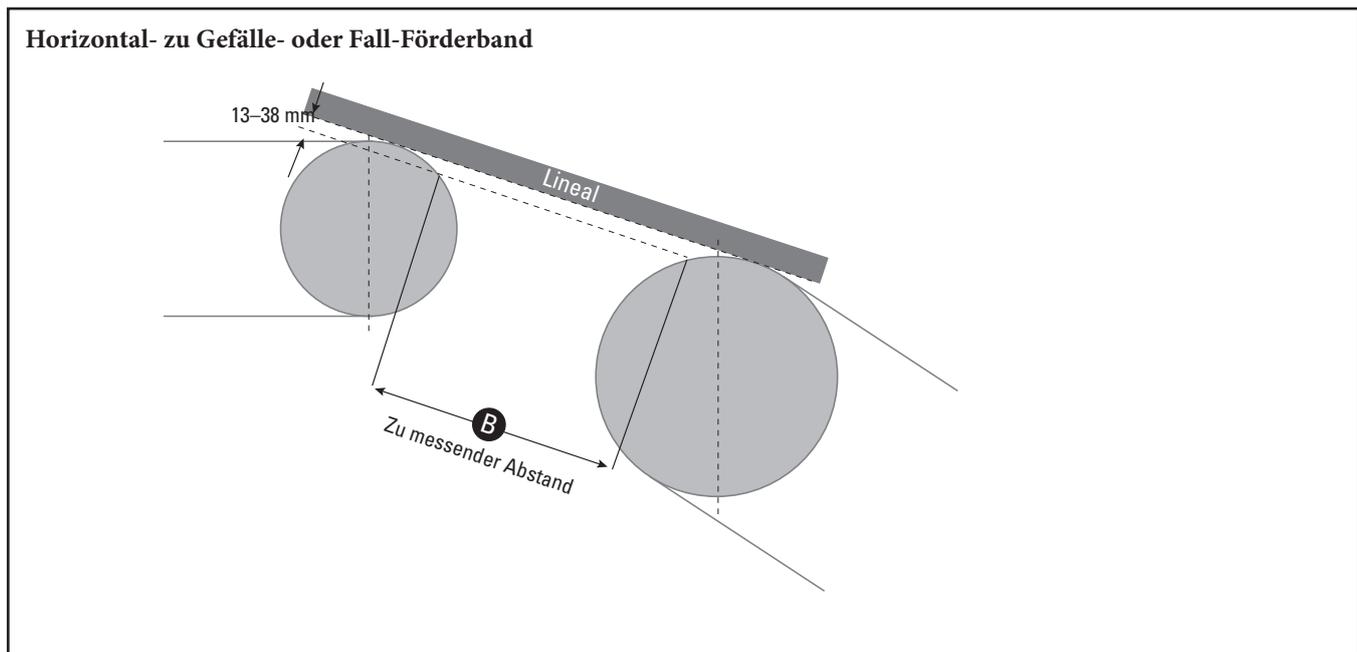


Das Maß „B“ erhält man, indem ein Lineal zwischen die Mittellinien der Trommeln gelegt wird. Das Maß entsteht durch eine parallel in Richtung der Mitte der Trommel versetzte Linie. Der Versatz sollte bei den meisten Anwendungen 13 mm bis 38 mm unterhalb einer Linie zwischen den Tangentenpunkten an den Trommeln sein. Das Maß „B“ sollte an der Stelle zwischen den Trommeln abgenommen werden, wo die versetzte Linie den Außendurchmesser der Trommeln schneidet.



Das Maß „B“ erhält man, indem ein Lineal zwischen die Mittellinien der Trommeln gelegt wird. Das Maß entsteht durch eine parallel in Richtung der Mitte der Antriebstrommel versetzte Linie. Der Versatz sollte bei den meisten Anwendungen 13 mm bis 38 mm unterhalb einer Linie zwischen den Tangentenpunkten an den Trommeln sein. Das Maß „B“ sollte durch Messen des Abstands zwischen dem Schnittpunkt der Versatzlinie und dem Außendurchmesser der Antriebstrommel und der 12-Uhr-Position der Spanntrommel genommen werden.

Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage (Forts.)



Das Maß „B“ erhält man, indem ein Lineal zwischen die Mittellinien der Trommeln gelegt wird. Das Maß entsteht durch eine parallel in Richtung der Mitte der Antriebstrommel versetzte Linie. Der Versatz sollte bei den meisten Anwendungen 13 mm bis 38 mm unterhalb einer Linie zwischen den Tangentialpunkten an den Trommeln sein. Das Maß „B“ sollte durch Messen des Abstands zwischen dem Schnittpunkt der Versatzlinie und dem Außendurchmesser der Antriebstrommel und der 12-Uhr-Position der Spanntrommeln genommen werden.

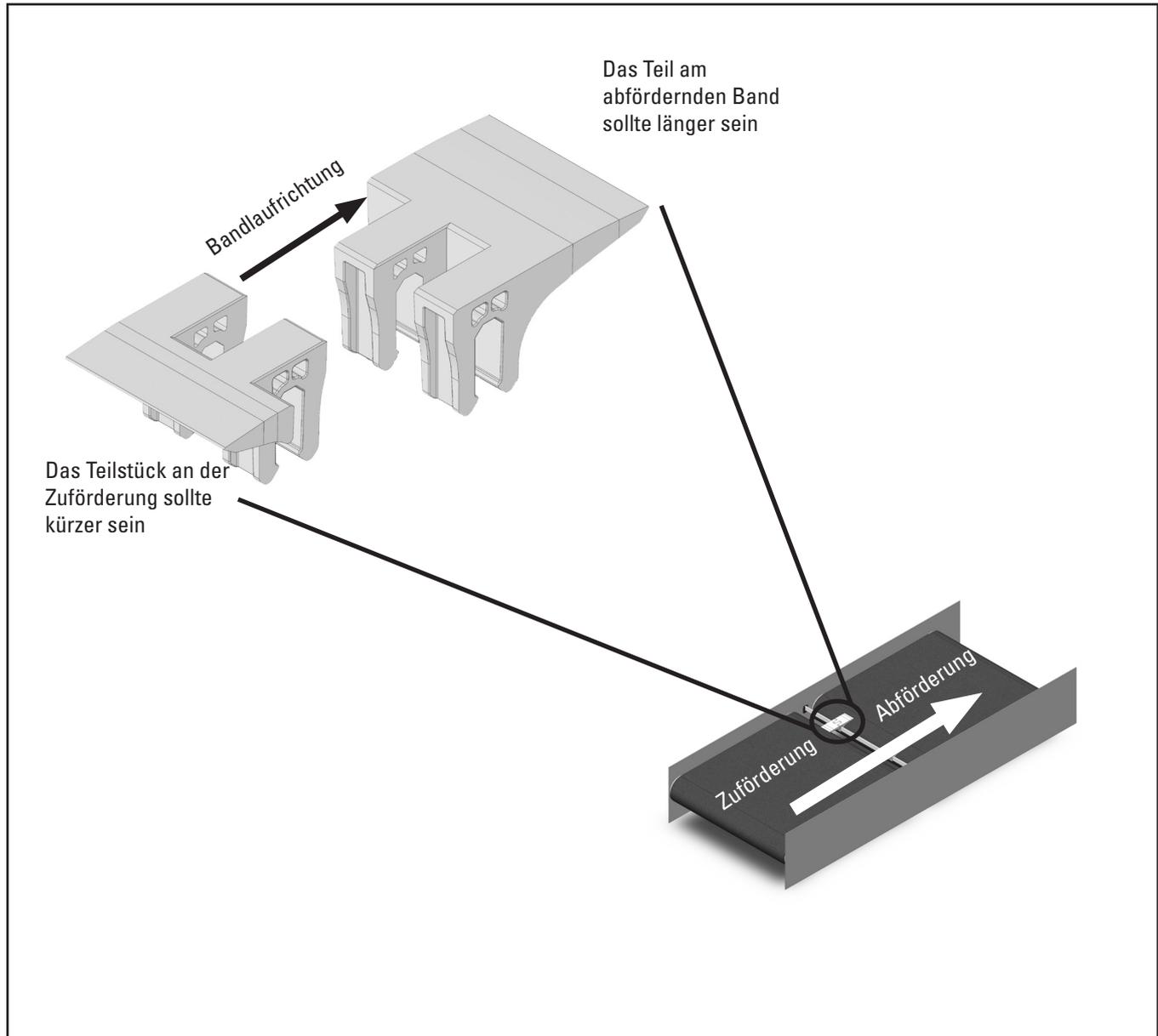
Hinweise zur Montage:

Die STP können oder sollten zwischen 13 mm und 38 mm unter der Oberseite der Trommeln angeordnet werden. Bei großen Trommeldurchmessern wenden Sie sich bitte an den Flexco-Kundendienst.

3.7 Auswahl der segmentierten Übergangsplatte

Nachdem Sie die Maße „A“ und „B“ ermittelt haben, müssen Sie die Artikelnummer der passenden Übergangsplatte herausuchen, damit Sie Ihr Montageset bestellen können. Segmentierte Übergangsplatten von Flexco können in Horizontal- zu Horizontal- oder Fall-Anwendungen in Förderanlagen mit Spalten von 100 mm bis 254 mm in 25-mm-Schritten abdecken. Bei kleineren Spalten als 100 mm schauen Sie bitte in das Handbuch X4657 (Segmentierte Übergangsplatten für schmalen Spalt).

WICHTIGER HINWEIS: Für den Fall, dass die segmentierte Übergangsplatte versetzt montiert werden muss, bitte darauf achten, dass das kürzere Segment vorne installiert wird (in Richtung Kopftrommel oder gegen die Bandlaufrichtung). Das Abförder-Kunststoffsegment (längeres Segment) sollte in Richtung Spanntrommel (in Bandlaufrichtung) montiert werden.



Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage (Forts.)

Mit den Informationen aus den Schritten 3.4 bis 3.6 und der folgenden Tabelle ermitteln Sie die Artikelnummer für die Bestellung. Eine alternative Methode zur Bestimmung Ihres Montagesets finden Sie in Abschnitt 3.7.

Breite des Förderbands Maß A	Breite des Übergangs- Maß B									
	4"	5"	6"	6" optional	7"	7" optional	8"	8" optional	9"	10"
	Artikelnummer	Artikelnummer	Artikelnummer	Artikelnummer	Artikelnummer	Artikelnummer	Artikelnummer	Artikelnummer	Artikelnummer	Artikelnummer
Zwischen 4" und 26"	56100	56104	56108	56112	56116	56120	56128	56132	56140	56148
Zwischen 26,1" und 38"	56101	56105	55609	56113	56117	56121	56129	56133	56141	55649
Zwischen 38,1" und 44"	56181	56182	56183	56184	56185	56186	56187	56188	56189	56190
Zwischen 44,1" und 50"	56102	56106	56110	56114	56118	56122	56130	56134	56142	56150
Zwischen 50,1" und 60"	56102	56107	56111	56115	56119	56123	56131	56135	56143	56151

In der Tabelle oben können Sie Maß A (Innenbreite der Förderbandstruktur) und Maß B (mit der STP zu überbrückender Spalt) verwenden.

Zur Illustration denken wir an eine Förderanlage mit einer Innenbreite von 1524 mm und einer Lücke zwischen den Rollen von 229 mm. In diesem Falle würden wir die Zeile verwenden, in der die Messung 1524 mm steht und mittels der Spalte 229 mm die ARTIKELNUMMER für die Bestellung bestimmen. In diesem Fall würden Sie die ARTIKELNUMMER 56143 auswählen.

Breite des Förderbands Maß A	Breite des Übergangs- Maß B									
	4"	5"	6"	6" optional	7"	7" optional	8"	8" optional	9"	10"
	Artikelnummer	Artikelnummer	Artikelnummer	Artikelnummer	Artikelnummer	Artikelnummer	Artikelnummer	Artikelnummer	Artikelnummer	Artikelnummer
Zwischen 4" und 26"	56100	56104	56108	56112	56116	56120	56128	56132	56140	56148
Zwischen 26,1" und 38"	56101	56105	55609	56113	56117	56121	56129	56133	56141	55649
Zwischen 38,1" und 44"	56181	56182	56183	56184	56185	56186	56187	56188	56189	56190
Zwischen 44,1" und 50"	56102	56106	56110	56114	56118	56122	56130	56134	56142	56150
Zwischen 50,1" und 60"	56102	56107	56111	56115	56119	56123	56131	56135	56143	56151



3.8 Auswahl der segmentierten Übergangsplatte mithilfe des FLEXCO STP Messschablonensets 56668

Die Auswahl der richtigen segmentierten Übergangsplatte kann auch mithilfe des Flexco STP Messschablonensets (Teilenummer 56668) geschehen, das speziell für die Verwendung mit der segmentierten Übergangsplatte von Flexco entwickelt wurde.

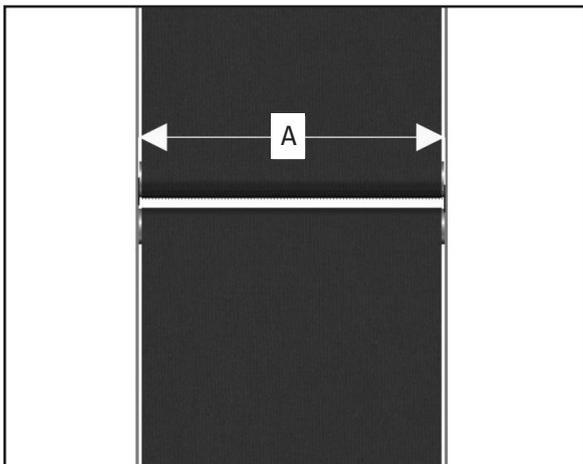
Das STP-Messschablonenset enthält 10 Übergangsplatten-Profilsschlüssel. Mit jedem Schlüssel kann der Benutzer den Spalt zwischen den Trommeln präzise messen, womit sichergestellt ist, dass genügend Abstand für die korrekte Montage der Übergangsplatte vorhanden ist.

GEFAHR: Vor Durchführung weiterer Maßnahmen ist die Beachtung der Vorschriften OSHA Lockout/Tagout (LOTO) 29 CFR 1910.147 unbedingt erforderlich. Wenn das LOTO-Verfahren nicht befolgt wird, kann das den Arbeiter durch unkontrollierte Bewegungen des Förderbands gefährden. Dies kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen. Führen Sie keine der vorgenannten Aktivitäten an einem nicht vom Stromnetz getrennten Förderband durch.

Gemäß dem in Schritt 3.4.1 beschriebenen Verfahren bestimmen Sie die Förderbandanordnung, an der Sie die Messungen vornehmen wollen. Wenn die Förderbandanordnung bestimmt wurde, ist die Innenbreite der Struktur zu messen.

Die Messung sollte an der breitesten Stelle innen in der Struktur vorgenommen werden, dort, wo die Übergangsplatte befestigt werden soll. Mit dieser Messung wird die Gesamtlänge der Übergangsplatte bestimmt.

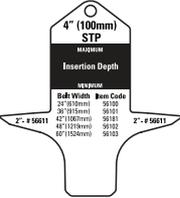
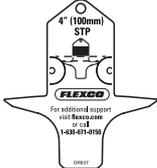
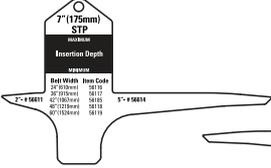
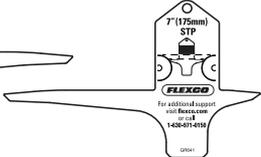
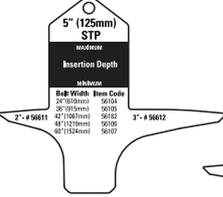
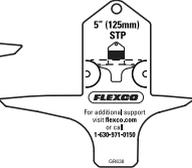
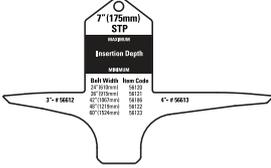
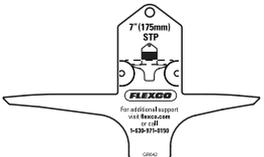
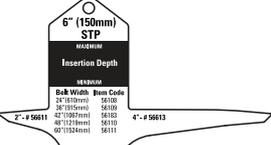
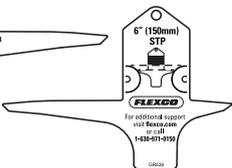
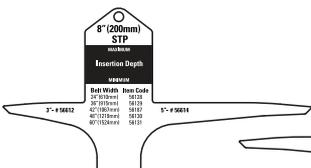
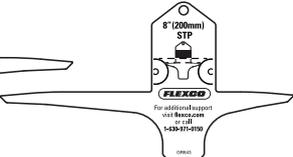
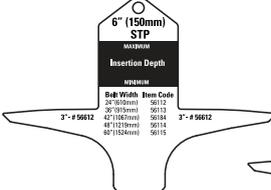
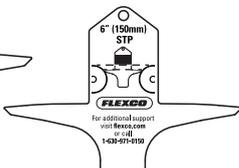
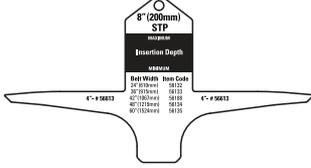
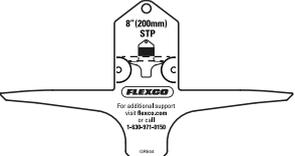
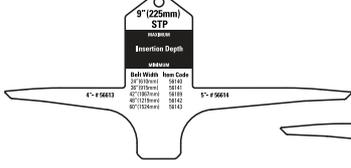
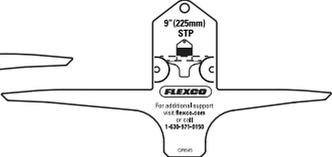
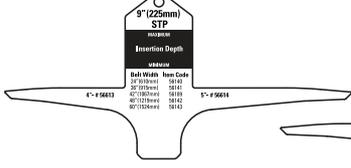
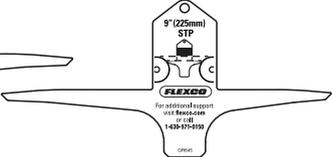
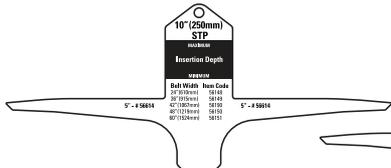
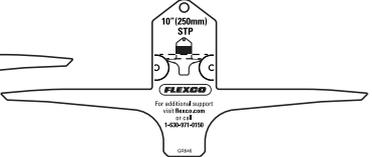
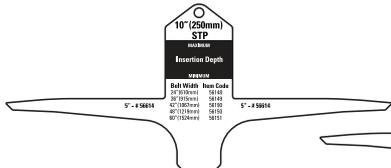
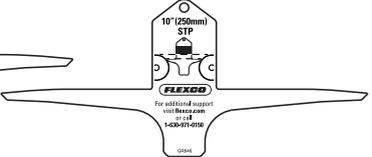
Messen Sie innen in der Struktur, um die Länge der Übergangsplatte (Maß A) am gewünschten Montagepunkt zu bestimmen. Diese Messung ist für die korrekte Auswahl der Übergangsplatte notwendig, in Kombination mit dem Flexco STP-Schlüssel (Teilenummer: 56668).



Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage (Forts.)

Nachdem Sie Maß „A“ (Gesamtbreite der Förderanlagen-Struktur) ermittelt haben, wählen Sie den STP-Messschablonenschlüssel aus, der sauber in den Spalt zwischen den Trommeln passt, dort, wo die Übergangsplatte montiert werden soll.

Um den richtigen STP-Schlüssel auszuwählen, schätzen Sie den ungefähren Abstand, die die Übergangsplatte abdecken soll und die richtige Position des STP-Messschablonen-Schlüssels relativ zur Oberseite der Trommel.

Vorn	Abförderung	Vorn	Abförderung
 <p>4" (100mm) STP Insertion Depth Bolt Width Bolt Code 24" (610mm) S6100 30" (762mm) S6101 42" (1067mm) S6102 48" (1219mm) S6103 60" (1524mm) S6104</p> <p>2" - # 56611</p>	 <p>4" (100mm) STP For additional support visit Flexco.com or call 1-833-977-9199</p>	 <p>7" (175mm) STP Insertion Depth Bolt Width Bolt Code 24" (610mm) S6100 30" (762mm) S6101 42" (1067mm) S6102 48" (1219mm) S6103 60" (1524mm) S6104</p> <p>2" - # 56611</p>	 <p>7" (175mm) STP For additional support visit Flexco.com or call 1-833-977-9199</p>
 <p>5" (125mm) STP Insertion Depth Bolt Width Bolt Code 24" (610mm) S6100 30" (762mm) S6101 42" (1067mm) S6102 48" (1219mm) S6103 60" (1524mm) S6104</p> <p>2" - # 56611</p>	 <p>5" (125mm) STP For additional support visit Flexco.com or call 1-833-977-9199</p>	 <p>7" (175mm) STP Insertion Depth Bolt Width Bolt Code 24" (610mm) S6100 30" (762mm) S6101 42" (1067mm) S6102 48" (1219mm) S6103 60" (1524mm) S6104</p> <p>3" - # 56612</p>	 <p>7" (175mm) STP For additional support visit Flexco.com or call 1-833-977-9199</p>
 <p>6" (150mm) STP Insertion Depth Bolt Width Bolt Code 24" (610mm) S6100 30" (762mm) S6101 42" (1067mm) S6102 48" (1219mm) S6103 60" (1524mm) S6104</p> <p>2" - # 56611</p>	 <p>6" (150mm) STP For additional support visit Flexco.com or call 1-833-977-9199</p>	 <p>8" (200mm) STP Insertion Depth Bolt Width Bolt Code 24" (610mm) S6100 30" (762mm) S6101 42" (1067mm) S6102 48" (1219mm) S6103 60" (1524mm) S6104</p> <p>2" - # 56612</p>	 <p>8" (200mm) STP For additional support visit Flexco.com or call 1-833-977-9199</p>
 <p>6" (150mm) STP Insertion Depth Bolt Width Bolt Code 24" (610mm) S6100 30" (762mm) S6101 42" (1067mm) S6102 48" (1219mm) S6103 60" (1524mm) S6104</p> <p>3" - # 56612</p>	 <p>6" (150mm) STP For additional support visit Flexco.com or call 1-833-977-9199</p>	 <p>8" (200mm) STP Insertion Depth Bolt Width Bolt Code 24" (610mm) S6100 30" (762mm) S6101 42" (1067mm) S6102 48" (1219mm) S6103 60" (1524mm) S6104</p> <p>4" - # 56613</p>	 <p>8" (200mm) STP For additional support visit Flexco.com or call 1-833-977-9199</p>
 <p>9" (225mm) STP Insertion Depth Bolt Width Bolt Code 24" (610mm) S6100 30" (762mm) S6101 42" (1067mm) S6102 48" (1219mm) S6103 60" (1524mm) S6104</p> <p>4" - # 56613</p>	 <p>9" (225mm) STP For additional support visit Flexco.com or call 1-833-977-9199</p>	 <p>9" (225mm) STP Insertion Depth Bolt Width Bolt Code 24" (610mm) S6100 30" (762mm) S6101 42" (1067mm) S6102 48" (1219mm) S6103 60" (1524mm) S6104</p> <p>4" - # 56613</p>	 <p>9" (225mm) STP For additional support visit Flexco.com or call 1-833-977-9199</p>
 <p>10" (250mm) STP Insertion Depth Bolt Width Bolt Code 24" (610mm) S6100 30" (762mm) S6101 42" (1067mm) S6102 48" (1219mm) S6103 60" (1524mm) S6104</p> <p>5" - # 56614</p>	 <p>10" (250mm) STP For additional support visit Flexco.com or call 1-833-977-9199</p>	 <p>10" (250mm) STP Insertion Depth Bolt Width Bolt Code 24" (610mm) S6100 30" (762mm) S6101 42" (1067mm) S6102 48" (1219mm) S6103 60" (1524mm) S6104</p> <p>5" - # 56614</p>	 <p>10" (250mm) STP For additional support visit Flexco.com or call 1-833-977-9199</p>

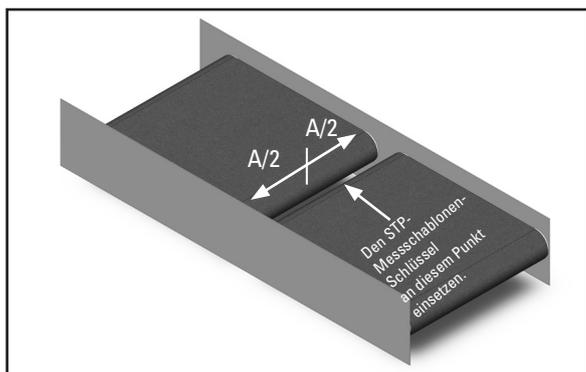


Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage (Forts.)

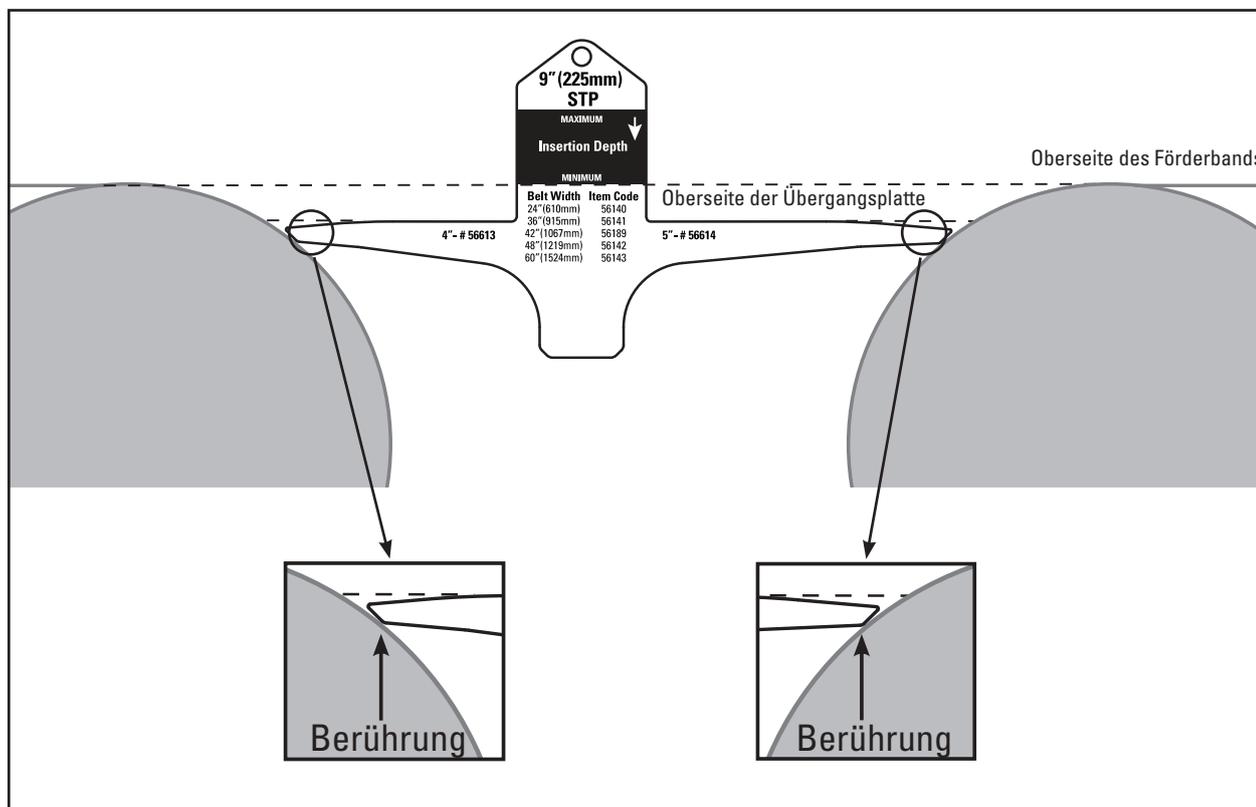
Das Ermitteln der richtigen Artikelnummer der Übergangsplatte und seiner Einbaulage ist ein möglicherweise längerer Vorgang von systematischem Ausprobieren. Wir empfehlen daher, dass Sie alles für die Messung mit dem STP-Messschablonenschlüssel bereitlegen und dann den Abstand zwischen den Trommeln messen, bis die Messschablone genau zwischen die Trommeln passt. Das folgende Beispiel zeigt, wie Sie die STP-Messschablone richtig verwenden und wie Sie die richtige Artikelnummer der segmentierten Übergangsplatte für die Bestellung herausfinden.

Nehmen Sie den STP Messschablonen-Schlüssel der Ihrer Schätzung nach am besten in den Spalt passt, den Sie überbrücken wollen. Setzen Sie den Schlüssel zwischen den beiden Trommeln in der Mitte (Maß A) der Förderanlagenbreite ein. Dies ist insbesondere deswegen wichtig, weil in einigen Förderanlagen die Trommeln ballig werden.

Der Schlüssel sollte deswegen für die Messung in der Mitte der Überspannung zwischen den Trommeln des Förderbands eingeführt werden. Diese Position erhält man durch Halbierung des Maßes A ($A/2$).

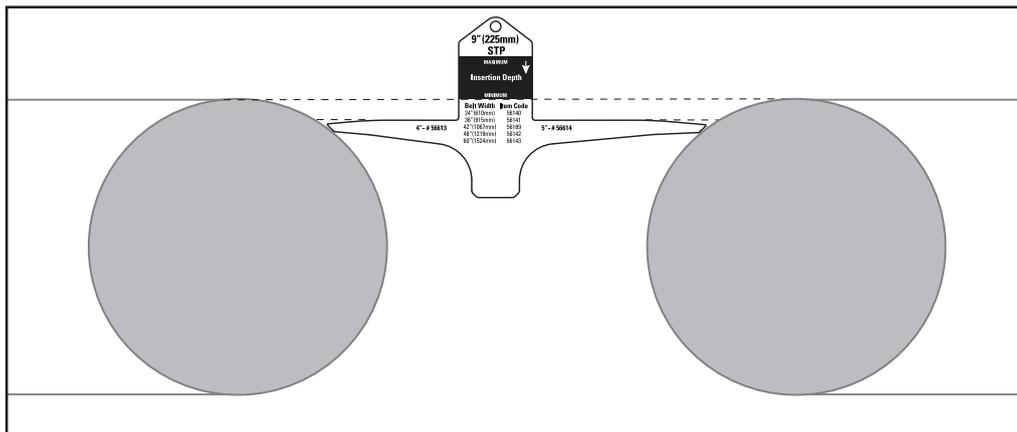


Beim Einsetzen des STP-Schlüssels sollten Sie einen Mindestabstand zwischen dem oberen Teil des STP-Profiles und dem Tangentialpunkt des Bands und der Trommel von nicht weniger als 12,5 mm bei den kleineren Trommeln einhalten. Bei größeren Trommeln sollte der Abstand nicht mehr als 38 mm betragen. Die unteren Ecken der Übergangsplatten-Kunststoffsegmente sollte ganz am Band anliegen und der Schlüssel sollte an der imaginären Linie anliegen, die die Oberseite der Trommeln verbindet.



Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage (Forts.)

Die ideale Einsetzpunkt des Schlüssels sollte ähnlich wie die Abbildung unten aussehen:



Ein ungenaues Einsetzen des STP-Schlüssels kann zu einer falschen Auswahl der STP führen.

WARNUNG: Das falsche Einsetzen des STP-Messschablonen-Schlüssels führt zu einem falschen Messergebnis und damit zur Auswahl der falschen Artikelnummer.

<p>Falsche Einsetzposition der Messschablone</p>	
<p>Zu tief zwischen den Trommeln</p>	<p>Falsch zwischen den Trommeln ausgerichtet</p>
<p>Zu hoch zwischen den Trommeln</p>	<p>Berührt die Trommeln nicht</p>

Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage (Forts.)

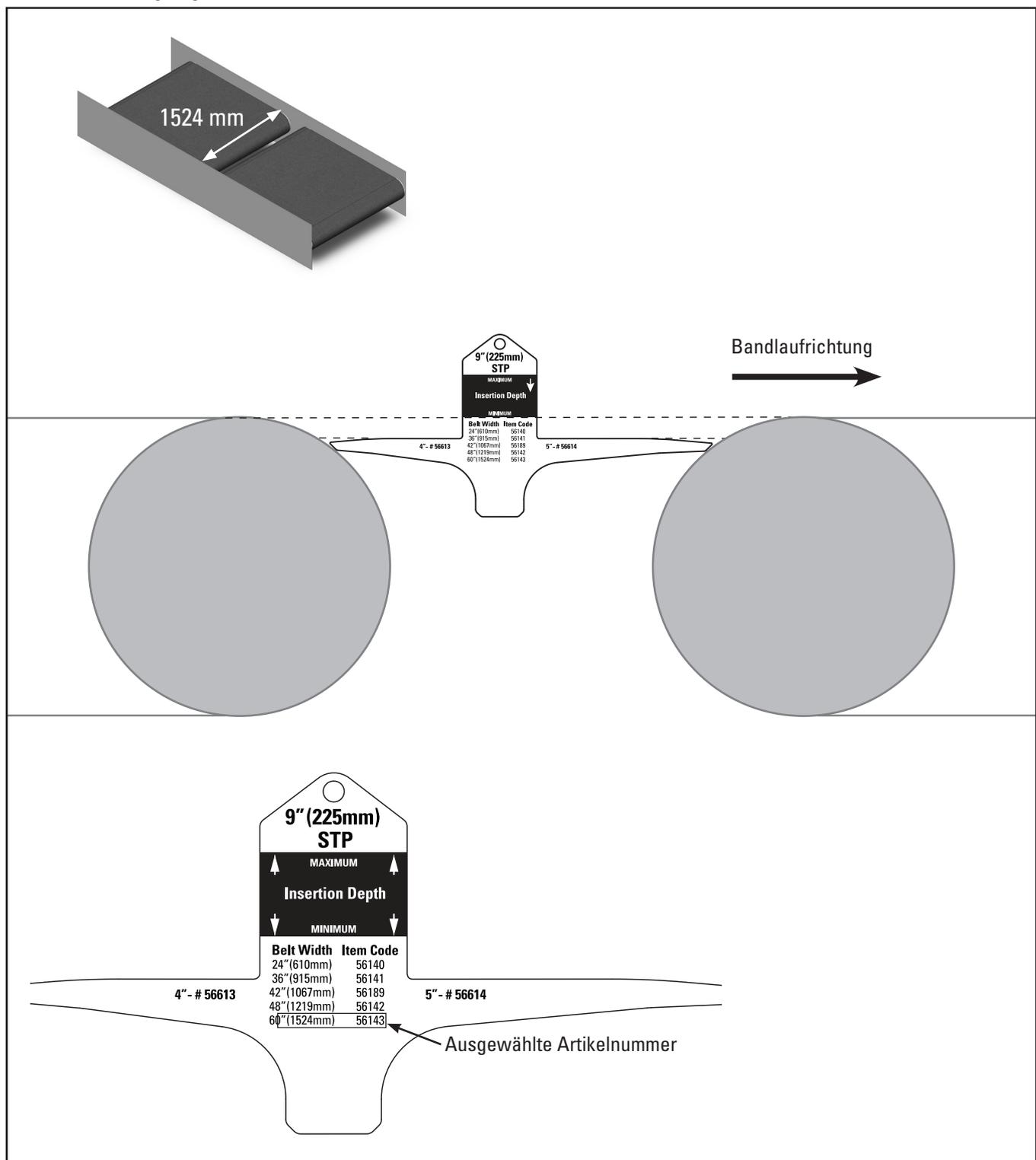
Wenn der STP-Messschablonen-Schlüssel korrekt eingesetzt wurde und Sie die Breite des Förderbands korrekt bestimmt haben (Maß A), wählen Sie die ARTIKELNUMMER der segmentierten Übergangsplatte, die Sie bei Ihrem Flexco-Händler bestellen wollen.

Beispiel für Auswahl des Sets: Um den Prozess zu veranschaulichen, nehmen wir mal an, dass Maß A (Innenbreite der Förderanlage) 1524 mm ist und dass eine 229-mm-Übergangsplatte den Spalt zwischen den Trommeln sauber überbrückt.

Wir schauen dann in die Zeile 1524 mm und wählen ARTIKELNUMMER 56143 für das Set, das wir bestellen müssen.

Hinweis zur Montage: Überprüfen Sie noch einmal, dass die gewählten STP-Segmente für die Montage geeignet sind

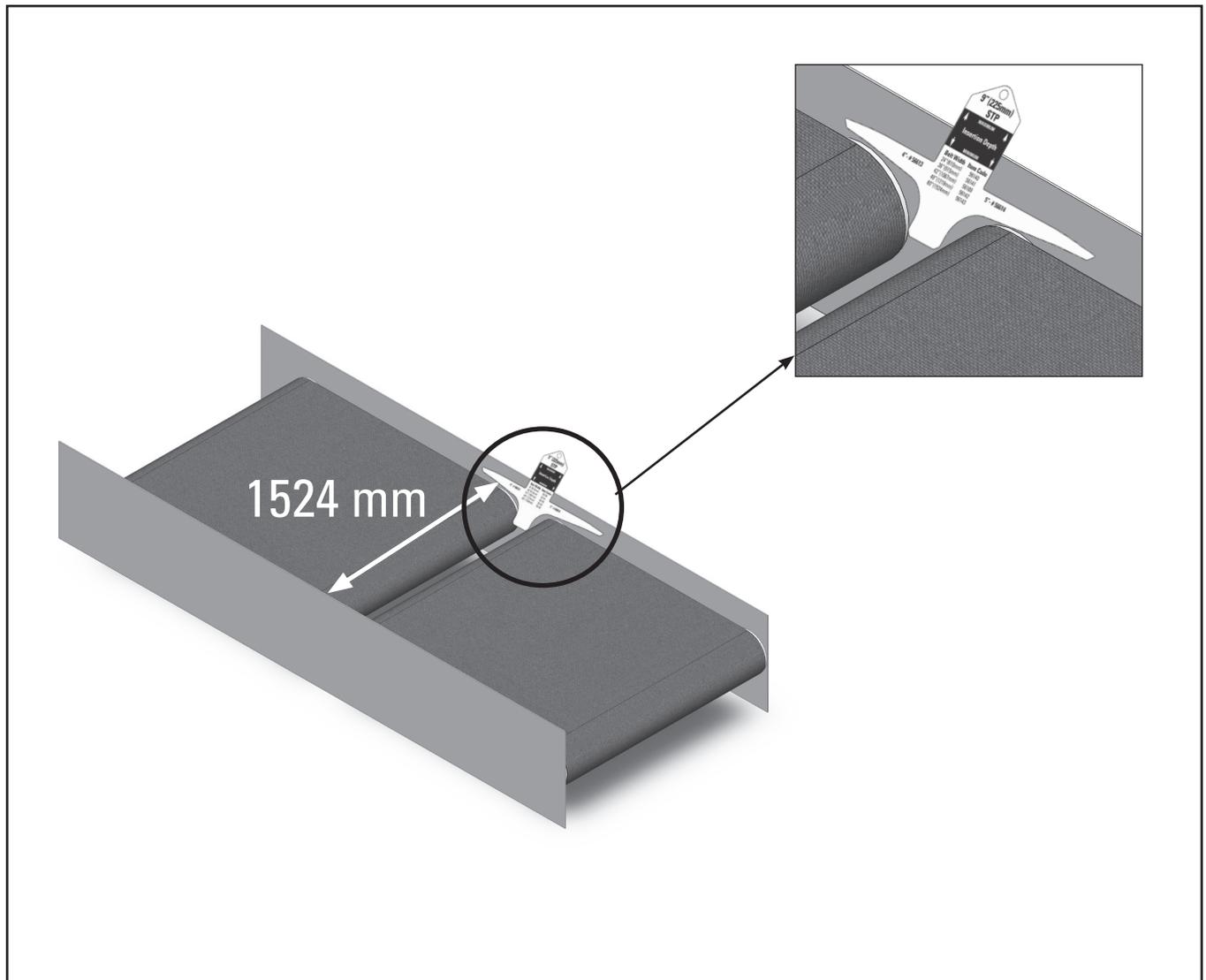
Hinweis zur Montage: Die Verwendung von Kunststoffsegmenten gleicher Länge ist für die meisten Anwendungen ideal und erleichtert die endgültigen Einbau.



Abschnitt 3 – Checkliste und Optionen vor der Montage (Forts.)

WICHTIGER HINWEIS: Für den Fall, dass die segmentierte Übergangsplatte versetzt montiert werden muss, bitte darauf achten, dass das kurze Segment vorne installiert wird (in Richtung Kopftrommel oder gegen die Bandlaufrichtung). Das Abförder-Kunststoffsegment (langes Segment) sollte in Richtung Spanntrommel (Bandlaufrichtung) montiert werden.

Hinweis zur Montage: Stellen Sie sicher, dass ausreichend Platz für den Montagehalter der segmentierten Übergangsplatte, der an der Struktur des Förderbands befestigt werden muss. Überprüfen Sie mit dem Messschablonen-Schlüssel, dass der Montagehalter die Rollen nicht berührt und für die Montage an der Struktur frei zugänglich ist.



Abschnitt 4 – Montageanleitung – STP

4.1 Segmentierte Übergangsplatte – Montageanleitung

ACHTUNG: Montageanleitung Segmentierte Übergangsplatte – Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, die Schritte zu unternehmen, die für die korrekte Auswahl und Montage erforderlich sind. Falls Sie Fragen haben oder Unterstützung benötigen, wenden Sie sich bitte an Flexco entsprechend den Informationen auf Seite 4 dieses Handbuchs.

Da jetzt das STP-Set ausgewählt ist und die Stelle für den Einbau gefunden wurde, können Sie mit der Montage der segmentierten Übergangsplatte fortfahren.

Verwenden Sie in diesem Fall das Schweißen als bevorzugte Befestigungsmethode.

Erforderliche Werkzeuge

Schweißmethode (empfohlen):

- Messschablone: Flexco-Teilenummer 56668
- Bandmaß
- Lineal
- Innensechskantschlüssel 5/32"
- Gummihammer
- Markierstift oder Kreide
- Manuelle Bandsäge oder Bügelsäge
- Schweißgerät
- Schweißzubehör
- Gewindesicherungsmittel (Loctite oder gleichwertig)

GEFAHR: STELLEN SIE SICHER, DASS DAS FÖRDERBAND VOM STROMNETZ GETRENNT UND GEGEN UNBEFUGTES EINSCHALTEN GESICHERT IST, BEVOR SIE MIT DER MONTAGE BEGINNEN. WENN DAS LOTO-VERFAHREN NICHT BEFOLGT WIRD, KANN DIES ZU SCHWEREN ODER TÖDLICHEN VERLETZUNGEN FÜHREN.

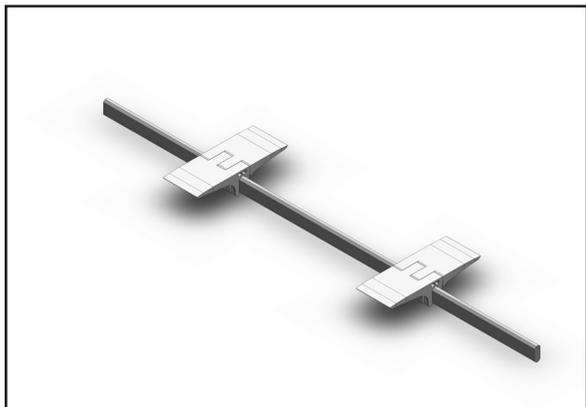
Montagevorbereitung

- Nehmen Sie die STP aus der Verpackung
- Überprüfen Sie, dass die STP in der richtigen Größe bestellt worden ist
- Überprüfen Sie, dass die richtigen Komponenten in der richtigen Menge geliefert wurden
- In den meisten Fällen werden einige zusätzliche Mittelstücke beigelegt, um eine korrekte Passung zu garantieren

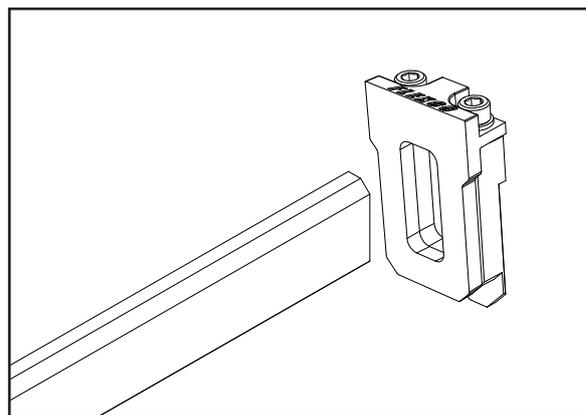
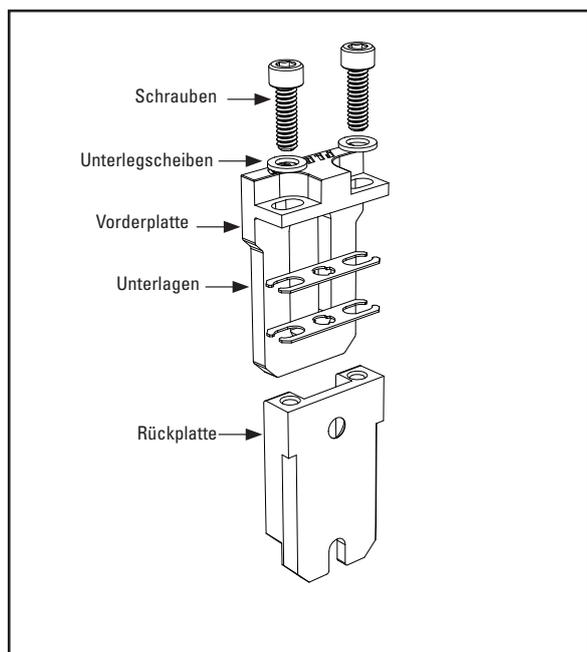
Abschnitt 4 – Montageanleitung – STP (Forts.)

Montageanleitung

1. Schneiden Sie die Montagewise 9 mm kürzer als die gemessene innere Breite der Förderanlagen-Tragkonstruktion ab. Scharfe Kanten feilen/entgraten.



2. Schieben Sie ein Segmentpaar von jeder Seite auf die Schiene und positionieren Sie es jeweils auf 1/4 der Gesamtlänge vom Ende aus gesehen, sodass es nicht auf der Oberseite der Trommel oder auf dem abgeschrägten Bereich aufliegt.

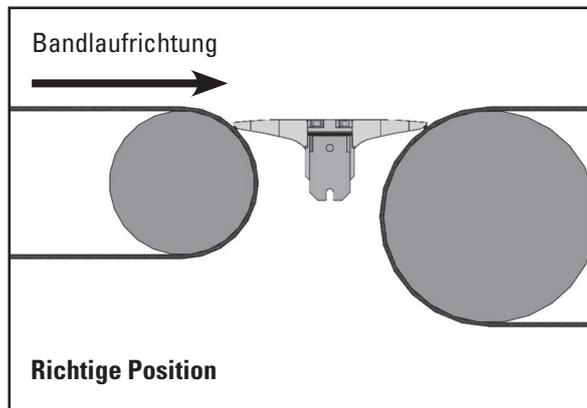


4. Schieben Sie eine Montagehalter-Baugruppe auf jedes Ende der Schiene. Achten Sie darauf, dass die Vorderplatte in der Mitte des Schlitzes in der Rückplatte sitzt, damit die STP gut justiert werden kann.

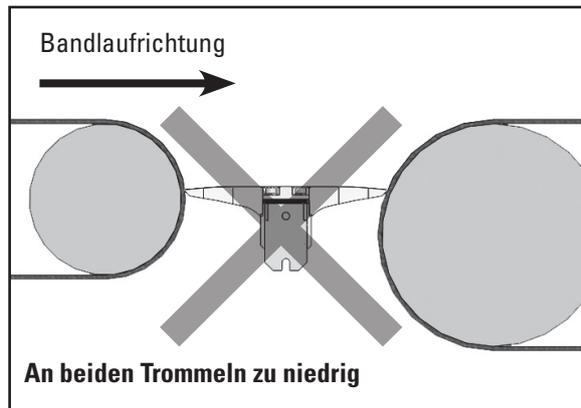
3. Legen Sie zwei Unterlagen oben auf die Rückplatte jedes Montagehalters. Mit den Innensechskantschrauben und den Unterlegscheiben die Vorderplatte an der Rückplatte befestigen. Dabei darauf achten, dass die Unterlagen nicht verrutschen. Richten Sie die Kanten von Vorder- und Rückplatte so aus, dass die vertikalen Kanten parallel sind. Ziehen Sie die Schrauben zum Zusammendrücken der Unterlagen fest. Dabei sicherstellen, dass die Unterlagen nicht gegen die Achsenenden stoßen.

Abschnitt 4 – Montageanleitung – STP (Forts.)

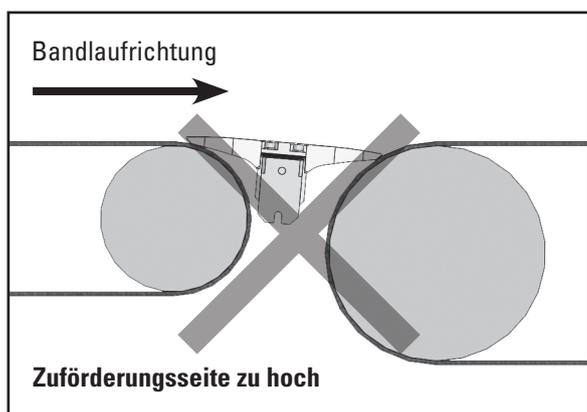
WARNUNG: Wenn größere oder kleinere segmentierte Übergangsplatten ausgewählt oder die STP an einer anderen als der in diesem Handbuch empfohlenen Stelle oder Position eingebaut werden, birgt dies stets die Gefahr des Einklemmens von Gegenständen oder sogar von Gliedmaßen. Die folgenden Konfigurationen sind Beispiele für die Montage von segmentierten Übergangsplatten.



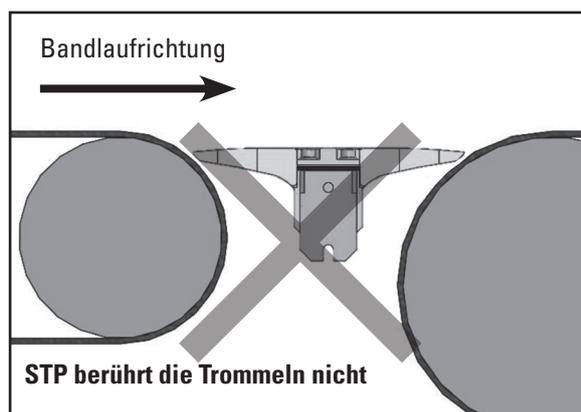
Richtige STP-Position: Dies ist ein Beispiel einer korrekten Montage. Die STP wurde mit angemessenem Kontakt zwischen Band und den STP Kunststoffsegmenten eingebaut.



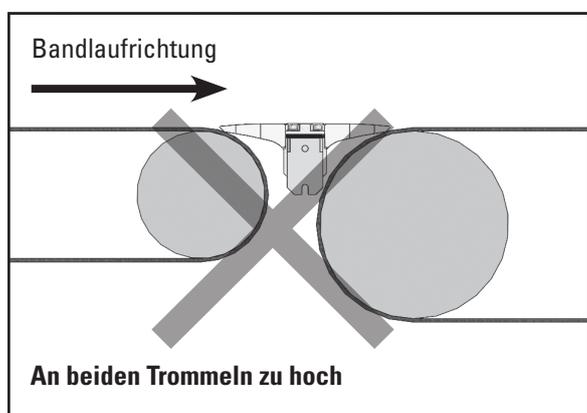
WARNUNG: Dies ist ein Beispiel einer falschen Montage. Die Übergangplatte ist unterhalb der korrekten Position eingebaut. Dies kann zu einem Materialstau zwischen den Bändern führen.



WARNUNG: Dies ist ein Beispiel einer falschen Montage. Die Übergangplatte ist oberhalb der Kopftrummel montiert und Richtung Abförderungsseite gekippt. Dies führt zu einer Störung des Materialflusses zwischen den Förderbändern.

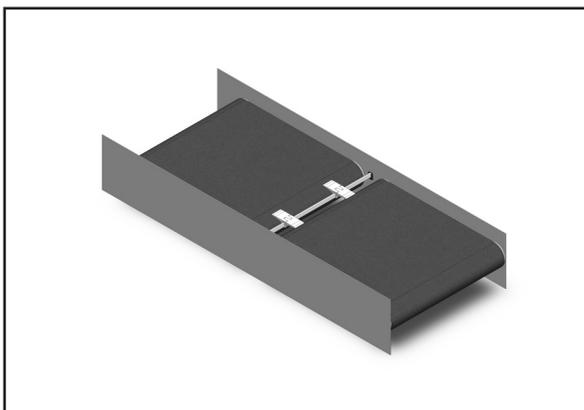


WARNUNG: Dies ist ein Beispiel einer falschen Montage. Die Kunststoff-STP-Segmente berühren die Trommel nicht. Dünne flache Gegenstände und Polybeutel verfangen sich im Spalt und stören den reibungslosen Fluss des Materials.

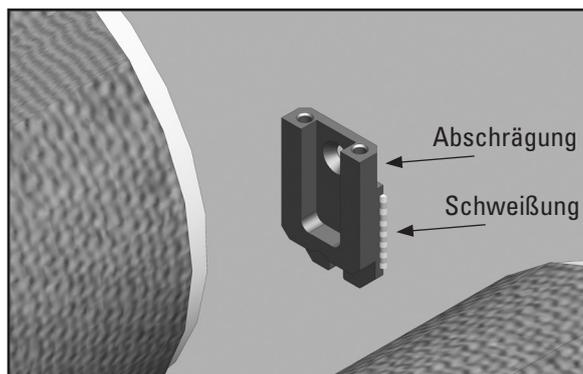


WARNUNG: Dies ist ein Beispiel einer falschen Montage. Die Übergangplatte ist oberhalb der richtigen Position eingebaut, was zu einer Störung des Materialflusses führt.

Abschnitt 4 – Montageanleitung – STP



5. Setzen Sie die Schiene mit den Segmenten und den Montagehaltern in den Spalt des Übergangspunktes. Die Einbauposition der Schiene und der Halter muss so ähnlich aussehen, wie die in ABSCHNITT 3 mit dem STP-SCHLÜSSEL gefundene. Stellen Sie sicher, dass die Segmente nicht oben auf der Trommel aufliegen oder im abgeschrägten Bereich.



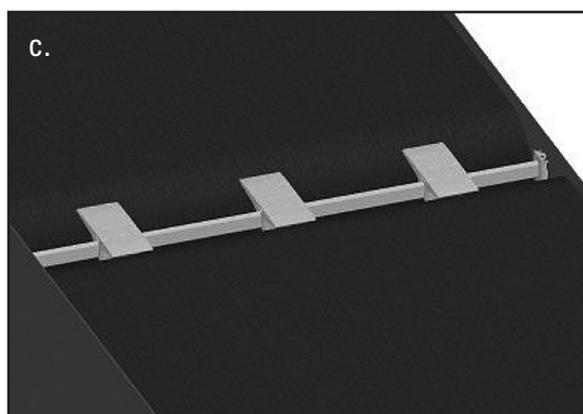
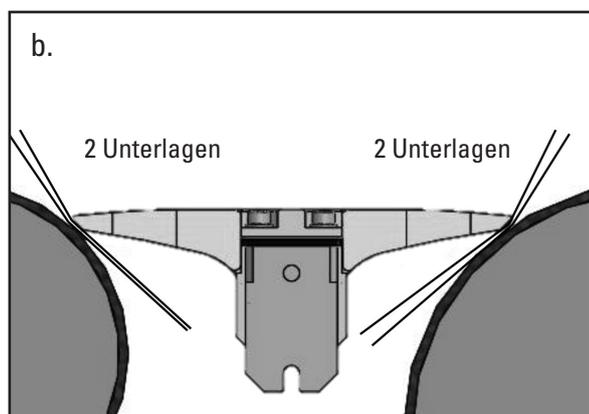
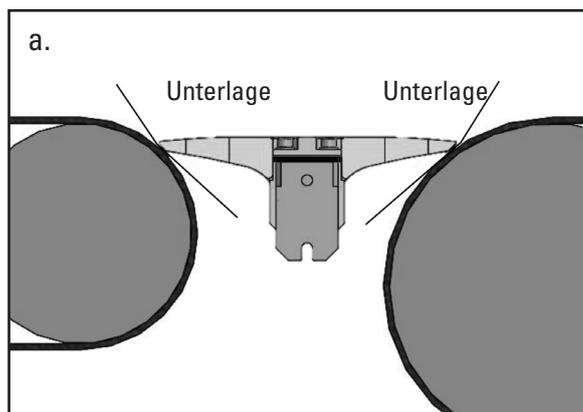
6. Schweißanleitung: Wenn die Baugruppe richtig sitzt, punktschweißen Sie die Rückplatte an die Tragkonstruktion. Nach dem Schweißen prüfen Sie die Lage und justieren Sie sie nach Bedarf.

HINWEIS: Schweißen Sie nicht am abgeschrägten Teil der Rückplatte, da die Schweißnaht die Montage des Endsegments behindern kann.

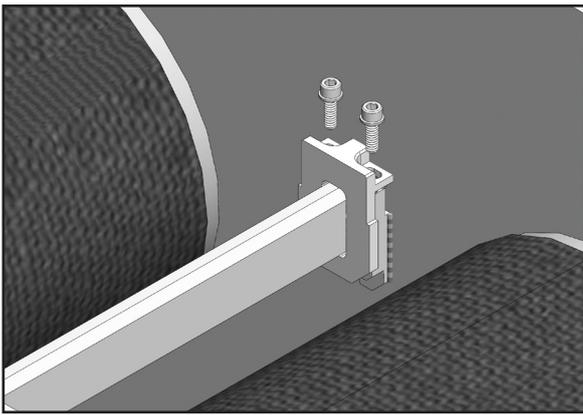
WICHTIGER HINWEIS: Bei Installationen, wo ein Band oder beide Bänder einen profilierten Belag haben, wie z. B. bei Longitudinal Rib (LR), Mini Rough Top (MRT) oder Rough Top (RT)-Bändern, sollte die Übergangsbaugruppe mit einem Abstand von 0,3 mm (Dicke einer Visitenkarte) zwischen der Oberfläche des Profilbandes und der Unterseite des Segments positioniert werden.

Hinweise zur Montage:

- Damit die Unterlagen nicht verrutschen, können Sie sie verbiegen, damit sie beim Bewegen der Baugruppe in die richtige Position an Ort und Stelle bleiben.
- An balligen Trommeln verwenden Sie zwei Unterlagen pro Seite, um die Balligkeit zu kompensieren und eine gute Passung zu erreichen.
- Bänder, die 1219 mm oder breiter sind, verwenden Sie mindestens 3 Segmente, um die Wölbung des Bands auszugleichen.

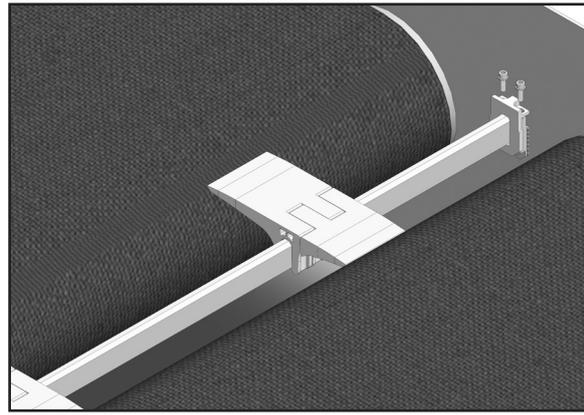


Abschnitt 4 – Montageanleitung – STP (Forts.)

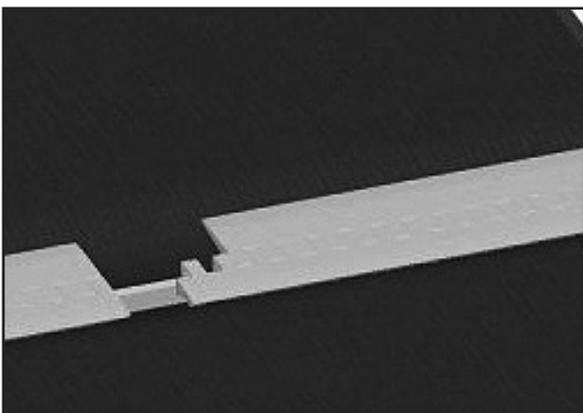


7. Nach Überprüfung der Punktschweißung entfernen Sie die Innensechskantschrauben aus den Montagehaltern und heben Sie die Baugruppe mit den Frontplatten aus dem Übergang, lassen nur die Rückplatten eingebaut und verschweißen die Rückplatten auf zwei Seiten mit einer 2,5-cm-Naht.

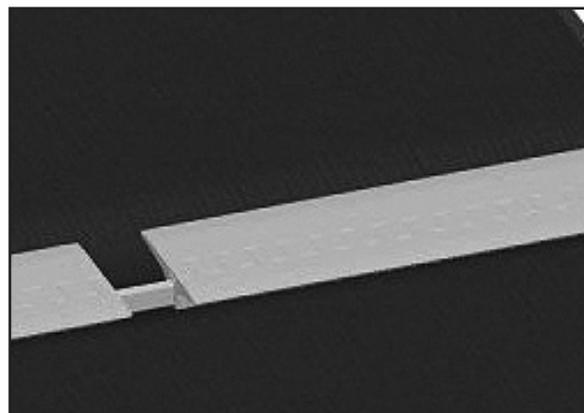
HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass die Unterlagen entfernt sind und nicht verlorengehen.



8. Schieben Sie die Vorderplatte auf die Montage-schiene und setzen Sie die Unterlagen wieder oben auf die Rückplatte. Dann die Übergangsplatte wieder auf den Rückplatten in Position setzen. Ziehen Sie die beiden Innensechskantschrauben an jedem Montagehalter fest, um das System zu befestigen.

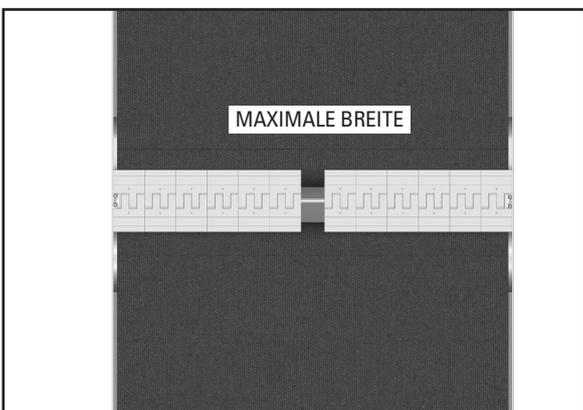


9. Die restlichen Segmente der Übergangsplatte montieren. Dabei mit den Endsegmenten beginnen.



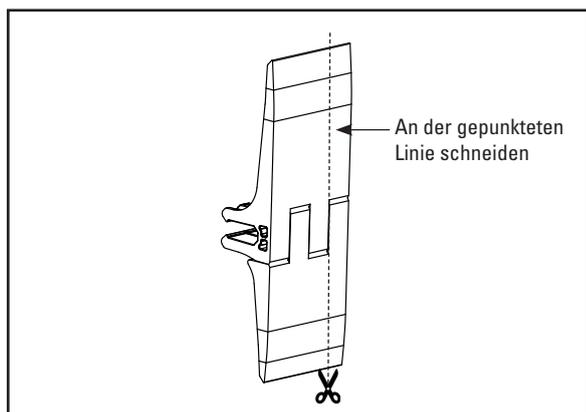
10. Montieren Sie so viele der verbleibenden Segmente wie auf die Schiene passen.

WICHTIGER HINWEIS: Wenn Segmentpaare aus zwei unterschiedlich großen Segmenthälften bestehen, ist es notwendig, die Größe des Endsegments an die Größe des zugehörigen Mittelsegments anzupassen. Verwenden Sie den STP-Schlüssel als Führung und denken Sie daran, dass das kürzere Segment zur Zuförderungsseite und das längere zur Abförderungsseite zeigen muss.



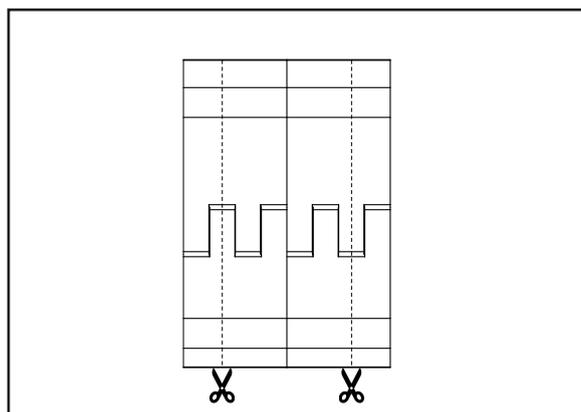
11. Schieben Sie die Segmentpaare von der Mitte der Schiene zu deren Ende. Stellen Sie sicher, dass sie eng aneinander anliegen. Messen Sie die Lücke zwischen den mittlersten Segmenten, um die Größe des letzten Segmentpaares zu bestimmen.

Abschnitt 4 – Montageanleitung – STP



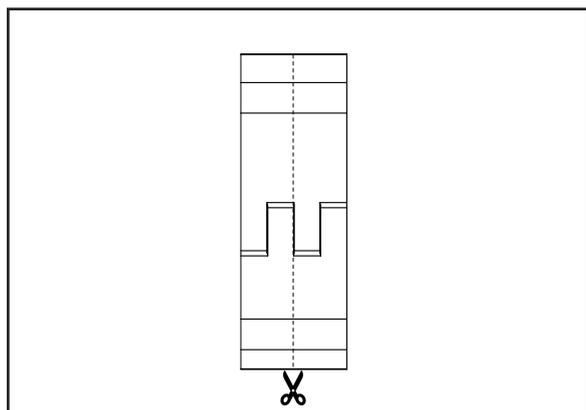
WICHTIGER HINWEIS:

- Wenn die MAXIMALE BREITE größer ist als 38 mm, das letzte Segment mit der Stichsäge, Bandsäge oder Tischkreissäge auf eine Breite schneiden, die 1,5–3 mm kleiner ist als die MAXIMALE BREITE.



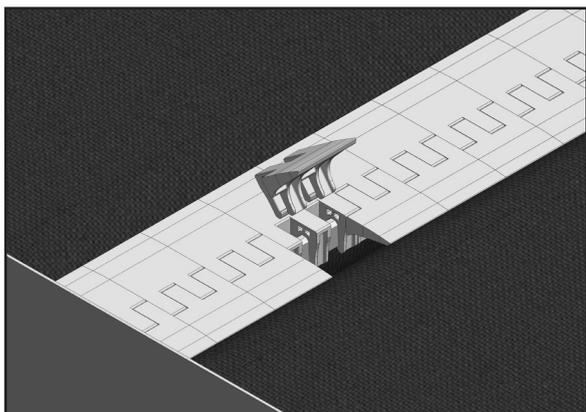
WICHTIGER HINWEIS:

- Wenn die MAXIMALE BREITE kleiner ist als 38 mm:
 - a. Entfernen Sie ein Segment neben der Lücke.
 - b. Messen Sie die MAXIMALE BREITE und teilen Sie sie durch 2. ($X / 2$)Mit der Tischkreissäge, der Bandsäge, der Kreissäge oder der Stichsäge zwei Segmente auf eine Breite schneiden, die 1,5–3 mm kleiner ist als die MAXIMALE BREITE.

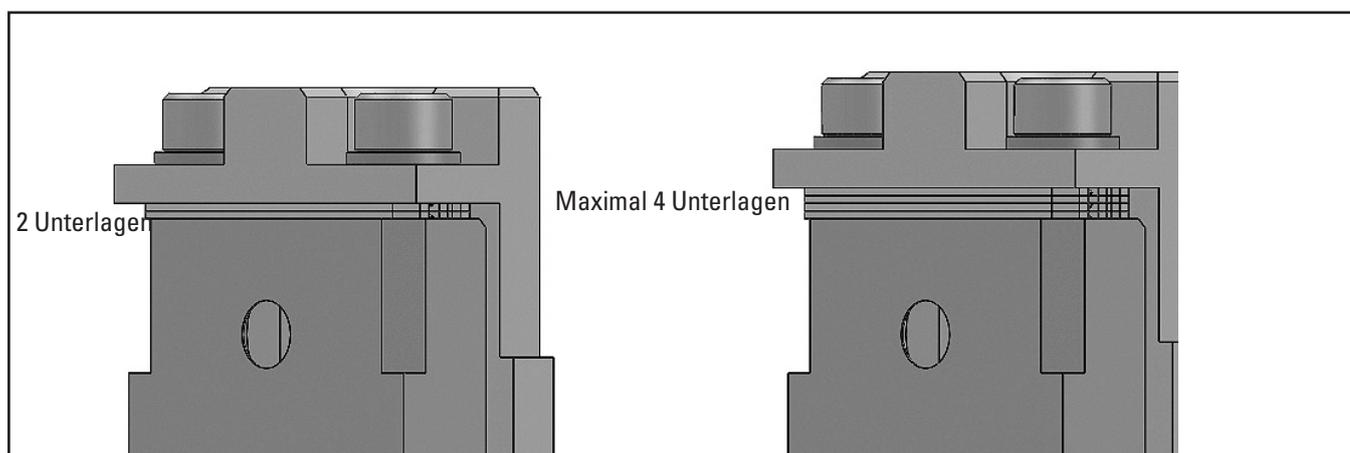


ACHTUNG: Schneiden Sie nicht mehr als die Hälfte oder 38 mm von einem Segmentpaar ab. Es wird empfohlen, dass ein Segmentpaar beim Schneiden ineinandergesteckt ist, um eine gleichmäßige Breite des Segments zu erreichen.

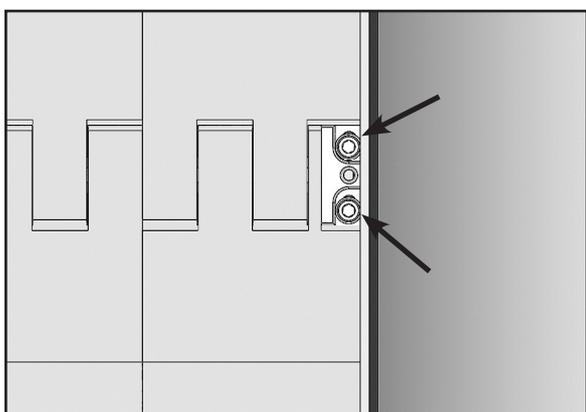
Abschnitt 4 – Montageanleitung – STP (Forts.)



12. Setzen Sie die letzten (zugeschnittenen) Segmente in die verbliebene Lücke. Falls die Montageschiene aussieht, als sei Sie nicht in der Mitte des Spalts zwischen den Trommeln zentriert, lösen Sie die Innensechskantschrauben und stellen Sie die Übergangsplatte ein. Die mögliche Einstellbreite beträgt 3 mm.



13. Durch Hinzufügen oder Entfernen von Unterlagen kann die Übergangsplatte in der Höhe um insgesamt 3 mm verändert werden. Dies sollte ausreichend Einstellmöglichkeit für ballige Trommeln oder Bänder mit profiliertem Belag sein.



14. Nachdem alle Einstellungen vorgenommen wurden, sichern Sie die Schrauben auf beiden Seiten der segmentierten Übergangsplatte mit Gewindegewissungsmitteln.

Abschnitt 5 – Checkliste vor der Inbetriebnahme und Probelauf

5.1 Checkliste vor Inbetriebnahme

- Nochmals prüfen, dass alle Befestigungselemente fest angezogen sind.
- Die Position der STP zum Band prüfen.
- Prüfen, ob alle für den Einbau verwendeten Materialien und Werkzeuge vom Band und aus dem Bereich der Förderanlage entfernt wurden.

5.2 Probelauf der Förderanlage

- Die Förderanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und die Funktion der STP überprüfen.
- Falls die Funktion nicht zufriedenstellend ist, halten Sie das Band an und stellen die STP gemäß den Schritten 12–14 der Montageanleitung ein.
- Gehen Sie zu Schritt 5.1, wenn Einstellungen vorgenommen wurden.

HINWEIS: Das Beobachten der STP während die Förderanlage läuft, hilft, Probleme in Zukunft besser zu erkennen.

Abschnitt 6 – Wartung

Flexco-STPs sind so ausgelegt, dass sie im Betrieb nur einen minimalen Wartungsaufwand erfordern. Um allerdings eine optimale Funktion dauerhaft zu gewährleisten, sind einige Wartungsarbeiten erforderlich. Nach Montage der STP sollte ein Plan für routinemäßige Wartungsarbeiten erstellt werden. Mit diesem Plan wird sichergestellt, dass die STP optimal arbeitet und Probleme erkannt und beseitigt werden können, bevor die STP beschädigt wird und nicht mehr wie erwartet arbeitet.

Dabei sind alle Sicherheitsvorschriften für die Inspektion der Geräte (stationär oder im Betrieb) zu beachten. Die STP wird am Ende der Förderstrecke eingebaut und hat direkten Kontakt mit dem sich bewegenden Förderband. Bei laufendem Band sind nur Sichtprüfungen möglich. Wartungsarbeiten dürfen nur bei Stillstand der Förderanlage und entsprechender Abschaltung sowie Sicherung gegen versehentliches Wiedereinschalten durchgeführt werden.

6.1 Inspektion nach Erstmontage

Nachdem die STP ein paar Tage verwendet wurde, sollte eine Sichtprüfung durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass sie ordnungsgemäß funktioniert. Anpassungen sind nach Bedarf vorzunehmen.

Um die optimale Funktion der STP aufrecht zu erhalten, darf sich an den Segmenten keine Produktrückstände (Aufkleber, Plastiktüten, Schmutz usw.) ansammeln.

6.2 Regelmäßige Sichtprüfung (alle 2 bis 4 Wochen)

Über eine Sichtprüfung von STP und Band lässt sich Folgendes feststellen:

- Ob das Band beschädigt aussieht oder Bereiche erkennbar sind, die langsam abgeschliffen werden.
- Ob ein Kunststoffsegment verschlissen ist und ausgetauscht werden muss.
- Ob an der STP oder an anderen Teilen der Übergangplatte Beschädigungen vorhanden sind.
- Ob sich loses Material an der STP verfangen oder angesammelt hat.
- Ob die Oberfläche des Bandes beschädigt ist.
- Ob die STP am Band vibriert oder springt.

Wenn eines der oben genannten Probleme besteht, ist zu klären, wann die Förderanlage gestoppt werden kann, um die STP zu warten.

6.3 Routinemäßige technische Überprüfung (alle 6 bis 8 Wochen)

Wenn die Förderanlage außer Betrieb sowie ordnungsgemäß gesperrt und abgeschaltet ist, sind bei einer technischen Kontrolle der STP folgende Aufgaben durchzuführen:

- Materialablagerungen von STP und Schiene entfernen.
- Gründliche Überprüfung der STP auf Verschleiß und Schäden. Bei Bedarf austauschen.
- Den korrekten Kontakt zwischen STP und Band sicherstellen.
- Die STP-Schiene und die äußeren Halter auf Schäden prüfen.
- Alle Befestigungselemente auf festen Sitz und Verschleiß prüfen. Nach Bedarf festziehen oder austauschen.
- Verschlissene oder beschädigte Teile austauschen.
- Führen Sie nach Abschluss der Wartungsarbeiten einen Probelauf der Förderanlage durch, um einen einwandfreien Betrieb der STP sicherzustellen.

6.4 Reinigungshinweise

Die STP-Kunststoffsegmente müssen von allem gereinigt werden, was an ihnen stecken geblieben ist oder oben auf ihnen haftet. Wenn der Kunststoff stark beschädigt oder abgeschliffen aussieht, muss das Segment ausgetauscht werden.

6.5 Verschleißüberprüfung der STP

Hinweis: Bandart, Bandgeschwindigkeit, gefördertes Material, Montage und andere Anwendungsfaktoren beeinflussen den Verschleiß der STP.

Eine Sichtprüfung auf fehlende Segmente oder Befestigungen ist notwendig.

Abschnitt 6 – Wartung (Forts.)

6.6 STP-Wartungsprotokoll

Name/Nr. Förderanlage _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. Wartungsangebot _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. Wartungsangebot _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. Wartungsangebot _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. Wartungsangebot _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. Wartungsangebot _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. Wartungsangebot _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. Wartungsangebot _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. Wartungsangebot _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. Wartungsangebot _____

Tätigkeit: _____

Abschnitt 6 – Wartung (Forts.)

6.7 STP-Wartungscheckliste

STP-Übergangsplatte: _____ Bestellnummer: _____

Informationen zur Förderanlage:

Nummer der Förderanlage: _____ Zustand des Bandes: _____

Bandbreite: 300 mm 450 mm 600 mm 750 mm 900 mm 1050 mm 1200 mm 1350 mm 1500 mm

Durchmesser Kopftrommel (inkl. Band und Belag): _____

Bandgeschwindigkeit: _____ fpm Banddicke: _____

Bandverbindung: _____ Zustand der Verbindung: _____ Anzahl der Verbindungen: _____ Gehobelt
 Ungehobelt

Fördermaterial: _____

Laufzeit Tage pro Woche: _____ Laufzeit Std. pro Tag: _____

Lebensdauer des Segments:

Datum der Montage des Segments: _____ Datum der Überprüfung des Segments: _____

Geschätzte Lebensdauer des Segments: _____

Hat das STP-Segment guten Kontakt zum Band? Ja Nein

Zustand der Übergangsplatte: Gut Gerieft Gewölbt Kein Kontakt zum Band Beschädigt

Wurde die STP nachgestellt: Ja Nein

Zustand der Schiene: Gut Verbogen Verschlissen

Trommelbelag: Aufschiebebelag Keramik Gummi Anderer Kein

Zustand des Belags: Gut Schlecht Anders _____

Betriebsverhalten der STP: _____ (Bewerten Sie mit 1 bis 5; 1 = sehr schlecht – 5 = sehr gut)

Erscheinungsbild: Anmerkungen: _____

Ort: Anmerkungen: _____

Wartung: Anmerkungen: _____

Leistung: Anmerkungen: _____

Sonstige Anmerkungen: _____

Abschnitt 7 – Fehlersuche

Problem	Mögliche Ursache	Mögliche Lösungen
Fehlende Kunststoffsegmente an der Übergangplatte	Falls ein Segment fehlt, kann das bedeuten, dass sich zwischen Bandoberfläche und dem Segment Fremdkörper oder Schmutz verfangen haben.	Durch ein neues Segment gleicher Größe und Länge ersetzen
	Schäden am Band	Band instand setzen
	Falsche Montage	Übergangsplatten mit einer Lücke zwischen den Segmenten und dem Förderband anstelle eines leichten Kontakts an den zu- und abfördernden Spitzen, worauf sie ausgelegt sind.
	Wiederholte Verwendung beschädigter oder verschobener Segmente	Durch neue Segmente gleicher Größe und Länge ersetzen
Übergangsplatten-Baugruppe verbiegt sich mit der Bewegung des Bands	Auswölbungen am Band	Übergangplatte ist darauf ausgelegt, sich mit der Bandbewegung zu biegen
	Rollen sind ungleichmäßig verschlissen	Übergangsplatten sind so ausgelegt, dass sie Systemverschleiß vertragen
	Fehlende Schrauben in der Montagehalter-Baugruppe	Fehlende Befestigungselemente einbauen und entfernbares Gewindegewandemittel auftragen
	Unrunde Trommel	Unrunde Trommel austauschen
Befestigungsschrauben fehlen	Bei der Montage wurde nicht genügend entfernbares Gewindegewandemittel aufgetragen	Befestigungselemente ersetzen und entfernbares Gewindegewandemittel auftragen
Zu starke Vibration oder Geräusche der segmentierten Übergangplatte	Zu eng an das Band montiert	Zusätzliche Unterlagen in den Montagehalter einsetzen, um die Spannung zwischen Kunststoffsegmenten und Band zu verringern
	Montage der segmentierten Übergangplatte wurde nicht mit Pappunterlagen ausgeführt	Zusätzliche Unterlagen in den Montagehalter einsetzen, um die Spannung zwischen Kunststoffsegmenten und Band zu verringern
	Transportbandverbinder stößt gegen Übergangplatte	Nichtbündiges Profil des Verbinders – beschädigt Band oder STP nicht. Eine asymmetrische Verbindung verringert diesen Effekt
Einbaulage des Übergangplatten-Segments nicht eben	Verwendung nicht zueinander passender Komponenten	Die Übergangsplattenschiene muss gegen eine korrekte 32-mm-Schiene ausgetauscht werden
Segmentierte Übergangplatte ist falsch ausgerichtet	Schlechte Trennung des Kurvenbands von benachbartem Band	Übergangsplatten an Kurvenbändern müssen mit einem leichten Winkel eingebaut werden, um sich an die Schrägrollen des Kurvenbands und die Rollen des benachbarten Förderbands anpassen können
	Lücke des Kurvenbands passt nicht zur Höhe des Förderbands	Übergangsplatten an Kurvenbändern müssen mit einem leichten Winkel eingebaut werden, um sich an die Schrägrollen des Kurvenbands und die Rollen des benachbarten Förderbands anpassen können
Übergangplatte zu hoch oder zu niedrig montiert	Bei der Montage wurden nicht genügend Unterlagen eingesetzt	Mehr Unterlagen zwischen Rück- und Vorderplatte einsetzen, um die Übergangplatte anzuheben
	Bei der Montage wurden zu viele Unterlagen eingesetzt	Einige Unterlagen zwischen Rück- und Vorderplatte herausnehmen, um die Übergangplatte abzusenken

Abschnitt 8 – Arbeitsblatt Messungen – STP-Messformular

8.1 Reguläre Informationen, Förderanlage mit segmentierten Übergangsplatten

Name/Nr. Förderanlage _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. Wartungsangebot: _____

Maß A: _____ Maß B: _____ ARTIKELNUMMER: _____

Name/Nr. Förderanlage _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. Wartungsangebot: _____

Maß A: _____ Maß B: _____ ARTIKELNUMMER: _____

Name/Nr. Förderanlage _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. Wartungsangebot: _____

Maß A: _____ Maß B: _____ ARTIKELNUMMER: _____

Name/Nr. Förderanlage _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. Wartungsangebot: _____

Maß A: _____ Maß B: _____ ARTIKELNUMMER: _____

Name/Nr. Förderanlage _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. Wartungsangebot: _____

Maß A: _____ Maß B: _____ ARTIKELNUMMER: _____

Name/Nr. Förderanlage _____

Datum: _____ Arbeit durchgeführt von: _____ Nr. Wartungsangebot: _____

Maß A: _____ Maß B: _____ ARTIKELNUMMER: _____

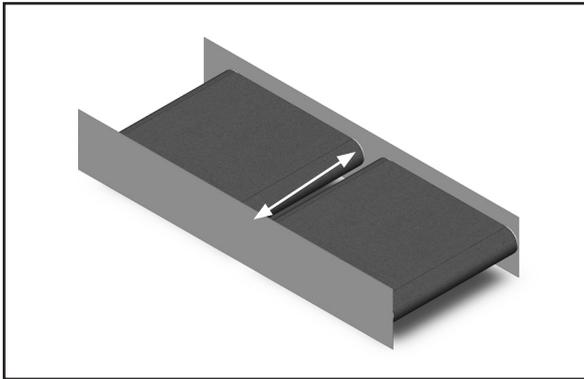
Falls Sie Fragen oder Probleme bei der Messung und der Auswahl Ihrer segmentierten Übergangsplatte haben, kontaktieren Sie bitte den Kundendienst in den Vereinigten Staaten und Kanada: 1 800 541 8028 oder besuchen Sie Flexco.com für nähere Informationen.

Abschnitt 9 – STP-Bestellformular

Strukturbreite

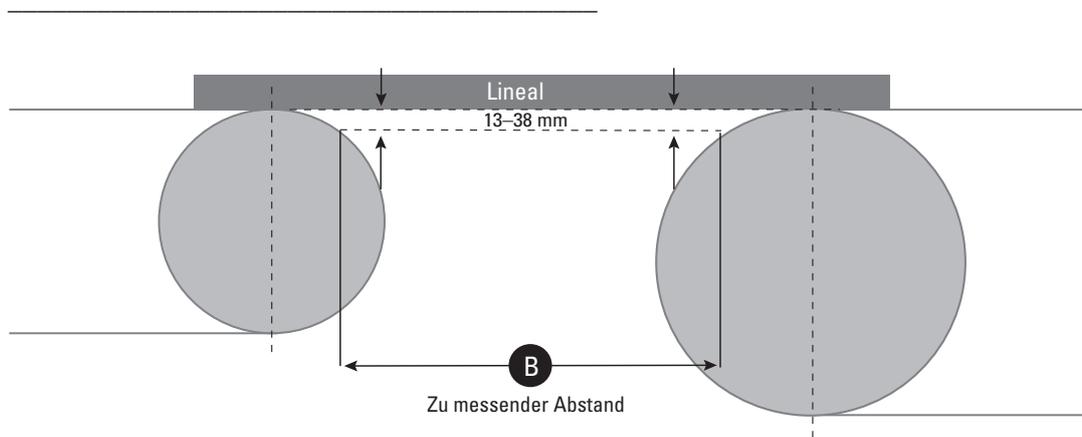
Maß A: _____

Durchmesser Kopftrummel (inkl. Band und Belag): _____



STP-Breite

Maß des mit der Übergangsplatte abzudeckenden Spalts (Maß B):



Auswahl Artikelnummer

Breite des Förderbands Maß A	Breite des Übergangs- Maß B									
	4"	5"	6"	6" optional	7"	7" optional	8"	8" optional	9"	10"
	Artikel- nummer	Artikel- nummer	Artikel- nummer	Artikel- nummer	Artikel- nummer	Artikel- nummer	Artikel- nummer	Artikel- nummer	Artikel- nummer	Artikel- nummer
Zwischen 4" und 26"	56100	56104	56108	56112	56116	56120	56128	56132	56140	56148
Zwischen 26,1" und 38"	56101	56105	55609	56113	56117	56121	56129	56133	56141	55649
Zwischen 38,1" und 44"	56181	56182	56183	56184	56185	56186	56187	56188	56189	56190
Zwischen 44,1" und 50"	56102	56106	56110	56114	56118	56122	56130	56134	56142	56150
Zwischen 50,1" und 60"	56102	56107	56111	56115	56119	56123	56131	56135	56143	56151

Abschnitt 10 – Ersatzteile

ERSATZTEILE SEGMENTIERTE ÜBERGANGSPLATTE

BESCHREIBUNG	BESTELLNUMMER	ARTIKEL- NUMMER
MONTAGEWINKEL	TG-MTG-BRKT RPL MNTG BRACKET	56600
MONTAGESCHIENEN	TG-BAR-24/610 RPL BAR	56601
	TG-BAR-36/914 RPL BAR	56602
	TG-BAR-42/1067 RPL BAR	56618
	TG-BAR-48/1219 RPL BAR	56603
	TG-BAR-60/1524 RPL BAR	56604
ENDSEGMENTE	TGB-SEG-END-2 2 INCH END SEG	56606
	TGB-SEG-END-3 3 INCH END SEG	56607
	TGB-SEG-END-4 4 INCH END SEG	56608
	TGB-SEG-END-5 5 INCH END SEG	56609
MITTELSEGMENTE	TGB-SEG-CENTER-3 3 IN CTR SEG	56612
	TGB-SEG-CENTER-4 4 IN CTR SEG	56613
	TGB-SEG-CENTER-5 5 IN CTR SEG	56614
BRÜCKENSEGMENT	TGB-BRIDGE SEG-CENTER	56628
	TGB-BRIDGE SEG-END	56629

EU DECLARATION OF INCORPORATION

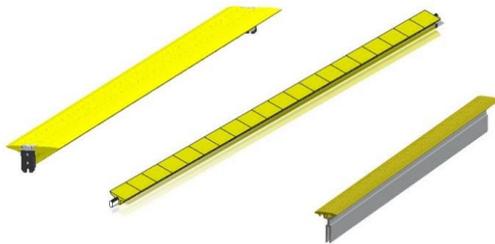
Product: Transfer Solution

Manufacturer: Flexible Steel Lacing Co. (Flexco)
1854 Northridge Drive NW
Walker, Michigan 49544

European office: Flexco Europe GmbH
Maybachstrasse 9
72348 Rosenfeld Germany
Telephone 49-7428-9406-0

This declaration of incorporation is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Object of this declaration:



Segment Transfer Plate Image

Model(s): 04319-04322, 04339, 04343, 04344, 04442-04445, 04973, 04988, 56100-56123, 56128-56135, 56140-56143, 56148-56151, 56160, 56181-56190, 56206-56225, 56227-56256, 56258, 56667-56669, 56707

Conforms to European Directives:

2006/42/EC

Machinery Directive

Harmonized Standards and Technical Specifications applied:

ISO 12100:2010

Safety of machinery—General principle for design—Risk assessment and risk reduction

Conditions of Incorporation - Residual Risk Remaining

This product is not intended to be interacted with by personnel while the conveyor is operating or while in a non-lock out state. Serious injury may occur.

All potential draw-in or entanglement hazards & other entanglement opportunities must be addressed in the final integrated system. Risk assessment of the completed system where this product is incorporated must be evaluated, particularly for public settings.

Signed for and on behalf of:

Flexible Steel Lacing Company (Flexco)

Timothy A. Gunter Jr.
Timothy A. Gunter Jr, Product Compliance

24/4/2023
Date



Besuchen Sie www.flexco.com für weitere Flexco-Standorte und -Produkte oder um einen autorisierten Händler zu finden.

