Guía de instrucciones de bolsillo
Kurzanleitung • Mode d'emploi de poche

Pocket Instruction Guide

Flexco® Bolt Solid Plate Fastening Technology

Fastening Technology™ de la grapa placa sólida atornillada Flexco®

Flexco® Vollblech-Schraubverbindungstechnologie

Système d'agrafes à plaque boulonnée Flexco®



FLEXCO

Table of Contents

Tabla de contenido • Inhaltsverzeichnis • Sommaire

English

Safety Checklist 1
Selection Guidelines 2-5
Proper Belt Preparation 6-10
Installation Procedure 41-55

Español

Lista de verificación de seguridad 11
Parámetros de selección 12-15
Preparación correcta de la banda 16-20
Procedimiento de instalación 41-55

Deutsch

Sicherheits-Checkliste 21
Auswahlrichtlinien 22-25
Richtige Bandvorbereitung 26-30
Montageverfahren 41-55

Français

Fiche de contrôle de sécurité 31
Directives concernant la sélection 32-35
Préparation de la bande 36-40
Procédure d'installation 41-55

Safety Checklist

DANGER

Serious personal injury may result by failure to comply with the following:

Prior to any work on your conveyors, make certain that the power has been turned off and the belt is locked out. Follow other safety precautions outlined in the operator's manual.



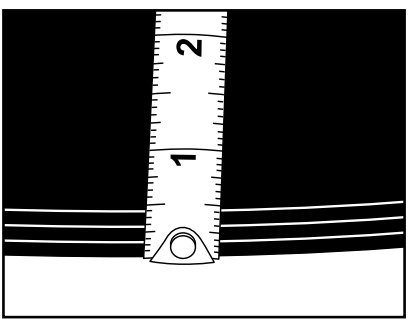
Be sure to wear all recommended safety equipment prior to engaging in any belt maintenance procedure.



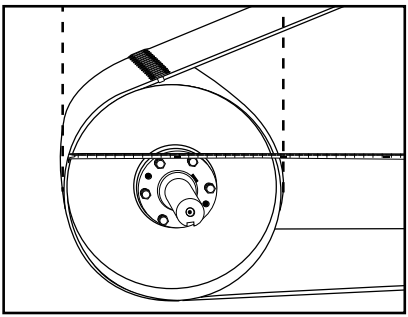
Selection Guidelines

Proper Selection for Flexco® Bolt Solid Plate

1. Determine Belt Tension.
Most conveyor belting has a mechanical fastener rating. Care should be taken not to operate the belting or fasteners beyond their recommended ratings.



2. Measure Belt Thickness.
Choose a fastener size which corresponds to belt thickness. If fasteners are to be countersunk, measure the belt thickness after skiving.



3. Measure the Diameter of the Smallest Pulley in your Drive.
For tail or take-up of the self-cleaning "wing type" pulley, 25% larger diameter dimensions are usually required. Only consider pulleys over which the belt makes at least a 90 degree wrap.

4. Choose the Fastener Size that is Appropriate for your Specification.

English

Flexco® Bolt Solid Plate Fastener Selection Chart

Fastener Size	For Belts With Mechanical Fastener Ratings Up To:		Belt Thickness Range	
	P.I.W.	kN/m	in.	mm
1	150	30	3/16-7/16	5-11
140*, 140VP	225	40	3/16-7/16	5-11
190,190VP	375	65	5/16-9/16	8-14
1-1/2	300	50	7/16-11/16	11-17
2,2VP	440	75	9/16-13/16	14-21
2-1/4	620	105	9/16-1-3/16	14-30
2-1/2	450	75	3/4-1	19-25
3	560	100	15-16 & over	24 & over

5. Select Material.

Choose the metal characteristics which best suit your application. Not all sizes are available in all metals.

- Available in a variety of metal types to best suit your operation

Fastener Metals

Fastener Material	Abrasion Resistance	Chemical Resistance
Galvanized Steel	Good	Poor
300 Series Stainless Steel	Good	Good to Excellent
MegAlloy®	Excellent,	Poor
Everdur®	Good	Good,
VP	Excellent,	Poor

Recommended Min. Pulley Diameter (90˚)					
Operating Tension 75-100% of Belt Rating		Operating Tension 50-75% of Belt Rating		Operating Tension Under 50% of Belt Rating	
in.	mm	in.	mm	in.	mm
12	300	10	260	8	200
14	360	12	300	10	250
18	460	16	410	14	360
18	460	16	410	14	360
30	760	28	710	24	610
36	920	34	860	34	860
42	1070	42	1070	42	1070
48	1220	48	1220	48	1220

- VP™ style – rubber covered top plates for increased impact protection and compatibility with belt cleaners
- A variety of portable hand and power tools to speed installation

Rust Resistance	Spark-Free	Available Sizes
Fair	No,	All
Excellent	No,	140, 190, 1, 1½, 2, 2¼
Poor	No	140, 190, 1, 1½, 2, 2¼
Fair	Yes	140, 190, 1, 1½, 2, 2¼
Fair	No,	140, 190, 2

English

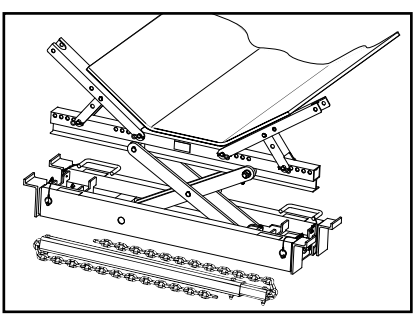
Proper Belt Preparation

Improve workplace safety and maximize belt conveyor performance by following proper belt preparation practices.

BELT LIFTING

A Safer Way to Lift a Belt
Lifting a conveyor belt out of the way to do belt repair and maintenance can be a difficult and hazardous job. To optimize worker safety when replacing worn idler rollers or to lift and flatten belt for a splicing station, avoid pry bars and manual lifting with a Flex-Lifter™ Belt Lifter.

- Highest safe lift rating available: 4,000 lbs. (1810 kg)
- Can safely lift a tensioned belt up to the stated ratings
- Works on all types of belt, including troughed, flat topside, or return side belts
- Easily transported to the job site

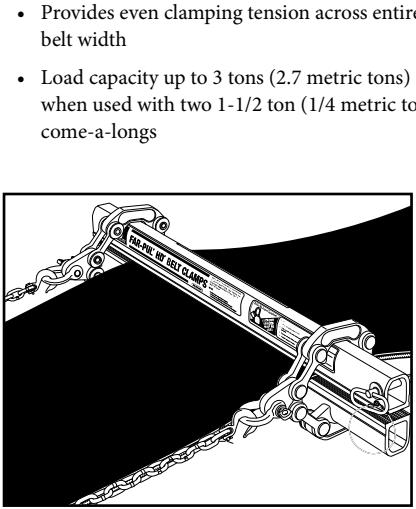


BELT CLAMPING

A Safer Way to Secure a Belt

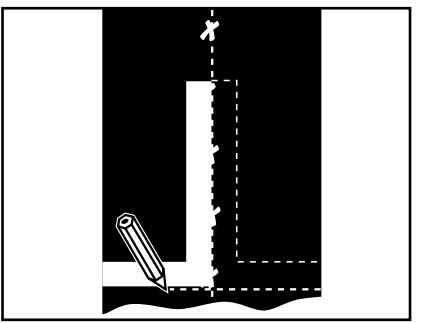
Avoid the problems and potential dangers associated with homemade devices such as c-clamps or lumber and chains. The Far-Pul™ HD® Belt Clamp is specially designed to properly secure a belt and clamp it for safe belt conveyor maintenance.

- Built-in safety features allow a secure belt grip up to 1 inch (25 mm) thick
- Provides even clamping tension across entire belt width
- Load capacity up to 3 tons (2.7 metric tons) when used with two 1-1/2 ton (1/4 metric ton) come-a-longs



BELT SQUARING

Accurate squaring of belt ends is essential to optimal positioning of the belt splice and provides for better fastener performance. Unevenly squared belts can lead to uneven belt tensions, belt mistracking, spillage issues, and ultimately to splice failure.

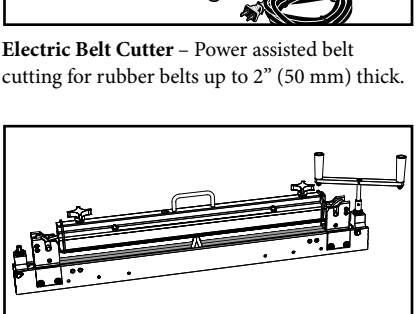


BELT CUTTING

A Safer Way to Cut a Belt

Utility knives can't provide the same level of safety, speed, and accuracy when cutting belts. And clean, square cut belt ends provide for optimal splice installation. To minimize the danger of accidental injury during the cutting process, choose a Flexco belt cutter.

Electric Belt Cutter – Power assisted belt cutting for rubber belts up to 2" (50 mm) thick.



900 Series* Belt Cutter – Manually operated belt cutter for safe, accurate cuts up to 1-1/2" (38 mm) thick.

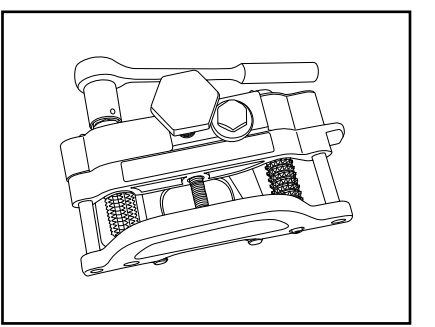
*Patent pending

BELT SKIVING

A Safer Way to Skive a Belt

Whenever possible, Flexco recommends skiving the belt in order to countersink mechanical fasteners. Skiving reduces the fastener profile on the belt, resulting in improved fastener/cleaner compatibility and increased fastener service life. The FSK™ Belt Skiver safely removes top cover for installation of recessed splices.

- Blade safely enclosed during skiving operations
- Portable and lightweight
- Ideal for rubber-covered belts with top covers 3/16" (4.5 mm) thick or more



Lista de verificación de seguridad

⚠ PELIGRO

Si no cumple con lo siguiente puede tener como resultado lesiones personales graves:

Previo a la realización de cualquier trabajo en sus transportadores, asegúrese de que se haya apagado el suministro de electricidad y la banda esté bloqueada. Siga todas las precauciones de seguridad descritas en el manual de operación.



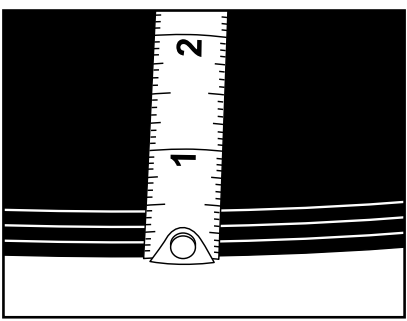
Asegúrese de utilizar todo el equipo de seguridad recomendado previo a la realización de cualquier procedimiento de mantenimiento de bandas.



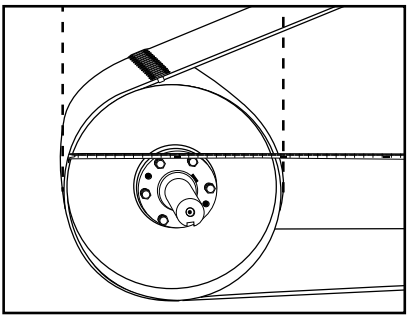
Parámetros de selección

Selección apropiada para la Placa sólida atornillada Flexco®

1. Determine la tensión de la banda.
La mayoría de las bandas de transportadores cuentan con una clasificación para uso con grapas mecánicas. Debe tener cuidado de no operar la banda o las grapas más allá de las clasificaciones recomendadas.



2. Mida el espesor de la banda.
Escoja un tamaño de grapa que corresponda al espesor de la banda. Si las grapas se van a rebajar, mida el espesor de la banda después de realizar el desbastado.



3. Mida el diámetro de la polea más pequeña en su transportador.
Para la polea de cola o contrapeso de tipo "autolimpiable", generalmente se requieren de las dimensiones de 25% de un diámetro más largo. Únicamente considere poleas sobre las cuales la banda tenga por lo menos una envoltura de 90 grados.

4. Escoja el tamaño de la grapa que sea apropiado para su especificación

Tabla de selección de grapas placa sólida atornillada de Flexco®

Tamaño de grapa	Para grapas para bandas mecánicas con rangos hasta de:		Rango de espesor de la banda	
	P.I.W.	kN/m	pulg.	mm
1	150	30	3/16-7/16	5-11
140*, 140VP	225	40	3/16-7/16	5-11
190,190VP	375	65	5/16-9/16	8-14
1-1/2	300	50	7/16-11/16	11-17
2,2VP	440	75	9/16-13/16	14-21
2-1/4	620	105	9/16-1-3/16	14-30
2-1/2	450	75	3/4-1	19-25
3	560	100	15 a 16 y más	24 y más

5. Seleccione el material.

Escoja las características de metal que se adapten mejor a su aplicación. No todos los tamaños están disponibles en todos los metales.

- Disponible en diversos tipos de metales para adaptarse mejor a su operación

Metales de la grapa

Material de la grapa	Resistencia a la abrasión	Resistencia a químicos
Acero galvanizado	Bueno	Deficiente
Acero inoxidable serie 300	Bueno	Buena a excelente
MegAlloy®	Excelente	Deficiente
Everdur®	Bueno	Bueno
VP	Excelente	Deficiente

Diámetro de la polea mínimo recomendado (90º)					
Tensión de operación 75 a 100% de la capacidad de la banda		Tensión de operación 50 a 75% de la capacidad de la banda		Tensión de operación Menos del 50% de la capacidad de la banda	
pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm
12	300	10	260	8	200
14	360	12	300	10	250
18	460	16	410	14	360
18	460	16	410	14	360
30	760	28	710	24	610
36	920	34	860	34	860
42	1.070	42	1.070	42	1.070
48	1.220	48	1.220	48	1.220

- Estilo VP™: con placas superiores revestidas de hule/caucho para mayor protección al impacto y compatibilidad con los limpiadores de banda
- Una variedad de herramientas eléctricas y manuales para acelerar la instalación

Resistencia al óxido	Sin chispas	Tamaños disponibles
Adecuado	No	Todo
Excelente	No	140, 190, 1, 1½, 2, 2¼
Deficiente	No	140, 190, 1, 1½, 2, 2¼
Adecuado	Sí	140, 190, 1, 1½, 2, 2¼
Adecuado	No	140, 190, 2

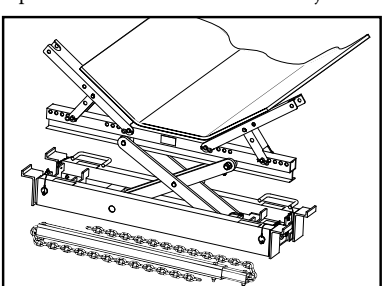
Preparación correcta de la banda

Mejore la seguridad del lugar de trabajo y maximice el rendimiento del transportador de banda al seguir las prácticas apropiadas de preparación de la banda.

ELEVACIÓN DE LA BANDA

Una manera segura para levantar una banda
La elevación de una banda de transportador fuera del camino para realizar una reparación o un mantenimiento a la banda puede ser un trabajo difícil y peligroso. Para mejorar la seguridad del trabajador cuando realice el reemplazo de los rodillos desgastados o para elevar y aplanar la banda para una estación de empalme, evite las barras de palanca y la elevación manual con un Elevador de banda Flex-Lifter™.

- Capacidad más alta de elevación segura disponible: 4.000 lb (1.810 kg)
- Puede levantar de manera segura una banda tensada hasta las capacidades indicadas
- Funciona en todos los tipos de banda, incluso las bandas acanaladas, planas de lado de carga y para bandas en su lado de retorno
- Transportado fácilmente al sitio de trabajo

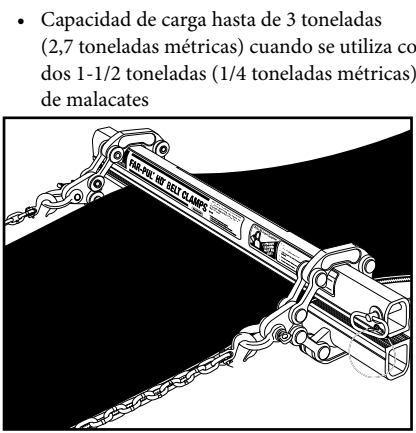


MORDAZA PARA BANDA

Una manera más segura de sujetar una banda

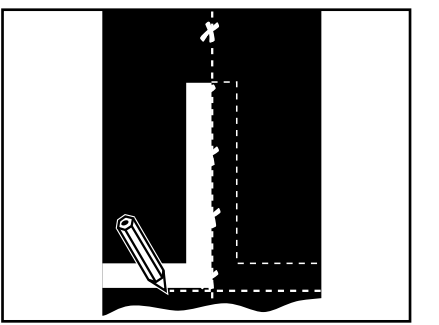
Evite los problemas y peligros potenciales asociados con los dispositivos hechos en casa como las abrazaderas en c o tableros y cadenas. Las mordazas para banda Far-Pul™ HD® de trabajo pesado están diseñadas para asegurar y sujetar correctamente una banda, para realizar un mantenimiento seguro al transportador de banda.

- Funciones de seguridad incorporadas que permiten un agarre seguro de la banda con un espesor hasta 1 pulgada (25 mm)
- Proporciona tensión uniforme de sujeción a través del ancho completo de la banda
- Capacidad de carga hasta de 3 toneladas (2,7 toneladas métricas) cuando se utiliza con dos 1-1/2 toneladas (1/4 toneladas métricas) de malacates



EMPALME DE BANDA A ESCUADRA

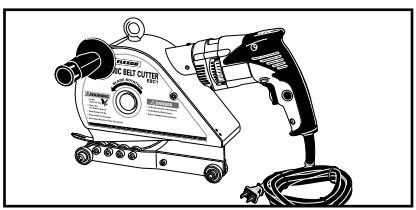
Un corte a escuadra de los extremos de la banda es esencial para la colocación óptima del empalme de la banda y proporciona un mejor rendimiento de la grapa. Los empalmes de banda que no terminan a escuadra pueden lograr tensiones no uniformes en la banda, desalineamiento en la banda, problemas de derrame y finalmente una falla en los empalmes.



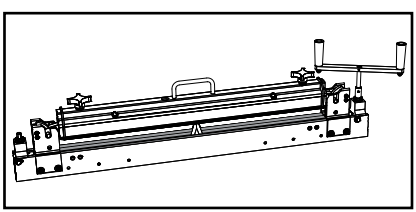
CORTE DE LA BANDA

Una manera más segura de cortar una banda

Las navajas no pueden proporcionar el mismo nivel de seguridad, rapidez y exactitud cuando cortan las bandas. Y los extremos de banda con cortes limpios y cuadrados proporcionan una instalación óptima del empalme. Para minimizar el peligro de las lesiones accidentales durante el proceso de corte, elija una cortadora de banda Flexco.



Cortadora eléctrica de banda: ofrece corte de bandas con poder eléctrico para las bandas de hule/caucho hasta de 2" (50 mm) de espesor.



Cortador de banda serie 900*: cortador de banda operado manualmente para cortes seguros y precisos hasta de 1-1/2" (38 mm) de espesor.

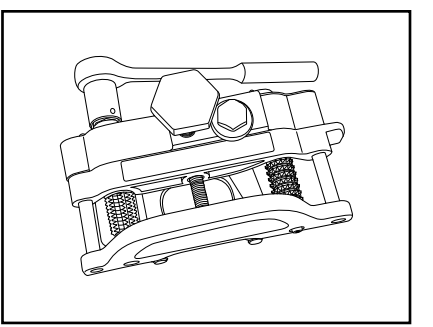
*patente pendiente

DESBASTADO DE LA BANDA

Una manera más segura de desbastar una banda

Siempre que sea posible, Flexco le recomienda desbastar la banda a fin de rebajar las grapas mecánicas. El desbastado reduce el perfil de la grapa en la banda, lo que da como resultado una duración de servicio de grapa prolongado y una mejor compatibilidad de la grapa/limpiador. El desbastador de banda FSK™ retira la cubierta superior para la instalación de empalmes rebajados.

- Hoja protegida para seguridad durante las operaciones de desbastado
- Portátil y liviana
- Ideal para bandas cubiertas de hule/caucho con cubiertas superiores 3/16" (4,5 mm) de espesor o más



Sicherheits-Checkliste

⚠ GEFAHR

Die Nichtbeachtung der folgenden Hinweise kann zu schweren Verletzungen führen:

Vor Arbeiten an der Förderanlage sicherstellen, dass die Stromversorgung abgeschaltet und das Band gesperrt ist. Weitere Sicherheitsvorkehrungen gemäß Benutzerhandbuch befolgen.



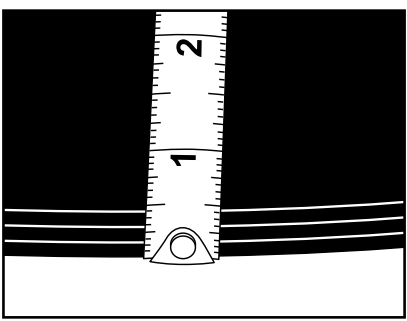
Vor Beginn jeglicher Wartungsarbeiten am Förderband ist die empfohlene Schutzausrüstung anzulegen.



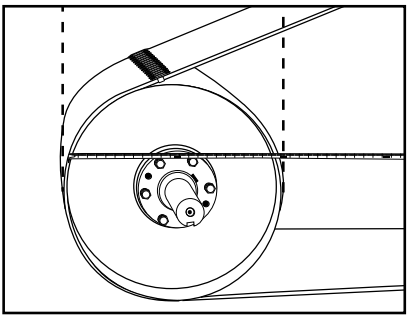
Auswahlrichtlinien

Richtige Auswahl von Flexco® Bolt Solid Plate

1. Bandspannung ermitteln.
Für die meisten Förderbandanlagen gibt es Angaben zur Bandnennfestigkeit für mechanische Verbinder. Es ist darauf zu achten, Bänder und Verbinder ihren Spezifikationen gemäß einzusetzen.



2. Banddicke messen.
Eine zur Banddicke passende Verbindergröße auswählen. Falls die Verbinder versenkt werden, ist die Banddicke nach dem Hobeln zu messen.



3. Den Durchmesser der kleinsten Trommel in der Anlage messen.
Für selbstreinigende End- oder Überhangrollen vom "Flügeltyp" wird üblicherweise ein um 25 % größerer Durchmesser angenommen. Es sind nur diejenigen Trommeln zu berücksichtigen, die vom Band um mindestens 90° umlaufen werden.

4. Die den gegebenen Anforderungen entsprechende Verbindergröße auswählen.

Auswahltabelle Flexco® Bolt Solid Plate Verbinder

Verbinder-größe	Für Bänder mit mechanischen Verbindern mit Bandnennfestigkeit bis:		Banddicken-bereich	
	P.I.W.	kN/m	in.	mm
1	150	30	3/16-7/16	5-11
140*, 140VP	225	40	3/16-7/16	5-11
190,190VP	375	65	5/16-9/16	8-14
1-1/2	300	50	7/16-11/16	11-17
2,2VP	440	75	9/16-13/16	14-21
2-1/4	620	105	9/16-1-3/16	14-30
2-1/2	450	75	3/4-1	19-25
3	560	100	15-16 und mehr	24 und mehr

5. Material auswählen.
Das Metall mit den für die jeweilige Anwendung am besten geeigneten Eigenschaften wählen. Nicht jedes Metall ist in allen Größen lieferbar.

- Für optimale Eignung für die Anwendung in verschiedenen Metallen lieferbar

Verbinder-Metalle

Verbinder-Material	Abrieb-resistenz	Chemische Resistenz
Verzinkter Stahl	Gut	Schlecht
Rostfreier Stahl AISI 300 Serie	Gut	Gut bis sehr gut
MegAlloy®	Sehr gut	Schlecht
Everdur®	Gut	Gut
VP	Sehr gut	Schlecht

Empfohlener Mindest-Trommeldurchmesser (90˚)					
Betriebsspannung 75-100 % der Band-nennfestigkeit		Betriebsspannung 50-75 % der Band-nennfestigkeit		Betriebsspannung Unter 50 % der Bandnennfestigkeit	
in.	mm	in.	mm	in.	mm
12	300	10	260	8	200
14	360	12	300	10	250
18	460	16	410	14	360
18	460	16	410	14	360
30	760	28	710	24	610
36	920	34	860	34	860
42	1.070	42	1.070	42	1.070
48	1.220	48	1.220	48	1.220

- VP™-Ausführung – gummibeschichtete Oberplatten für erhöhten Aufprallschutz und Kompatibilität mit Bandabstreifern
- Verschiedene mobile Hand- und Elektrowerkzeuge zur schnelleren Montage

Rost-Resistenz	Funkenfrei	Lieferbare Größen
Ausreichend	Nein	Alle
Sehr gut	Nein	140, 190, 1, 1½, 2, 2¼
Schlecht	Nein	140, 190, 1, 1½, 2, 2¼
Ausreichend	Ja	140, 190, 1, 1½, 2, 2¼
Ausreichend	Nein	140, 190, 2

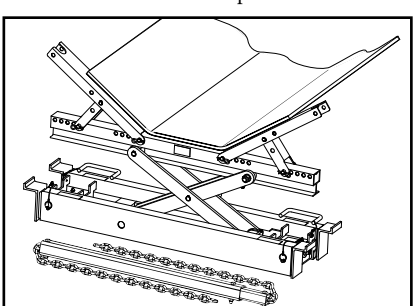
Richtige Bandvorbereitung

Verbessern Sie die Sicherheit am Arbeitsplatz und erhöhen Sie die Transportbandleistung durch richtige Bandvorbereitung.

ANHEBEN DES BANDES

Eine sicherere Methode, ein Band anzuheben
Es kann eine schwierige und gefährliche Aufgabe sein, ein Förderanlagenband zur Reparatur und Wartung aus seiner Bahn zu heben. Optimieren Sie die Arbeitssicherheit beim Austausch verschlissener Mitläuferrollen oder beim Anheben und Glätten des Bandes für eine Verbinderstation: Vermeiden Sie Hebelstangen und manuelles Anheben durch den Einsatz eines Flex-Lifter™-Gurthebers.

- Größte lieferbare zulässige Anhebelast: 4.000 lbs. (1.810 kg)
- Kann ein gespanntes Band sicher bis zur angegebenen Spezifikation anheben
- Funktioniert mit sämtlichen Bandausführungen, einschließlich muldenförmiger, flacher, Obertrum- oder Untertrum-Bänder
- Leicht zum Einsatzort zu transportieren

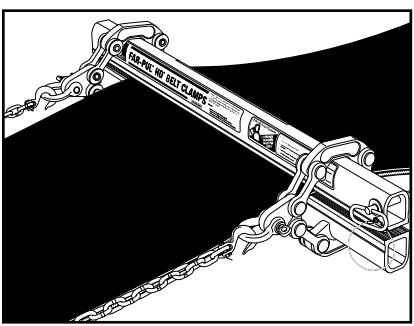


BAND SPANNEN

Eine sicherere Methode der Bandbefestigung

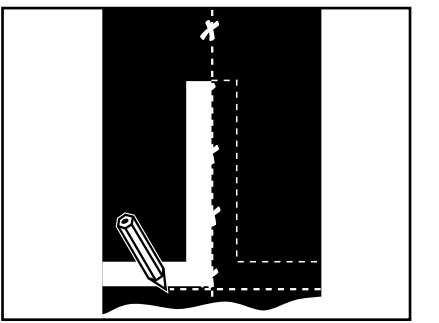
Vermeiden Sie die Probleme und Risiken, die mit selbst gebauten Geräten wie Schraubzwingen oder Holz an Ketten verbunden sind. Der Far-Pul™ HD® Bandspanner ist speziell dafür ausgelegt, ein Förderband richtig zu befestigen und ermöglicht eine sichere Wartung.

- Eingebaute Sicherheitsvorkehrungen sorgen für festen Halt des Bandes bis zu 1 Zoll (25 mm) Stärke
- Sorgt für gleichmäßige Klemmspannung über die gesamte Bandbreite
- Lasthöhe bis zu 3 tn. sh. (2,7 t) bei Einsatz mit zwei 1-1/2 tn. sh. (1/4 t) Kettenzügen



BAND AUSWINKELN

Das akkurate rechtwinklig-Machen der Bandenden ist zum richtigen Positionieren der Bandverbindung unerlässlich und gewährleistet eine leistungsfähige Verbindung. Nicht genau rechtwinklige Bandenden können ungleiche Bandspannung, Probleme bei der Bandführung, Probleme mit Rieselgut und schließlich den Ausfall des Bandes bewirken.

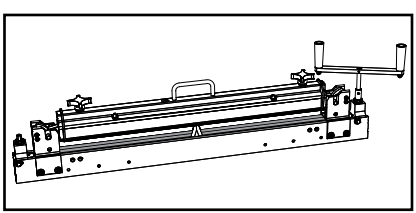


BAND SCHNEIDEN

Eine sicherere Bandschneide-Methode

Mit einem Cutter-Messer lässt sich kein vergleichbares Maß an Sicherheit, Schnelligkeit und Genauigkeit beim Schneiden des Bandes erzielen. Saubere, rechtwinklig geschnittene Bandenden gewährleisten die optimale Montage der Verbindung. Minimieren Sie die Verletzungsgefahr beim Schneidvorgang mit einem Flexco Bandschneider.

Elektrischer Bandschneider – motorgetriebenes Bandschneiden für Gummibänder bis zu 2" (50 mm) Dicke.



900 Series* Bandschneider – handbetriebener Bandschneider für sichere, akkurate Schnitte bis 1-1/2" (38 mm) Dicke.

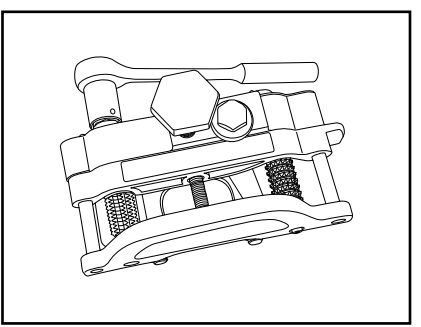
*Patent angemeldet

BAND HOBELN

Eine sicherere Methode, ein Band zu hobeln

Flexco empfiehlt, nach Möglichkeit das Band zu hobeln, um mechanische Verbinder zu versenken. Hobeln verringert das Verbinderprofil auf dem Band und verbessert so die Kompatibilität des Verbinders mit dem Abstreifer und damit auch die Betriebslebensdauer des Verbinders. Der FSK™ Bandhobel entfernt sicher die Banddecke zur Montage eingelassener Verbindungen.

- Klinge während des Hobelns sicher umschlossen
- Tragbar und leicht
- Ideal für gummibeschichtete Bänder mit Banddecken ab 3/16" (4,5 mm) Dicke



Fiche de contrôle de sécurité

DANGER

En cas de manquement aux indications suivantes, des blessures personnelles sévères peuvent se produire :

Avant d'utiliser les convoyeurs, assurez-vous que l'électricité a été coupée et que la bande est verrouillée. Suivez toute autre précaution de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation.



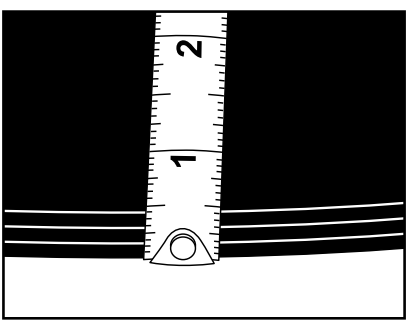
Assurez-vous de porter l'équipement de sécurité recommandé avant de commencer une procédure de maintenance de la bande.



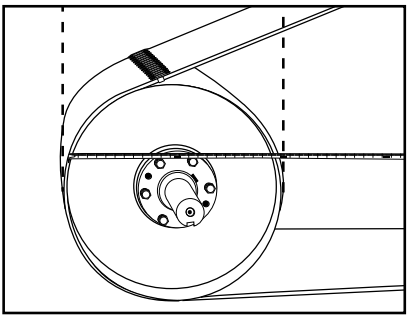
Directives concernant la sélection

Choix pour la plaque boulonnée Flexco®

1. Détermination de la tension de la bande.
La plupart des bandes de convoyeur possèdent des valeurs pour les agrafes mécaniques. Vous devez prendre soin de ne pas utiliser la bande ou les agrafes au-delà des valeurs recommandées.



2. Mesurez l'épaisseur de la bande.
Choisissez la taille d'agrafe correspondant à l'épaisseur de la bande. Si les agrafes doivent être fraisées, mesurez l'épaisseur de la bande après rabotage.



3. Mesurez le diamètre du plus petit tambour de l'entraînement.
Pour le renvoi ou la tension du tambour du type « ailé » autonettoyant, des dimensions 25 % plus grandes sont généralement requises. Ne tenez compte que des tambours au-dessus desquels la bande fait un tour d'au moins 90 degrés.

4. Choisissez la taille d'agrafe correspondant à votre spécification.

Tableau d'aide au choix des agrafes à plaque boulonnée Flexco®

Taille d'agrafe	Pour les bandes avec agrafes mécaniques dont les valeurs vont jusqu'à :		Plage d'épaisseur de bande	
	P.I.W.	kN/m	po	mm
1	150	30	3/16-7/16	5-11
140*, 140VP	225	40	3/16-7/16	5-11
190, 190VP	375	65	5/16-9/16	8-14
1-1/2	300	50	7/16-11/16	11-17
2, 2VP	440	75	9/16-13/16	14-21
2-1/4	620	105	9/16-1-3/16	14-30
2-1/2	450	75	3/4-1	19-25
3	560	100	15-16 et plus	24 et plus

5. Choix du matériau.
Choisissez les caractéristiques métalliques les mieux adaptées à votre application. Toutes les tailles ne sont pas disponibles dans tous les métaux.

- Disponible en un grand nombre de types de métal pour s'adapter à votre utilisation

Métaux des agrafes

Matériau des agrafes	Résistance à l'abrasion	Résistance chimique
Acier galvanisé	Bonne	Faible
Acier inoxydable de la série 300	Bonne	Bonne à excellente
MegAlloy®	Excellente	Faible
Everdur®	Bonne	Bonne
VP	Excellente	Faible

Diamètre de tambour mini. recommandé (90°)					
Tension d'utilisation 75-100 % de la capacité de la bande		Tension d'utilisation 50-75 % de la capacité de la bande		Tension d'utilisation Moins de 50 % de la capacité de la bande	
po	mm	po	mm	po	mm
12	300	10	260	8	200
14	360	12	300	10	250
18	460	16	410	14	360
18	460	16	410	14	360
30	760	28	710	24	610
36	920	34	860	34	860
42	1 070	42	1 070	42	1 070
48	1 220	48	1 220	48	1 220

- Type VP™ - plaques supérieures recouvertes de caoutchouc pour une meilleure protection contre les chocs et compatibilité avec les racleurs de bande
- Un large choix d'outils portatifs manuels ou motorisés pour une installation rapide

Résistance à la rouille	Anti-étincelles	Tailles disponibles
Bonne	Non	Toutes
Excellente	Non	140, 190, 1, 1½, 2, 2¼
Faible	Non	140, 190, 1, 1½, 2, 2¼
Bonne	Oui	140, 190, 1, 1½, 2, 2¼
Bonne	Non	140, 190, 2

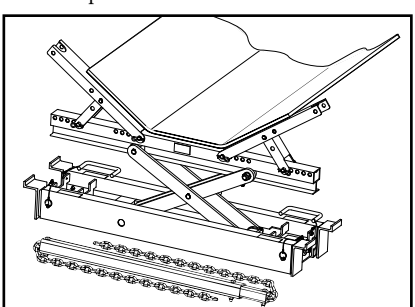
Préparation de la bande

Augmentez la sécurité du lieu de travail et maximisez les performances du convoyeur de bande en appliquant les consignes de préparation de la bande.

ÉLÉVATION DE LA BANDE

Un moyen moins dangereux d'élever une bande
Élever une bande de convoyeur pour la dégager en vue de sa réparation et de sa maintenance peut s'avérer difficile et dangereux. Afin d'optimiser la sécurité de l'opérateur lors du remplacement des galets les plus usés ou d'élever et d'aplatir la bande pour une station de jonction, évitez de forcer sur les barres et l'élévation manuelle avec un élévateur de bande Flex-Lifter™.

- Valeur supérieure d'élévation sans danger disponible : 4 000 lbs. (1 810 kg)
- Capable de soulever en toute sécurité une bande sous tension jusqu'aux valeurs indiquées
- Utilisable sur tous types de bande, y compris les bandes en auge, plates ou de retour
- Facile à transporter sur le site

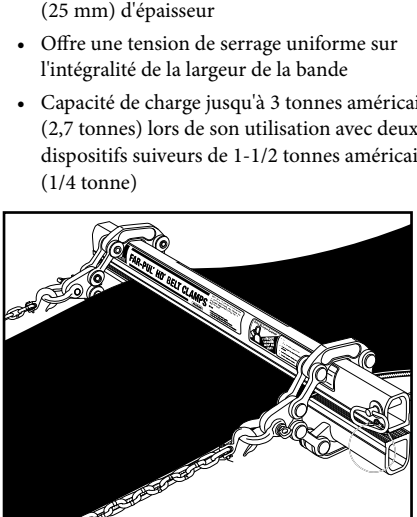


SERRAGE DE LA BANDE

Un moyen moins dangereux de fixer une bande

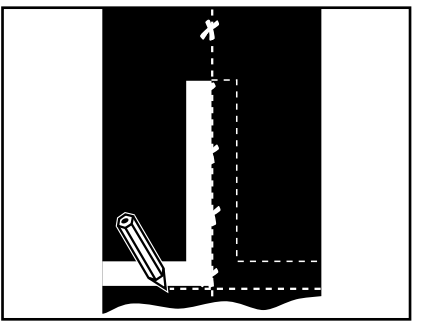
Évitez les problèmes et dangers potentiels que peuvent apporter les dispositifs maison tels que les pinces en c ou les bois et chaînes. Le pince-bande Far-Pul™ HD® a été spécialement conçu pour fixer correctement une bande et la serrer en vue d'une maintenance sans danger du convoyeur de bande.

- Les fonctions de sécurité intégrées garantissent l'immobilisation des bandes jusqu'à 1 pouce (25 mm) d'épaisseur
- Offre une tension de serrage uniforme sur l'intégralité de la largeur de la bande
- Capacité de charge jusqu'à 3 tonnes américaines (2,7 tonnes) lors de son utilisation avec deux dispositifs suiveurs de 1-1/2 tonnes américaines (1/4 tonne)



ÉQUARRISSAGE DE LA BANDE

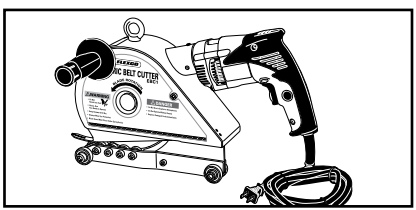
Un équarrissage adéquat des extrémités des bandes est essentiel pour le positionnement optimal de la jonction de bande et pour de meilleures performances des agrafes. Un équarrissage non uniforme des bandes peut entraîner une tension de bande inégale, un déport de bande, des problèmes de renversement et enfin une défaillance de la jonction.



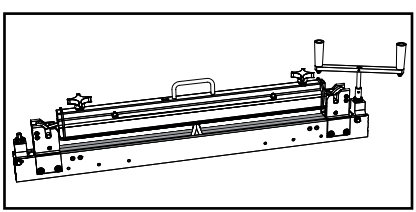
DÉCOUPE DE LA BANDE

Un moyen moins dangereux de couper une bande

Les couteaux à lame rétractable ne peuvent pas offrir le même niveau de sécurité, de vitesse et de précision pour la découpe de bandes. En outre, les extrémités de bande proprement et uniformément coupées permettent une réalisation optimale de la jonction. Afin de minimiser le risque de blessure accidentelle au cours du processus de découpe, choisissez une coupeuse de bande Flexco.



Coupeuse de bande électrique – Découpe électrique de bande pour les bandes d'une épaisseur maximale de 2" (50 mm).



Coupeuse de bande série 900* – coupeuse de bande manuelle réalisant des découpes sures et précises jusqu'à 1-1/2" (38 mm) d'épaisseur.

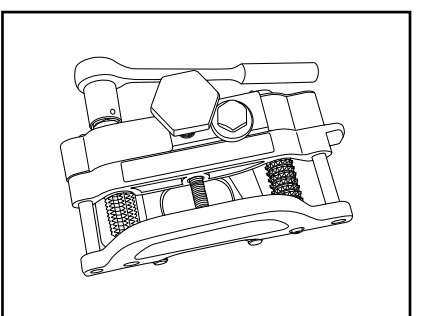
*En attente de brevet

RABOTAGE DE LA BANDE

Un moyen moins dangereux de raboter une bande

Dès que possible, Flexco recommande de raboter la bande afin de fraiser les agrafes mécaniques. Le rabotage réduit le profil des agrafes sur la bande, ce qui entraîne une meilleure compatibilité entre les agrafes et le racleur, et augmente la durée de vie des agrafes. Le rabot de bande FSK™ retire le revêtement supérieur en toute sécurité en vue de l'installation de jonctions encastrées.

- La lame est protégée lors des opérations de rabotage, pour plus de sécurité
- Portable et léger
- Idéal pour les bandes recouvertes de caoutchouc à revêtement supérieur 3/16" (4,5 mm) d'épaisseur ou plus



Flexco® Bolt Solid Plate Installation

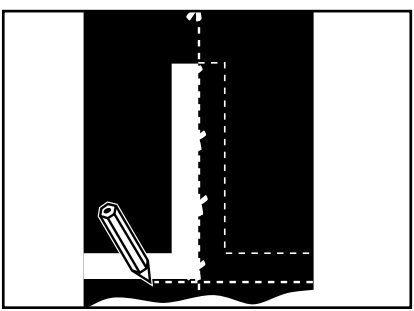
Instalación de la placa sólida atornillada Flexco®
Flexco® Bolt Solid Plate – Montage
Installation des agrafes à plaque boulonnée Flexco®

1. Square belt ends using centerline method. Cut belt ends using Flexco 840 Series Belt Cutter.

Cuadre las puntas de la banda usando el método de marcar una linea por el centro. Para cortar la banda, use la cortadora Flexco 840 Series Belt Cutter.

Band sauber und rechtwinklig mit einem Flexco Bandschneider Serie 840 ablängen.

Coupez la bande à angles droits au moyen d´une coupeuse de bande Flexco de la
série 840.

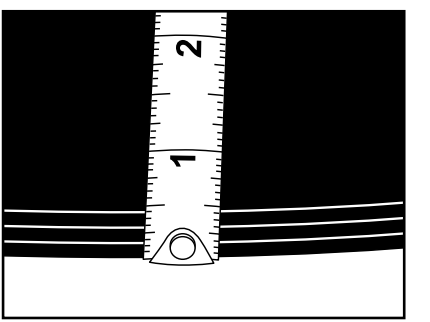


2. Measure belt thickness from cut edge using a tape measure. If fasteners are to be countersunk, measure belt thickness after skiving.

Mida el espesor de la banda desde el borde del corte con una cinta para medir. Si las grapas se van a rebajar, mida el espesor de la banda después de realizar el desbastado.

Banddicke an der Schnittkante mit Bandmaß messen. Falls die Verbinder versenkt werden, ist die Banddicke nach dem Hobeln zu messen.

Mesurez l'épaisseur de la bande au niveau du bord de découpe à l'aide d'un mètre ruban. Si les agrafes doivent être fraisées, mesurez l'épaisseur de la bande après rabotage.

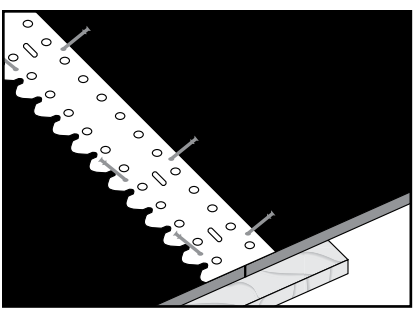


3. Support belt ends with wood plank. Nail Flexco Templet in position with belt ends tight against lugs.

Meter un bloque de madera para suportar la banda. Colocar con clavos el escantillón Flexco justo con los extremos de la banda.

Die Bandenden mit Holzlatte unterlegen. Flexco Bohrschablone ausrichten und anheften. Die Bandenden müssen eng zusammen sein.

Mettez un panneau de bois sous le bordes de bandes. Positionnez et fixez le gabarit de percage avec les extrémités de bande l´une contrea l´autre.

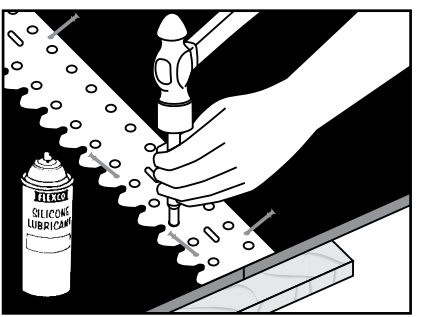


4. Spray templet holes with Flexco Silicone Lubricant. Punch or bore bolt holes. Remove templet.

Rociar las perforaciones del escantillón con silicon Flexco. Perforar. Retirar el escantillón.

Die Bohrungen in der Schablone mit Flexco Silikonschmiermittel einsprühen. Bohrlöcher bohren oder ausstanzen. Bohrschablone entfernen.

Aspergez les percages dans le gabarit avec le Flexco lubriciant silicone. Percez ou poinconnez les trous de vis. Enlevez le gabarit de percage.

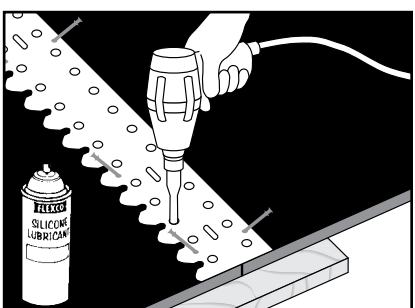


NOTE: A ½" square drive electric impact wrench with Flexco 5552 Quick Change Chuck will speed hole boring operation.

NOTA: Una llave de impacto de ½" con adaptor 5552 Flexco permitirá perforar con mayor velocidad.

ANM.: Ein Schlagschrauber mit ½" 4-Kant-Aufnahmedorn und Flexco 5552 Schnellkupplung beschleunlgt diesen Vorgang.

NOTE: Une boulonneuse à percussion avec un mandrin porte-piece ½"/4 pans et l´accouplement rapide Flexco 5552 hâté ce procédé.

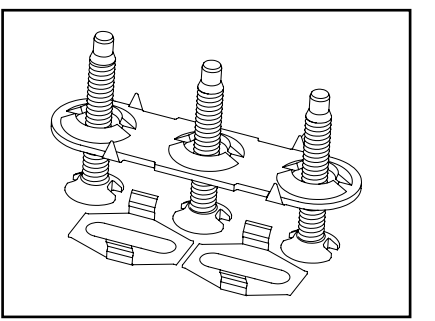


5. For RP1 and RP2, assemble bottom plate. Insert 2 bolts and attach clip.

Para la grapa RP1 y la RP2, instale la placa inferior. Introducir los dos pernos y juntar la grapa.

Für die Grössen RP1 und RP2, Unterplatte montieren. Mit 2 Schrauben befestigen und Clip anbringen.

Pour les tailles RP1 et RP2, assemblez la plaque inférieure. Insérez 2 boulons et attachez un serre-clip.

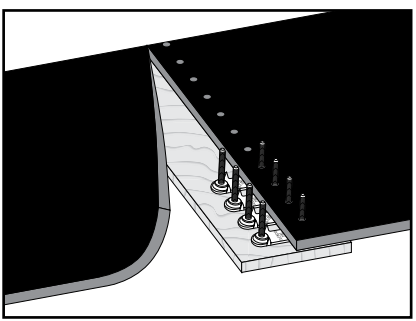


6. Fold one belt end back and insert bolts in one row of holes.

Voltear un extremo de la banda e introducir los tornillos por los huecos.

Ein Bandende zurückschlagen und Verbinder in eine Lochreihe einbringen.

Rejetez une extrémité de bande et insérez les boulons dans une file de trou.

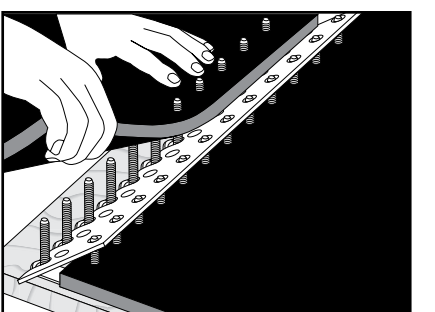


7. Align bolts with templet teeth and place the other belt end over bolts. Remove templet.

Utilizando las guías del escantillón, alinear los tornillos y colocar el otro extremo de la banda sobre ellos. Retirar el escantillón.

Schrauben mit den Zacken der Bohrschablone ausrichten und zweites Bandende einführen. Bohrschablone entfernen.

Alignez les boulons avez la côté dentée du gabarit et mettez l´autre etrémité de bande par-dessus les boulons. Otez le gabarit de percage.

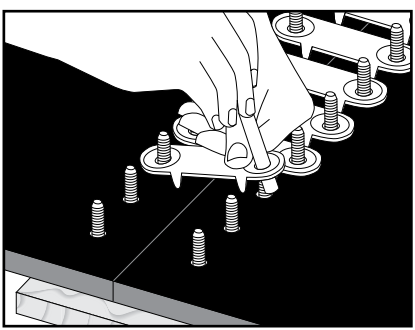


8. Place top plates over bolts using bolt horn.

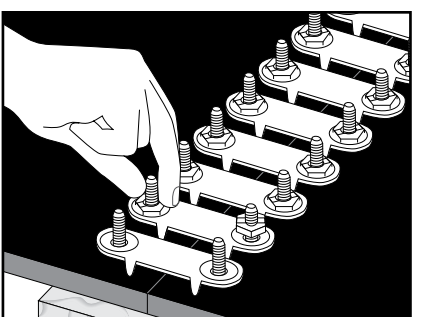
Colocar las placas superiores sobre los tornillos usando calzador de pernos.

Oberplatten mittels Schraubenhorn anbringen.

Montez les plaques supérieurs avec le guide-vis.



9. Start nuts on bolts by hand.
Comenzar las tuercas en los tornillos a mano.
Muttern per Hand ansetzen.
Positionnez les écrous par main.

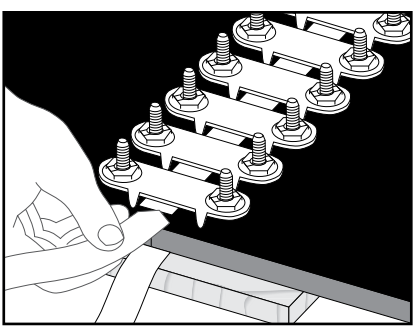


10. Cut Flexco-Lok® Tape 3-1/2 times the belt width and feed tape under top plates, under the bottom plates, then back under top plates.

Cortar la cinta FLEXCO-LOK 3-1/2 veces el ancho de la banda. Introducir la cinta bajo las placas superiores, por las inferiores y de nuevo por las de encima.

Flexco Lok-Band abschneiden (3-1/2 x Bandbreite) und unter den Oberplatten, den Unterplatte und nochmals unter den Oberplatten durchschieben.

Coupéz la bande FLEXCO-Lok à la longuer (3-1/2 x largeur de la bande) et l´insérez sous les plaques supérieures, inférieures et encore sous les supérieures.

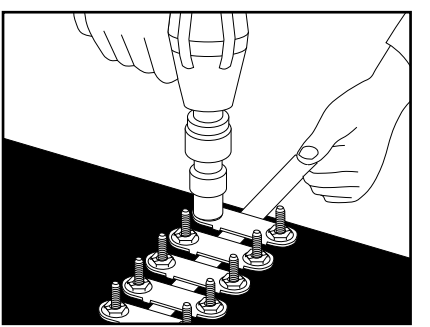


11. Pull tape tight and hold in position by tightening a fastener at each end. Then tighten all other plates.

Tirar la cinta y apretar las tuercas de las orillas de la banda. Después apretar todas las demás.

Band straffen und festhalten, dabei an jedem Ende einen Verbinder festziehen. Dann alle anderen Platten festziehen.

Tendrez et tenez la bande en fixant une jontion à chaque côté. Puis fixez tous autes plaques.

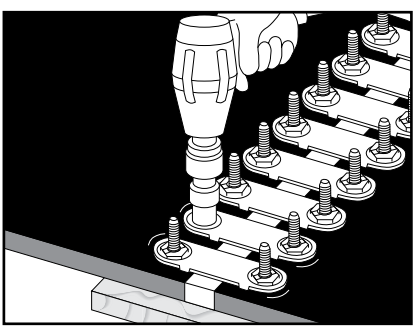


12. Tighten all fasteners from edges to center. Tighten all nuts uniformly. **NOTE:** A Flexco Power Wrench used with an impact tool will speed this step considerably.

Apretar bien de manera uniforme todas las grapas de orillas a centro. **NOTA:** Una llave de poder Flexco con la pistola de impacto permitirá mayor rapidez.

Alle Verbinder von Kante zur Mitte hin festziehen. Alle Muttern gleichmäßib anziehen. **ANM.:** Dies geht am schnellsten mittels Schlagschrauber mit Steckschlüssel.

Fixez toutes les junctions, du côté au centre. Serrez uniformement tous les écrous. **NOTE:** Ce procédé sera considerablement hâté par l´usage d´une boulonneuse à percussion avec clé à tube.

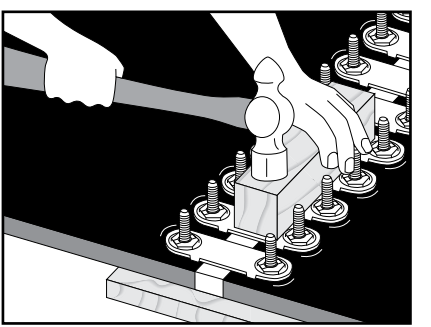


13. Hammer plates in belt with wood block. Retighten nuts.

Golpear con martillo y un bloque de madera. Apretar nuevamente las tuercas.

Mit Hartholzstück die Platten anklopfen. Die Muttern nachziehen.

Martelez les plaques avec une pièce de bois dur. Resserez les écrous.

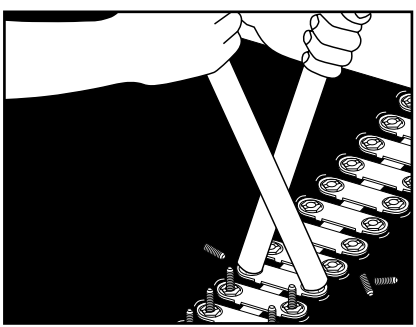


14. Break off excess bolt ends using two bolt breakers. Peen or grind bolts to finish.

Quebrar los pernos usando dos rompetornillos. Golpear o esmerilar los pernos.

Schraubenenden mit 2 Schraubenbrechern gegeneinander abbrechen. Überstehendes einhämmern.

Romprez les extrémités des boulons par 2 casse-vis. Rivetez avec un marteau.



Notes • Notas • Hinweise • Remarques

A complete system to

Work Safer.

Work Smarter.



Lift

Flex-Lifter™ Belt Lifter



Clamp

Far-Pul™ Belt Clamp



Cut

Electric Belt Cutter

900 Series* Belt Cutter

* Patent pending



Skive

FSK™ Belt Skiver

2525 Wisconsin Avenue
Downers Grove, IL 60515-4200 U.S.A.
Tel: 1-630-971-0150 • Fax: 1-630-971-1180
E-mail: info@flexco.com • Web: **www.flexco.com**

©2012 Flexible Steel Lacing Company.
Flexco®, Far-Pul™, HD®, are registered trademarks.
04-11-19. For Reorder: X2358