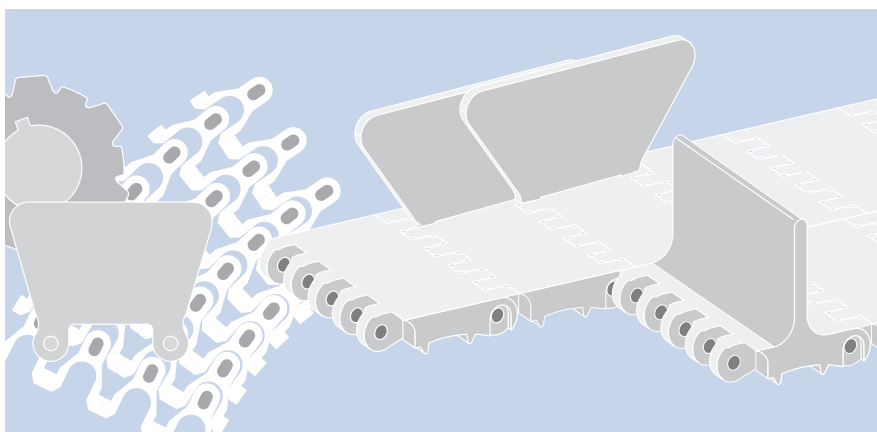


siegling prolink

bandas modulares

Notas técnicas

Almacenamiento · Premontaje · Montaje y funcionamiento



Series

Siegling Prolink se fabrica en 7 series, cada una de ellas optimizada para un tipo concreto de tareas de transporte y procesamiento.

Serie 1 – modelos resistentes para el uso en condiciones operativas duras. También para cargas de tracción elevadas.

Serie 2 – para el transporte de mercancías ligeras.

Serie 3 – para mercancías ligeras. Con una superficie muy lisa para un transporte y servicio de acumulación estables y una limpieza especialmente sencilla.

Serie 4 – para el transporte de objetos pequeños que requieran un diámetro de reenvío reducido.

Serie 5 – los módulos para curvas permiten la combinación continua de recorridos de transporte rectos y radiales. Permeabilidad extremadamente alta.

Serie 6 – para sectores especialmente sensibles a la higiene con un diseño

modular de fácil limpieza, sin zonas que capturen suciedad.

Serie 7 – el tipo de banda más robusto de la gama Siegling Prolink. Especialmente adecuado para cargas puntuales y alturas de construcción pequeñas. Perfecto para el uso en condiciones operativas duras

Para obtener información detallada acerca de las bandas de módulos Siegling Prolink y su uso, consulte:

- el catálogo general de Siegling Prolink (Ref. nº 223),
- las fichas de características de cada una de las series,
- las recomendaciones para la construcción/cálculo (Ref. nº 206),
- TecInfo 07: “Desinfectantes recomendados para las bandas HACCP”,
- TecInfo 09: “Limpieza y desinfección de bandas de módulos en el proceso de fabricación de productos alimentarios”.

Índice

Series	1
Premontaje de la banda de módulos	2
Montaje y desmontaje de las barras de acoplamiento	3
Montaje de las ruedas dentadas	5
Propiedades/resistencias/almacenamiento	5
Montaje y funcionamiento de la banda de módulos	6

Premontaje de la banda de módulos

Las bandas Siegling Prolink se preinstalan sobre una superficie de trabajo limpia y lisa, con la cara portante hacia arriba. Existen placas de instalación auxiliares para las series 1 y 3.

Los módulos longitudinales que se deseen equipar con placas laterales deben prepararse como se indica a continuación. Los módulos se disponen de acuerdo con el esquema previsto de recorrido de la banda y van sujetándose hilera tras hilera con barras de acoplamiento (ver "Montaje y desmontaje de las barras de acoplamiento").

Puntos de especial importancia para el montaje:

- Instalar los módulos intercalados entre sí (fig. 1).
- Colocar correctamente los perfiles y los módulos de los márgenes. En las series 5 y 7, las barras de acoplamiento se enclavan con grapas. Los módulos de los márgenes deben colocarse de modo que los cierres de las grapas queden mirando hacia fuera (fig. 2). En la serie 5 (banda para curvas), los módulos de los márgenes son distintos a derecha e izquierda, y pueden estar provistos de placas laterales.
- Asegurarse de que las placas laterales se solapen correctamente (fig. 3).

Según el tamaño de la banda, la accesibilidad del sistema de transporte y otras condiciones colaterales, puede ser conveniente preinstalar la banda en varios segmentos, que se unirán más tarde en la instalación (ver el apartado "Colocación").

Nota acerca de los efectos de las tolerancias de módulos

En el caso de las bandas que discurren en paralelo sobre un mismo eje, deben usarse módulos de ciclo y ancho coincidentes, para evitar desfases entre bandas o entre segmentos. Lo mismo se aplica a las bandas que, aunque discurren en paralelo sobre diferentes ejes, poseen segmentos paralelos (p. ej. con perfiles).

Preparación para aletas laterales

En cada hilera debe practicarse un ojal en la posición en que se instalarán las aletas laterales (fig. 4).

Para ello recomendamos usar una troqueladora especial (que puede solicitarse a Forbo Siegling), pero los ojales también pueden serrarse o fresarse.

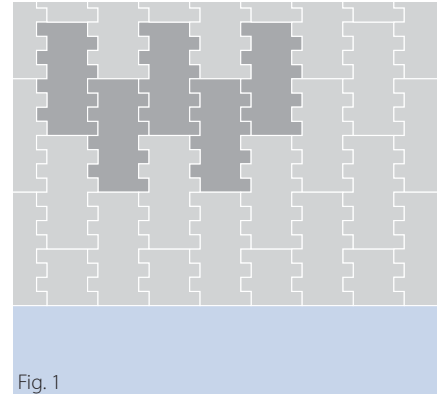


Fig. 1

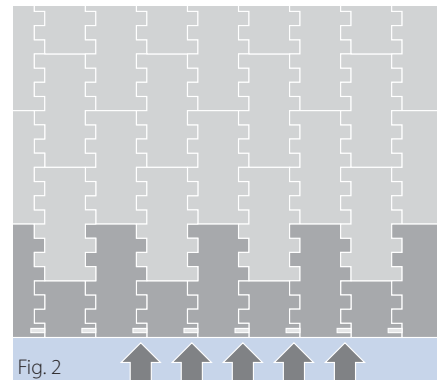


Fig. 2

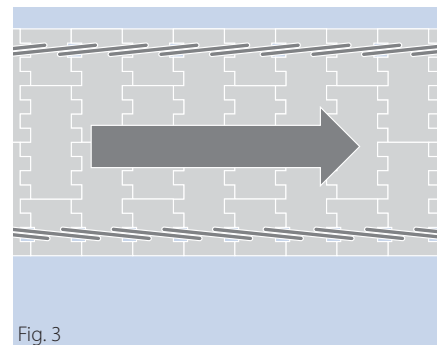


Fig. 3

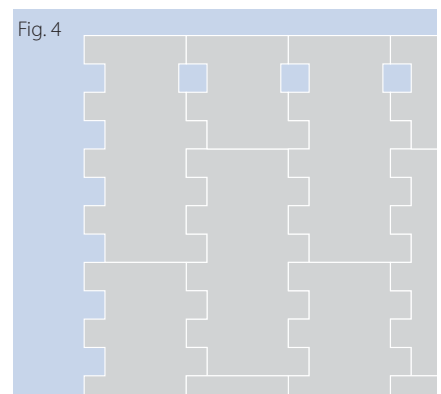


Fig. 4

Montaje y desmontaje de las barras de acoplamiento

Precaución:
El montaje y desmontaje de las barras de acoplamiento debe efectuarse siempre en segmentos de banda libres de tracción.

Serie 1, 2, 3 y 4

Barras de acoplamiento con cabezal

(sólo para bandas de hasta 900 mm de anchura)

Montaje:

Cortar la barra de acoplamiento a la medida adecuada e introducirla por los ojales hasta el fondo (fig. 5). En el cabezal existe un reborde de agarre que sirve para la fijación y para reducir el juego de los cojinetes en la correspondiente cara de la banda. Para evitar que este efecto se acumule, colocar las barras de acoplamiento alternativamente a derecha e izquierda.

Desmontaje:

Tirar de las barras de acoplamiento o presionarlas en dirección al cabezal.

Barras de acoplamiento sin cabezal (variante A)

Montaje:

Insertar la barra de acoplamiento en los ojales y cortarla a ras. Con un soldador, moldear un cabezal a cada extremo de la barra (fig. 6).

Desmontaje:

Cortar el cabezal por un lado y tirar de la barra de acoplamiento o presionarla en la dirección opuesta.

Barras de acoplamiento sin cabezal (variante B)

Montaje:

Cortar a medida la barra de acoplamiento sin cabezal e insertarla en los ojales. Asegurar a ambos lados con una barra de acoplamiento provista de cabezal (fig. 7).

Desmontaje:

Extraer las barras de acoplamiento tirando de ellas hacia fuera por el cabezal. Presionar hacia fuera la parte extrusionada con una pieza redonda adecuada.



Fig. 5



Fig. 6

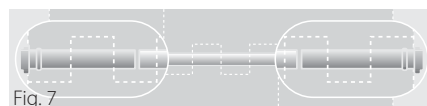


Fig. 7

Serie 5

Barras de acoplamiento de acero inoxidable

Montaje:

Insertar la barra de acoplamiento en los ojales. Insertar la grapa de sujeción en el cierre de grapa en ambos lados de la banda (fig. 8). Las grapas deben encajar en las ranuras de la barra de acoplamiento.

Desmontaje en la versión sin guías:

Empujar las grapas de fijación fuera de los cierres con un destornillador de punta fina o con un mandril (fig. 9) y retirar la barra de acoplamiento por un lado.

Desmontaje en la versión con guías:

Escoger un destornillador del calibre exacto. Introducir el destornillador a fondo en las aberturas laterales de los cierres de las grapas y girarlo levemente para soltar las grapas de la barra de acoplamiento (fig. 10). Extraer las grapas completamente y retirar la barra de acoplamiento por un lado.

Barras de acoplamiento de material sintético

Las barras de acoplamiento de material sintético extrusionado se utilizan únicamente en las bandas de trayectoria lineal de la serie 5.

Montaje:

Insertar la barra de acoplamiento en los ojales y cortarla a ras. Con un soldador, moldear un cabezal a cada extremo de la barra.

Desmontaje:

Cortar el cabezal por un lado y retirar la barra de acoplamiento en la dirección opuesta.

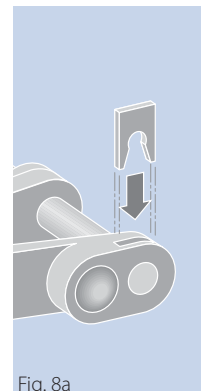


Fig. 8a

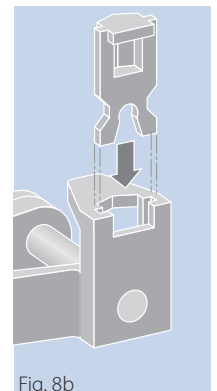


Fig. 8b

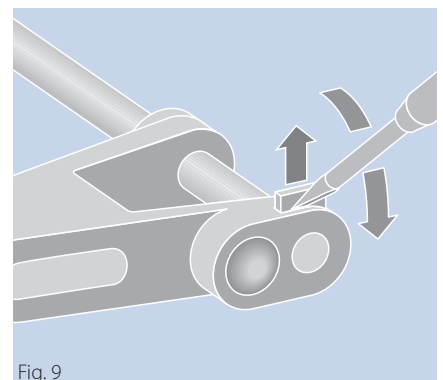


Fig. 9

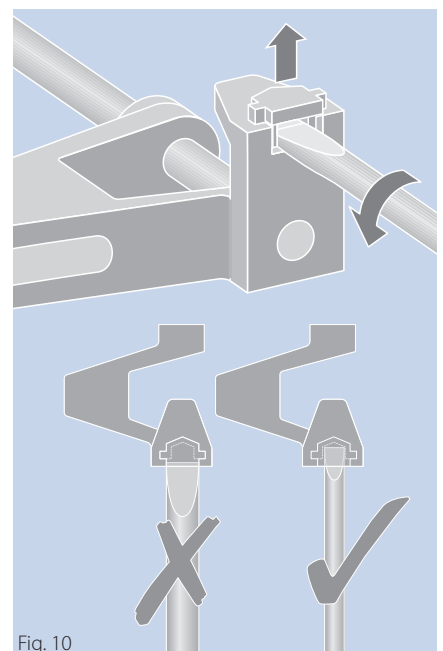


Fig. 10

Serie 6

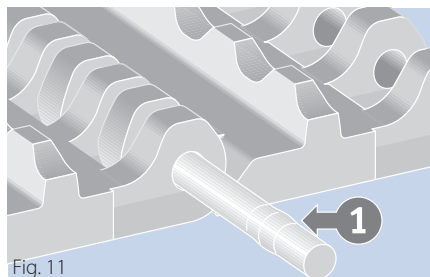
Barras de acoplamiento con resalte

Montaje:

Cortar la barra de acoplamiento (fig. 11) a la medida adecuada e insertarla completamente por los ojales. El resalte (1) situado en el extremo de la barra sirve para la fijación y para reducir el juego de los cojinetes en la cara correspondiente de la banda. Para evitar que este efecto se acumule, colocar las barras de acoplamiento alternativamente a derecha e izquierda.

Desmontaje:

Tirar de las barras de acoplamiento o presionarlas en dirección al resalte.



Serie 7

Barras de acoplamiento sin cabezal

Montaje:

Cortar la barra de acoplamiento a medida e insertarla en los ojales. A ambos lados de la banda, insertar las grapas en el módulo con el muelle de sujeción (1) mirando hacia fuera (fig. 12).

Desmontaje:

Presionar hacia dentro el muelle de sujeción de las grapas con un destornillador fino y extraer las grapas (fig. 13). Presionar hacia fuera la barra de acoplamiento con una pieza redonda adecuada.

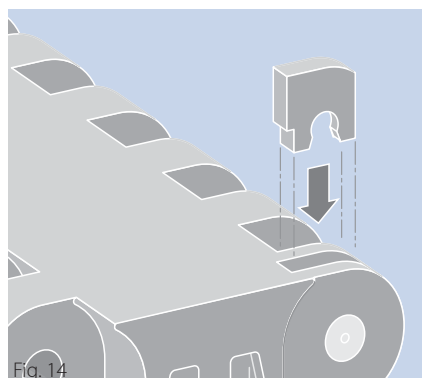
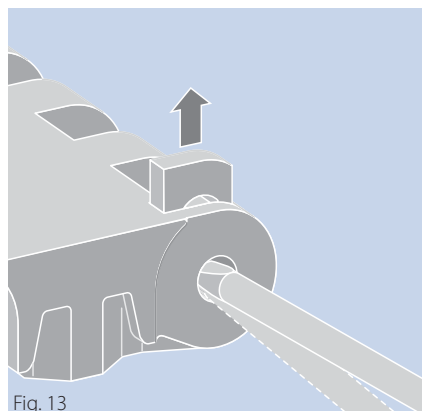
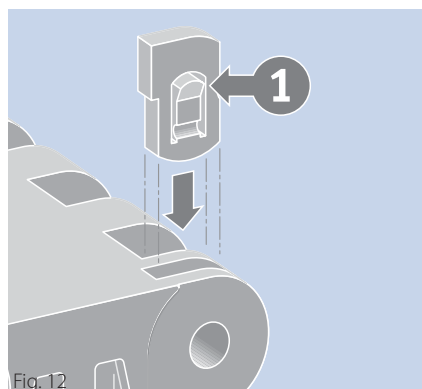
Barras de acoplamiento de acero inoxidable

Montaje:

Insertar la barra de acoplamiento en los ojales. A ambos lados de la banda, introducir las grapas de sujeción en el cierre presionándolas con la superficie lisa hacia fuera (fig. 14). Las grapas deben encajar en las ranuras de la barra de acoplamiento.

Desmontaje:

Extraer las grapas de los cierres presionándolas con un destornillador ancho en dirección a la parte superior del módulo. Extraer la barra de acoplamiento tirando de ella o presionándola hacia fuera.



Montaje de las ruedas dentadas

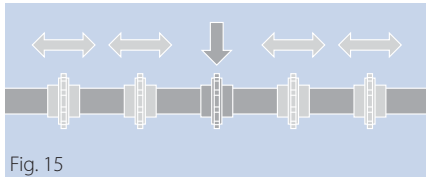


Fig. 15

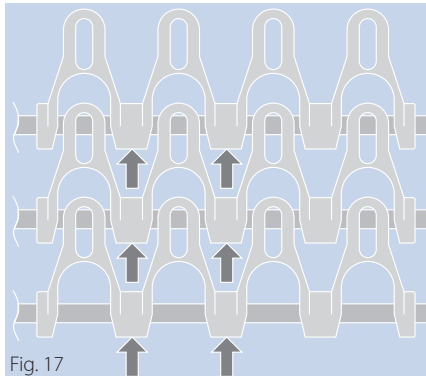


Fig. 17

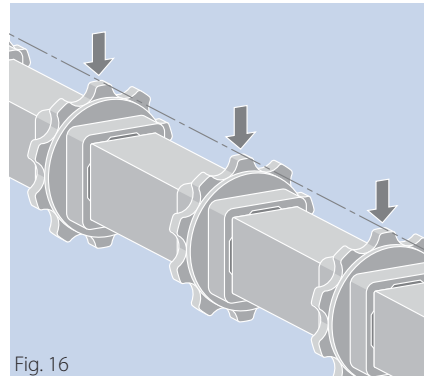


Fig. 16

Recomendamos fijar siempre la rueda dentada central (a este respecto, ver las "Recomendaciones para la construcción/cálculos", Ref.-nº. 206).

La rueda dentada fija garantiza la precisión de la trayectoria y un avance correcto dentro del bastidor de transporte. Debido a las modificaciones de anchura de las bandas en caso de oscilaciones térmicas, es necesario que las demás ruedas dentadas tengan suficiente margen de movimiento lateral (fig. 15).

Importante: Las ruedas dentadas deben insertarse de modo que los dientes queden alineados en la dirección del eje (fig. 16).

En la serie 5: Los dientes deben encajarse en la banda, como muestran las flechas (fig. 17).

Propiedades/resistencias/almacenamiento

Las bandas Siegling Prolink son fisiológicamente inertes y resistentes a la putrefacción y a la corrosión.

En caso de contacto con productos químicos, consulte de inmediato la lista de resistencias para evitar daños en la cinta.

(www.forbo-siegling.de >> Productos/bandas modulares/Resistencias)

Los módulos Siegling Prolink deben almacenarse en cajas de cartón o de madera en palés o estanterías.

Condiciones de almacenamiento:

- Evitar la radiación solar directa.
- Temperatura: de +10 a +40°C;
- Humedad del aire: 50% (±5%)
- Proteger contra influencias químicas o mecánicas.
- No almacenar junto a productos químicos

Montaje y funcionamiento de la banda de módulos

El manejo y todas las tareas de la instalación de transporte deben realizarse de conformidad con las instrucciones de uso del fabricante de la instalación y las normativas legales y normas de seguridad nacionales aplicables.

Precaución:

No realizar ninguna intervención en las bandas de módulos mientras estén en funcionamiento. ¡Peligro de lesiones!

Colocación

- Comprobar que el sistema de transporte se encuentre en perfectas condiciones de funcionamiento (ruedas dentadas, cojinetes, erosiones, deslizaderas, etc.).
- En caso necesario, limpiar el sistema y sustituir las piezas dañadas o muy desgastadas, y alinear las transiciones de las guías de desplazamiento.
- A ser posible, no retirar el embalaje de las bandas preinstaladas hasta que se encuentren en el lugar de instalación.
- No hacer rodar ni arrastrar las bandas o segmentos de bandas por suelos irregulares o sucios.
- Encajar las bandas o segmentos de bandas en la instalación y unirlos entre sí o cerrarlos en bucle (a este respecto, ver el apartado “Premontaje”). Evitar a toda costa golpes o impactos en la

Debido a la gran variedad de fines de aplicación de nuestros productos así como las particularidades especiales de cada caso, nuestras instrucciones de servicio, indicaciones e informaciones sobre aptitudes y aplicaciones de los productos se entienden como meras directivas generales que no eximen al cliente de sus obligaciones de prueba y verificación por cuenta propia. El asesoramiento técnico a aplicaciones del cliente no implica aceptación de responsabilidad por nuestra parte.

banda, ruedas dentadas y resto de elementos y asegurarse de que las ruedas dentadas encajen correctamente (a este respecto, ver el apartado “Montaje de las ruedas dentadas”).

- Al instalar bandas provistas de placas laterales o perfiles, debe comprobarse que los módulos estén alineados en la dirección correcta y encajen entre sí.
- Antes de unir o de montar y desmontar segmentos de banda, debe comprobarse que la banda se encuentre libre de tracción en la posición prevista y esté correctamente fijada.
- El ángulo de contacto o el “pretensado” de la banda de módulos deben ajustarse por medio de rodillos tensores o de compensación o bien aflojando la banda en la medida necesaria (a este respecto, ver el folleto “Recomendaciones para la construcción/cálculo – Ref. nº 206”).
- La puesta en servicio de la banda o de la instalación debe efectuarse de acuerdo con las instrucciones del fabricante de la instalación. Recomendamos no comprobar el buen funcionamiento de la banda en condiciones de producción, sino anteriormente.

Mantenimiento y conservación

Puede ser necesario modificar la longitud de la banda al cabo de un determinado “tiempo de rodaje”. Existen dos métodos para ello:

- Reajustar la unidad de tensado.
- Extraer una o varias series de módulos.

Deben efectuarse a intervalos regulares inspecciones visuales y funcionales, que se registrarán convenientemente. El inter-

valo entre inspecciones dependerá de la intensidad de utilización de la banda. En relación directa con la banda de módulos, debe comprobarse la integridad, el desgaste, la alineación y el funcionamiento correcto de las siguientes piezas:

- ruedas dentadas;
- erosiones y deslizaderas;
- módulos, incluidos los perfiles y las aletas laterales;
- barras de acoplamiento.

Las piezas defectuosas o desgastadas deben sustituirse inmediatamente. Para sustituir los módulos, consulte los apartados correspondientes (“Premontaje” y “Montaje”).

Limpieza

Para garantizar un perfecto funcionamiento de la banda, se recomienda limpiarla con regularidad. La suciedad puede provocar un mayor desgaste de los módulos, ruedas dentadas y demás accesorios. Los intervalos de limpieza, así como los métodos y productos empleados para ella, dependerán del grado y naturaleza de la suciedad. En el caso especial de la industria alimentaria es imprescindible el cumplimiento exacto de las normas de higiene, la legislación al respecto y las instrucciones del fabricante de la instalación.

Encontrará información y recomendaciones detalladas acerca de la “Limpieza y desinfección de bandas de módulos en el proceso de fabricación de productos alimentarios” en nuestra TecInfo 09. En la TecInfo 07 encontrará una lista de los desinfectantes recomendados (ambos documentos están disponibles bajo petición).



MOVEMENT SYSTEMS

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

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