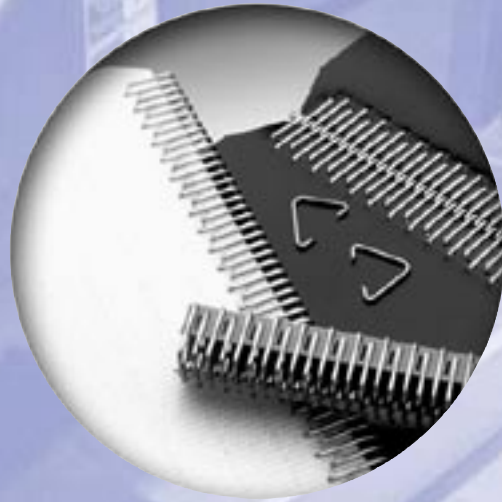


Anker Bant Raptiyesi Egitim El Kitabı



ANKER HAFIF-TONAJ BANT EKLERİ

Ankar Bant Ekleri Genel Açıklama

Anker Bant ekleme Sistemlerinin Avantajları

- Makina ile montaj. Anker spesifik ihtiyaclari karsilayabilecek farkli raptiye secenekleri sunar. (yuksekc hacimli ekleme, dusuk hacimli ekleme, yerinde ekleme).
- Dusuk profilli ek.
- Hafif-Tonajli Bantlar icin ideal.
- Dusuk maliyetli ekleme alternatifi.
- Genis malzeme ve boyut secenegi



Bant Eki Cesitleri:

Kartona Dizili Tip: Her bir dis bir kartona dizilidir.

iki tip kartonlanma sekli vardir:

1. Montaj oncesi cikartilan: (Fig. 1).
C25,C36,C1,C2-7,U3
2. Montaj sonras□ cikartilan (Fig. 2).
K,25,30,35,40,2-7,AP

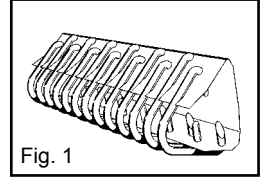


Fig. 1

Kaynakli Tip: Her bir dis bir adet celik tele kaynaklanmistir (Fig. 3)

Kaynakli Tipin Avantajlari:

- Kolay montaj
- Montaj esnasinda dis ayaklari paralel kalirBant koselerinin ayarlanmasi ve pimin monte edilmesi kolaydir.
- Bantta dalgalanma yaratmaz.
- Dislerin farkli acilarla banta saplanmasini onler.
- Patentli Koruma Seritleri eklerin sivri uclarindan kaynaklanabilecek yaralanmalari onler.
- Genel uzunluklar 100 - 1500mm dir.

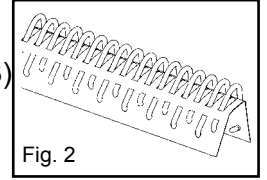


Fig. 2

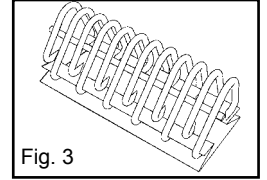


Fig. 3

Asagidaki uygulamalar icin barli sistem tavsiye edilmez:

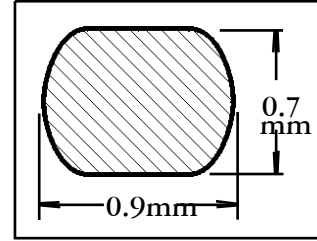
- Egimli ekli sistemler.
- Kaplamaali role bulunan sistemler.
- Oluklu bant bulunan sistemler.
- Geri donus egimi 45°den buyuk olan sistemler.

Anker Bant Raptiyesi Genel Aciklama

EK TIPLERİ			
Ek Tipi	Dis Boyutari	Tel Capi	Disler/mm
25	25	0.62mm	1.70mm
30	30	0.80mm	2.54mm
36	36/A36	0.9 x 0.7mm	2.54mm
40	40/A40	1mm	3.175mm
Normal	2-7, A2-A7	1.2mm ve 1.38mm	3.67mm
AP	AP4, AP5, AP6,	1.2mm	3.67mm

™36 Serisi:

- Avrupa tipi bantlar ve filtre bantlari icin idealdir.
- Tel Sekli: 0.7mm yukseklik x .0.9mm genislik
- Dusuk ek yuzeyi, yuksek guc
- Kartonlanmis ve kaynakli tipleri bulunmaktadir.



Adım Adım Uygun Anker Ek Secimi

Adım 1: Bant Kalınlığı Ölçümü

- Anker Bant Mastarı, kompas yada mikrometre ile bant kalınlığını ölçün (Sekil. 1).
- Eger bantta baskı kaplaması varsa, önceki kalınlığa uygun sekle gelmesi için üst kati kazıyın (Sekil 2.).

Adım 2: Tambur Capi Ölçümü:

Bandın 90 derece donus yaptığı en küçük tamburu tesbit edin.

Bu sizin "minimum tambur capi" değereniz olacak. (Sekil 3.)

Adım 3. Ek Tipine Karar Verme

Sayfa 5 deki Ek Secim Tablosunu referans alarak, olası ek tipini, yapmış olduğunuz bant kalınlığı ve minimum tambur capi ölçümlerine dayanarak seçin. Not: Her tür bant kalınlığı için çok çeşitli ek tipleri bulunmaktadır.

Adım 4. Tel Capi ve Seklinin Secimi

Daha düşük tel capli ek seçilmesi durumunda:

- Ek ile konveyör aksamlarının çarpışmasından daha az ses çıkar.
- Konveyör parçalarında daha az aşınma olur.

Daha büyük tel capli ek seçilmesi durumunda:

- Tüm ek üzerindeki çekme mukavemeti artar.
- Aşınma süresi artar.

Adım 5: Ek Tipi Secimi: Kartonlanmış yada Kaynaklı

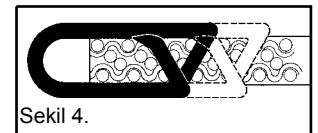
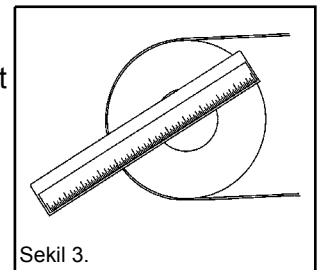
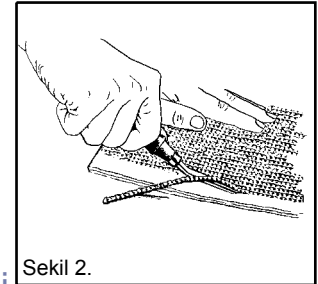
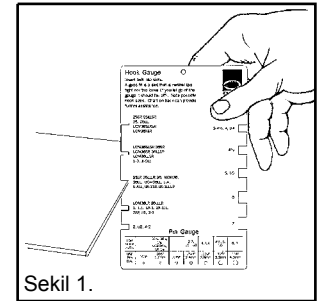
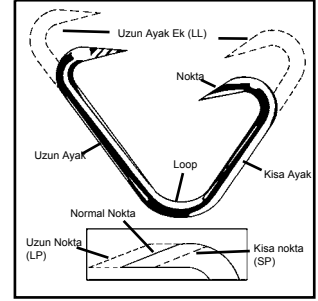
Adım 6. Dis Ayak Uzunluğu Secimi:

- Normal koşullarda metal yorgunluğunu azaltmak için standart ayak uzunluğunun seçilmesi tavsiye edilir.
- Ekin banda saplandığı dislerinden tıyarak yırtması yada yüksek gerilim altında kalması gibi durumlarda daha uzun ayak boyu seçilmelidir (Sekil 4.).

Adım 7. Malzeme Secimi:

Not: Her boyut için ek bulunmaktadır.

Sayfa 6 daki tabloya bakın.



Anker Bant Eki Secim Tablosu

Bant Eki ve Ek Cubugu Secim Tablosu														
Minimum Tambur Capi	Tel Capi	Baglanti Pim Boyu	Bant Kalinligi											
			-1.2mm	1.6mm	2.4mm	3.2mm	4.0mm	4.8mm	5.6mm	6.4mm	7.1mm	7.9mm	9.0mm	10.0mm
			25mm	1,35mm		25SP*								
1,35mm		25*												
1,5mm		A36SL XSP												
1,5mm		A36SL SP												
1,35mm		25LP*												
50mm	1,5mm		A36 XSP											
	1,8mm		30*											
	1,8mm		A36 SP*											
	1,8mm		36 SP*											
	.040"		40 XSP*											
	.030"		30P*											
	.040"		A40 SP*											
	.036"x.027"		A36*											
	.036"x.027"		36*											
	.040"		A40SP*											
	.036"x.027"		A36 LP*											
	.040"		40*											
	.040"		A40*											
	.047"		A2											
	.054"		A2											
.054"		A2												
.047"		A3												
75mm	.054"		2SP											
	.054"		2											
100mm	.054"		A3											
	.054"		3											
	.054"		A3											
	.054"		3											
	.054"		A3											
	.054"		3-4											
100mm	.054"		4-2											
	.054"		5-3											
	.054"		4											
	.054"		5											
125mm	.054"		A4											
	.054"		5											
	.054"		A5											
150mm	.054"		6											
	.054"		A6											
175mm	.054"		7											
	.054"		A7											

* Uzun ayak secimine uygundur. Uzun ayak secildiginde minimum tambur capini 25mm daha büyük secin. Basinda "A" yazan ekler barlidir. Geri kalanlari kartonlanmistir.

Adım Adım Uygun Anker Ek Secimi

METAL ÖZELLİKLERİ TABLOSU						
Metal	Manyetik	Asınma Dayanımı	Kimyasal Dayanım	Pas Dayanımı	Mevcut Ek Boyutları	Kivircim Çıkartan Çıkartmayan
Galvanizli	Evet	iyi	zayıf	iyi	25, 40, Reg.	+
Çelik Kaplı	Evet	iyi	zayıf	zayıf	A2-A3	+
Yüksek Gergili Çelik	Evet	iyi - Mukemmel	Kotu	iyi	40, Reg.	+
Çelik	Evet	iyi	zayıf	zayıf	A4-A7	+
Dikdörtgen Yüksek Gergili Çelik	Evet	iyi - Mukemmel	Kotu	iyi	4	+
430 Paslanmaz Çelik	Evet	iyi	kotu - iyi	iyi	40, A40, U1-U5	+
316L Paslanmaz Çelik	Az	iyi	iyi - Mukemmel	Mukemmel	hepsi	+
Monel 400	Az	Kotu	Mukemmel	Mukemmel	25, 40, 2-4	+
Inconel 600	Hayır	Kotu	Mukemmel	Mukemmel; (yüksek ısı ortamlarda bile)	2-4	+
Fosfor Bronz	Hayır	iyi	zayıf	iyi	2-4	-
Hastelloy C-22	Hayır	iyi	Mukemmel	Mukemmel	30, 36, A36.	+
Siyah Oksit	Evet	iyi	zayıf	Kotu	25	+

Uygun ek Secimi İçin Bir Kac Örnek :

Örnek 1:

Bant Kalınlığı: 6.4 mm
Minimum Tambur Capi: 100 mm
Uygulama: Çok Asindirici

Secim: 4HT

Örnek 2:

Bant Kalınlığı: 3.2 mm
Minimum Tambur Capi: 50 mm
Uygulama: Yüksek güçlü ek gerekli, barlı tip tercih edilmeli.

Secim: A2

Örnek 3:

Bant Kalınlığı: 3.2 mm
Minimum Tambur Capi: 50 mm
Uygulama: Kolay çizilebilen ürün, barlı sistem tercih edilmeli.

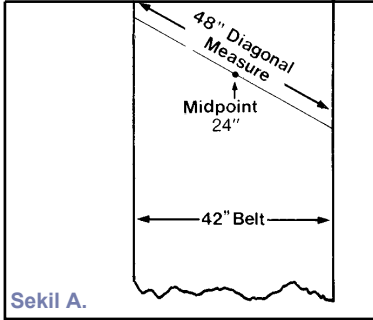
Secim: A36

Bandin Uygun Sekilde Hazirlanmasi

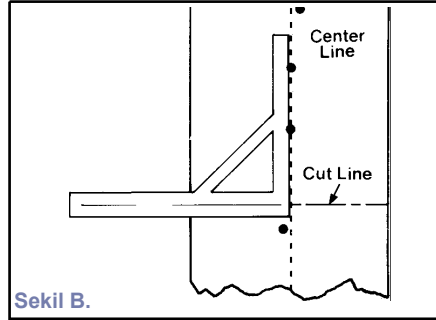
Bandin Gonyeli Olarak Kesilmesinin Onemi

Bant kaymalarini onlemek ve ek omrunu uzatmak icin; bandin gonyeli olarak kesilmis olmasi hayati onem tasir. Bunu icin asagidaki adimlari izlemeniz yeterlidir:

1. Calismaya baslamadan once, konveyorun enerjisinin kesilmis ve bandin kilitlenmis oldugunu kontrol edin.
2. Bandin ek uygulamasini yapilacak yerinden 15-20cm gerisinden baslamak uzere, 3-5cm araliklarla orta noktayi isaretleyin (Sekil A.).
3. Metre yada gonye kullanarak adim 2 de isaretlenen orta noktalarini birlestirin. (Sekil B.)
4. Gonye kullanarak orta noktaya dik boydan boya bir cizgi cizin (Sekil B.)
5. 845LD Bant Kesici kullanarak, adim 4 de cizilen cizgi boyunca bandi kesin.



Sekil A.

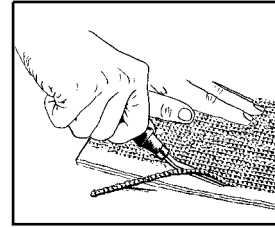


Sekil B.

Ek Uygulamasindan Once Bandin Ust Katinin Siyirilmesi

Ek uygulanacak kismnin ust katinin siyirilmesi onmelidir. Ek secimi kati alinmis bantnin kalinaligine gore yapilmalidir.

Ust katin siyirilmesi islemi icin iki tip uygulama aparati mevcuttur.



Sert Ust Bant Siyirici:

Basit kullanimli bir el uygulama aparatidir. Bandin siyirilacak ust katina bastirarak bir uctan digerine siyirme islemi yapar.



RB-1 Traslayici

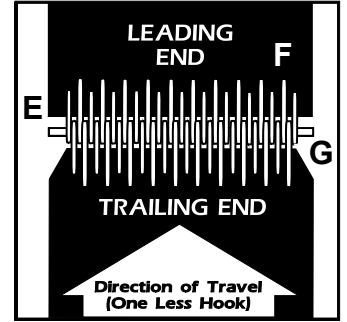
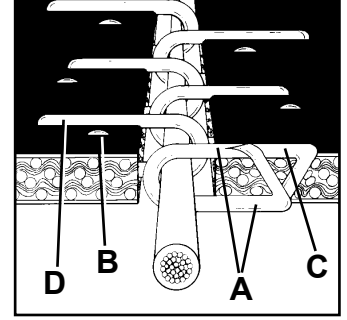
Matkap ucunua monte edile bilen karbit uca sahip bir aparattir. Diger standart bileyiciler gibi bandi isitip yakarak zarar vermez, basitce keserek ust kati siyirir.



Uygun Sekilde Yapilmis Ekin Teshis Edilmesi

Asagidaki Adimlar Yerine Getirmis Ise Ek Uygun Boyutta ve Dogru Monte Edilmis Demektir.

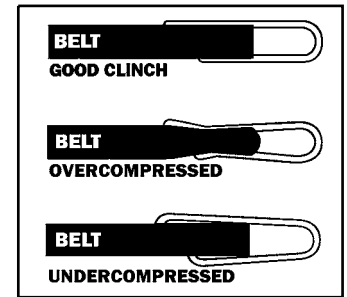
- Ek ayaklari paralel ise
- Ek uclari diger taraftan yavasca cikmis ise.
- Tel caplarinin 1/3 yada 1/2 si kadari banda gomulmus ise.
- Monte edildikten sonra ek mafsallari, ek ayalarindan yuksete olmamali.
- Bant koselerinden "6.4mm" kadar bosluk birakilmali.
- Bandin gidis yonu dogrultusundaki ekde, koselerde bir dis fazla birakilmasina ozen gosterilmeli.
- Ekin koseleri sekildeki gibi kesilmeli.
- Bant koseleri ayni hizda olmalı.
- Disler bant uzerinde guvenli bir sekilde bulunmalı.



Iyi Percinleme: Ayaklar paralel, tel capinin 1/2 si banda gomulmus, uclar bandin diger tarafa hafifce gecmis.

Asiri Percinleme: Fonksiyonel, fakat uygun degil.

Az Percinlenme: Biraz daha gomulmeli, eklerin acilmasi yada ek dislerinin siyirarak atmasi gibi sonuclar dogurur.

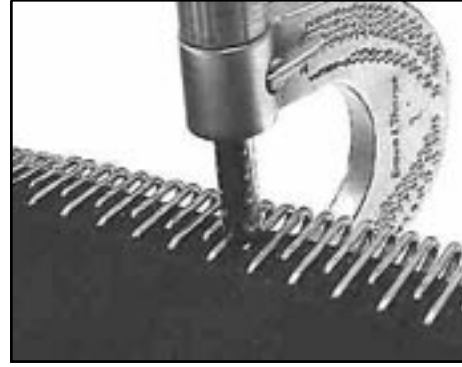


Uygun Sekilde Yapilmis Ekin Teshis Edilmesi

Ek Olcumu Icin Uygun Teknik:

Uygun Anker ek seciminin ilk adimi; bant kalinligi, minimum tambur capi ve uygulama kosullari ile yapilan secimdir. Ikinci cok onemli faktor ise ek ayaklarin 1/3 yada 1/2 oraninda banda gomulmus olmasindan emin olmak.

Uygun sekilde gomulmanin olculmesi cok kalaydir. Kisaca su adimlarin izlenmesi yeterli olacaktır



1. Bant kalinligini olcun.
2. Ekleme uygulamasini yapin.
3. Ek islemi bittikten sonra, mikroketre yada kumpas ile ekli bandi tekrar olcun. Hem kısa hem de uzun ayaklari bir kerede olctugunuze emin olun. Resime bakin.
4. Eger eklemeyi uygun bir bicimde yaptiysaniz, olcumunuz:
 - 1) Orjinal bant kalinligi arti C sutunundaki deger, ve
 - 2) Orjinal bant kalinligi arti D sutunundaki deger olacaktır.
 Asagidaki ornegi inceleyin.

Ornek:

Bant Kalinligi =2.5mm
 Ek Kodu = 40(tel capi:1mm)
 Bitmis ek kalinligi asagidaki gibi olmalı:
 3.5mm-3.8mm (2.5+1mm =3.5mm ve
 2.5mm+1.3=3.8mm).

	A	B	C	D
Ek Kodu	Tel Capi	Arti:(1/2si Gomulen Tel Capi)	Arti:(1/3u Gomulen Tel Capi)	
25	0,62	0,62	0,8	
30	0,8	0,8	1	
36, A36	0,7	0,7	0,9	
40, A40	1	1	1,3	
A2, A3	1,2	1,2	1,5	
4-7, A4-A7	1,38	1,38	1,8	

Baglanti Pim Secimi

Ekleme sisteminin önemli parçasıdır, fakat bazen göz ardı edilir. Anker bağlantı pimleri çok geniş ebat ve malzeme seçenekleri ile kullanıcıya sunulmaktadır

BAGLANTI PİMİ ÖZELLİKLERİ						
Baglanti Pim Tipleri	Pim Dayanımı	Ek Dayanımı	Rigidity	Magnetic	Esneklik	Alasim
Nylosteel	iyi	iyi	iyi	evet	iyi	Naylon & Music Wire
Nylostainless	iyi	iyi	iyi	Dusuk	iyi	Naylon ve 316 SS Spiral Tel
Naylon Kaplı Kablo	iyi	iyi	orta	Dusuk	mukemmel	Naylon ve 316SS Kablo
DuraStainless™	mukemmel	mukemmel	iyi	Dusuk	iyi	Asinma-Dayanimli Naylon ve 316 SS Spiral Tel
Naylon Plus	iyi	mukemmel	orta	Hayir	mukemmel	Naylon
Duralink™	mukemmel	mukemmel	orta	Dusuk	mukemmel	Asinma-Dayanimli Naylon ve 316 SS Kablo
Soguk Cekme Celik	orta	vasat	mukemmel	evet	orta-vasat	Yumusak Soguk-Cekme Celik
Paslanmaz Celik	orta	vasat	mukemmel	Dusuk	orta-vasat	302 yada 316 SS
Ciplak Celik Kablo	orta	vasat	mukemmel	Dusuk	mukemmel	316 SS Kablo

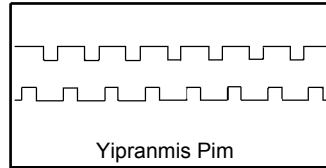
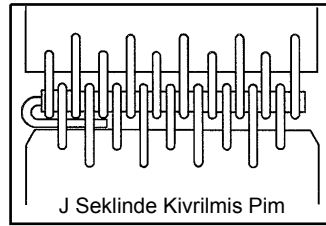
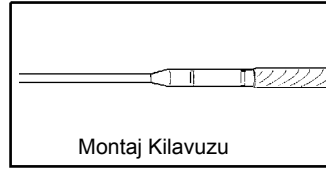
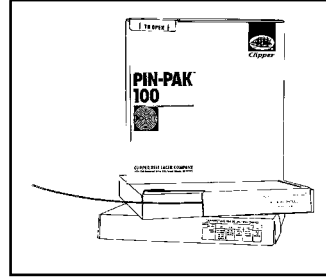
MEVCUT BOYUTLAR							
Baglanti Pim Tipleri	1.4mm	1.7mm	2.0mm	2.4mm	2.8mm	3.2mm	4.0mm
Nylosteel	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
Nylostainless	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
Naylon Kaplı Kablo		♦		♦		♦	♦
DuraStainless™		♦		♦	♦		
Naylon Plus	♦	♦	♦	♦	♦	♦	♦
Duralink™		♦		♦	♦	♦	
Soguk Cekme Celik	♦			♦			
Paslanmaz Celik	♦			♦			
Ciplak Celik Kablo	♦			♦			

PİM BOYU SECİMİ					
Pim Capi	1.7mm	2.4mm	2.8mm	3.2mm	4.0mm
Anker ®Ek Tipi	25's, 36's, 40's, A36's, A40's	2, 3, A2, A3	4 & A4	4, 5, A5	6, 7, A6, A7

Baglanti Pimleri

Pim Sekli:

- Bobin uzunlugu
- İlk-kesim uzunlugu
- Pin Paks™: 3048cm. dagitma parçasi
- Montaj Kilavuzu: kucuk cap, rijit music tel uzerinde esnek bir pim kalip vardir. Pimin ek mafsallarindan kolay gecmesini saglar.
- Soyulmus kilavuz: Naylon astar, nylosteel veya nylostainless pimlerden soyulmustur. Bu sayede pim montaji daha kolay olur.
- J Seklinde Pimi Kivirma: nylosteel yada nylostainless pimlerin ucundan 13mm kadar bir naylon astar soyulmustur. Bu astari montajdan sonra J seklinde kivriri bu sayede pim sabitlenmiş olacaktır.

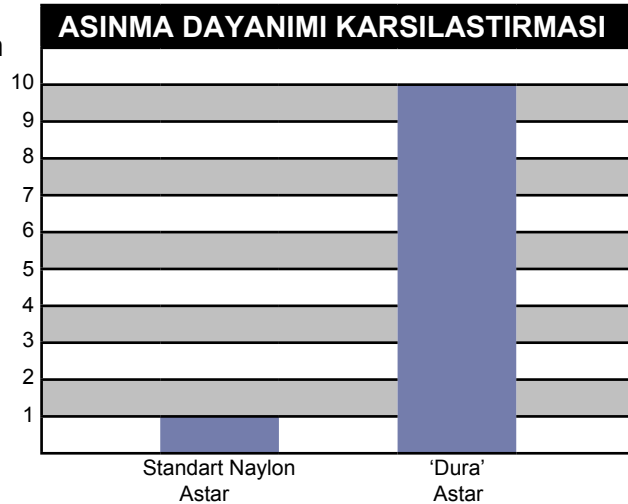


Gerektiginde Pimin Degistirilmesi:

1. Asinmis ek mafsallari pim capindan %25 daha fazla ise.
2. Pim zarar gormusse yada bir kısmi kopmussa.
3. Ek icinde birden fazla pim varsa.

Duralink yada DuraPaslanmaz Pimler ile Pim Omru 10 Kat Uzar

Duralink™ ve DuraStainless™ diger naylon astarlardan 10 kat daha uzun dayanim saglayan ozel, naylon dolgulu astarlar Nylosteel, Nylostainless yada naylon kapli kablolarda kullanilmistir. Bu formül aynı zamanda kayganligi artirarak ek mafsallarinin asinmasını geciktirir. Pim omrunu arttirmek için Duralink yada DuraStainless dogru secimdir.





Bakim Uygulama Aparatlari

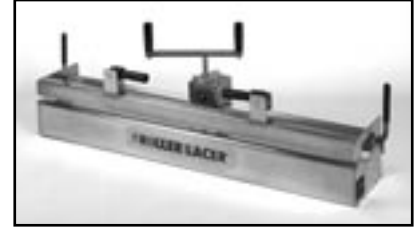
Roller Lacing Teknoloji:

- İkili merdaneler ekin dislerini ezerek banda gomerler. Bir merdane ekin uzerinde digeri de ekin altinda durur.
- Ayarlanabilir kontrol kafasi sayesinde eke uygulanacak basinc ayarlanabilir.
- Hareket kolu cevirilerek, mekanizma kafasi makina boyunca hareket ettirilebilir.
- Uygulama aparatlari hafif alüminyumdan imal edilmistir. Bu sayede aparat istenen yere kolayca tasinir.
- Not: #25 ekler roller lacer yada micro lacerlar ile uygulanamazlar.



Roller Lacer®:

- 24, 36, 48, ve 60" genislikler (600, 900, 1200, 1500mm).
- Makine; kendi boyundan daha genis bantlarada bir seferde ek yapabilmektedir.
- Dayanikli Govde.



Microlacer®:

- Roller Lacer Teknolojisi kullanilmistir.
- Bir seferde 350mm ye kadar ek yapar.
- Devamli ek yapma ozelligine sahiptir.
- Bant mengenesi ayar kollarini cevirerek ayarlanir.

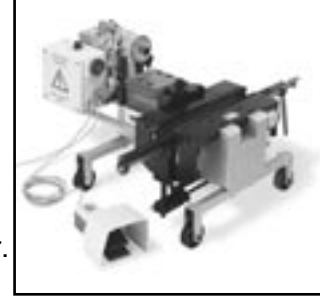




Uretim Uygulama Aparatlari

Pro 6000 Lacer:

- Maksimum ekleme becerisi ve uygun ek montaji sunar.
- Patentli cene hareketi, ceneler kapanirken aynı anda izgaranin asagi dogru itilmesini saglar.
- Çoklu pim ölçuleri kullanıcıya banda yada uygulamaya göre pim seçme esnekligi saglar.
- Basinc, cene kapanma suresi ve isi degerleri ayarlanabilir. Kayit defteri kullanmak gecmiste yapılan ekleme islemlerini hatirlamak ve bugun icin referans olarak kullanabilmek icin onemlidir. Bu islem hemen zaman kazandirir hemde tutarlilik saglar.
- Ceneler ısıtilabilir, bu sayede ekin bandi delmesi ve gomulmesi daha kolaylasir. Eger bandin uzerinde bir ust kaplama varsa bu kisim eriyip ekin etrafini kaplayacaktır.
- 350mm e kadar ek yapar.
- 1500mm genislige kadar izgara bulunmaktadir. Bu sayede tum izgara boyunca ek yerlestirilip kaydirarak ekleme yapılabilir.
- Devamli ek yapma ozelligi.
- Tum Clipper ekler ve Alligator ekler icin uygundur. Alligator Ready Set final ayarlama plakasi da mevcuttur.



Pro 600:

Pro 6000 ile aynıdır sadece ısıtıcı cene özelliği yoktur.

Uretim Uygulama Aparatlari

Clipper® #12 Speed Lacer:

- Ekonomik uretim uygulama aparatidir.
- Elle uygulama.
- Bir defada 300mm e kadar ek yapar
- 300mm genis bantlarda da devamlı ek yapabilme ozelligi.
- Tum Clipper ek uygulamalari icin uygundur.



Clipper® Elektrik Hidrolik Lacers: 12", 25" ve 38"

- Tum Clipper Eklere yuksek hizli ekleme ozelligi.
- Yuksek hacimli, devamlilik gosteren ekleme islemleri icin idealdir.
- Devamlı ek yapma ozelligi
- Tum Clipper Eklere uygundur.





Uzmanlik Uygulama Aparatlari

Mengene Tip Uygulama Aparati:

- Clipper ekler icin ekonomik bir secimdir.
- Sabit mengene icine yerlestirilerek calisir.
- Devamli ek yapma ozelligi
- Mevcut mengene aparatlar: R4", R7", R10", #1, #36, #25.



Balya Tip Uygulama Aparati

- Tasinabilir bir aparattir, bant onarimlari icin istenen yere kolayca tasinir.
- 175mm ve 250mm lik modelleri mevcuttur.
- Devamli ek yapma ozelligi



LW 95 Uygulama Aparati:

- Tasinabilir.
- 150mm ye kadar ek yapabilir.
- Tum Clipper ekler icin uygundur. #25 dahil.
- Devamli ek yapma ozelligi



#25 Kollu Uygulama Aparati:

- #25 tip ekleri uygular, 51mm ye kadar ek yapar.
- Hafif, tasinabilir uygulama aparati.
- Camasir yikama endustrisi icin uygundur.



CLIPPER® UYGULAMA APARATLARI



Clipper® Bant Kesici

Clipper® 845LD Bant Kesici:

- 13mm kalınlıkta olan bantlara kadar uygulanabilir, tasınır bant kesici.
- 36", 48", 60", ve 72" (300, 600, 1200, 1500 mm) genişlikler de mevcuttur.
- Güvenlik için bıçak kasa içinde saklıdır.
- Düzgün bir kesim için hızlı bir metoddur.
- Opsiyonel Bant Merkezleme Eki mevcuttur.



14" (350mm) Bant Kesici:

- 9.5mm kalınlıkta ve 350mm genişlikteki bantlara kadar uygulanabilir.
- Yerleşik gonyeleme kolu.
- Hızlı tek darbe işlemi.
- Kesici sonunun açılması ile bant merdanenin tam ortasından kesilir.



#25 Serit Tip Kesici:

- Pamuk dokuma camasır bantlarını keser. 3mm kalınlıkta ve 100mm genişlikte olan bantlara kadar uygulanabilir.





Clipper® Aksesuarlari

Plastik Ek Mastari: Uygulama icin uygun ek secimine yardimci olur.



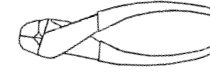
Karton Cikartici: Kartona dizili eklerin kartonlarini kolayca cikarta bilmek icin tasarlanmis aparat.



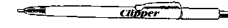
Sert Ust Yuzey Siyirici: Ek yapmadan once bant ust yuzeyini siyiran aparat.



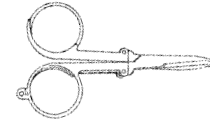
Barli Tip Ekler Icin Tel Kesici: Eklerin barlarini kesmek icin kullanılan aparat



Gumus Murekkepli Bant Isaretleme Kalemi:
Bandin gonyesini isaretleme yada ek tarihini yazmak v.b. icin kullanilir.

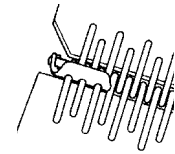


Makas: Kartonlanmis ekleri uygun boylarda kesmek icin kullanilir.



Aksesuar Kiti: Plastik ek mastari, karton cikartici, makas ve kat siyirici.

Pratik Kilit: Ekin son uc disini kaplayan ufak metal parcadir, ekin koselerini yirtilma ve kirlimalardan korur.



Serit Cilt: Camasirda kullanılan pamuk dokuma bantlarini ekleme isleminde once korur



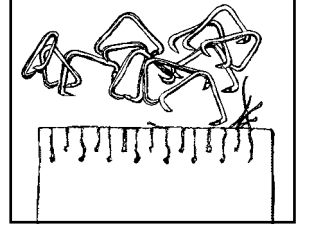
Anker Ekleri Sorun Giderme

Clipper ekler güvenilir olmasına rağmen, bazen kullanıcının beklentilerini karşılamaya bilirlir. Aşağıda karşılaşılabilecek potansiyel problemler ile ilgili bilgi verilmektedir.

Ekler Acılmış ve Bant Koselerinden Ayrılmış:

Muhtemel Sebepler:

- Yanlış boyda ek seçilmiş olabilir.
- Gergi kuvveti ek için fazla yüksek gelmiş olabilir.
- Ekler baskı altında kalmış olabilir.
- Bant gonyeli kesilmemiş olabilir.
- Bant kaymış olabilir.



Ekler Acılmadan Bandı Yırtarak Kopmuş:

Muhtemel Sebepler:

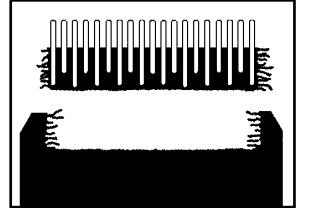
- Ek ayakları bandı yeteri kadar kavramamış olabilir.
- Yanlış bant seçilmiş.
- Bant gonyeli kesilmemiş olabilir.
- Yanlış boyda ek seçilmiştir.
- Ek, minimum tambur için çok büyük olabilir.



Bant Ek Dibinden Komple Kopmuş:

Muhtemel Sebepler:

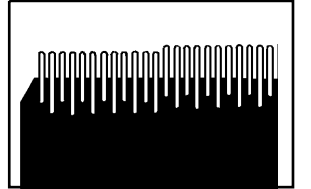
- Ek, minimum tambur için çok büyük olabilir.
- Yanlış bant seçilmiş.
- Yanlış boyda ek seçilmiştir.



Ek Basaklı İse:

Muhtemel Sebepler:

- Ekleme işlemi yanlış uygulanmıştır.
- Bant gonyeli kesilmemiş olabilir.



Ekler Paslanmış:

Muhtemel Sebep:

- Ek malzemesi yanlış seçilmiş.

Anker Ekleri Sorun Giderme

Baglanti Pimi Vaktinden Once Kirilmis Ise:

Muhtemel Sebepler:

- Baglanti pimi uygulama icin cok sert olabilir.
- Bant kaymis olabilir.
- Yanlis baglanti pimi secilmis olabilir..

Baglanti Piminin zamanindan Once Asinmasi:

Muhtemel Sebepler:

- Yanlis baglanti pimi secilmis olabilir. Asinmaya daha dayanikli olan Duralink yada DuraStainless i kullanmayi goz onunde bulundurun.

Baglanti Pimi Eke zor Geciyorsa:

Muhtemel Sebepler:

- Yanlis baglanti pimi secilmis olabilir.
- Pim yeterince rijit olamaya bilir. yogun tek pim yada kilavuzlu pim kullanmayi goz onunde bulundurun.
- "Bant Dalgalanmasi" olusmus olabilir. Barli tip ek kullanmayi goz onunde bulundurun.
- Ekler uygunsuz monte edilmistir.

Baglanti Pimi Ekden Cikti Ise

Muhtemel Sebepler:

- Bant gonyeli kesilmemis olabilir.
- Yanlis pim malzemesi secilmis olabilir.
- Pimin yumusak dis yuzeyi pimin cikmasina sebep olmus olabilir. Tirtikli celik yada paslanmaz celik pim kullanmayi goz onunde bulundurun.
- Pim eke yeterince sabitlenmemis olabilir. Pimin ucunu "J" seklinde kivismayi deneyin.

Ek Ayaklarinin zamanindan Once Asinmasi:

Muhtemel Sebepler:

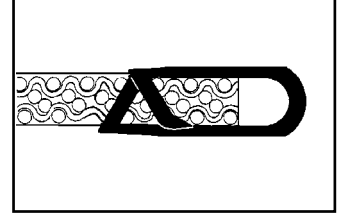
- Ek boyu tavsiye edilen minimum tambur capi icin fazla buyuk olabilir.
- Ekler asiri baski altinda kalmis olabilir.
- Ekler asiri yuklenmis olabilir.

Anker Ekleri Sorun Giderme

Ek Ayaklari Uzerinde Duz Nokta Seklide Asinma Olusmus Ise:

Muhtemel Sebepler:

- Uygulama icin yeterli asinma dayanimine sahip ek secilmemis olabilir. Asinma dayanimi daha yuksek ek secin.
- Ekler asiri yuklenmis olabilir.
- Ekler asiri baski altinda kalmistir ve bu sebepten ayaklar deforme olmustur.



Mafsalların zamanından Önce Asınması:

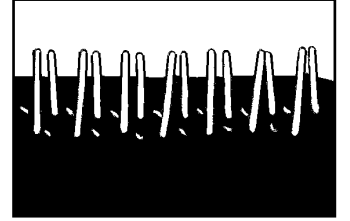
Muhtemel Sebepler:

- Yanlis baglanti pimi secilmis olabilir.
- Baglanti piminin degistirilme zamani gelmis olabilir.
- Secilen metal alasimi uygulama icin yeterli asinma dayanimine sahip degildir. Daha yuksek asinma dayanimine sahip malzeme secilmelidir.
- Ekler asiri yuklenmis olabilir, bu durum mafsalların "ampul" seklini almasına yol acabilir.

Ek Disleri Ciftler Halinde Egilmis Olabilir:

Muhtemel Sebepler:

- Ekler asiri basinc altinda kalmis olabilir.
- Kartonlanmis ek kullanilmis olabilir. Barli ek kullanmayi goz onunde bulundurun, dislerin bir bara kaynaklani sayesinde ayaklar paralel kalacaktır.



Ekler Bukulmu Ise:

Muhtemel Sebepler:

- Ekler asiri yuklenmistir.
- Ek uclari bant kalinaligi icin fazla uzun olabilir.

Ekler Manyetik Dedektorleri Harekete Gecirmis Ise:

Muhtemel Sebepler:

- Manyetik ek secilmis olabilir. Manyetik olmayan bir malzeme secilebilir; bronz hastelloy veya inconel. 316 paslanmaz dusuk manyetiktir ve cogu zaman tercih edilir.

Anker Ekleri Sorun Giderme

Ekler Metal Dedektörü Harekete Geciriyorsa:

Muhtemel Sebepler:

- Tüm Anker ürünleri metal dedektörleri harekete geçirir. Bunlar yerine metal olmayan Alligator Spiral yada Alligator Plastik Ek kullanılmalıdır.

Ek Disleri Düzgün Bir Şekilde Banda Girmek Yerine Bukulmuş İse:

Muhtemel Sebepler:

- Bant, ek uçlarının giremeyeceği kadar sert olabilir. Uygulamadan önce bandı yada ek uçlarını ısıtın.
- Ek uçları bant kalınlığı için çok büyük olabilir.

Dis Koseleri Banttan Ayrılmış İse:

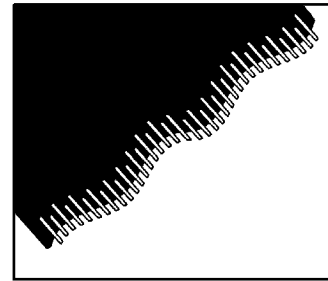
Muhtemel Sebepler:

- Ek bant koselerine çok yakın yapılmış olabilir, koselerden 6-12mm kadar boşluk bırakın.
- Ekler asiri baskı altında kalmış olabilir.
- Ek, çekebileceği kuvvetten daha büyük bir geri altında kalmış olabilir. Daha geniş çaplı bir ek, daha geniş tel çapına sahip bir ek yada yüksek gerilime dayanıklı bir telden üretilmiş ek kullanılabilir.
- Pim,ekin engellere takılmasına yol açacak kadar kısa olabilir.

Bant Dalgalanmış İse:

Muhtemel Sebepler:

- Eklere asiri yük binmiş olabilir.
- Ek montajı sırasında ek yerinden oynamış olabilir. Barlı tip ek kullanmayı düşünün. Kaynaklanmış bar, eki düz bir şekilde tutar ve dalgalanmayı önler.



Anker Bant Ekleri

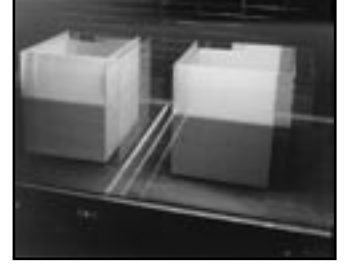
Eklerin Kullanım Alanları:

Paket ve Parça Tasıma:

- Paket Posta Servisi
- Posta Servisi
- Dağıtım Merkezleri
- Hava Alanları
- Orjinal Konveyör Parçası Üreticileri

Kullanılan Ürünler:

- Yüksek gerilimli ekler.
- Barli tip ekler.
- Roller Lacers® Mikro Uygulama Aparatı.
- 845LD Bant Kesici
- Duralink™ ve Durastainless™ pimler



Tarım:

- Kuru ot balyalama makinaları
- Bicer Dover Parçaları (uzum, fasulye, domates, patates, v.b.)
- Paket Ayırıcı

Kullanılan Ürünler:

- Yüksek gerilimli ekler.
- Barli tip ekler.
- Roller Lacers, Mikro Uygulama Aparatı.
- Mengene Tip Uygulama Aparatı
- Duralink ve DuraStainless pimleri



Camasir Yıkama:

- Ticari yıkama servisleri.
- Hastaneler
- Oteller

Kullanılan Ürünler:

- #25, 40, ve A36 ekler
- Mengene Tip Uygulama Aparatı+ Hidrolik uygulama aparatı



Anker Bant Raptiyeleri Eklerin Kullanım Alanları:

Filtre Aracaları:

- Endüstriyel ve yerel atık arıtma.
- Kimyasal işleme tesisleri
- Ecza Sanayii
- Madencilikte kullanılan Filtre Presler.

Kullanılan Ürünler:

- 36, A36, 40, A40, 30 316 paslanmaz çelik ekler.

Hidrolik Uygulama Aparatları.



Gıda Sektörü:

- Fırınlar
- Et ve tavukçuluk sektörü
- Şeker imalathaneleri
- Bira Fabrikaları
- Konserveler İmalathanesi
- Gıda Sanayii

Kullanılan Ürünler:

- Paslanmaz Çelik Ekler.
- Barlı Ekler
- Roller Lacer® ve Microlacer®



Muhtelif Kullanım Alanları:

- Tütün
- Ağaç İşleri Endüstrisi (kaplama milleri, doğrama, kontrplak, mobilya, v.b.)
- Basım (kitap, gazete, v.b.)
- Oluklu mukavva fabrikaları
- Eğlence sektörü.
- Marketler
- İnşaat Malzemeleri (tahta kiremit, tuğla)
- Tekstil.



Flexible Steel Lacing Company

2525 Wisconsin Avenue

Downers Grove, IL 60515-4200 U.S.A.

Telephone: (630)-971-0150

Fax: (630)-971-1180

E-mail: advertising@flexco.com

Visit our Web site at: www.flexco.com



Australia: 61-2-9680-3322 • England: 44-1457-891000 • Germany: 49-7428-9406-0
Mexico: 52 55 56-74-53-26 • Republic of South Africa: 27-11-974-2772

©2005 Flexible Steel Lacing Company

Clipper®, Roller Lacer®, Microlacer®, Unibar® and Alligator are registered trademarks,
and Pin Pak™, Baler Belt Lacer™, Roller Lacing Technology™, Duralink™, DuraStainless™,
Smart Lock™, and Ready Set™ are trademarks of Flexible Steel Lacing Company.
Item Code X1209 Rev. 12/05