



INSTALLATION VON PTFE-TRANSPORTBÄNDERN

- Das neue PTFE Band mittig in die Maschine einlegen.
- Der Spanndruck der Spannrolle ist so gering wie möglich einzustellen, gerade dass der Antrieb gewährleistet ist.
- **! Die Presswalzen auf Parallelität überprüfen !**
- Die Maschine mit 3m pro min. in Betrieb nehmen.
- Damit sich das Band längen kann, die Maschine dann auf 200 °C aufheizen. Dabei ständig überprüfen, ob das Band nicht aus der Spur läuft.
- Läuft das Band nach rechts, rechte Seite einer Umlenkwalze lockern.
- Läuft das Band nach links, rechte Seite einer Umlenkwalze spannen.
(Wenn der Verlauf nur über Spannen rechts / links korrigiert wird, strapaziert dies das Band unnötig.)
- Nehmen Sie die Korrekturen vorsichtig vor und geben Sie dem Band nach jeder Korrektur Zeit zu reagieren.
- Die Maschine sollte ca. 1 Stunde bei obiger Einstellung laufen, wobei der Bandverlauf ständig zu beobachten ist.
- Das Band ist gut voreingestellt, wenn die Steuerung lediglich 1-2 Mal pro Minute anspricht.



INSTALLATION OF PTFE TRANSPORT BELTS

- Lay the new belt in the middle of the rollers.
- The tension at the tension roller shall be as low as possible just allowing to run the belt.
- **! Check parallelism of press rollers !**
- Run the machine at 3m per min.
- To allow elongation of the belt heat the machine to 200 °C. During that period continue to check the traction of the belt.
- If the belts tracks to the right loosen one of the deflection rollers on the right.
- If the belts tracks to the left tension one of the deflection rollers on the right
(Correction of the tracking just by tensioning on the left and right will stress the belt unnecessarily.)
- All adjustments need to be done gently. Give the belt time for reaction after each adjustment.
- The machine should run under above conditions approximately 1 hour.
- The adjustment of the belt is good if the tracing system is working just once or twice per minute.



INSTALACION DE BANDAS PARA MAQUINAS FUSIONADORAS

- Coloque la banda (faja) en el centro de los rodillos.
- La tension del rodillo debe ser apropiado, para permitir un correcto funcionamiento de la banda (faja).
- **!Compruebe el nivel de la banda (faja) al rodillo!**
- Hacer funcionar la maquina a una velocidad de 3 metros x minuto.
- Encender la maquina a 200 °C para el calentamiento de la banda (faja), despues bajar la temperatura a la necesidad que desea trabajar y durante este tiempo compruebe la tension de la banda (faja).
- Cuando la banda (faja) esta en funcionamiento y esta se dirige bien al lado derecho o izquierdo, parar la maquina y revisar la tension de la banda (faja) y despues el nivel de los rodillos.
- Todos estos ajustes deben ser realizados con mucho cuidado, asimismo dar el tiempo necesario a la reaccion de la banda (faja) despues de cada ajuste.
- La maquina debe funcionar en estas condiciones y ser controlado aproximadamente una hora.
- Los ajustes en las maquinas con control automatico, la banda (faja) esta bien instalada si el sistema de aviso es de una o dos veces por minuto. Si fuera el caso de mas avisos, revisar la instalacion de la banda (faja) y rodillos.



VOMATEX

Textil- und Kunststoff-GmbH
Hinterm Sielhof 27a
28277 Bremen / Germany

Tel: +49 – (0)421 – 55 23 74
Fax: +49 – (0)421 – 53 48 14
E-mail: sales@vomatex.de