

## Instructions de montage et de stockage pour bandes tissées sans fin en coton et en fils mixtes

### **Attention!**

**Après réception et contrôle de notre envoi, stocker impérativement les sangles ne devant être utilisées immédiatement dans les pièces sèches!**

### **Condition:**

- Une installation correctement montée et ajustée est la condition préalable à un passage droit de la bande de convoyage. Veiller impérativement au parallélisme des éléments d'entraînement, de renvoi et de tension. Il est également important d'enlever les résidus de l'installation avant la pose de la bande.
- La bande tissée doit être posée de façon régulière afin d'éviter toute déformation de tissu lors de la phase de démarrage. Il en est de même des plis qui peuvent éventuellement apparaître lors du montage. Ils peuvent également provoquer des déformations de tissu et nuire à la bonne marche de la bande.
- Malgré la présence d'une imprégnation du côté de roulement devant assurer la stabilité des mesures du tissu, une rétraction allant jusqu'à 1,5% peut apparaître en cas de température dépassant 45°C. Veiller à ce phénomène lors de la mise en place de sources de chaleur.
- Pour augmenter la durabilité de la sangle, veiller impérativement à ce que la pression droite/gauche du rouleau de façonnage soit régulière par rapport au contre-rouleau. De plus, le rouleau de façonnage doit être réglé parallèlement à la bande.

### **Phase de démarrage:**

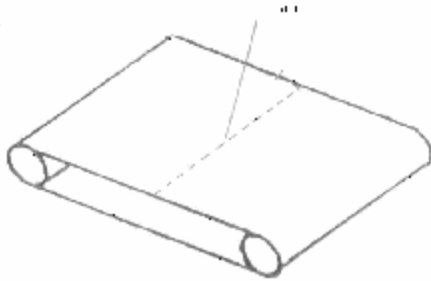
1. Mettre la commande de bande hors service voire commuter sur „0“. **Très important!**
2. Tendrer la bande et mettre la machine en marche.
3. Observer le roulement de la bande et en cas de passage unilatéral, corriger le roulement de la bande par réglage du bord de couteau ou d'une poulie de renvoi jusqu'à ce qu'elle passe dans l'installation, centrée, et au moins 2 minutes sans qu'il soit nécessaire de procéder à un réglage.
4. Mettre la commande de bande en marche.

### **Remarque:**

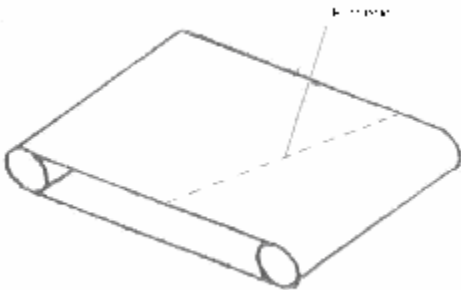
La mission de la commande de bande est de maintenir la bande exactement au centre de la voie de convoyage. La commande de bande ne doit **jamais** fonctionner d'un seul côté car, sinon, la bande se déforme.

## Sources d'erreur en cas de rétraction de bande:

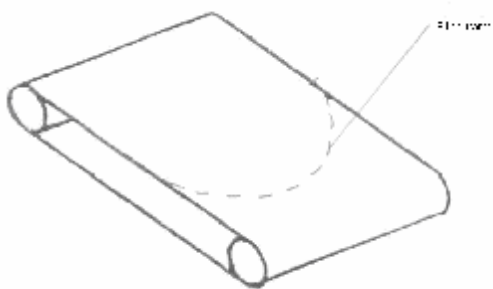
- a) C'est le cas idéal. Tous les réglages influençant la bande sont corrects et la bande passe de façon irréprochable. Pas de rétraction de bande.



- b) Le fil de trame se déplace en raison d'un fonctionnement, unilatéral de l'arbre de commande. **Arrêter immédiatement la bande afin que le tissu ne continue pas à se déformer.** Effectuer une nouvelle phase de démarrage.



- c) Le fil de trame forme une courbe. Contrôler si, en raison de l'importance des forces, des arbres de renvoi fléchissent. Tension de bande trop forte. Les résidus de pâte se trouvant sur les arbres d'entraînement et de renvoi doivent être enlevés. Vérifier le degré d'usure du bord de couteau et du racloir. En cas d'usure, remplacer ces pièces lors du prochain changement de bande.



## Nettoyage

Normalement, la bande est nettoyée à l'arrêt de la machine. La bande ne doit pas être détendue. La bande doit rester tendue car l'humidité provoque une déduction de la longueur de la bande.