

Metallverbinder mit vorinstallierten Klammern für die schnelle Montage in den Fördergurt. Ein Montagegerät ist unbedingt erforderlich.

MR-Verbinder kommen bei leichten Fördergurten zum Einsatz.



	MR 1	MR 2	MR 3
Gurtdicke	1,5 bis 3,2 mm	3,0 bis 5,0 mm	4,8 bis 6,4 mm
Min. Trommel Ø	50 mm	75 mm	100 mm
Max. Betriebsspannung	19 N/mm	30 N/mm	38 N/mm
Verbindungsstab (*)	PA-ummantelter Edelstahldrahtlitze 2,3 mm Ø	PA-ummantelter Edelstahldrahtlitze 3,6 mm Ø	PA-ummantelter Edelstahldrahtlitze 5,1 mm Ø
Ausführung	Edelstahl 316, amagnetisch oder Stahl galvanisiert.		
Installation	Mittels Hammer und Einschlagvorrichtung.		
Verpackung	In Standard-Schachteln mit 4 kompletten Verbindern (8 Streifen + 4 Verbindungsstäbe) für eine Bandbreite bis zu 1.500 mm am Stück.		

(*) Verbindungsstab aus Federstahl aus Anfrage

ZUBEHÖR: Plastikhammer, Einschlagdorn und Montageleiste (ab 100 mm Länge)

Benötigte Hilfsmittel

- Rechteckwinkel, Lineal, Maßband und Markierstift
- Sicherheitsmesser
- Messgerät für Bandstärke
- Einschlagvorrichtung mit Kamm, Einschlagbolzen, Nylonhammer und Metallhammer
- Verbindungsstab

1.) Band rechtwinklig schneiden und Verbinder entsprechend der Gurtstärke wählen (siehe Preisliste o. Unterlagen).

2.) Kamm je nach Verbindertyp auswählen und auf Einschlaggerät stecken. Erste Verbinderhälfte mit den Krampen oben in die Einschlagvorrichtung einsetzen und Verbindungsstab einschieben. Band bis zum Anschlag bringen und mit Gewicht belasten, um einen Verrutschen zu verhindern.

3.) Band auf Anschlag in Verbinderhälfte stecken.

Verbinder schließen durch Anklopfen mit dem Nylonhammer auf den Einschlagbolzen. Zuerst äußerste rechter und linker Verbinderglied zuschließen und zwar grundsätzlich **mit leichten** Hammerschlägen, damit die Krampen oder das Band nicht beschädigt werden. Darauf achten, dass das Band sich nicht verschiebt. Anschließend von der Mitte aus die restlichen Verbinderglieder zuschließen.

Mit dem Einschlagdorn wird gewährleistet, dass die Krampen leicht schräg nach innen gebogen werden (Klammereffekt). Sie müssen anschließend noch flach gebogen werden.

Achtung:
niemals mit einem Metallhammer auf dem Einschlagdorn schlagen !

