

The logo for Intralox, featuring the word "intralox" in a white, lowercase, sans-serif font on a red rectangular background. Below the text is a white graphic element consisting of a horizontal line with several circular nodes connected by short vertical lines, resembling a molecular or industrial structure.

2024



MANUALE TECNICO
TECNOLOGIA THERMODRIVE

© Intralox L.L.C. Nessuna parte di questa pubblicazione può essere riprodotta, trasmessa, trascritta, memorizzata in qualsiasi sistema di recupero o tradotta in qualsiasi lingua o linguaggio informatico con qualsiasi mezzo o in qualsiasi forma senza previa autorizzazione scritta da parte di Intralox.

Intralox può apportare modifiche al presente documento e ai prodotti ivi descritti senza alcun preavviso. Nulla nel presente documento può dare adito a obblighi contrattuali o di altra natura da parte di Intralox.

La versione originale di questo documento è in inglese. Ogni versione in una lingua diversa dall'inglese è una traduzione del documento originale. Non modificare le attrezzature, i componenti o i complessivi. Non rimuovere o modificare alcun dispositivo di sicurezza installato in fabbrica senza previa autorizzazione scritta di Intralox. Intralox non è responsabile per i guasti dovuti a un uso improprio dell'attrezzatura.

Intralox, L.L.C. non garantisce che la progettazione e/o il funzionamento di qualsiasi macchina che utilizza e/o su cui si intende utilizzare prodotti Intralox L.L.C. sia conforme alle leggi e ai regolamenti locali, statali o nazionali in materia di sicurezza pubblica, sicurezza sul lavoro, sistemi di sicurezza, sanità, prevenzione incendi o altre regole di sicurezza. **TUTTI GLI ACQUIRENTI E GLI UTENTI DEVONO CONSULTARE LE LEGGI E I REGOLAMENTI LOCALI E NAZIONALI IN MATERIA DI SICUREZZA.**

Alcuni prodotti Intralox sono in plastica e infiammabili. Se esposti a fiamme libere o temperature superiori a quelle massime indicate da Intralox, tali prodotti possono bruciare ed emettere vapori tossici. Non esporre i nastri trasportatori Intralox a temperature estreme o fiamme libere. Alcuni modelli di nastro sono disponibili in materiale ignifugo.

Prima di procedere all'installazione, all'allineamento, alla pulizia, alla lubrificazione o alla manutenzione di un nastro trasportatore, di un pignone o di un sistema, fare riferimento alle leggi locali, statali e comunitarie, in materia di controllo dell'energia pericolosa/immagazzinata (lockout/tagout).

Dichiarazione d'uso: questo documento è soggetto alla cosiddetta "fair use exemption" (esenzione dal rispetto della proprietà intellettuale) e ogni ulteriore utilizzo è limitato.

Il contenuto del presente documento è di proprietà di Intralox. I destinatari non possono divulgare il contenuto a terzi senza il consenso scritto di Intralox e possono utilizzare il contenuto solo in relazione ai prodotti Intralox.

SOMMARIO

1 USO DEL PRESENTE MANUALE.....	5
ACCESSO E NAVIGAZIONE.....	5
AGGIORNAMENTI.....	5
2 INFORMAZIONI GENERALI.....	7
INFORMAZIONI SU INTRALOX.....	7
SISTEMA FOODSAFE DI INTRALOX.....	7
RISORSE INTRALOX.....	7
TECNOLOGIA THERMODRIVE.....	9
3 LINEA DI PRODOTTI.....	11
PANORAMICA VISIVA.....	11
CONSIDERAZIONI SULLA SCELTA DEL NASTRO.....	13
RIFERIMENTO SULLA DISPONIBILITÀ DI NASTRI, CARATTERISTICHE E ACCESSORI.....	15
CARATTERISTICHE DEL MATERIALE DEI NASTRI.....	16
BARDRIVE.....	17
SERIE 8026.....	19
SERIE 8050.....	27
LUGDRIVE.....	43
SERIE 8126.....	45
SERIE 8140.....	47
FABBRICAZIONE DEL NASTRO.....	64
COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO.....	76
COMPONENTI DEL TRATTO DI SCORRIMENTO E DEL TRATTO DI RITORNO.....	89
UTENSILI DI INSTALLAZIONE E MANUTENZIONE.....	92
4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE.....	99
PROGETTAZIONE DEI TRASPORTATORI.....	99
PROGETTAZIONE DEL TELAIO DEL TRASPORTATORE.....	103
PROGETTAZIONE DEL TRATTO DI SCORRIMENTO.....	105
CONFIGURAZIONE DEI TRATTI DI RITORNO.....	109
PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO.....	113
PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI RINVIO.....	121
CONTENIMENTO DEL NASTRO.....	122
RACCOMANDAZIONI IGIENICHE.....	124
5 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DEL LUGDRIVE.....	125
PRETENSIONAMENTO DEL NASTRO.....	125
DIMENSIONI.....	125
TRATTI DI SCORRIMENTO.....	126
TRATTI DI RITORNO.....	127
PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO.....	129
PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI RINVIO.....	131
CONTENIMENTO.....	131
6 ULTERIORI CONSIDERAZIONI SULLA PROGETTAZIONE.....	135
VARIAZIONI DELLE DIMENSIONI.....	135
7 ALTRE CONFIGURAZIONI DI TRASPORTATORI.....	139
TRASPORTATORI A CONCA.....	139
8 TABELLE DI RIFERIMENTO.....	143
FATTORI DI TEMPERATURA.....	143
GUIDA ALLA RESISTENZA DEL NASTRO AGLI AGENTI CHIMICI.....	143

1 USO DEL PRESENTE MANUALE

Il *Manuale tecnico sulla tecnologia ThermoDrive®* contiene informazioni sulla tecnologia ThermoDrive di Intralox. Per ulteriore documentazione tecnica sulla tecnologia ThermoDrive, visitare il sito Web www.intralox.com. Accedere a *Risorse > Brochure e bollettini tecnici* per visualizzare un documento nella propria lingua.

Per informazioni sui prodotti modulari in plastica Intralox, visitare www.intralox.com per la versione attuale del *Manuale tecnico per nastri trasportatori Intralox*.

Le raccomandazioni fornite nelle linee guida di progettazione hanno dato ottimi risultati per la maggior parte delle installazioni. La mancata conformità alle linee guida descritte nel presente manuale causa problemi di funzionamento ai nastri ThermoDrive.

Per progettazioni di trasportatori estreme ed esclusive o una consulenza dettagliata durante la valutazione delle soluzioni ThermoDrive, contattare Intralox per ricevere assistenza. Vedere le informazioni di contatto sul retro della copertina.

ACCESSO E NAVIGAZIONE

I manuali stampati sono disponibili presso il Servizio Clienti Intralox.

- Se i manuali stampati sono in bianco e nero, vedere le immagini a colori nel manuale in formato digitale.
- La versione più recente del manuale è disponibile per il download all'indirizzo www.intralox.com.

AGGIORNAMENTI

- Il contenuto del *Manuale tecnico sulla tecnologia ThermoDrive* viene completamente aggiornato a ogni primavera.
- I nuovi prodotti rilasciati dopo l'aggiornamento non vengono aggiunti al manuale fino alla primavera successiva.
- Le informazioni sui nuovi prodotti sono disponibili presso il Servizio Clienti Intralox fino all'avvenuto aggiornamento del manuale.

2 INFORMAZIONI GENERALI

INFORMAZIONI SU INTRALOX

Con più di 50 anni di esperienza, Intralox® continua a essere costantemente all'avanguardia nell'aiutare i clienti a raggiungere gli obiettivi desiderati, offrendo soluzioni di trasporto complete ed estremamente convenienti. Intralox fornisce alle aziende una tecnologia innovativa e di prima classe, nell'ambito di un modello di business diretto e di una struttura globale e specifica per il settore.

I nostri team dedicati a questo settore specifico possiedono una conoscenza approfondita delle applicazioni del cliente, forniscono supporto tecnico e consulenza e offrono un servizio di assistenza clienti attivo 24 ore su 24, 7 giorni su 7. Collaborando con Intralox vedrete con i vostri occhi il nostro impegno senza compromessi volto a fornire ai clienti soluzioni e strategie di risoluzione dei problemi.

Come pioniere delle soluzioni di trasporto con la massima igiene, Intralox offre risultati importanti per i propri clienti. Forniamo prestazioni operative affidabili, un abbattimento significativo dei costi, un vantaggio competitivo nei mercati più impegnativi e gli standard più elevati in materia di gestione dei rischi della sicurezza alimentare. Continuiamo a superare gli standard del settore con prodotti, attrezzature, soluzioni e servizi innovativi. Il nostro impegno nell'innovazione si è tradotto in 1400 brevetti attivi in tutto il mondo. Quando i nostri clienti devono affrontare delle sfide, noi creiamo soluzioni intelligenti per superarle.

SISTEMA FOODSAFE DI INTRALOX

Contattare Intralox per scoprire come il nostro Intralox® FoodSafe™ può soddisfare le più impegnative sfide in ambito igienico utilizzando:

- Nastri e componenti igienici, come i nostri prodotti ThermoDrive, che ottimizzano le prestazioni dei nastri impiegando una tecnologia senza tensionamento brevettata
- Ricerca e sviluppo attraverso continui test eseguiti da esperti del settore altamente qualificati e attraverso una collaborazione globale con i clienti
- Consulenza, istruzione e formazione per migliorare la sanificazione, la qualità, la tecnica e la leadership operativa dei clienti nelle applicazioni di sicurezza alimentare
- Assistenza clienti da parte di esperti pluripremiati e con un'eccellente formazione tecnica



RISORSE INTRALOX

Per progettazioni di trasportatori esclusive o una consulenza generica durante la valutazione delle soluzioni ThermoDrive, contattare Intralox. Vedere le informazioni di contatto sul retro della copertina.

ASSISTENZA TECNICA E REVISIONE DEI PROGETTI: Intralox fornisce assistenza tecnica, revisioni progettuali e analisi computerizzate per applicazioni specifiche. Intralox fornisce inoltre calcoli specifici per nastri e azionamenti, nonché requisiti e suggerimenti sui componenti.

2 INFORMAZIONI GENERALI

FILE DI DISEGNO CAD: sono disponibili file AutoCAD.DXF per pignoni e limitatori ThermoDrive. I file contengono dettagli relativi ai prodotti per l'uso nella progettazione CAD dei trasportatori. Per consultare i file, visitare www.intralox.com.

CONSULENZA E ISTRUZIONE IN AMBITO IGIENICO: Commercial Food Sanitation L.L.C. è una società Intralox che integra consulenza strategica, perizia tecnica e programmi di formazione per fornire soluzioni durevoli destinate alla sicurezza alimentare e alle sfide igieniche per gli stabilimenti di trasformazione degli alimenti di tutto il mondo. Per ulteriori informazioni, visitare il sito Web www.commercialfoodsantation.com.

DOCUMENTAZIONE SUI PRODOTTI: per i manuali utente di ThermoDrive e ulteriori documenti sui prodotti, visitare il sito www.intralox.com. Andare su *Risorse > Brochure e bollettini tecnici*.

INFORMAZIONI SU AZIENDA, PRODOTTO E APPLICAZIONE: per informazioni su Intralox, sulle caratteristiche dei prodotti e sulle applicazioni dei prodotti, visitare il sito www.intralox.com.



TECNOLOGIA THERMODRIVE

La tecnologia ThermoDrive di Intralox combina materiali termoplastici omogenei e l'azionamento positivo dei nastri modulari in plastica in un'unica soluzione brevettata di innesto dell'azionamento. Questa combinazione crea un sistema di nastri senza tensionamento unico nel suo genere che fornisce un valore eccezionale per i clienti.

- Elimina i costi e le complesse regolazioni associate alla gestione di sistemi ad azionamento positivo o dai nastri piani tensionati.
- Offre prestazioni di azionamento affidabili e prevedibili e riduce i costi.
- Prolunga la durata del nastro, riduce al minimo l'usura dei componenti e migliora la produttività.

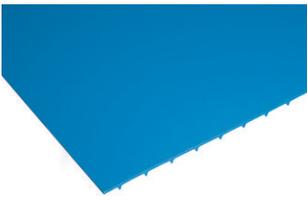
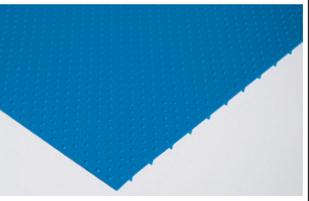
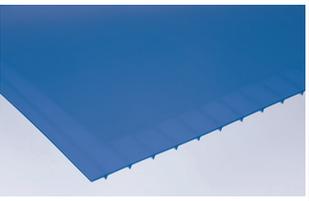
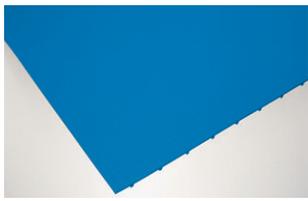
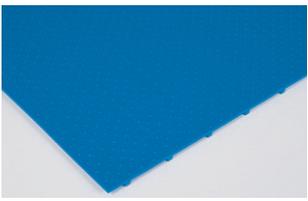
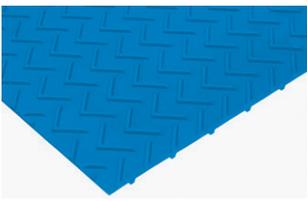
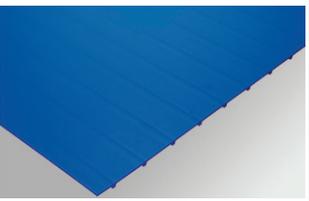
La tecnologia ThermoDrive fornisce nuove opportunità nel campo della progettazione dei trasportatori con la massima igiene.

- La struttura libera e leggera del trasportatore rende i nastri facili da sollevare e da pulire.
- La possibilità di progettare trasportatori e componenti con accesso aperto consente la pulizia in linea senza regolazione del trasportatore.
- Il nastro piano è facile da pulire per sostituzioni rapide dei prodotti e offre caratteristiche di asciugatura rapida.

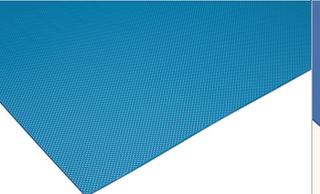


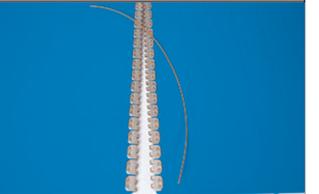
3 LINEA DI PRODOTTI

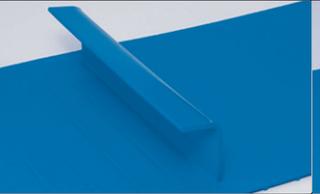
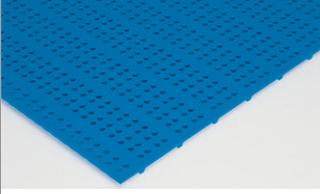
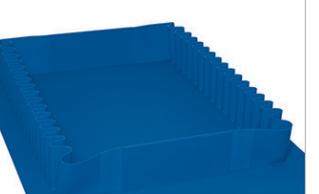
PANORAMICA VISIVA

BarDrive™			
			
Serie 8026 Flat Top E (5,3 mm) poliuretano	Serie 8026 Flat Top V2 E (6,0 mm) poliuretano	Serie 8026 Embedded Diamond Top (6,3 mm) poliuretano	Serie 8026 Nub Top™ (6,3 mm) poliuretano
			
Serie 8026 Nub Top™ E (7,4 mm) poliuretano	Serie 8026 Flat Top E (6,0 mm) Cold Use	Serie 8026 Flat Top E (6,0 mm) poliuretano A23	Serie 8050 Flat Top E (7,0 mm) poliuretano
			
Serie 8050 Embedded Diamond Top (7,5 mm) poliuretano	Serie 8050 Nub Top E (8,0 mm) poliuretano	Serie 8050 Flat Top E (7,0 mm) Cold Use	Serie 8050 Flat Top E (7,0 mm) Dura
			
Serie 8050 Flat Top E (7,0 mm) HTL (High Temperature Heavy Load, alte temperature, carichi elevati)	Serie 8050 Ribbed V-Top™ E (9,5 mm) poliuretano	Serie 8050 Flat Top E (7,0 mm) poliuretano A23	

3 LINEA DI PRODOTTI

LugDrive™			
			
Serie 8126 Flat Top (6.0 mm) poliuretano	Serie 8140 Flat Top E (10,5 mm) poliuretano A23	Serie 8140 Embedded Diamond Top (11,5 mm) poliuretano	Serie 8140 Flat Top E (10,5 mm) Dura
			
Serie 8140 Dual-Lug Flat Top E (10,5 mm) poliuretano A23	Serie 8140 Dual-Lug Embedded Diamond Top E (11,5 mm) poliuretano	Serie 8140 Dual-Lug Flat Top E (10,5 mm) Dura	

Opzioni di giunzione dei nastri			
			
Estremità pronte	Senza fine	ThermoLace con Heavy-Duty Edge™ (HDE)	Connessione metallica

Fabbricazione del nastro			
			
Facchini a 90 gradi	Facchini a 75 gradi	Facchini a tazza	Facchini a tazza con parte superiore corta
			
Perforazioni	Scanalature a conca	Rimozione della barra di azionamento	Tasca sigillata



CONSIDERAZIONI SULLA SCELTA DEL NASTRO

Per scegliere il nastro ThermoDrive corretto, considerare tutte le opzioni disponibili.

- Scegliere un nastro di base. La descrizione di ogni nastro indica diverse caratteristiche. Ad esempio, **S8050 Flat Top (7,0 mm) in poliuretano blu** indica le seguenti caratteristiche del nastro.
 - La serie del nastro è **8050**, che presenta un passo dell'azionamento di 50 mm (distanza tra ogni barra di azionamento).
 - Il modello del nastro (struttura della superficie) è **Flat Top**.
 - Lo spessore del nastro è **7,0 mm**. La barra di azionamento, il materiale e la struttura della superficie determinano lo spessore.
 - Il colore del materiale del nastro è **blu**.
 - Il materiale del nastro è **poliuretano**.
- In base alla descrizione del nastro, scegliere altre specifiche. Non tutti i nastri offrono le stesse opzioni.
 - Opzioni di giunzione dei nastri
 - Caratteristiche del nastro, quali scanalature a conca, rimozione della barra di azionamento o perforazioni
 - Accessori disponibili, quali facchini, synchronized sidewall, guida trapezoidale e fazzoletti
- Esaminare le seguenti considerazioni sulla scelta del nastro e le informazioni specifiche sul nastro per scegliere sapientemente la soluzione più idonea alla propria applicazione. Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

SCEGLIERE IL MATERIALE

I nastri e gli accessori ThermoDrive Intralox sono disponibili in poliuretano standard e in materiali per applicazioni speciali.

Poliuretano: progettato per garantire resistenza all'abrasione e all'usura in ambienti non soggetti a idrolisi; disponibile in blu o bianco

- Utilizzato in intervalli di temperatura continui da 20 °F a 140 °F (da -7°C a 60 °C); contattare il Servizio clienti Intralox per la scelta finale del materiale in base alle temperature
- A seconda della serie, del modello e dello spessore del nastro, offre una resistenza del nastro compresa tra 175 lbf/ft di larghezza (2554 N/m di larghezza) e 420 lbf/ft di larghezza (6129 N/m di larghezza)

Cold Use (CU): progettato per temperature ambiente e molto basse; garantisce prestazioni ottimali in ambienti freddi

- Utilizzato in applicazioni con intervalli di temperatura da -30 °F a 75 °F (da -34 °C a 24 °C); contattare il Servizio clienti Intralox per la scelta finale del materiale in base alle temperature
- A seconda della serie e dello spessore del nastro, offre una resistenza del nastro compresa tra 150 lbf/ft di larghezza (2189 N/m di larghezza) e 225 lbf/ft di larghezza (3284 N/m di larghezza)

Dura: progettato per carichi pesanti alle alte e basse temperature

- Utilizzabile con una gamma di temperature da -4 °F a 140 °F (da -20 °C a 60 °C); contattare Intralox per l'uso a temperature inferiori o superiori agli intervalli indicati
- Offre una resistenza del nastro fino a 950 lbf/ft di larghezza (13.864 N/m di larghezza)

High Temperature Heavy Load (HTL): impiegato per alte temperature e carichi pesanti

3 LINEA DI PRODOTTI

- Utilizzabile in applicazioni con una gamma di temperature da 60 °F e 212 °F (da 15 °C a 100 °C)
- Offre una resistenza del nastro fino a 1056 lbf/ft di larghezza (15.411 N/m di larghezza)

Poliuretano A23: progettato per funzionare bene in applicazioni soggette a idrolisi

- Utilizzabile in applicazioni con una gamma di temperature da 32 °F e 212 °F (da 0 °C a 100 °C)
- Offre una resistenza del nastro fino a 540 lbf/ft di larghezza (7881 N/m di larghezza)

La durezza del polimero misura la resistenza di un polimero all'intaccatura da parte di un oggetto più duro, in genere acciaio, quando viene eseguito un test standard. Nei materiali plastici duttili (come ThermoDrive), la durezza è in qualche modo proporzionale alla rigidità ("modulo elastico") del polimero. La durezza, tuttavia, non è sempre un buon indicatore di proprietà quali resistenza, usura e resistenza ai graffi. Generalmente per i polimeri, la durezza viene misurata in scale Shore A o Shore D. Shore A è riservato alle gomme e agli elastomeri più morbidi, mentre Shore D è utile per i polimeri più duri.

Valori di durezza dei materiali dei nastri	
Materiale	Valore durezza
Poliuretano	57 Shore D
Poliuretano A23	54 Shore D
Cold Use	90 Shore A
High Temperature Heavy Load (HTL)	59 Shore D (media della miscela 55 e 63 Shore D)
Dura	50 Shore D

SCelta DEL MODELLO DEL NASTRO (STRUTTURA DELLA SUPERFICIE)

I nastri e gli accessori ThermoDrive sono disponibili con superfici Flat Top standard e superfici per applicazioni speciali.

Flat Top (FT)—una finitura della superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia

Embedded Diamond Top (EDT) — Una struttura della superficie Embedded Diamond lavabile con eccellenti caratteristiche di rilascio del prodotto

Nub Top™ (NT) — Un profilo superiore rialzato che fornisce caratteristiche di presa con alcuni prodotti e caratteristiche di rilascio con altri prodotti

Ribbed V-Top™ (RVT)—un profilo superiore con una configurazione sovrapposta di nervature e sezioni a V rialzate che migliorano il rilascio e la rimozione del prodotto allo scarico; migliora il trasporto del prodotto sfuso su pendenze fino a 30 gradi senza necessità di facchini

SCEGLIERE LA SERIE DEL NASTRO

I nastri ThermoDrive sono disponibili con passo nominale dell'azionamento di 26 mm, 40 mm o 50 mm (valori arrotondati). Un passo più corto riduce il diametro del pignone e lo spazio necessario per il trasferimento del prodotto. Un passo più lungo si correla a maggiori trasferimenti e diametri del pignone, nastri più spessi e una maggiore capacità di tiro del nastro.

BarDrive

- **Nastri serie 8026** — Passo dell'azionamento di 26 mm; spesso utilizzati per applicazioni con carichi leggeri e prodotti che richiedono brevi distanze di trasferimento
- **Nastri serie 8050** — Passo dell'azionamento di 50 mm; spesso utilizzati per applicazioni con carichi moderati o pesanti in cui sono possibili distanze di trasferimento maggiori

LugDrive

- **Nastri serie 8126** — Passo dell'azionamento di 26 mm; spesso utilizzati per applicazioni con carichi leggeri e prodotti che richiedono brevi distanze di trasferimento
- **Nastri serie 8140** — Passo dell'azionamento di 40 mm; utilizzati per applicazioni da carichi leggeri a moderati in cui sono possibili distanze di trasferimento maggiori

SCEGLIERE LE OPZIONI DI GIUNZIONE DEL NASTRO

Esistono diverse opzioni per congiungere le estremità dei nastri ThermoDrive: estremità pronte, ThermoLace HDE o connessione metallica. La resistenza dell'opzione di giunzione scelta influisce sulla capacità massima di tiro del nastro. Vedere [Opzioni di giunzione dei nastri](#).

SCELTA DELLE CARATTERISTICHE DEL NASTRO E DEGLI ACCESSORI

Sono disponibili caratteristiche speciali del nastro per applicazioni specifiche.

Perforazioni—nastro realizzato con una serie di fori, utilizzato molto spesso per le applicazioni di disidratazione igieniche

Scanalature a conca—rimozione della barra di azionamento nel senso della lunghezza del nastro che rimuove completamente la barra di azionamento e circa 0,039 poll. (1 mm) di copertura del nastro; la scanalatura ha una larghezza di 2 poll. (50 mm): progettata per consentire una sezione profonda per le applicazioni a conca più gravose; non necessarie per tutti i trasportatori a conca

Rimozione della barra di azionamento—rimozione della barra di azionamento nel senso della lunghezza del nastro che lascia circa 0,005 poll. (0,13 mm) di barra di azionamento e l'intero spessore della copertura

Per determinati nastri sono disponibili vari accessori.

Facchini—accessori verticali uniti igienicamente nel senso della larghezza del nastro e disponibili in vari tipi, altezze, spessori e modelli; contribuiscono a garantire un trasporto affidabile sulle applicazioni con trasportatori in inclinazione o elevatori

Fazzoletti dei facchini — Supporto angolato del facchino unito al facchino per aumentare la rigidità del facchino; spesso utilizzato nelle applicazioni con carichi pesanti

Pareti laterali sincronizzate—accessorio verticale unito igienicamente lungo la larghezza del nastro e disponibile in vari spessori, altezze e modelli; progettate per un contenimento efficace del prodotto

Guida trapezoidale—accessorio verticale unito igienicamente lungo la lunghezza del nastro; utile come hold down per le transizioni del trasportatore Z e il contenimento del tratto di ritorno

Per ulteriori informazioni, vedere [Caratteristiche del nastro](#) e [Accessori del nastro](#).

Riferimento sulla disponibilità di nastri, caratteristiche e accessori										
Materiale	Poliuretano				Cold Use	Dura	HTL	PUR A23	PUR A23	
Colore	Blu				Bianco	Blu	Blu	Naturale	Blu	Bianco
Modello	FT	EDT	NT	RVT	FT	FT	FT	FT	FT	FT
BarDrive										
Serie 8026										
5,3 mm	BTF				BTF					
6,0 mm	BTF				BTF	BTF			BF	
6,3 mm		BTF	BF							
7,4 mm			BTF							
Serie 8050										
7,0 mm	BPTFS				BPTFS	BTFS	BTF	BT	BTFS	
7,5 mm		BTFS								
8,0 mm			BTF							
9,5 mm				B						
LugDrive										
Serie 8126										
6,0 mm	B									
Serie 8140										
10,5 mm (singola fila di denti)							BF		BFSV	BFSV
11,5 mm (singola fila di denti)		BFSV								
10,5 mm (doppia fila di denti)							BF		BFV	BFV
11,5 mm (doppia fila di denti)		BFSV								

3 LINEA DI PRODOTTI

FT—Flat Top; EDT—Embedded Diamond Top; NT—Nub Top; RVT—Ribbed V-Top

B—nastro disponibile nella serie, nello spessore, nel materiale, nel colore e nel modello di progettazione

P—perforazioni disponibili; T—scanalature a conca disponibili; F—facchini disponibili; S—parete laterale disponibile; guida trapezoidale disponibile

Vedere [Caratteristiche del nastro](#) e [Accessori del nastro](#). Per opzioni più dettagliate, contattare il Servizio Clienti Intralox.

CARATTERISTICHE DEL MATERIALE DEI NASTRI

CONFORMITÀ DEL MATERIALE

Conformità FDA: il materiale soddisfa i requisiti FDA descritti nel Codice della regolazione federale applicabile, Capitolo 21, Sezione 177 come indicato. Il materiale ha una composizione chimica approvata dall'USDA (Dipartimento per l'agricoltura degli Stati Uniti) per le applicazioni di uso prolungato relative alla macellazione, alla lavorazione, al trasporto e alle aree di immagazzinamento che entrano in contatto diretto con carne o prodotti avicoli.

Conformità UE: il materiale è conforme al regolamento quadro 1935/2004/CE. I monomeri e gli additivi usati per realizzare la plastica sono indicati nell'elenco europeo. Una volta testato secondo i criteri descritti nel regolamento europeo 10/2011, l'articolo allo stato finito non ha superato il limite di migrazione globale (OML) ed eventuali limiti di migrazione specifica applicabili (SML).

Conformità allo standard 3A per industria casearia: questo test è basato sull'analisi dei materiali e non sul design del prodotto. Durante i test di invecchiamento accelerato, i materiali mantengono le proprietà funzionali essenziali e la finitura superficiale quando vengono puliti e sanificati. I nastri ThermoDrive sono certificati 3A per l'industria casearia.

Conformità del materiale del nastro ^a				
Nome materiale	A norma FDA	A norma UE	Testato per l'industria casearia 3A	Certificato 3A ^b
Cold Use (CU)	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Regolamento 10/2011	18-03	1421
Dura	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Regolamento 10/2011	18-03	1421
High Temperature Heavy Load (HTL)	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Regolamento 10/2011	18-03	1421
Poliuretano blu	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Regolamento 10/2011	18-03	1421
Poliuretano bianco	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Regolamento 10/2011	18-03	1421
Poliuretano A23	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Regolamento 10/2011	18-03	1421

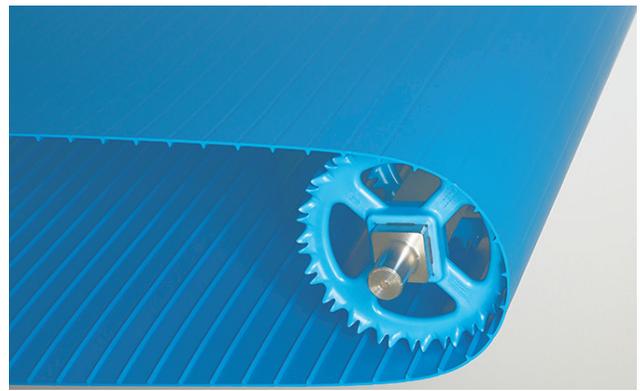
^a Contattare il Servizio Clienti Intralox per verificare la compatibilità con le combinazioni di colori/materiali specifici per applicazioni specifiche.

^b I nastri soddisfano i 3A Sanitary Standards per la progettazione e la fabbricazione.

BARDRIVE

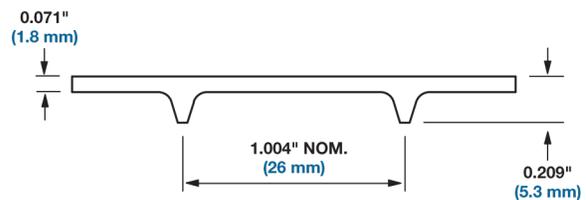
S8026 Flat Top E (5,3 mm) poliuretano

	pollici	mm
Passo	1,004	26
Spessore totale	0,209	5,3
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1.829
Diametro minimo di contro-avvolgimento	2,50	64
Diametro minimo del pignone (6T)	2,0	51
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo, ThermoLace HDE	
Colori disponibili	blu, bianco	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia.
- Disponibile con facchini.
- Se si considera il pignone 6T, contattare il Gruppo di assistenza tecnica per ulteriori informazioni.
- Se ThermoLace HDE è il metodo di giunzione selezionato, lo spessore del nastro è di 5,3 mm. Lo spessore del ThermoLace HDE S8026 è di 6,0 mm. In questo modo si crea un gradino sul lato inferiore del nastro a causa della differenza di spessore.
- Fare riferimento alle tabelle dei dati dei pignoni per le opzioni dei pignoni compatibili con le cerniere.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Capacità massima di tiro del nastro ^{a,b,c}		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Poliuretano	175	2554	Da 20 a 140	Da -7 a 60	0,57	2,78

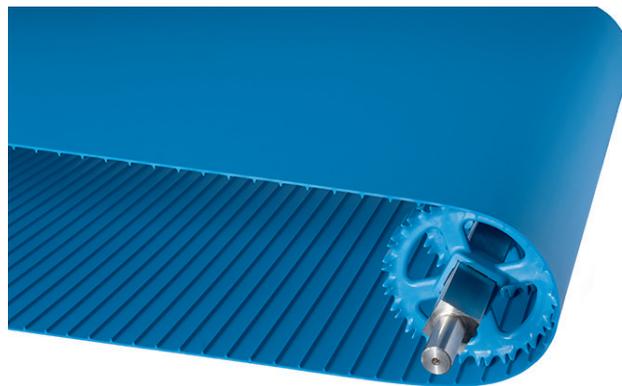
^a Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti

^b Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio clienti Intralox per la capacità di tiro effettiva del nastro.

^c Per i valori di resistenza specifici di ThermoLace HDE, vedere [Giunzione ThermoLace HDE S8026](#).

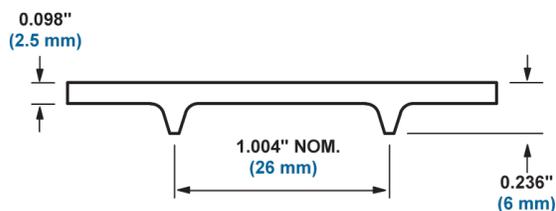
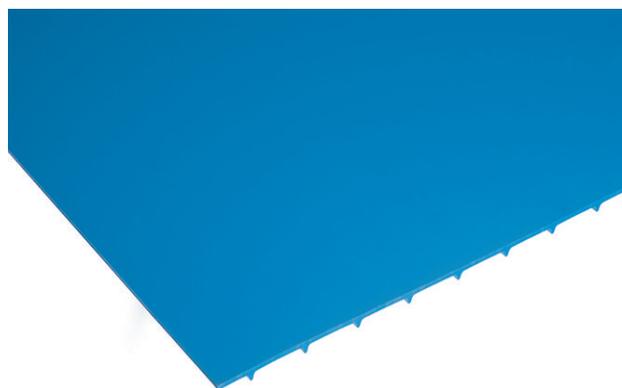
S8026 Flat Top E (6,0 mm) poliuretano V2

	pollici	mm
Passo	1,004	26
Spessore totale	0,236	6,0
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1.829
Diametro minimo di contro-avvolgimento	3,25	82
Diametro minimo del pignone (10T)	3,2	81
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo, ThermoLace HDE	
Colori disponibili	blu, bianco	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia.
- Disponibile con facchini.
- Fare riferimento alle tabelle dei dati dei pignoni per le opzioni dei pignoni compatibili con le cerniere.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



SERIE 8026

Dati del nastro

Materiale del nastro	Capacità massima di tiro del nastro ^{a,b,c}		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Poliuretano	300	4378	Da 20 a 140	Da -7 a 60	0,69	3,35

^a Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti

^b Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio clienti Intralox per la capacità di tiro effettiva del nastro.

^c Per i valori di resistenza specifici di ThermoLace HDE, vedere [Giunzione ThermoLace HDE S8026](#).

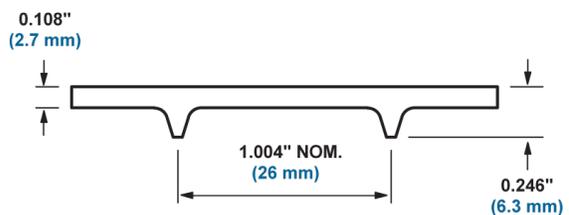
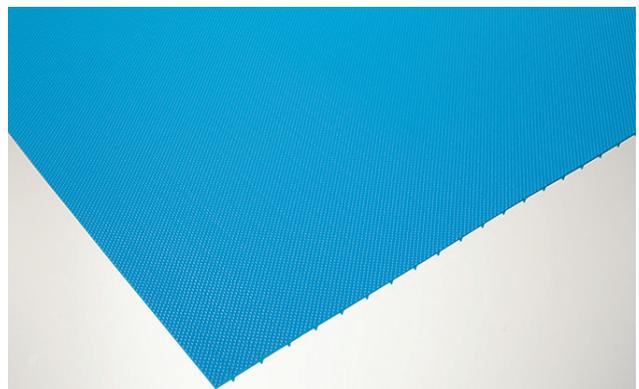
S8026 Embedded Diamond Top E (6,3 mm) poliuretano

	pollici	mm
Passo	1,004	26
Spessore totale	0,248	6,3
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1.829
Diametro minimo di contro-avvolgimento	3,25	82
Diametro minimo del pignone (10T)	3,2	81
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo, ThermoLace HDE	
Colori disponibili	blu	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Include un profilo Embedded Diamond Top collaudato in grado di fornire eccellenti caratteristiche di rilascio nelle applicazioni in cui i requisiti di rilascio del prodotto superano le caratteristiche del profilo Flat Top
- Disponibile con facchini.
- ThermoLace HDE presenta una superficie Flat Top su ciascun lato del perno a cerniera.
- Se ThermoLace HDE è il metodo di giunzione selezionato, lo spessore del nastro è di 6,3 mm. Lo spessore del ThermoLace HDE S8026 è di 6,0 mm. In questo modo si crea un gradino sul lato inferiore del nastro a causa della differenza di spessore.
- Fare riferimento alle tabelle dei dati dei pignoni per le opzioni dei pignoni compatibili con le cerniere.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Massima capacità di tiro del nastro ^{a,b,c}		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Poliuretano	300	4378	Da 20 a 140	Da -7 a 60	0,69	3,37

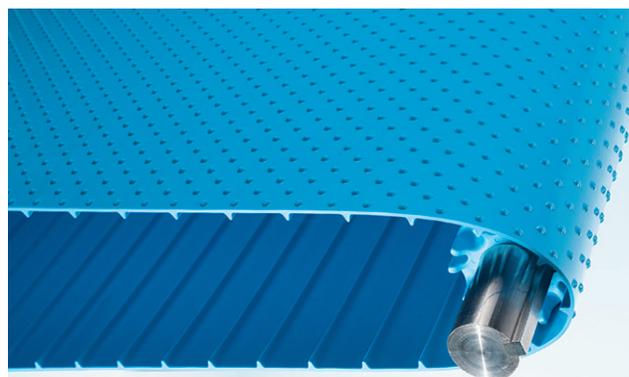
^a Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti.

^b Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio clienti Intralox per la capacità di tiro effettiva del nastro.

^c Per i valori di resistenza specifici di ThermoLace HDE, vedere [Giunzione ThermoLace HDE S8026](#).

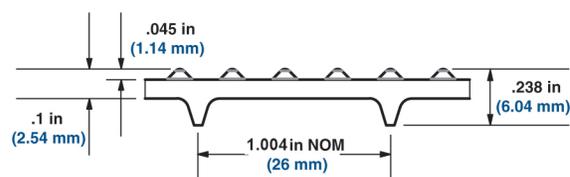
S8026 Nub Top™ (6,3 mm) poliuretano

	pollici	mm
Passo	1,004	26
Spessore totale	0,238	6,045
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	24	610
Diametro minimo di contro-avvolgimento	2,5	64
Diametro minimo del pignone (6T)	2,0	51
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, ThermoLace HDE	
Colori disponibili	blu	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Aumenta la presa del prodotto nei trasporti con pendenza moderata; offre proprietà di rilascio ottimali per determinati prodotti.
- Disponibile con facchini.
- Se si considera il pignone 6T, contattare il Gruppo di assistenza tecnica per ulteriori informazioni.
- ThermoLace HDE presenta una superficie Flat Top su ciascun lato del perno a cerniera.
- Se ThermoLace HDE è il metodo di giunzione selezionato, lo spessore del nastro è di 6,3 mm. Lo spessore del ThermoLace HDE S8026 è di 6,0 mm. In questo modo si crea un gradino sul lato inferiore del nastro a causa della differenza di spessore.
- Fare riferimento alle tabelle dei dati dei pignoni per le opzioni dei pignoni compatibili con le cerniere.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Capacità massima di tiro del nastro ^{a,b,c}		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Poliuretano	96	1401	Da 20 a 140	Da -7 a 60	0,533	2,6

^a Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti

^b Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio clienti Intralox per la capacità di tiro effettiva del nastro.

^c Per i valori di resistenza specifici di ThermoLace HDE, vedere [Giunzione ThermoLace HDE S8026](#).

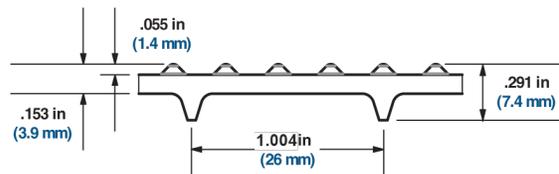
S8026 Nub Top™ E (7,4 mm)

	pollici	mm
Passo	1,004	26
Spessore totale	0,291	7,4
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1.829
Diametro minimo di contro-avvolgimento	3,25	83
Diametro minimo del pignone (10T)	3,2	81
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo, ThermoLace HDE	
Colori disponibili	blu	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Aumenta la presa del prodotto nei trasporti con pendenza moderata; offre proprietà di rilascio ottimali per determinati prodotti.
- Disponibile con facchini.
- ThermoLace HDE presenta una superficie Flat Top su ciascun lato del perno a cerniera.
- Fare riferimento alle tabelle dei dati dei pignoni per le opzioni dei pignoni compatibili con le cerniere.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Capacità massima di tiro del nastro ^{a,b,c}		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Poliuretano	300	4378	Da 20 a 140	Da -7 a 60	0,754	3,68

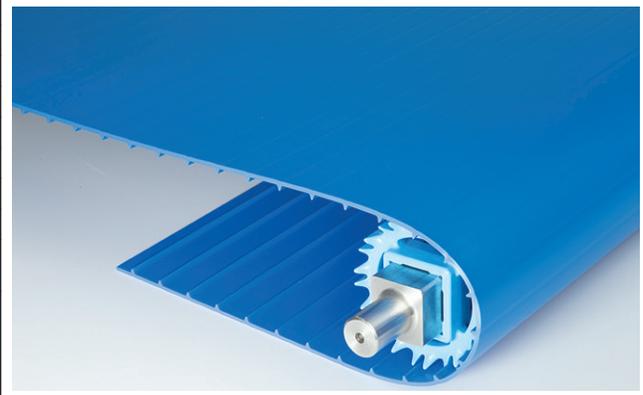
^a Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti

^b Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio clienti Intralox per la capacità di tiro effettiva del nastro.

^c Per i valori di resistenza specifici di ThermoLace HDE, vedere [Giunzione ThermoLace HDE S8026](#).

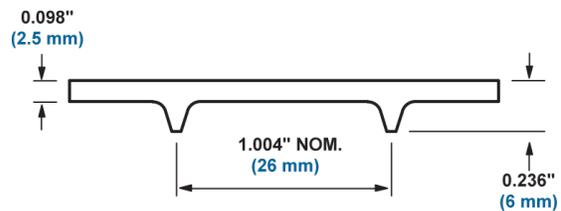
S8026 Flat Top E (6,0 mm) Cold Use

	pollici	mm
Passo	1,004	26
Spessore totale	0,236	6,0
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1.829
Diametro minimo di contro-avvolgimento	Vedere le note sul prodotto	
Diametro minimo del pignone	Vedere le note sul prodotto	
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	blu	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia.
- Per l'utilizzo a temperature ambiente e molto basse; progettato per garantire prestazioni ottimali in ambienti freddi.
- Disponibile con facchini.
- Il diametro minimo di contro-avvolgimento e del pignone varia a seconda della temperatura:
 - Diametro di 3 poll. (76 mm) da 20 °F a 75 °F (da -6,7 °C a 24 °C)
 - Diametro di 4 poll. (102 mm) da 0 °F a 20 °F (da -17,8 °C a -6,7 °C)
 - Diametro di 5 poll. (127 mm) da -30 °F a 0 °F (da -34,4 °C a -17,8 °C)
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).

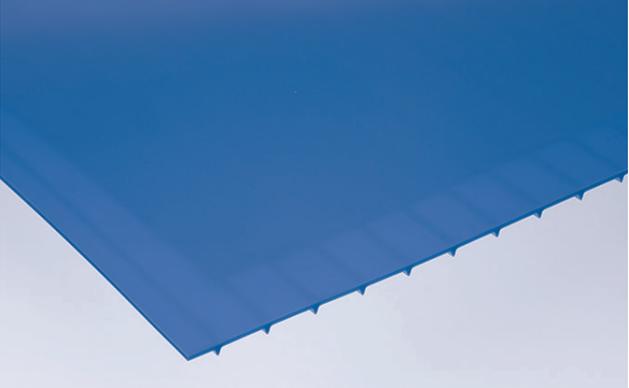
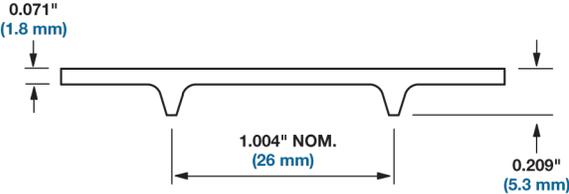


Dati del nastro

Materiale del nastro	Massima capacità di tiro del nastro ^{a,b}		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Cold Use	150	2189	Da -30 a 75	Da -34 a 24	0,69	3,37

^a Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti.

^b Per un utilizzo continuo a temperature inferiori a 30 °F (-1 °C), contattare il Servizio clienti Intralox per la capacità di tiro effettiva del nastro.

S8026 Flat Top (6,0 mm) poliuretano A23 E		
	pollici	mm
Passo	1,004	26
Spessore totale	0,236	6
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1.829
Diametro minimo di contro-avvolgimento	3,25	83
Diametro minimo del pignone (10T)	3,2	81
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo, ThermoLace HDE	
Colori disponibili	blu	
Note sul prodotto		
<ul style="list-style-type: none"> • Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro. • Superficie opaca trattata ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia • Disponibile con facchini • Per l'utilizzo continuo a temperature da 32° F (0° C) a 212° F (100° C) con le seguenti eccezioni: <ul style="list-style-type: none"> - Per temperature superiori a 140° F (60° C), contattare il Servizio clienti con le informazioni sull'applicazione. - Per l'utilizzo a temperature inferiori a 32° F (0° C), contattare il Servizio clienti Intralox per informazioni sul diametro minimo del pignone e altre considerazioni. • Fare riferimento alle tabelle dei dati dei pignoni per le opzioni dei pignoni compatibili con le cerniere. • Per i dettagli sulla conformità, vedere Conformità del materiale. 		
		
		
		

Dati del nastro						
Materiale del nastro	Capacità massima di tiro del nastro ^{d,ef}		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	Larghezza lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Poliuretano A23	385	5619	Vedere <i>Note sul prodotto</i> nella tabella precedente.		0,51	2,49

^d Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti

^e Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio clienti Intralox per la capacità di tiro effettiva del nastro.

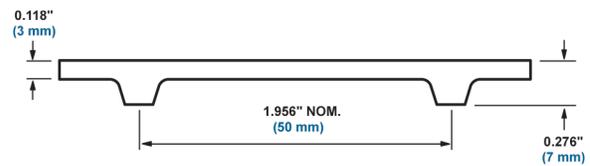
^f Per i valori di resistenza specifici di ThermoLace HDE, vedere [Giunzione ThermoLace HDE S8026](#).

S8050 Flat Top E (7,0 mm) poliuretano

	pollici	mm	
Passo	1,956	50	
Spessore totale	0,276	7,0	
Larghezza minima	1	25	
Larghezza massima	72	1829	
Diametro minimo di contro-avvolgimento	4,0	102	
Diametro minimo del pignone (6T)	4,0	102	
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%		
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, ThermoLace HDE, giunzioni in metallo		
Colori disponibili	blu, bianco		

Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia.
- Disponibile con facchini e pareti laterali sincronizzate.
- Se si considera il pignone 6T, contattare il Gruppo di assistenza tecnica per ulteriori informazioni.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Capacità massima di tiro del nastro ^{a,b,c}		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Poliuretano	420	6129	Da 20 a 140	Da -7 a 60	0,89	4,35

^a Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti.

^b Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio clienti Intralox per la capacità di tiro effettiva del nastro.

^c Per i valori di resistenza specifici di ThermoLace HDE, vedere [S8050 ThermoLace con giunzione Heavy-Duty Edge](#).

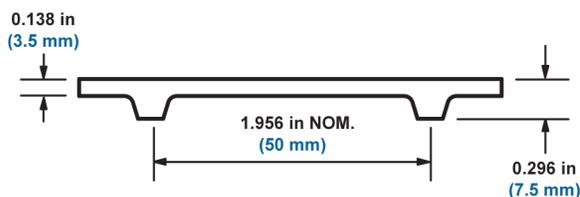
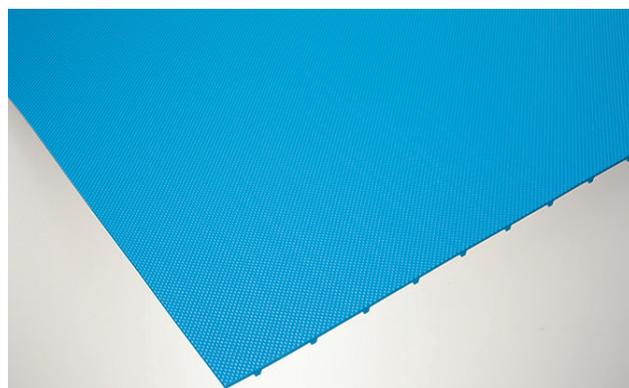
S8050 Embedded Diamond Top E (7,5 mm) poliuretano

	pollici	mm
Passo	1,956	50
Spessore totale	0,296	7,5
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1829
Diametro minimo di contro-avvolgimento	5,2	132
Diametro minimo del pignone (10T)	6,5	165
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, ThermoLace HDE, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	blu	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Include un profilo Embedded Diamond Top collaudato in grado di fornire eccellenti caratteristiche di rilascio nelle applicazioni in cui i requisiti di rilascio del prodotto superano le caratteristiche Flat Top.
- Disponibile con facchini e pareti laterali sincronizzate.
- ThermoLace HDE presenta una superficie Flat Top su ciascun lato del perno a cerniera.
- Se ThermoLace HDE è il metodo di giunzione selezionato, lo spessore del nastro è di 7,5 mm. Lo spessore del ThermoLace HDE S8050 è di 7,0 mm. Ciò crea un gradino dovuto alla differenza di spessore.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Capacità massima di tiro del nastro ^{a,b,c}		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Poliuretano	420	6129	Da 20 a 140	Da -7 a 60	0,89	4,34

^a Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti

^b Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio clienti Intralox per la capacità di tiro effettiva del nastro.

^c Per i valori di resistenza specifici di ThermoLace HDE, vedere [S8050 ThermoLace con giunzione Heavy-Duty Edge](#).

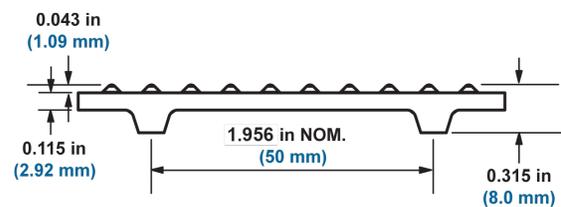
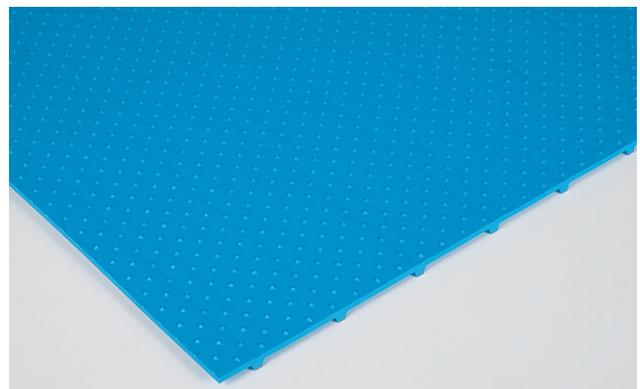
S8050 Nub Top E (8,0 mm) poliuretano

	pollici	mm
Passo	1,956	50
Spessore totale	0,315	8,0
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	42	1067
Diametro minimo di contro-avvolgimento	4,0	102
Diametro minimo del pignone (6T)	4,0	102
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, ThermoLace HDE, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	blu	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Aumenta la presa del prodotto nei trasporti con pendenza moderata; offre proprietà di rilascio ottimali per determinati prodotti.
- Disponibile con facchini.
- ThermoLace HDE presenta una superficie Flat Top su ciascun lato del perno a cerniera.
- Se ThermoLace HDE è il metodo di giunzione selezionato, lo spessore del nastro è di 8,0 mm. Lo spessore del ThermoLace HDE S8050 è di 7,0 mm. Ciò crea un gradino dovuto alla differenza di spessore.
- Se si considera il pignone 6T, contattare il Gruppo di assistenza tecnica per ulteriori informazioni.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Capacità massima di tiro del nastro ^{a,b,c}		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Poliuretano	420	6129	Da 20 a 140	Da -7 a 60	0,86	4,20

^a Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti

^b Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio clienti Intralox per la capacità di tiro effettiva del nastro.

^c Per i valori di resistenza specifici di ThermoLace HDE, vedere [S8050 ThermoLace con giunzione Heavy-Duty Edge](#).

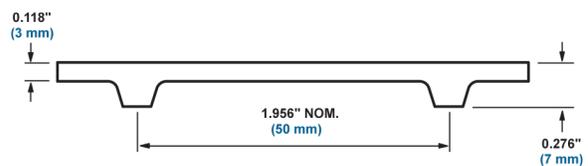
S8050 Flat Top E (7,0 mm) Cold Use

	pollici	mm
Passo	1,956	50
Spessore totale	0,276	7,0
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1.829
Diametro minimo di contro-avvolgimento	Vedere le note sul prodotto	
Diametro minimo del pignone	Vedere le note sul prodotto	
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	blu	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia.
- Per l'utilizzo a temperature ambiente e molto basse; progettato per garantire prestazioni ottimali in ambienti freddi.
- Disponibile con facchini e pareti laterali sincronizzate.
- Il diametro minimo di contro-avvolgimento e del pignone varia a seconda della temperatura:
 - Diametro di 4 poll. (102 mm) da 20 °F a 75 °F (da -6,7 °C a 24 °C)
 - Diametro di 5 poll. (127 mm) da 0 °F a 20 °F (da -17,8 °C a -6,7 °C)
 - Diametro di 6 poll. (152 mm) da -30 °F a 0 °F (da -34,4 °C a -17,8 °C)
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Massima capacità di tiro del nastro ^{a,b}		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Cold Use	225	3284	Da -30 a 75	Da -34 a 24	0,82	4,00

^a Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti.

^b Per un utilizzo continuo a temperature inferiori a 30 °F (-1 °C), contattare il Servizio clienti Intralox per la capacità di tiro effettiva del nastro.

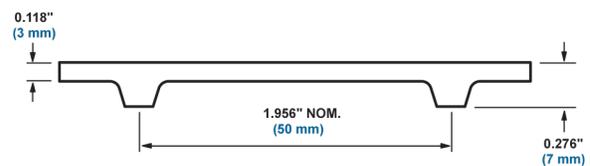
S8050 Flat Top E (7,0 mm) Dura

	pollici	mm
Passo	1,956	50
Spessore totale	0,276	7,0
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1829
Diametro minimo di contro-avvolgimento	6,0	152
Diametro minimo del pignone (10T)	6,5	165
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, ThermoLace HDE, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	blu	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Progettato per carichi pesanti alle alte e basse temperature.
- Disponibile con facchini.
- Offre una notevole resistenza agli impatti.
- Per l'utilizzo continuo a temperature da **-4° F (-20° C) a 140° F (60° C)** con le seguenti eccezioni:
 - Per **temperature superiori a 140° F (60° C)**, contattare il Servizio clienti con le informazioni sull'applicazione.
 - Per l'**utilizzo continuo a temperature inferiori a -4° F (-20° C)**, contattare il Servizio clienti Intralox per informazioni sul diametro minimo del pignone.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Capacità massima di tiro del nastro ^{a,b}		Gamma di temperature (utilizzo continuo) ^c		Peso del nastro	
	Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Dura	950	13864	Da -4 a 140	Da -20 a 60	0,73	3,56

^a Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm); utilizzare pignoni impilati per applicazioni con carichi superiori al 50% della resistenza del nastro.

^b Per un utilizzo continuo a temperature superiori a -4° F (-20° C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la capacità di tiro del nastro effettiva.

^c Per temperature superiori a 140°F (60°C), contattare il Servizio clienti Intralox.

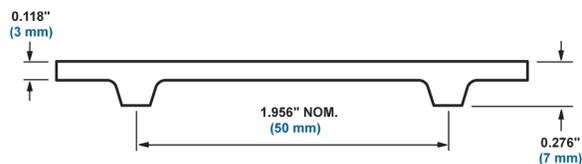
S8050 Flat Top E (7,0 mm) HTL (High Temperature Heavy Load, alte temperature, carichi elevati)

	pollici	mm
Passo	1,956	50
Spessore totale	0,276	7,0
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	50	1270
Diametro minimo di contro-avvolgimento	6,0	152
Diametro minimo del pignone (10T)	6,5	165
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	naturale	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Appositamente progettato per le alte temperature e/o i carichi pesanti.
- Per l'utilizzo continuo a temperature inferiori a 60 °F (15 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sul diametro minimo richiesto del pignone.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Capacità massima di tiro del nastro ^{a,b}		Gamma di temperatura (continua) ^c		Peso del nastro	
	Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
HTL	1056	15411	Da 60 a 212	Da 15 a 100	0,88	4,31

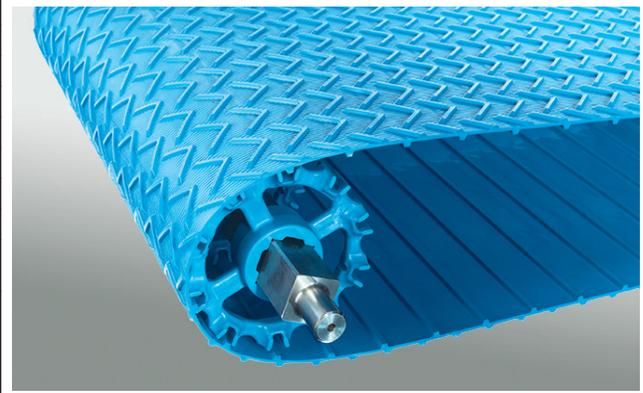
^a Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm); utilizzare pignoni impilati per applicazioni con carichi superiori al 50% della capacità massima di tiro del nastro.

^b Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 170 °F (77 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la capacità di tiro del nastro effettiva.

^c In alcune applicazioni, le temperature per l'utilizzo continuo possono superare i 210 °F (100 °C).

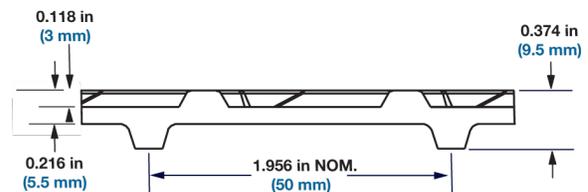
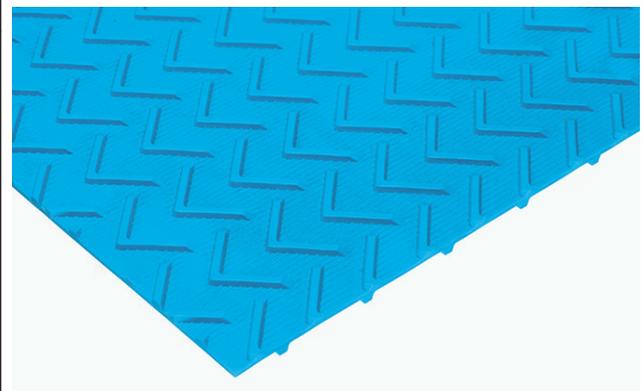
S8050 Ribbed V-Top™ E (9,5 mm) poliuretano

	pollici	mm
Passo	1,956	50
Spessore totale	0,374	9,5
Larghezza minima	2	51
Larghezza massima	42	1.067
Diametro minimo di contro-avvolgimento	4,0	102
Diametro minimo del pignone (10T)	6,5	165
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, ThermoLace HDE	
Colori disponibili	blu	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Consente il trasporto del prodotto sfuso su pendenze fino a 30 gradi senza l'utilizzo di facchini.
- Consente di migliorare il rilascio e la rimozione del prodotto allo scarico.
- La giunzione ThermoLace HDE è Flat Top per un massimo di 12 poll. (305 mm) lungo il perno a cerniera.
- La giunzione saldata è Flat Top per un massimo di 1 poll. (25 mm) lungo la giunzione.
- La giunzione richiede una fresa per le estremità dei nastri ThermoDrive e distanziali quadrati, disponibili da Intralox.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Capacità massima di tiro del nastro ^{a,b,c}		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Poliuretano	180	2627	Da 20 a 140	Da -7 a 60	0,987	4,82

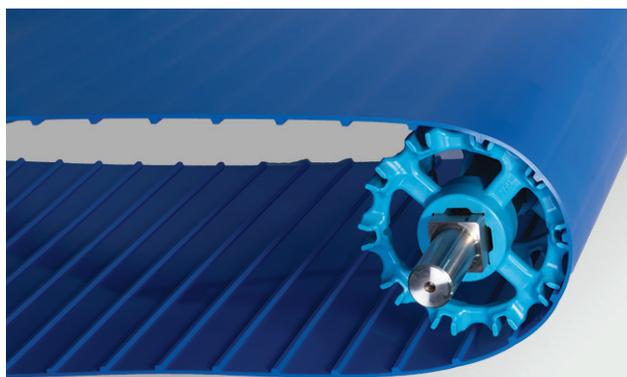
^a Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti

^b Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio clienti Intralox per la capacità di tiro effettiva del nastro.

^c Per i valori di resistenza specifici di ThermoLace HDE, vedere [S8050 ThermoLace con giunzione Heavy-Duty Edge](#).

S8050 Flat Top E (7,0 mm) poliuretano A23

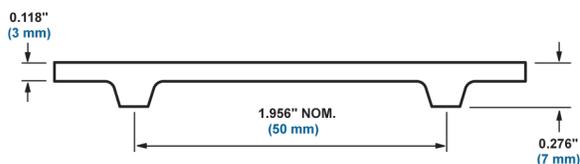
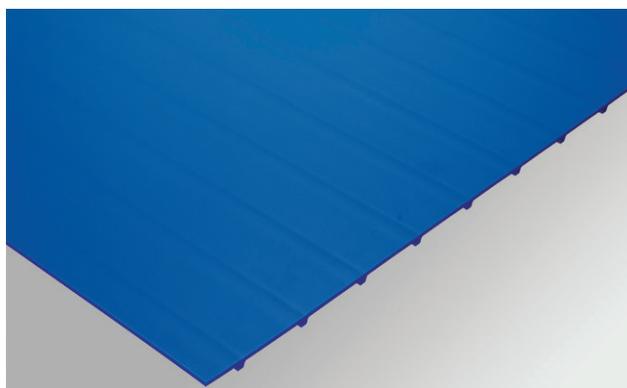
	pollici	mm
Passo	1,956	50
Spessore totale	0,276	7,0
Larghezza minima	1	25
Larghezza massima	72	1.829
Diametro minimo di contro-avvolgimento	5,2	132
Diametro minimo del pignone (8T)	5,2	132
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, Thermo-Lace HDE, senza fine, giunzioni in metallo	
Colori disponibili	blu, bianco	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Progettato per funzionare bene in applicazioni soggette a idrolisi.
- Disponibile con facchini e pareti laterali.
- Per l'utilizzo continuo **da 32 °F (0 °C) a 212 °F (100 °C)** con le seguenti eccezioni:
 - Per **temperature superiori a 140 °F (60 °C)**, contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sulle applicazioni.
 - Per l'utilizzo a **temperature inferiori a 32 °F (0 °C)**, contattare il Servizio clienti Intralox per informazioni sul diametro minimo del pignone e altre considerazioni.

Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Massima capacità di tiro del nastro ^{a,b}		Gamma di temperature (utilizzo continuo) ^c		Peso del nastro	
	Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
PUR A23	540	7880	Vedere <i>Note sul prodotto</i> nella tabella precedente.		0,804	3,93

^a Con pignoni distanziati su centri da 3 poll. (76 mm). Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati per prestazioni operative ottimali in applicazioni con carichi pesanti

^b Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio clienti Intralox per la capacità di tiro effettiva del nastro.

^c Per temperature inferiori a 32°F (0°C) o superiori a 100 °C (212 °F), contattare il Servizio clienti Intralox.

COMPONENTI DEL BARDRIVE

PIGNONI S8026 E S8050

Considerazioni sulla scelta del pignone

- Tutti i pignoni mostrati sono disponibili presso Intralox.
- Scegliere una serie di pignoni compatibile con la serie del nastro.
- Scegliere dimensioni del pignone compatibili con il diametro minimo del pignone del nastro. Per i nastri con pareti laterali sincronizzate, scegliere le dimensioni del pignone in base al passo e all'altezza delle pareti laterali.
- Progettare l'estremità di azionamento con una distanza dell'asse centrale massima tra i pignoni di 3 poll. (75 mm).
- Prima di eseguire l'ordine, contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.
- Per applicazioni con particolari esigenze igieniche, scegliere un modello EZ Clean.
- I pignoni a larghezza intera e i pignoni con capacità di tiro massima sono consigliati per l'uso solo sugli alberi motore. Contattare il Servizio clienti Intralox per ulteriori consigli tecnici.

Quantità di pignoni S8026 e S8050					
S8026			S8050		
Larghezza minima del nastro ^a		Numero minimo di pignoni per albero ^b	Larghezza minima del nastro ^c		Numero minimo di pignoni per albero ^d
pollici	mm		pollici	mm	
1	25	1	1	25	1
2,9	74	2	3,7	94	2
6,9	175	3	7,2	183	3
9,9	251	4	10,2	259	4
12,9	328	5	13,2	335	5
15,9	404	6	16,2	411	6
18,9	480	7	19,2	488	7
21,9	556	8	22,2	564	8
24,9	632	9	25,2	640	9
27,9	709	10	28,2	716	10
30,9	785	11	31,2	792	11
33,9	861	12	34,2	869	12
36,9	937	13	37,2	945	13
39,9	1013	14	40,2	1021	14
42,9	1090	15	43,2	1097	15
45,9	1166	16	46,2	1173	16
48,9	1242	17	49,2	1250	17
51,9	1318	18	52,2	1326	18
54,9	1394	19	55,2	1402	19
57,9	1471	20	58,2	1478	20
60,9	1547	21	61,2	1554	21
63,9	1623	22	64,2	1631	22
66,9	1699	23	67,2	1707	23
69,9	1775	24	70,2	1783	24

^a Utilizzare la larghezza minima del nastro con valore inferiore rispetto alla larghezza del nastro impiegato per determinare il numero minimo di pignoni necessario. I nastri sono disponibili con incrementi da 0,03125 poll. (0,79 mm).

^b Sono necessari più pignoni per le applicazioni sottoposte a forti carichi. Tutti i pignoni devono essere bloccati in posizione. Consentire un movimento laterale massimo di +/- 0,125 poll. (3,0 mm).

^c Utilizzare la larghezza minima del nastro con valore inferiore rispetto alla larghezza del nastro impiegato per determinare il numero minimo di pignoni necessario. I nastri sono disponibili con incrementi da 0,03125 poll. (0,79 mm).

^d Sono necessari più pignoni per le applicazioni sottoposte a forti carichi. Tutti i pignoni devono essere bloccati in posizione. Consentire un movimento laterale massimo di +/- 0,125 poll. (3,0 mm).

3 LINEA DI PRODOTTI

Dati sui pignoni in acetal stampati EZ Clean S8026										
N. di denti	Larghezza mozzo primitivo nominale pollici	Larghezza mozzo primitivo nominale mm	Larghezza mozzo nom. est. pollici	Larghezza mozzo nom. est. mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							Unità imperiali		Misure metriche	
							Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
6 ^a , ^{bc}	2,0	51	1,9	48	1,0 ^b	25 ^b	1		25	
10 ^d	3,2	81	3,2	81	1,0	25	1		25	
								1,5		40
12	3,9	99	3,8	97	1,0	25		1,5		40
20	6,4	163	6,4	162	1,0	25		1,5		40



^a Non compatibile con ThermoLace

^b La larghezza dei denti è di 1 poll. (25,4 mm); la larghezza nominale del mozzo è di 0,7 poll. (17,8 mm). I disegni dei pignoni ThermoDrive sono disponibili sul sito Web Intralox per ulteriori riferimenti.

^c Non compatibile con anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi con foro rotondo da 1 poll.

^d Non compatibile con anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi in acciaio inox

Dati sui pignoni in acetal lavorati EZ Clean S8026										
N. di denti	Larghezza mozzo primitivo nominale pollici	Larghezza mozzo primitivo nominale mm	Larghezza mozzo nom. est. pollici	Larghezza mozzo nom. est. mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							Unità imperiali		Misure metriche	
							Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
8 ^a	2,5	64	2,5	64	1,0	25	1		25	



^a Non compatibile con ThermoLace

3 LINEA DI PRODOTTI

Dati sui pignoni in acetal senza cerniera lavorati EZ Clean S8026										
N. di denti	Larghezza mozzo primitivo nominale pollici	Larghezza mozzo primitivo nominale mm	Larghezza mozzo nom. est. pollici	Larghezza mozzo nom. est. mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							Unità imperiali		Misure metriche	
							Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
20 ^a	6,4	163	6,4	162	1	25		1,5		40



^a Non compatibile con ThermoLace HDE

Dati sui pignoni in acetal stampati EZ Clean S8050										
N. di denti	Larghezza mozzo primitivo nominale pollici	Larghezza mozzo primitivo nominale mm	Larghezza mozzo nom. est. pollici	Larghezza mozzo nom. est. mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							Unità imperiali		Misure metriche	
							Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
6	4,0	102	3,7	94	1,5	38		1,5		40
8	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
10	6,5	165	6,3	160	1,5	38		1,5		40
12	7,7	196	7,6	193	1,5	38		1,5		40



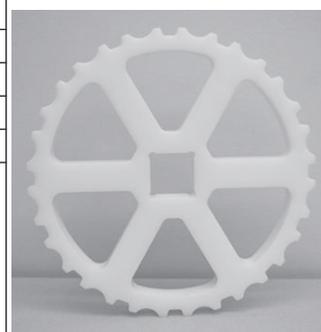
3 LINEA DI PRODOTTI

Dati sui pignoni resistenti all'accumulo di acetal naturale S8050 ^a										
N. di denti	Larghezza mozzo primitivo nominale pollici	Larghezza mozzo primitivo nominale mm	Larghezza mozzo nom. est. pollici	Larghezza mozzo nom. est. mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							Unità		Misure metriche	
							Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
10	6,5	165	6,3	160	1,50	38		1,5		40
								2,5		60
12	7,7	196	7,6	193	1,50	38		1,5		40
								2,5		60



^a Contattare il Servizio Clienti Intralox per i tempi di spedizione.

Dati sui pignoni in acetal lavorati EZ Clean S8050										
N. di denti	Larghezza mozzo primitivo nominale pollici	Larghezza mozzo primitivo nominale mm	Larghezza mozzo nom. est. pollici	Larghezza mozzo nom. est. mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							Unità imperiali		Misure metriche	
							Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
10	6,5	165	6,3	160	1,0	25		2,0		
								2,5		
12	7,7	196	7,6	193	1,0	25		2,0		
								2,5		
16	10,3	262	10,1	255	1,0	25		1,5		40
								2,5		



3 LINEA DI PRODOTTI

Dati sui pignoni in nylon lavorati EZ Clean S8050										
N. di denti	Larghezza mozzo primitivo nominale pollici	Larghezza mozzo primitivo nominale mm	Larghezza mozzo nom. est. pollici	Larghezza mozzo nom. est. mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							Unità imperiali		Misure metriche	
							Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
10	6,5	165	6,3	160	1	25		1,5		40



Dati sui pignoni in acetal senza cerniera lavorati EZ Clean S8050 ^a										
N. di denti	Larghezza mozzo primitivo nominale pollici	Larghezza mozzo primitivo nominale mm	Larghezza mozzo nom. est. pollici	Larghezza mozzo nom. est. mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							Unità imperiali		Misure metriche	
							Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
10	6,5	165	6,3	160	1	25		1,5		40
12	7,7	196	7,6	193	1	25		2,5		60



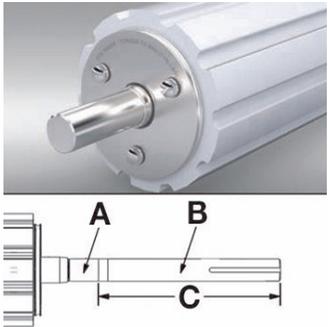
^a Non compatibili con ThermoLace HDE

3 LINEA DI PRODOTTI

Dati sui pignoni in due metà S8050 ^{a, b}										
N. di denti	Larghezza mozzo primitivo nominale pollici	Larghezza mozzo primitivo nominale mm	Larghezza mozzo nom. est. pollici	Larghezza mozzo nom. est. mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							Unità imperiali		Misure metriche	
							Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
8	5,2	132	5,0	127	1,0	25		1,5		40
10	6,5	165	6,3	160	1,0	25		1,5		40



^a Disponibili in acetal naturale lavorato o in nylon naturale resistente all'abrasione
^b I pignoni hanno una direzione di azionamento preferita; controllare le frecce laterali sul corpo del pignone.

Pignone a larghezza piena ^{a, b}								
Larghezze disponibili	N. di denti	Larghezza mozzo primitivo nominale	Larghezza mozzo nom. est.	Opzioni di colorante	Diam. cuscinetto portante	Diam. sezione portante della scatola degli ingranaggi	Lunghezza sezione portante della scatola degli ingranaggi	
10 poll. (254 mm)	10	6,5 poll. (165 mm)	6,3 poll. (160 mm)	Colorante o senza colorante	Fino a 2 poll. (50 mm)	Fino a 2 poll. (50 mm)	Fino a 15 poll. (381 mm)	 <p>A: Cuscinetto portante B: Sezione portante della scatola degli ingranaggi C: Lunghezza sezione portante della scatola degli ingranaggi</p>
12" (305 mm)								
16 poll. (406 mm)								
18" (457 mm)								
20 poll. (508 mm)								
24 poll. (610 mm)								
30 poll. (762 mm)								
36 poll. (914 mm)								

^a Contattare il Servizio clienti Intralox per i dettagli sulle larghezze.
^b I pignoni a larghezza piena devono essere utilizzati solo su un albero motore.

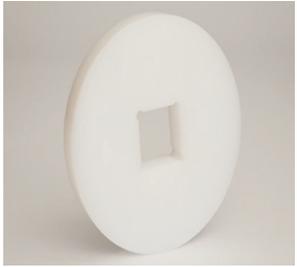
ESTREMITÀ DI RINVIO S8026 E S8050

- Le ruote e i rulli di supporto sono compatibili con i nastri S8026 e S8050, salvo diversa indicazione.
- Le ruote di supporto sono progettate per l'uso su alberi a sezione quadra. Quando si utilizzano alberi a sezione tonda, impiegare rulli di ritorno.

3 LINEA DI PRODOTTI

- I diametri della ruota e del rullo di supporto devono corrispondere con il diametro minimo del pignone richiesto per il nastro.
- Scegliere i rulli flangiati solo per le estremità esterne degli alberi quando è necessario il contenimento del nastro.
- Contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.

Dati sulla ruota di supporto ThermoDrive ^a									
Diametro passo ruota appross. pollici	Diametro passo ruota appross. mm	Larghezza mozzo nom. ruota pollici	Larghezza mozzo nom. ruota mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
						Unità imperiali		Misure metriche	
						Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
3,9	99	3,80	96,5	1,0	25		1,5		40
5,2	132	5,00	127,0	1,0	25		1,5		40
6,5	165	6,25	158,8	1,0	25		1,5		40
7,7	196	7,50	190,5	1,0	25		1,5		
							2,5		
10,3	262	10,10	256,5	1,0	25		1,5		
							2,5		



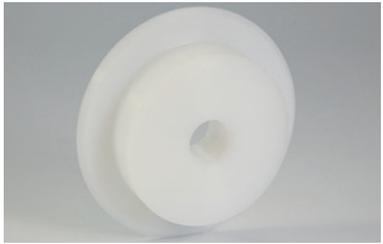
^a Progettata per il collegamento con pignoni dello stesso diametro; il materiale è UHMW-PE.

Dati sui rulli di ritorno ThermoDrive ^a							
Larghezza mozzo nom. rullo pollici	Larghezza mozzo nom. rullo mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Unità imperiali		Misure metriche	
				Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



^a Il materiale è UHMW-PE.

Dati sui rulli flangiati ThermoDrive ^a							
Dia. nom. rullo poll. ^b	Dia. nom. rullo mm ^c	Larghezza mozzo nom., poll. ^d	Larghezza mozzo nom., mm ^e	Dimensioni fori disponibili			
				Unità imperiali		Misure metriche	
				Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



^a Il materiale è UHMW-PE.

^b La flangia di 0,75 poll. (19 mm) non è inclusa nel diametro nominale del rullo; il diametro effettivo del rullo è 5,5 poll. (140 mm).

^c La flangia di 0,75 poll. (19 mm) non è inclusa nel diametro nominale del rullo; il diametro effettivo del rullo è 5,5 poll. (140 mm).

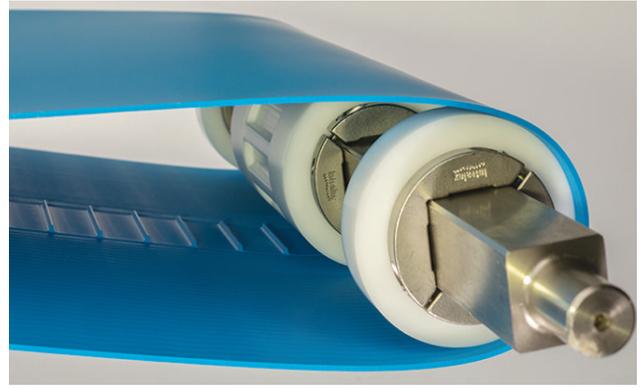
^d La flangia non è inclusa nella larghezza nominale del mozzo; la larghezza effettiva del mozzo è 1,23 poll. (31 mm).

^e La flangia non è inclusa nella larghezza nominale del mozzo; la larghezza effettiva del mozzo è 1,23 poll. (31 mm).

LUGDRIVE

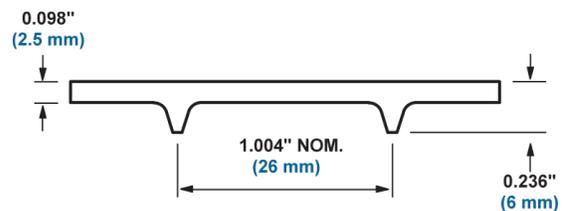
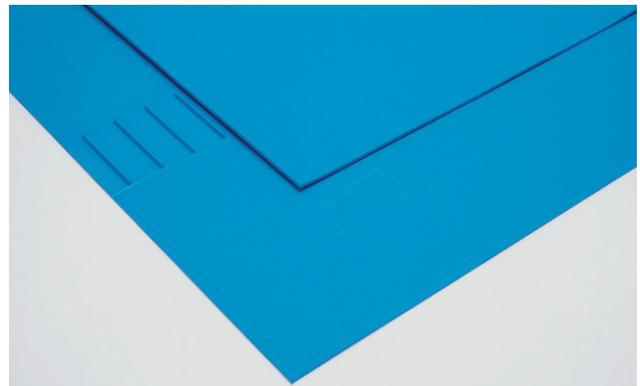
S8126 Flat Top (6,0 mm) poliuretano

	pollici	mm
Passo	1,004	26
Spessore totale	0,236	6,0
Larghezza minima	10	254
Larghezza massima	24	610
Diametro minimo di contro-avvolgimento	4,0	102
Diametro minimo del pignone (12T)	4,0	102
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine	
Colori disponibili	blu	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia.
- Progettato per il retrofitting di determinate applicazioni con trasportatori a conca ad alto tensionamento in soluzioni ThermoDrive senza tensionamento; per maggiori dettagli, contattare il Servizio Clienti Intralox.
- Per l'utilizzo con i componenti di azionamento e di rinvio specifici della serie S8126.
- La larghezza della barra di azionamento è di 2,4 poll. (62 mm).
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Capacità massima di tiro del nastro		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
	lbf	N	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Poliuretano	120	534	Da 20 a 140	Da -7 a 60	0,62	3,04

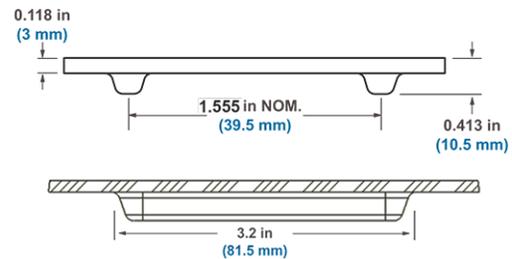
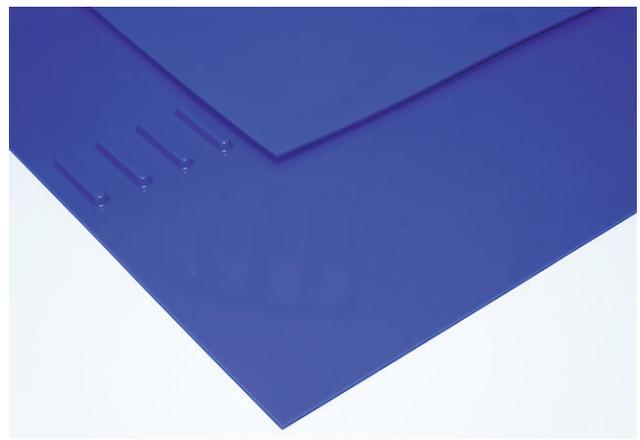
S8140 Single-Lug Flat Top E (10,5 mm) poliuretano A23

	pollici	mm
Passo	1,555	39,5
Spessore totale	0,413	10,5
Larghezza minima	5	127
Larghezza massima	36	914
Diametro minimo di contro-avvolgimento	4	102
Diametro minimo del pignone (8T)	4	102
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo, ThermoLace HDE	
Colori disponibili	blu, bianco	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia.
- Progettato per funzionare bene in applicazioni soggette a idrolisi.
- Per l'utilizzo con i componenti di estremità di ingresso e di azionamento specifici della serie S8140.
- La larghezza del dente di azionamento è di 3,2 poll. (81,5 mm).
- Disponibile con facchini, parete laterale e guida trapezoidale.
- Per l'utilizzo continuo **da 32 °F (0 °C) a 212 °F (100 °C)** con le seguenti eccezioni:
 - Per **temperature superiori a 212 °F (100 °C)**, contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sulle applicazioni.
 - Per l'utilizzo a **temperature inferiori a 32 °F (0 °C)**, contattare il Servizio clienti Intralox per informazioni sul diametro minimo del pignone e altre considerazioni.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Metodo di giunzione	Massima capacità di tiro del nastro ^{abc}				Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
		Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	lbf	N	°F	°C	Misure imperiali	Misure metriche
PUR A23	Non HDE	480 (fino a 18 poll.)	7000 (fino a 457 mm)	720 (da 18 poll. a 36 poll.)	3200 (da 457 mm a 914 mm)	°F	°C	Misure imperiali	Misure metriche
	ThermoLace HDE	270 (fino a 32 poll.)	3940 (fino a 813 mm)	720 (da 32 poll. a 36 poll.)	3200 (da 813 mm a 914 mm)				

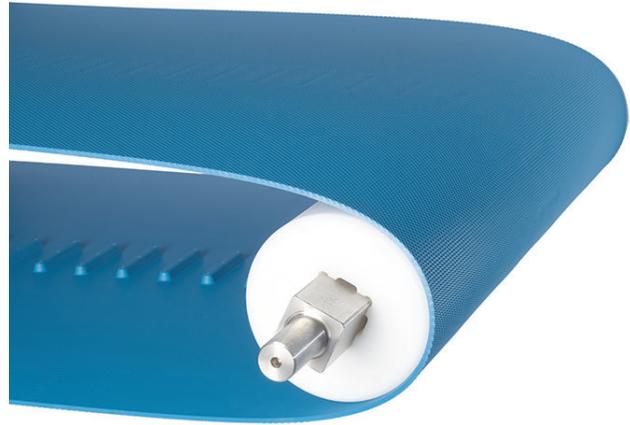
^a Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio clienti Intralox per la capacità di tiro effettiva del nastro.

^b In base alla posizione corretta del limitatore.

^c Per i valori di resistenza specifici di ThermoLace HDE, vedere [ThermoLace a singola fila di denti S8140 con giunzione Heavy-Duty Edge](#).

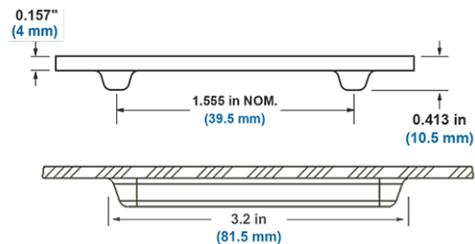
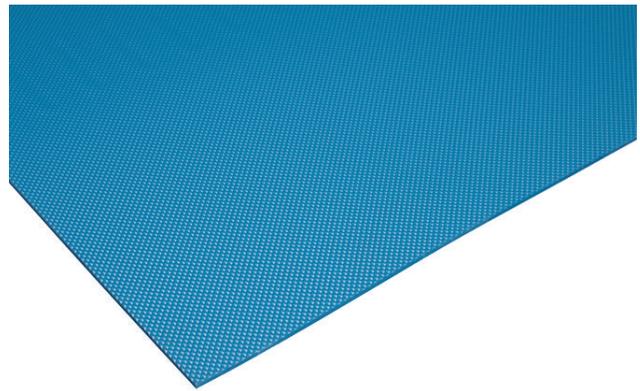
S8140 Single Lug Embedded Diamond Top E (11,5 mm) poliuretano

	pollici	mm
Passo	1,562	39,7
Spessore totale	0,453	11,5
Larghezza minima	5	127
Larghezza massima	36	914
Diametro minimo di contro-avvolgimento	5	127
Diametro minimo del pignone [12T 6 poll. (153 mm)].	5	127
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo, ThermoLace HDE	
Colori disponibili	blu	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Include un profilo Embedded Diamond Top collaudato in grado di fornire eccellenti caratteristiche di rilascio nelle applicazioni in cui i requisiti di rilascio del prodotto superano le caratteristiche Flat Top.
- Per l'utilizzo con i componenti di estremità di ingresso e di azionamento specifici della serie S8140
- La larghezza del dente di azionamento è di 3,2 poll. (81,5 mm)
- Disponibile con facchini, parete laterale e guida trapezoidale
- Se ThermoLace HDE è il metodo di giunzione selezionato, lo spessore della copertura del nastro è di 4 mm. Lo spessore della copertura di ThermoLace HDE S8140 è di 3 mm. Ciò crea un gradino dovuto alla differenza di spessore.
- ThermoLace HDE presenta una superficie Flat Top su ciascun lato del perno a cerniera.
- Per l'utilizzo continuo **da 20 °F (-7 °C) a 140 °F (60 °C)** con le seguenti eccezioni:
Per **temperature superiori a 100 °F (37 °C)**, contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sulle applicazioni.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Metodo di giunzione	Capacità massima di tiro del nastro ^{a,b,c}				Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
		Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	lbf	N	°F	°C	Unità	Misure metriche
Poliuretano	ThermoLace non HDE	400 (fino a 18 poll.)	5.800 (fino a 457 mm)	600 (da 18 poll. a 36 poll.)	2.660 (da 457 mm a 914 mm)	Gamma di temperature (in continuo)		1,076 lbs/ft ² + 0,08 lbs/ft	5,253 kg/m ² + 0,119 kg/m
	ThermoLace HDE	225 (fino a 32 poll.)	3.250 (fino a 813 mm)	600 (da 32 poll. a 36 poll.)	2.660 (da 813 mm a 914 mm)				

^a Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la capacità effettiva di tiro del nastro.

^b In base alla posizione corretta del limitatore.

^c Per valori di resistenza specifici per ThermoLace HDE, vedere [S8140 Dual-Lug ThermoLace con giunzione Heavy-Duty Edge](#)

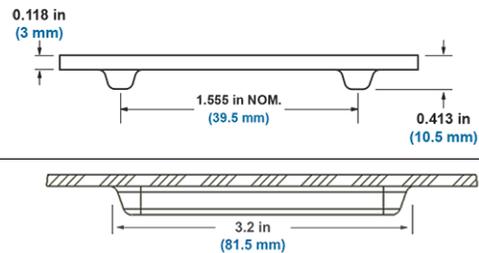
S8140 Single-Lug Flat Top E (10,5 mm) Dura

	pollici	mm
Passo	1,555	39,5
Spessore totale	0,413	10,5
Larghezza minima	5	127
Larghezza massima	36	914
Diametro minimo di contro-avvolgimento	6	153
Diametro minimo del pignone (12T)	6	153
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo, ThermoLace HDE	
Colori disponibili	blu	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Progettato per carichi pesanti alle alte e basse temperature
- Offre una notevole resistenza agli impatti
- Per l'utilizzo con i componenti di estremità di ingresso e di azionamento specifici della serie S8140
- La larghezza del dente di azionamento è di 3,2 poll. (81,5 mm)
- Modulo 179 MPa
- Disponibile con facchini
- Per l'utilizzo continuo a temperature da **-4° F (-20° C) a 140° F (60° C)** con le seguenti eccezioni:
 - Per **temperature superiori a 140° F (60° C)**, contattare il Servizio clienti con le informazioni sull'applicazione.
 - Per l'**utilizzo continuo a temperature inferiori a -4° F (-20° C)**, contattare il Servizio clienti Intralox per informazioni sul diametro minimo del pignone.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



SERIE 8140

Dati del nastro

Materiale del nastro	Metodo di giunzione	Capacità massima di tiro del nastro ^{a,b,c}				Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
		Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	lbf	N	°F	°C	Unità	Misure metriche
Dura	ThermoLace non HDE	800 (fino a 18 poll.)	11.675 (fino a 457 mm)	1.200 (da 18 poll. a 36 poll.)	5.330 (da 457 mm a 914 mm)	Vedere <i>Note sul prodotto</i> nella tabella precedente.		0,7189 lbs/ft ² + 0,104 lbs/ft	3,51 kg/m ² + 0,155 kg/m
	ThermoLace HDE	450 (fino a 32 poll.)	6.560 (fino a 813 mm)	1.200 (da 32 poll. a 36 poll.)	5.330 (da 813 mm a 914 mm)				

^a Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la capacità effettiva di tiro del nastro.

^b In base alla posizione corretta del limitatore.

^c Per valori di resistenza specifici per ThermoLace HDE, vedere [S8140 Dual-Lug ThermoLace con giunzione Heavy-Duty Edge](#)

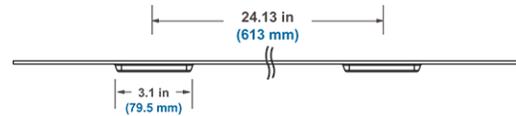
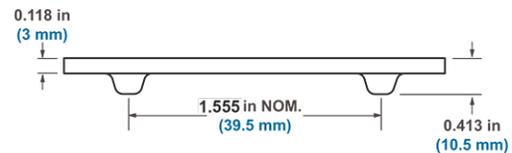
S8140 Dual-Lug Flat Top E (10,5 mm) poliuretano A23

	pollici	mm
Passo	1,555	39,5
Spessore totale	0,413	10,5
Larghezza minima	30	762
Larghezza massima	60	1.524
Diametro minimo di contro-avvolgimento	4	102
Diametro minimo del pignone (8T)	4	102
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo, ThermoLace HDE	
Colori disponibili	blu, bianco	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Superficie opaca trattata e ottimizzata per un rilascio efficiente del prodotto e per facilitare la pulizia.
- Progettato per funzionare bene in applicazioni soggette a idrolisi.
- Per l'utilizzo con i componenti di azionamento e di estremità di rinvio specifici della serie S8140.
- La larghezza del dente di azionamento è di 3,1 poll. (79,5 mm).
- Modulo 95,06 MPa
- Disponibile con facchini e guida trapezoidale.
- Per l'utilizzo continuo **da 32 °F (0 °C) a 212 °F (100 °C)** con le seguenti eccezioni:
 - Per **temperature superiori a 212 °F (100 °C)**, contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sulle applicazioni.
 - Per l'utilizzo a **temperature inferiori a 32 °F (0 °C)**, contattare il Servizio clienti Intralox per informazioni sul diametro minimo del pignone e altre considerazioni.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Metodo di giunzione	Massima capacità di tiro del nastro ^{def}		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
		Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	Misure imperiali	Misure metriche
PUR A23	Non HDE	480	7000	Vedere <i>Note sul prodotto</i> nella tabella precedente.		0,730 lbs/ft ² + 0,240 lbs/ft	3,56 kg/m ² + 0,357 kg/m
	ThermoLace HDE	270	3940				

^d Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio clienti Intralox per la capacità di tiro effettiva del nastro.

^e In base alla posizione corretta del limitatore.

^f Per i valori di resistenza specifici di ThermoLace HDE, vedere [ThermoLace a doppia fila di denti S8140 con giunzione Heavy-Duty Edge](#).

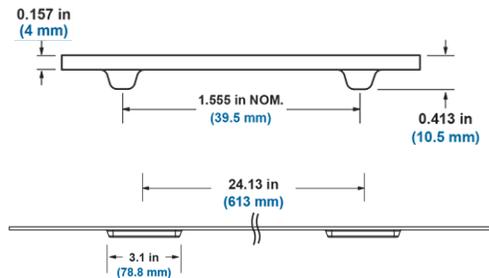
S8140 Dual-Lug Embedded Diamond Top E (11,5 mm) poliuretano

	pollici	mm
Passo	1,555	39,675
Spessore totale	0,453	11,5
Larghezza minima	30	762
Larghezza massima	60	1.524
Diametro minimo di contro-avvolgimento	5	127
Diametro minimo del pignone [12T 6 poll. (153 mm)].	5	127
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo, ThermoLace HDE	
Colori disponibili	blu	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Include un profilo Embedded Diamond Top collaudato in grado di fornire eccellenti caratteristiche di rilascio nelle applicazioni in cui i requisiti di rilascio del prodotto superano le caratteristiche Flat Top.
- Per l'utilizzo con i componenti di estremità di ingresso e di azionamento specifici della serie S8140
- La larghezza del dente di azionamento è di 3,1 poll. (78,8 mm)
- Modulo 78,5 MPa
- Disponibile con facchini, parete laterale e guida trapezoidale
- Se ThermoLace HDE è il metodo di giunzione selezionato, lo spessore della copertura del nastro è di 4 mm. Lo spessore della copertura di ThermoLace HDE S8140 è di 3 mm. Ciò crea un gradino dovuto alla differenza di spessore.
- ThermoLace HDE presenta una superficie Flat Top su ciascun lato del perno a cerniera.
- Per l'utilizzo continuo **da 20 °F (-7 °C) a 140 °F (60 °C)** con le seguenti eccezioni:
Per **temperature superiori a 100 °F (37 °C)**, contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sulle applicazioni.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Metodo di giunzione	Capacità massima di tiro del nastro ^{g,h,i}		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro	
		Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	Unità	Misure metriche
Poliuretano	ThermoLace non HDE	400	5830	Vedere <i>Note sul prodotto</i> nella tabella precedente.		1,076 lbs/ft ² + 0,16 lbs/ft	5,253 kg/m ² + 0,238 kg/m
	ThermoLace HDE	225	3.280				

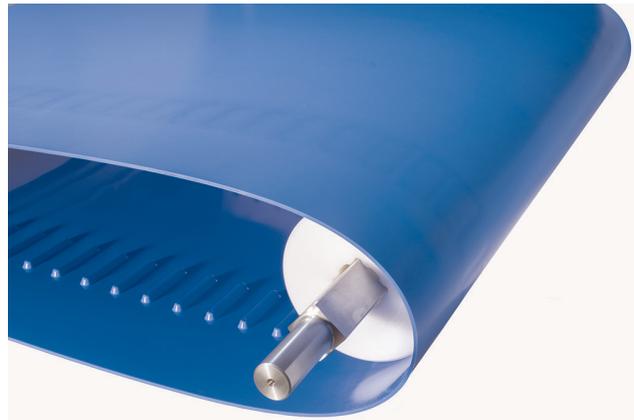
^g Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la capacità effettiva di tiro del nastro.

^h In base alla posizione corretta del limitatore.

ⁱ Per valori di resistenza specifici per ThermoLace HDE, vedere [S8140 Dual-Lug ThermoLace con giunzione Heavy-Duty Edge](#).

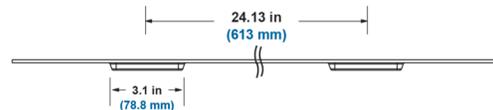
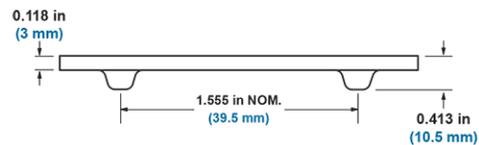
S8140 Dual-Lug Flat Top E (10,5 mm) Dura

	pollici	mm
Passo	1,555	39,5
Spessore totale	0,413	10,5
Larghezza minima	30	762
Larghezza massima	60	1.524
Diametro minimo di contro-avvolgimento	6	153
Diametro minimo del pignone (12T)	6	153
Area aperta (superficie priva di giunzioni)	0%	
Opzioni di giunzione disponibili	estremità pronte, senza fine, giunzioni in metallo, ThermoLace HDE	
Colori disponibili	blu	



Note sul prodotto

- **Verificare sempre con Intralox le misure esatte del nastro e lo stato delle scorte prima di progettare un'attrezzatura o di ordinare un nastro.**
- Progettato per carichi pesanti alle alte e basse temperature
- Offre una notevole resistenza agli impatti
- Per l'utilizzo con i componenti di estremità di ingresso e di azionamento specifici della serie S8140
- La larghezza del dente di azionamento è di 3,1 poll. (79,5 mm)
- Modulo 179 MPa
- Disponibile con facchini
- Per l'utilizzo continuo a temperature **da -4° F (-20° C) a 140° F (60° C)** con le seguenti eccezioni:
 - Per **temperature superiori a 140° F (60° C)**, contattare il Servizio clienti con le informazioni sull'applicazione.
 - Per l'utilizzo continuo a **temperature inferiori a -4° F (-20° C)**, contattare il Servizio clienti Intralox per informazioni sul diametro minimo del pignone e altre considerazioni.
- Per i dettagli sulla conformità, vedere [Conformità del materiale](#).



Dati del nastro

Materiale del nastro	Capacità massima di tiro del nastro ^{a,b,c}		Gamma di temperature (in continuo)		Peso del nastro		
	Metodo di giunzione	Larghezza lbf/ft	Larghezza N/m	°F	°C	Unità	Misure metriche
Dura	ThermoLace non HDE	800	11675	Vedere <i>Note sul prodotto</i> nella tabella precedente.		0,7189 lbs/ft ² + 0,208 lbs/ft	3,51 kg/m ² + 0,310 kg/m
	ThermoLace HDE	450	6560				

^a Per un utilizzo continuo a temperature superiori a 100 °F (38 °C), contattare il Servizio Clienti Intralox per la capacità effettiva di tiro del nastro.

^b In base alla posizione corretta del limitatore.

^c Per valori di resistenza specifici per ThermoLace HDE, vedere [S8140 Dual-Lug ThermoLace con giunzione Heavy-Duty Edge](#).

COMPONENTI DI LUGDRIVE

PIGNONI ED ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO S8126

Dati sulla quantità di componenti dell'estremità di azionamento S8126												
Larghezza del nastro (pollici)		Rullo di supporto flangiato largo 2,5 poll. (65 mm)	Rullo di supporto largo 2,5 poll. (65 mm)	Rullo di supporto largo 1 poll. (25 mm)	Rullo posteriore largo 6 poll. (152 mm)	Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi SS	Distanza tra componenti da bordo a bordo		Gioco totale minimo del bordo del nastro		Lunghezza minima della sezione quadra dell'albero	
pollici	mm	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm
10	254	0	2	0	1	2	0	0	0,25	7	12,25	311
11	279	0	2	0	1	6	1	25	0,25	7	14,25	362
12	305	0	2	0	1	6	1	25	0,25	7	14,25	362
13	330	0	2	0	1	6	1	25	0,25	7	14,25	362
14	356	0	2	0	1	6	1,5	38	0,25	7	15,25	387
15	381	0	2	0	1	6	2	51	0,25	7	16,25	413
16	406	0	2	2	1	6	0,75	19	0,25	7	17,25	438
17	432	0	2	2	1	6	1	25	0,25	7	18,25	464
18	457	0	2	2	1	10	1,25	32	0,25	7	19,25	489
19	483	0	2	2	1	10	1,5	38	0,25	7	20,25	514
20	508	0	2	2	1	10	1,75	44	0,25	7	21,25	540
21	533	0	2	2	1	10	2	51	0,25	7	22,25	565
22	559	0	2	2	1	10	2,25	57	0,25	7	23,25	591
23	584	0	4	0	1	10	1,75	44	0,25	7	24,25	616
24	610	0	4	0	1	10	2	51	0,25	7	25,25	641

Dati sui pignoni in acetal lavorati S8126 ^a											
N. di denti	Larghezza mozzo primitivo nominale pollici	Larghezza mozzo primitivo nominale mm	Larghezza mozzo nom. est. pollici	Larghezza mozzo nom. est. mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili				
							Unità imperiali		Misure metriche		
							Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm	
12 ^b	3,9	99	3,9	99	6,0	152		1,5		40	

^a Contattare il Servizio Clienti per i tempi di spedizione.

^b Non compatibile con ThermoLace

3 LINEA DI PRODOTTI

PIGNONI S8140

Dati sui pignoni in acetal naturale senza cerniere S8140 ^a										
N. di denti	Larghezza mozzo primitivo nominale pollici	Larghezza mozzo primitivo nominale mm	Larghezza mozzo nom. est. pollici	Larghezza mozzo nom. est. mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							Unità imperiali		Misure metriche	
							Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
10	5,2	133	5,0	127	6,0	153		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		2,5		60
16	8,2	208	8,0	205	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		2,5		60



^aNon compatibili con ThermoLace

Dati sui pignoni in acetal naturale S8140 (compatibile con ThermoLace HDE)										
N. di denti	Larghezza mozzo primitivo nominale pollici	Larghezza mozzo primitivo nominale mm	Larghezza mozzo nom. est. pollici	Larghezza mozzo nom. est. mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
							Unità imperiali		Misure metriche	
							Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
10	5,2	133	5,0	127	6,0	153		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		2,5		60
16	8,2	208	8,0	205	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		2,5		60



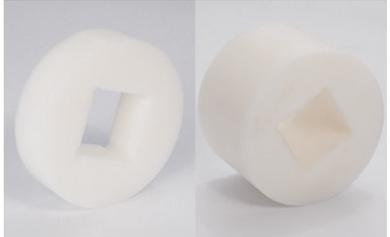
ESTREMITÀ DI RINVIO S8126

Dati sulla quantità di componenti dell'estremità di rinvio S8126												
Larghezza del nastro		Rullo di supporto flangiato largo 2,5 poll. (65 mm)	Rullo di supporto largo 2,5 poll. (65 mm)	Rullo di supporto largo 1 poll. (25 mm)	Rullo posteriore largo 6 poll. (152 mm)	Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi SS	Distanza tra componenti da bordo a bordo		Gioco totale minimo del bordo del nastro		Lunghezza minima della sezione quadra dell'albero	
poll.	mm	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	poll.	mm	poll.	mm	poll.	mm
10	254	2	0	0	1	2	0	0	0,25	7	11,25	286
11	279	2	0	0	1	6	1	25	0,25	7	13,25	337
12	305	2	0	0	1	6	1	25	0,25	7	13,25	377
13	330	2	0	0	1	6	1,5	38	0,25	7	14,25	362
14	356	2	0	0	1	6	2	51	0,25	7	15,25	387
15	381	2	0	0	1	6	2,5	64	0,25	7	16,25	413
16	406	2	0	2	1	6	1	25	0,25	7	17,25	438
17	432	2	0	2	1	10	1,25	32	0,25	7	18,25	718
18	457	2	0	2	1	10	1,5	38	0,25	7	19,25	489
19	483	2	0	2	1	10	1,75	44	0,25	7	20,25	514

3 LINEA DI PRODOTTI

Dati sulla quantità di componenti dell'estremità di rinvio S8126												
Larghezza del nastro		Rullo di supporto flangiato largo 2,5 poll. (65 mm)	Rullo di supporto largo 2,5 poll. (65 mm)	Rullo di supporto largo 1 poll. (25 mm)	Rullo posteriore largo 6 poll. (152 mm)	Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi SS	Distanza tra componenti da bordo a bordo		Gioco totale minimo del bordo del nastro		Lunghezza minima della sezione quadra dell'albero	
poll.	mm	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	poll.	mm	poll.	mm	poll.	mm
20	508	2	0	2	1	10	2	51	0,25	7	21,25	540
21	533	2	0	2	1	10	2,25	57	0,25	7	22,25	565
22	559	2	0	2	1	10	2,5	64	0,25	7	23,25	591
23	584	2	2	0	1	10	2	51	0,25	7	24,25	616
24	610	2	2	0	1	10	2,25	57	0,25	7	25,25	641

Dati sulle ruote di supporto in acetal S8126 ^a									
Larghezza mozzo nom. rullo pollici	Larghezza mozzo nom. rullo mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili					
				Unità imperiali		Misure metriche			
				Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm		
4,0	102	1,0	25		1,5		40		
4,0	102	2,5	64		1,5		40		



^a Contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.

Dati sui rulli flangiati in acetal S8126 ^a									
Larghezza mozzo nom. rullo pollici	Larghezza mozzo nom. rullo mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili					
				Unità imperiali		Misure metriche			
				Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm		
4,0	102	2,5	64		1,5		40		



^a Contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.

3 LINEA DI PRODOTTI

Dati sui rulli posteriori in acetal S8126 ^a							
Larghezza mozzo nom. rullo pollici	Larghezza mozzo nom. rullo mm	Larghezza mozzo mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Unità imperiali		Misure metriche	
				Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
4,0	102	6,0	152		1,5		40



^a Contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.

ESTREMITÀ DI RINVIO S8140

- I rulli di coda e le ruote di supporto sono compatibili solo con i nastri S8140.
- I rulli di coda e le ruote di supporto sono progettati per l'uso su alberi a sezione quadra.
- Le ruote di supporto S8140 sono utilizzate sia sugli alberi motore che su quelli di rinvio.
- I diametri della ruota e del rullo di supporto devono corrispondere con il diametro minimo del pignone richiesto per il nastro.
- Contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.

Dati sui rulli posteriori in acetal S8140							
Larghezza mozzo nom. rullo pollici	Larghezza mozzo nom. rullo mm	Larghezza mozzo mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Unità imperiali		Misure metriche	
				Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
5,0	127	6,0	153		1,5		40
6,0	153	6,0	153		1,5		40
8,0	205	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		2,5		



3 LINEA DI PRODOTTI

Dati sulle ruote di supporto in acetal S8140^b

Larghezza mozzo nom. rullo pollici	Larghezza mozzo nom. rullo mm	Larghezza mozzo mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Unità imperiali		Misure metriche	
				Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
5,0	127	2,0	51		1,5		40
5,0	127	4,0	102		1,5		40
6,0	153	2,0	51		1,5		40
6,0	153	2,0	51		2,5		60
6,0	153	4,0	102		1,5		40
6,0	153	4,0	102		2,5		60
8,0	205	2,0	51		1,5		40
8,0	205	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		60
9,1	231	4,0	102		2,5		60



^b non compatibili con ThermoLace HDE

Dati sulle ruote di supporto scanalate in acetal naturale S8140 (compatibile con ThermoLace HDE)

Larghezza mozzo nom. rullo pollici	Larghezza mozzo nom. rullo mm	Larghezza mozzo mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Unità imperiali		Misure metriche	
				Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
5,0	127	2,0	51		1,5		40
5,0	127	4,0	102		1,5		40
6,0	153	2,0	51		1,5		40
6,0	153	2,0	51		2,5		60
6,0	153	4,0	102		1,5		40
6,0	153	4,0	102		2,5		60
8,0	205	2,0	51		1,5		40
8,0	205	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		60
9,1	231	4,0	102		2,5		60



RACCOMANDAZIONI RELATIVE AI PIGNONI A FILA DI DENTI SINGOLA/ALLE RUOTE DI SUPPORTO/AI DISTANZIALI (PIGNONE CON FORO A QUADRO LARGO 6 POLL.)

NOTA: Non tutte le combinazioni sono riportate nelle tabelle seguenti; in alcuni casi è possibile utilizzare i distanziali per pignoni per ottenere la larghezza corretta.

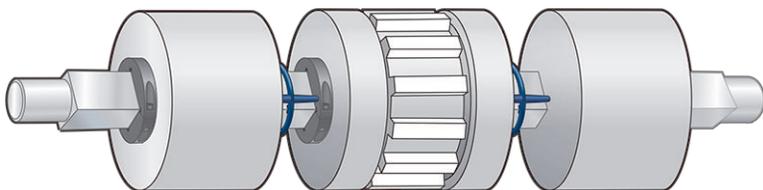


Figura 1: Pignone distanziato/ruota di supporto (pignone con foro quadro largo 6 poll.)

Pignone da 6 poll./rullo albero folle e ruote di supporto distanziate

Poll. larghezza nastro (fino a e incluso)	Numero di ruote di supporto da 2 poll	Numero di ruote di supporto da 4 poll	Numero di distanziali da 1 poll.	Numero di distanziali da 1,5 poll.	Numero di distanziali da 2 poll.	Numero di anelli di bloccaggio
5						2

3 LINEA DI PRODOTTI

Pignone da 6 poll./rullo albero folle e ruote di supporto distanziate						
Poll. larghezza nastro (fino a e incluso)	Numero di ruote di supporto da 2 poll	Numero di ruote di supporto da 4 poll	Numero di distanziali da 1 poll.	Numero di distanziali da 1,5 poll.	Numero di distanziali da 2 poll.	Numero di anelli di bloccaggio
6						2
7						2
8						2
9	2					2
10	2					2
11	2					2
12	2					2
13	2		2			4
14	2		2			4
15	2		2			4
16	2			2		4
17	2				2	4
18		2	2			4
19		2	2			4
20		2		2		4
21		2			2	4
22	4			4		4
23	4			4		4
24	4				4	4
25	4				4	4
26	6		6			4
27	6		6			4
28		4	4			4
29		4	4			4
30		4		4		4
31		4		4		4
32		4			4	4
33		4			4	4
34	8		6	2		4
35	8		6	2		4
36	8		4	4		4

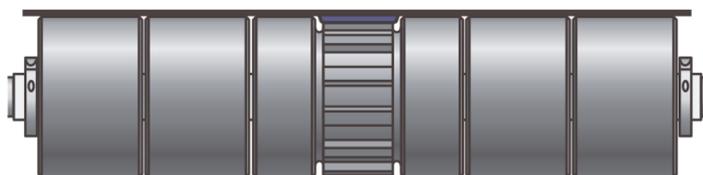


Figura 2: Pignone impilato/ruota di supporto (pignone con foro quadro largo 6 poll.)

3 LINEA DI PRODOTTI

Pignone da 6 poll./rullo albero folle e ruote di supporto impilate			
Poll. larghezza nastro (fino a e incluso)	Numero di ruote di supporto da 2 poll	Numero di ruote di supporto da 4 poll	Numero di anelli di bloccaggio
5			2
6			2
7			2
8			2
9	2		2
10	2		2
11	2		2
12	2		2
13		2	2
14		2	2
15		2	2
16		2	2
17	2	2	2
18	2	2	2
19	2	2	2
20	2	2	2
21		4	2
22		4	2
23		4	2
24		4	2
25	2	4	2
26	2	4	2
27	2	4	2
28	2	4	2
29		6	2
30		6	2
31		6	2
32		6	2
33	2	6	2
34	2	6	2
35	2	6	2
36	2	6	2

3 LINEA DI PRODOTTI

RACCOMANDAZIONI RELATIVE AI PIGNONI A FILA DI DENTI SINGOLA/ALLE RUOTE DI SUPPORTO/AI DISTANZIALI (PIGNONE LARGO 6 POLL.)

NOTA: Non tutte le combinazioni sono riportate nelle tabelle seguenti; in alcuni casi è possibile utilizzare i distanziali per pignoni per ottenere la larghezza corretta.

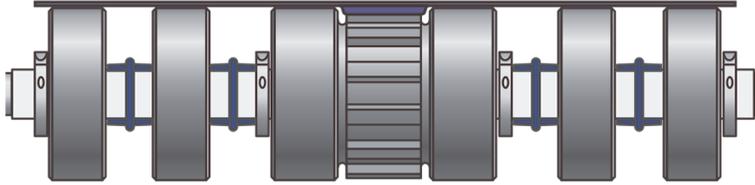


Figura 3: Pignone distanziato/ruota di supporto (pignone largo 6 poll.)

Pignone da 6 poll./rullo albero folle e ruote di supporto distanziate						
Poll. larghezza nastro (fino a e incluso)	Numero di ruote di supporto da 2 poll	Numero di ruote di supporto da 4 poll	Numero di distanziali da 1 poll.	Numero di distanziali da 1,5 poll.	Numero di distanziali da 2 poll.	Numero di anelli di bloccaggio
5						2
6						2
7						2
8						2
9						2
10	2					2
11	2					4
12	2					4
13	2					4
14	2		2			4
15	2		2			4
16	2			2		4
17	2				2	4
18	2				2	4
19		2	2			4
20		2		2		4
21		2			2	4
22		2			2	4
23	4			4		4
24	4			4		4
25	4				4	4
26	4				4	4
27	6		6			4
28	6		6			4
29		4	4			4
30		4	4			4
31		4		4		4
32		4		4		4

Pignone da 6 poll./rullo albero folle e ruote di supporto distanziate						
Poll. larghezza nastro (fino a e incluso)	Numero di ruote di supporto da 2 poll	Numero di ruote di supporto da 4 poll	Numero di distanziali da 1 poll.	Numero di distanziali da 1,5 poll.	Numero di distanziali da 2 poll.	Numero di anelli di bloccaggio
33		4			4	4
34		4			4	4
35	8		6	2		4
36	8		4	4		4

RACCOMANDAZIONI RELATIVE AI PIGNONI A DOPPIA FILA DI DENTI/ALLE RUOTE DI SUPPORTO/AI DISTANZIALI (PIGNONE CON FORO A QUADRO LARGO 6 POLL.)

Incluse le distanze, le superfici esterne dei pignoni di azionamento e dei rulli di rinvio devono essere distanziate come mostrato nelle figure seguenti.

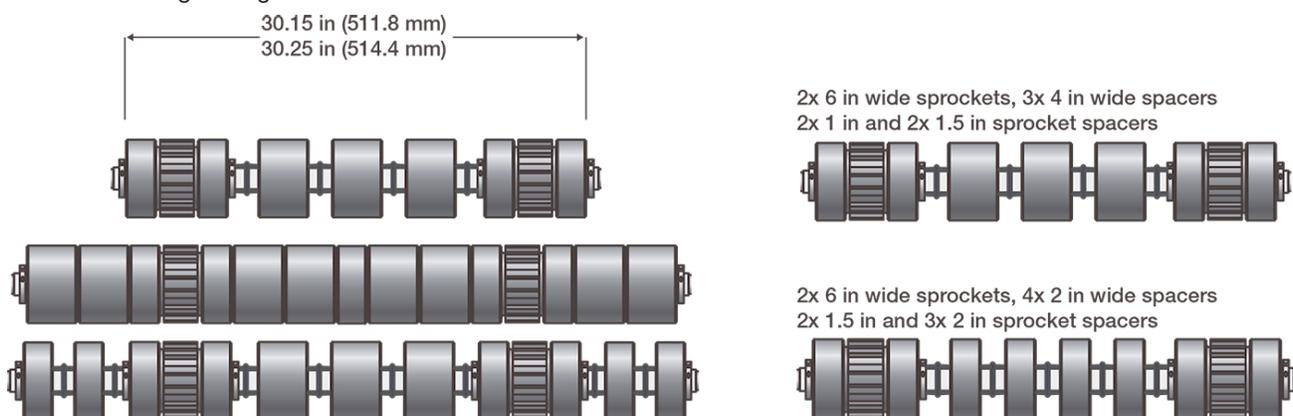


Figura 4: Spaziatura dei pignoni di azionamento e dei rulli di rinvio

NOTA: Non tutte le combinazioni sono riportate nelle tabelle seguenti; in alcuni casi è possibile utilizzare i distanziali per pignoni per ottenere la larghezza corretta.

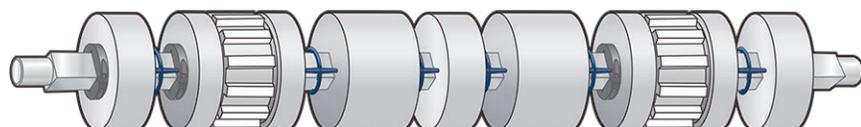


Figura 5: Pignone distanziato/ruota di supporto (pignone con foro quadro largo 6 poll.)

Pignone distanziato da 6 poll./rullo albero folle e ruote di supporto distanziate							
Poll. larghezza nastro (fino a e incluso)	Numero di ruote di supporto da 2 poll	Numero di ruote di supporto da 4 poll	Numero di distanziali da 1 poll.	Numero di distanziali da 1,5 poll.	Numero di distanziali da 2 poll.	Numero di anelli di bloccaggio	Poll. larghezza minima albero a sezione quadra
30						4	31,8
31						4	31,8
32						4	31,8
33	2					4	35,8
34	2					4	35,8
35	2					6	36,8
36	2					6	36,8
37	2		2			6	39,1
38	2		2			6	39,1
39	2			2		6	40,1
40	2				2	6	41,1

3 LINEA DI PRODOTTI

Pignone distanziato da 6 poll./rullo albero folle e ruote di supporto distanziate							
Poll. larghezza nastro (fino a e incluso)	Numero di ruote di supporto da 2 poll	Numero di ruote di supporto da 4 poll	Numero di distanziali da 1 poll.	Numero di distanziali da 1,5 poll.	Numero di distanziali da 2 poll.	Numero di anelli di bloccaggio	Poll. larghezza minima albero a sezione quadra
41		2				6	43,1
42		2		2		6	44,1
43		2			2	6	45,1
44		2			2	6	45,1
45	4		2	2		6	47,3
46	4			4		6	47,3
47	4			2	2	6	49,3
48	4				4	6	49,3
49	2	2	2	2		6	49,3
50	6		6			6	51,5
51	6		4	2		6	52,5
52	6		2	4		6	53,6
53	6			6		6	54,5
54	6			4	2	6	55,5
55	6			2	4	6	56,5
56	6				6	6	57,5
57	4	2		6		6	58,5
58	4	2		4	2	6	59,5
59	4	2		2	4	6	60,5
60	4	2			6	6	61,5



Figura 6: Pignone impilato/ruota di supporto (pignone con foro quadro largo 6 poll.)

Pignone distanziato da 6 poll./rullo albero folle e ruote di supporto impilate			
Poll. larghezza nastro (fino a e incluso)	Numero di ruote di supporto da 2 poll	Numero di ruote di supporto da 4 poll	Numero di anelli di bloccaggio
30			2
31			2
32			2
33	2		2
34	2		2
35	2		2
36	2		2
37		2	2
38		2	2
39		2	2
40		2	2

3 LINEA DI PRODOTTI

Pignone distanziato da 6 poll./rullo albero folle e ruote di supporto impilate			
Poll. larghezza nastro (fino a e incluso)	Numero di ruote di supporto da 2 poll	Numero di ruote di supporto da 4 poll	Numero di anelli di bloccaggio
41	2	2	2
42	2	2	2
43	2	2	2
44	2	2	2
45		4	2
46		4	2
47		4	2
48		4	2
49	2	4	2
50	2	4	2
51	2	4	2
52	2	4	2
53		6	2
54		6	2
55		6	2
56		6	2
57	2	6	2
58	2	6	2
59	2	6	2
60	2	6	2

3 LINEA DI PRODOTTI

FABBRICAZIONE DEL NASTRO

OPZIONI DI GIUNZIONE DEI NASTRI

Le estremità del nastro sono realizzate con l'opzione scelta di giunzione del nastro.

Estremità pronte: ordinare le estremità pronte per regolazioni della lunghezza e la giunzione sul campo in fase di installazione.

Nastri senza fine: ordinare i nastri senza fine per l'installazione senza giunzione sul campo.

Estremità ThermoLace HDE: ordinare le estremità ThermoLace per smontare facilmente il nastro durante la pulizia; il kit di dispositivi di fissaggio meccanico per pareti laterali sincronizzate è incluso con tutti i nastri con pareti laterali ThermoLace.

Estremità con connessione metallica: ordinare le estremità con connessione metallica per smontare facilmente il nastro durante la pulizia; il kit di dispositivi di fissaggio meccanico per pareti laterali sincronizzate è incluso con tutti i nastri con pareti laterali con connessione metallica.

CONSIDERAZIONI SULLA GIUNZIONE DEL NASTRO

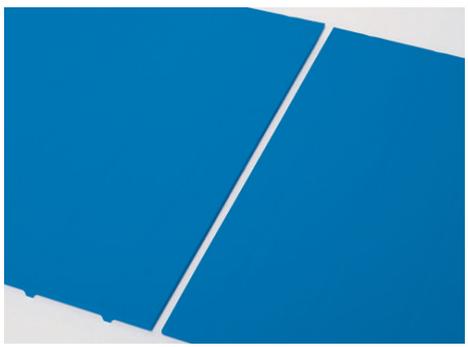
Al momento di scegliere l'opzione di giunzione del nastro, considerare quanto segue.

- I giunti del nastro in due metà offrono le soluzioni più igieniche.
- Se necessario, i tecnici Intralox possono eseguire la giunzione del nastro sul campo.
- Le saldatrici ThermoDrive possono essere acquistate e utilizzate dai clienti con una formazione minima.
- I kit di dispositivi di fissaggio meccanici per pareti laterali sincronizzate sono progettati per l'uso su nastri con giunzione ThermoLace o con connessione metallica.

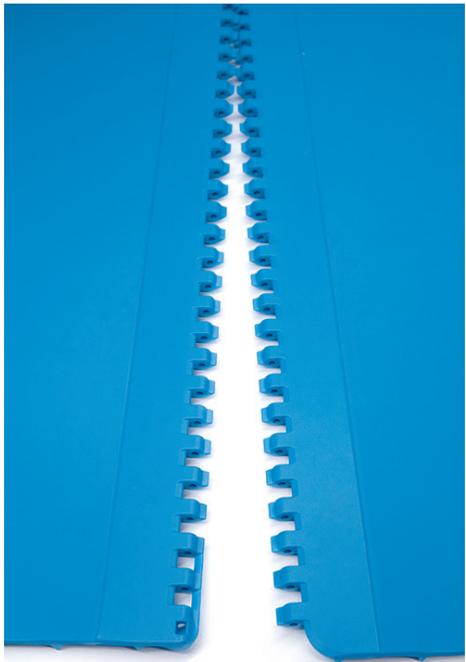
Giunzione del nastro senza fine	
Capacità massima di tiro del nastro	Uguale al materiale del nastro
Larghezza minima nastro	1 poll. (25 mm)
Larghezza massima nastro	72 poll. (1829 mm)
Incrementi larghezza	1/32 poll. (0,79 mm)
Design con bordo liscio	Giuntato
Nastri compatibili	Tutti
<ul style="list-style-type: none">• Le riparazioni richiedono la giunzione del nastro; vedere Utensili di installazione e manutenzione.• Tutti i nastri con estremità pronte e senza fine presentano uno spazio per la giunzione di almeno 6 poll. (152 mm) tra i facchini.• La tolleranza della larghezza del nastro è di +/- 0,0625 pollici (1,5875 mm).	



Estremità pronte per la giunzione	
Capacità massima di tiro del nastro	Uguale al materiale del nastro
Larghezza minima nastro	1 poll. (25 mm)
Larghezza massima nastro	72 poll. (1829 mm)
Incrementi larghezza	1/32 poll. (0,79 mm)
Design con bordo liscio	Giuntato
Nastri compatibili	Tutti
<ul style="list-style-type: none">• Le riparazioni richiedono la giunzione del nastro; vedere Utensili di installazione e manutenzione.• La tolleranza della larghezza del nastro è di $\pm 0,0625$ pollici (± 2 mm).	



S8026 ThermoLace con giunzione Heavy-Duty Edge	
Capacità massima di tiro del nastro	<ul style="list-style-type: none"> • 150 lbf/ft di larghezza (2189 N/m di larghezza) poliuretano • 192 lbf/ft di larghezza (2809 N/m di larghezza) poliuretano A23
Larghezza minima nastro	4 poll. (102 mm)
Larghezza massima nastro	72 poll. (1829 mm)
Incrementi larghezza	0,5 poll. (12,7 mm)
Diametro del perno	0,100 poll. (2,5 mm)
Materiale del perno	Acetal blu
Design con bordo liscio	Ritenzione Heavy-Duty Edge
Nastri compatibili	S8026 poliuretano, S8026 poliuretano A23
<ul style="list-style-type: none"> • S8026 ThermoLace con Heavy-Duty Edge (HDE) è un'opzione di giunzione brevettata. • La geometria della ritenzione dei bordi è in corso di brevetto. L'estremità del perno viene completamente catturata all'interno della maglia terminale. Questo design riduce i guasti dovuti allo spostamento dei punti di incastramento del perno. • ThermoLace HDE è progettato in modo da poter sostituire il precedente design ThermoLace senza apportare alcuna modifica al telaio del trasportatore. ThermoLace HDE non può essere collegato al design ThermoLace precedente. • Non consigliato per nastri di 5,3 mm • Il diametro minimo del pignone è 10 denti • Controllare le tabelle dei pignoni per verificare la compatibilità con ThermoLace HDE. • Per consigli specifici sulle applicazioni, contattare il Servizio Clienti Intralox. 	



S8050 ThermoLace con giunzione Heavy-Duty Edge	
Capacità massima di tiro del nastro ^a	210 lbf/ft di larghezza (3.065 N/m di larghezza) poliuretano 270 lbf/ft di larghezza (3.940 N/m di larghezza) poliuretano A23 475 lbf/ft di larghezza (6.932 kg/m di larghezza) Dura
Larghezza minima nastro	4 poll. (102 mm)
Larghezza massima nastro	72 poll. (1829 mm)
Incrementi larghezza	0,5 poll. (12,7 mm)
Diametro del perno	0,140 poll. (3,6 mm)
Materiale del perno	Acetal blu, acetal bianco, PK blu
Design con bordo liscio	Ritenzione Heavy-Duty Edge
Nastri compatibili	Poliuretano, Poliuretano A23, Dura
<ul style="list-style-type: none"> • S8050 ThermoLace™ con Heavy-Duty Edge (HDE) è un'opzione di giunzione brevettata. • La geometria della ritenzione dei bordi è in corso di brevetto. L'estremità del perno viene completamente catturata all'interno della maglia terminale. Questo design riduce i guasti dovuti allo spostamento dei punti di incastramento del perno. • ThermoLace HDE è progettato in modo da poter sostituire l'attuale soluzione ThermoLace senza apportare alcuna modifica al telaio del trasportatore. ThermoLace HDE non può essere collegato al vecchio design ThermoLace. • Il diametro minimo del pignone è 8 denti o il diametro minimo più grande elencato nella pagina dei materiali. • Controllare le tabelle dei pignoni per verificare la compatibilità con ThermoLace. • Per consigli specifici sulle applicazioni, contattare il Servizio Clienti Intralox. 	
^a Forza di tiro misurata in lbf per 1 ft di larghezza del nastro	



3 LINEA DI PRODOTTI

ThermoLace a singola fila di denti S8140 con giunzione Heavy-Duty Edge

	Larghezza del nastro		Massima capacità di tiro del nastro ^b	
	pollici	mm	lbf	N
Capacità massima di tiro del nastro	5	127	200	889
	6	152	240	1067
	7	178	280	1244
	8	203	320	1422
	9	229	360	1600
	10	254	400	1778
	11	279	440	1956
	12	305	480	2133
	13	330	520	2311
	14	356	560	2489
	15	381	600	2667
	16	406	640	2844
	17	432	680	3022
	≥ 18	≥ 457	720	3200
Larghezza minima nastro	5 poll. (127 mm)			
Larghezza massima nastro	36 poll. (914,4 mm)			
Incrementi larghezza	0,5 poll. (12,7 mm)			
Diametro del perno	0,140 poll. (3,6 mm)			
Materiale del perno	Acetal blu, acetal bianco, PK blu			
Design con bordo liscio	Ritenzione Heavy-Duty Edge			
Nastri compatibili	Poliuretano, Poliuretano A23, Dura			
Profili superficiali disponibili	Flat Top, Nub Top, EDT (S8026, S8050)			
<ul style="list-style-type: none"> ThermoLace™ a singola fila di denti S8140 con Heavy-Duty Edge (HDE) è un'opzione di giunzione brevettata. La geometria della ritenzione dei bordi è in corso di brevetto. L'estremità del perno viene completamente catturata all'interno della maglia terminale. Questo design riduce i guasti dovuti allo spostamento dei punti di incastro del perno. ThermoLace HDE è progettato in modo da poter sostituire l'attuale soluzione ThermoLace senza apportare alcuna modifica al telaio del trasportatore. ThermoLace HDE non può essere collegato al vecchio design ThermoLace. Per il diametro minimo del pignone di ogni nastro, individuare le tabelle dei dati per i nastri S8140 Single-Lug in Nastri. Se si utilizzano sponde fisse, contattare il Gruppo di assistenza tecnica (TSG) Intralox per ottenere per consigli sul posizionamento. Controllare le tabelle dei pignoni per verificare la compatibilità con ThermoLace. Per consigli specifici sulle applicazioni, contattare il Servizio Clienti Intralox. 				
^b Le capacità massime si riferiscono al Poliuretano A23. Per informazioni su altri materiali dei nastri, contattare il Gruppo di assistenza tecnica (TSG) Intralox.				



ThermoLace a doppia fila di denti S8140 con giunzione Heavy-Duty Edge

	Larghezza del nastro		Massima capacità di tiro del nastro ^c	
	pollici	mm	lbf	N
Capacità massima di tiro del nastro	30	762	1200	5333
	31	787	1240	5511
	32	813	1280	5689
	33	838	1320	5867
	34	864	1360	6044
	35	889	1400	6222
	≥ 36	914	1440	6400
	Larghezza minima nastro	30 poll. (762 mm)		
Larghezza massima nastro	60 poll. (1524 mm)			
Incrementi larghezza	0,5 poll. (12,7 mm)			
Diametro del perno	0,140 poll. (3,6 mm)			
Materiale del perno	Acetal blu, acetal bianco, PK blu			
Design con bordo liscio	Ritenzione Heavy-Duty Edge			
Nastri compatibili	Poliuretano, Poliuretano A23, Dura			
Profili superficiali disponibili	Flat Top, Nub Top, EDT (S8026, S8050)			

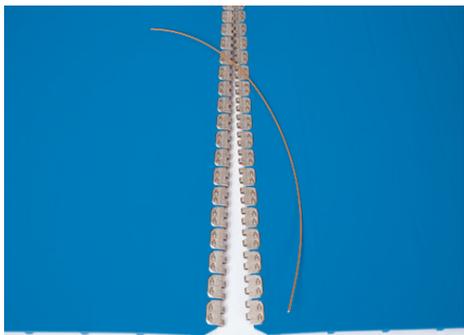


- ThermoLace™ a doppia fila di denti S8140 con Heavy-Duty Edge (HDE) è un'opzione di giunzione brevettata.
- La geometria della ritenzione dei bordi è in corso di brevetto. L'estremità del perno viene completamente catturata all'interno della maglia terminale. Questo design riduce i guasti dovuti allo spostamento dei punti di incastro del perno.
- ThermoLace HDE è progettato in modo da poter sostituire l'attuale soluzione ThermoLace senza apportare alcuna modifica al telaio del trasportatore. ThermoLace HDE non può essere collegato al vecchio design ThermoLace.
- Per il diametro minimo del pignone di ogni nastro, consultare le tabelle dei dati per i nastri a doppia fila di denti S8140 in [Nastri](#).
- Se si utilizzano sponde fisse, contattare il Gruppo di assistenza tecnica (TSG) Intralox per ottenere per consigli sul posizionamento.
- Controllare le tabelle dei pignoni per verificare la compatibilità con ThermoLace.
- Per consigli specifici sulle applicazioni, contattare il Servizio Clienti Intralox.

^cLe capacità massime si riferiscono al Poliuretano A23. Per informazioni su altri materiali dei nastri, contattare il Gruppo di assistenza tecnica (TSG) Intralox.

Giunzione con connessione metallica

Capacità massima di tiro del nastro	300 lbf/ft di larghezza (4378 N/m di larghezza)
Larghezza minima nastro	6 poll. (152 mm)
Larghezza massima nastro	72 poll. (1829 mm)
Incrementi larghezza	1,0 poll. (25 mm)
Diametro del perno	0,08 poll. (2 mm)
Materiale del perno	Perno a cerniera in acciaio inox rivestito in nylon marrone
Design con bordo	Rondella di tenuta
Nastri compatibili	Tutti



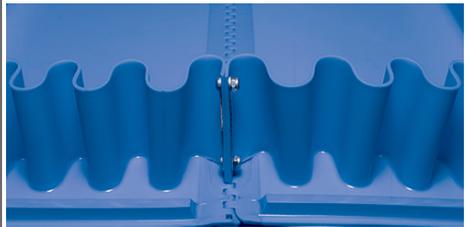
- I fermagli sono prodotti in acciaio inox Flexco Ready Set Staple #62.
- Contattare il Servizio Clienti Intralox per le rondelle di ricambio, i perni o i fermagli per la connessione metallica.

3 LINEA DI PRODOTTI

KIT DI DISPOSITIVI DI FISSAGGIO MECCANICI PREDISPOSTI PER SYNCHRONIZED SIDEWALL PER PASSO DA 40 MM E 50 MM

Kit di dispositivi di fissaggio meccanici predisposti per Synchronized Sidewall per passo da 40 mm e 50 mm			
Passo delle pareti laterali	pollici	mm	Contenuto del kit
40 mm	2,0	51	Include i componenti per due (2) giunzioni di pareti laterali, sei (6) piastre metalliche, sei (6) viti e sei (6) dadi di bloccaggio.
	2,3	58	
	3,0	75	
	4,0	100	
50 mm	2,0	51	
	2,3	58	
	3,0	75	
	4,0	100	

È necessario un kit per ogni sezione della connessione.

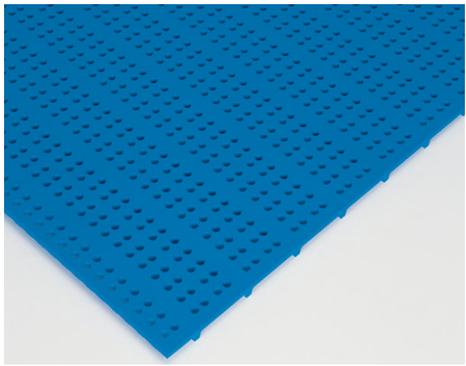


CARATTERISTICHE DEL NASTRO

Sono disponibili caratteristiche speciali del nastro per applicazioni specifiche.

- Le perforazioni del nastro sono progettate per applicazioni di disidratazione igieniche.
- Le scanalature a conca del nastro sono progettate per alcune applicazioni con trasportatori a conca.
- La rimozione della barra di azionamento è progettata per varie applicazioni. Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

Perforazioni del nastro	
Larghezza minima nastro	4 poll. (101,6 mm)
Larghezza massima nastro	72 poll. (1828,8 mm)
Dimensioni di perforazione	Fori da 0,25 poll. (6 mm), 20% di spazio aperto
Materiale compatibile	Poliuretano (contattare il Servizio clienti Intralox per informazioni sulla perforazione di altri materiali).
Contattare il Servizio Clienti Intralox per le opzioni di copertura non uniforme disponibili (ad esempio, file di perforazioni).	



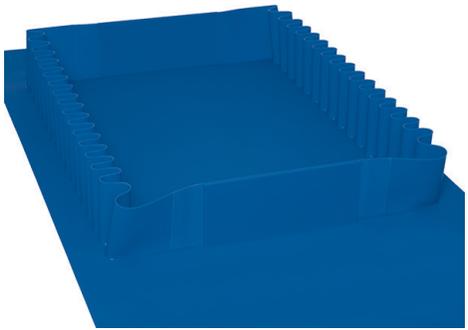
Scanalatura a conca	
Larghezza minima nastro	10 poll. (254 mm)
Larghezza massima nastro	72 poll. (1829 mm)
Ampiezza scanalatura lavorata	2 poll. (50,8 mm)
Serie compatibile	S8026, S8050
<ul style="list-style-type: none"> • Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox. • Rimuove completamente le barre di azionamento più: <ul style="list-style-type: none"> - 0,020 poll. (0,5 mm) della copertura del nastro sui nastri S8026 - 0,039 poll. (1 mm) della copertura del nastro sui nastri S8050 • Non montare i pignoni di azionamento in corrispondenza delle scanalature a conca. 	



Rimozione della barra di azionamento	
Larghezza minima nastro	10 poll. (254 mm)
Larghezza massima nastro	72 poll. (1829 mm)
Ampiezza scanalatura lavorata	Variabile
Serie compatibile	S8026, S8050
<ul style="list-style-type: none"> • Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox. • Lascia circa 0,005 poll. (0,127 mm) di barra di azionamento e l'intero spessore della copertura • Non montare i pignoni di azionamento dove le barre di azionamento sono rimosse. • Personalizzata in base all'applicazione 	



Tasca sigillata	
Larghezza minima nastro	24 poll. (610 mm)
Larghezza massima nastro	59 poll. (1500 mm)
Materiale compatibile	PUR A23 (blu e bianco)
Serie compatibile	S8050 (Flat Top), S8140 (Flat Top)
<ul style="list-style-type: none"> • Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox. • Lunghezza minima della tasca sigillata: <ul style="list-style-type: none"> - S8050: 13 file - S8140: 16 file • Disponibile con Synchronized Sidewall <ul style="list-style-type: none"> Il margine minimo della parete laterale consigliato è di 2 poll. (50 mm). • L'altezza della parete laterale non può superare i 4 poll. (102 mm). • Lo spessore standard della parete laterale è di 0,08 poll. (2 mm) • Disponibile con facchini a 90 gradi <ul style="list-style-type: none"> La larghezza massima del facchino è di 55 in. (1397 mm). • L'altezza del facchino non può superare i 4 poll. (102 mm). • Lo spessore standard del facchino con base è di 0,28 poll. (7 mm) e 0,08 poll. (2 mm) sulla parete laterale. • I facchini e la parete laterale devono essere alla stessa altezza. • Disponibile con guida trapezoidale • La giunzione del nastro senza fine è soggetta a limitazioni della lunghezza massima della sezione. 	



ACCESSORI DEL NASTRO

CONSIDERAZIONI SULLA SCELTA DEL FACCHINO

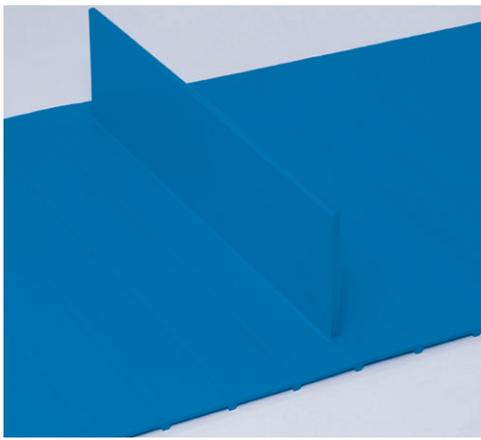
Al momento di scegliere i facchini per i nastri considerare quanto segue.

- Il materiale del facchino e del nastro deve coincidere. I modelli di facchino e nastro possono essere diversi.
- La lunghezza massima del facchino è di 36 poll. (914 mm) per la maggior parte dei facchini.
 - La lunghezza massima del facchino è di 32 poll. (812 mm) per le tazze con parte superiore corta.
 - La lunghezza massima del facchino è di 32 poll. (812 mm) per le tazze Cold Use, Dura, poliuretano Embedded Diamond.
- Sono disponibili scanalature per facchini; le scanalature standard sono 2 poll. (51 mm).
- Se i nastri o i facchini hanno una larghezza superiore a 24 poll. (610 mm), contattare il Servizio clienti Intralox per le raccomandazioni sulla scanalatura centrale in base alla progettazione e all'applicazione.
- Predisporre un ampio margine dei facchini per soddisfare gli spazi richiesti e l'allineamento tra pignone e limitatore. Il margine minimo realizzabile è di 1,25 poll. (32 mm). I margini inferiori a 1,25 poll. (32 mm) richiedono un ordine speciale.
- Per informazioni sui fazzoletti dei facchini, contattare il Servizio Clienti Intralox.
- La giunzione sul campo di un nastro base richiede solo una distanza minima di 6 poll. (152 mm) tra i facchini.

3 LINEA DI PRODOTTI

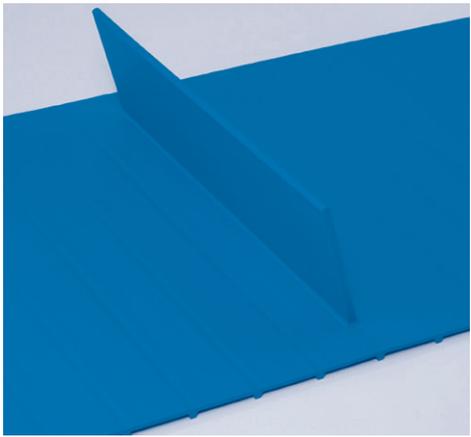
- I nastri con parete laterale richiedono uno spazio di 9,33 poll. (237 mm) tra i facchini per la giunzione delle pareti laterali in corrispondenza dei punti di giunzione sul campo.

Dati sui facchini a 90 gradi				
Altezze facchini disponibili		Spessori disponibili	Materiali disponibili	Colori disponibili
pollici	mm			
Da 0,25 poll. a 6,0 poll.	Da 6,35 mm a 150 mm	0,12 poll. (3 mm) 0,16 poll. (4 mm) 0,28 poll. (7 mm)	Poliuretano	Blu
			Poliuretano	Blu, bianco
			Cold Use	Blu
			Dura	Blu
			EDT	Blu
		Poliuretano A23	Blu, bianco (S8050 e S8140)	



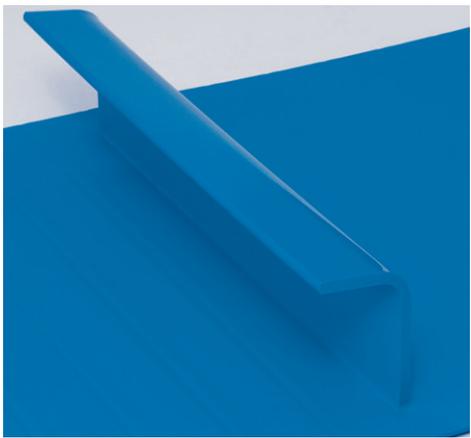
- È possibile tagliare i facchini a qualsiasi altezza richiesta per un'applicazione particolare (minimo 0,25 poll.).
- La distanza minima tra i facchini sul nastro S8026 è di 2,0 poll. (51 mm).
- La distanza minima tra i facchini sul nastro S8050 è di 1,9 poll. (49 mm).
- La distanza minima tra i facchini sul nastro S8140 è di 3 poll. (76 mm) o 2 file.

Dati sui facchini a 75 gradi			
Altezze facchini disponibili		Spessori disponibili	Materiali disponibili
pollici	mm		
3,0	75	0,16 poll. (4 mm) 0,28 poll. (7 mm)	Poliuretano, Cold Use, Dura, A23, PUR A23
4,0	100		
5,0	125		
6,0	150		

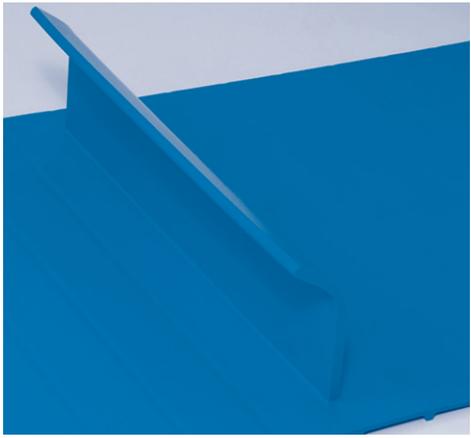


- Facchini in poliuretano liscio disponibili in blu e bianco
- Facchini con superficie liscia Cold Use, facchini Dura e facchini in poliuretano Embedded Diamond su due lati disponibili soltanto in blu
- Facchini in poliuretano A23 con superficie liscia disponibili in blu e bianco per S8050 e S8140
- La distanza minima tra i facchini sul nastro S8026 è di 3,0 poll. (76 mm).
- La distanza minima tra i facchini sul nastro S8050 è di 3,9 poll. (99 mm).
- La distanza minima tra i facchini sul nastro S8140 è di 3 poll. (76 mm) o (2 file).

Dati sui facchini a tazza			
Altezze facchini disponibili		Spessori disponibili	Materiali disponibili
pollici	mm		
3,0	75	0,16 poll. (4 mm), 0,28 poll. (7 mm)	Poliuretano, Cold Use, Dura, A23, PUR A23
4,0	100		
5,0	125		
6,0	150		



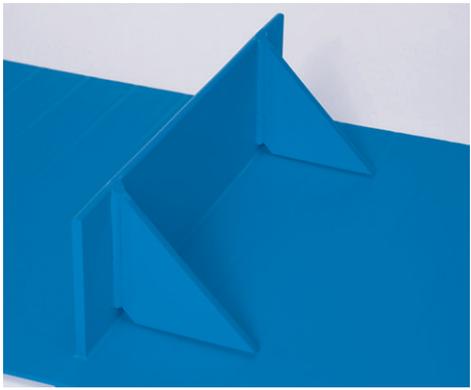
- Facchini con superficie liscia in poliuretano disponibili in blu e bianco
- Facchini con superficie liscia Cold Use, facchini Dura e facchini in poliuretano Embedded Diamond su due lati disponibili soltanto in blu
- Facchini in poliuretano A23 con superficie liscia disponibili in blu e bianco per S8050 e S8140
- L'angolo della tazza è di 95-105°.
- La distanza minima tra i facchini sul nastro S8026 è di 3,0 poll. (76 mm).
- La distanza minima tra i facchini sul nastro S8050 è di 3,9 poll. (99 mm).
- La distanza minima tra i facchini sul nastro S8140 è di 3 poll. (76 mm) o (2 file).

Dati sui facchini a tazza con parte superiore corta				
Altezze facchini disponibili		Spessori disponibili	Materiali disponibili	
pollici	mm			
3,0	75	0,16 poll. (4 mm), 0,28 poll. (7 mm)	Poliuretano, Cold Use, Dura, A23, PUR A23	
4,0	100			
5,0	125			
6,0	150			
<ul style="list-style-type: none"> • Facchini con superficie liscia in poliuretano disponibili in blu e bianco • Facchini con superficie liscia Cold Use, facchini Dura e facchini in poliuretano Embedded Diamond su due lati disponibili soltanto in blu • Facchini in poliuretano A23 con superficie liscia disponibili in blu e bianco per S8050 e S8140 • L'angolo della tazza con parte superiore corta è di 115-125°. • La distanza minima tra i facchini sul nastro S8026 è di 3,0 poll. (76 mm). • La distanza minima tra i facchini sul nastro S8050 è di 3,9 poll. (99 mm). • La distanza minima tra i facchini sul nastro S8140 è di 3 poll. (76 mm) o (2 file). 				

FAZZOLETTI DEI FACCHINI

Al momento di scegliere i fazzoletti dei facchini considerare quanto segue.

- I fazzoletti dei facchini aumentano la rigidità dei facchini e sono utilizzati nelle applicazioni con carichi pesanti.
- Per informazioni su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

Dati sui fazzoletti dei facchini			
Larghezza/altezza dei fazzoletti disponibile	Spessori disponibili	Materiali disponibili	
Altezza e larghezza in base all'altezza del facchino	0,28 poll. (7 mm)	Poliuretano, Poliuretano A23, Dura	
<ul style="list-style-type: none"> • Disponibile solo sui nastri S8050 e S8140 • Disponibili solo per i facchini con una larghezza pari a o superiore a 7,0 poll. (178 mm) • Quantità e distanza tra i fazzoletti del facchino sono in base alla larghezza del facchino 			

SYNCHRONIZED SIDEWALL

Al momento di scegliere le synchronized sidewall considerare quanto segue.

- Il materiale della parete laterale deve corrispondere al materiale del nastro e del facchino. I modelli di parete laterale e nastro possono essere diversi.
- La parete laterale è disponibile liscia su entrambi i lati in tutti i passi, altezze e materiali.
- La parete laterale è disponibile con struttura Embedded Diamond soltanto su un lato nel passo di 50 mm, blu poliuretano.
- Predisporre un ampio margine della parete laterale per soddisfare gli spazi richiesti e l'allineamento tra pignone e limitatore. Il margine minimo realizzabile è di 1,25 poll. (32 mm). I margini inferiori a 1.25 poll. (32 mm) richiedono un ordine speciale.
- La larghezza massima realizzabile per un nastro con pareti laterali è di 42 poll. (1.067 mm).
- Il passo delle pareti laterali di 25 mm si ottiene con un materiale dello spessore di 1,5 mm e crea un ingombro largo 0,968 poll. (24,59 mm).
- Il passo delle pareti laterali di 40 mm si ottiene con un materiale dello spessore di 2 mm e crea un ingombro di 1,52 poll. (38,61 mm).

3 LINEA DI PRODOTTI

- Il passo delle pareti laterali di 50 mm si ottiene con un materiale dello spessore di 2 mm e crea un ingombro di 1,752 poll. (44,49 mm).
- La distanza minima dal facchino è di 0,2 poll. (5 mm + 2 mm).
- I nastri con pareti laterali con facchini richiedono uno spazio di 9,33 poll. (237 mm) tra i facchini per la giunzione sul campo delle pareti laterali.

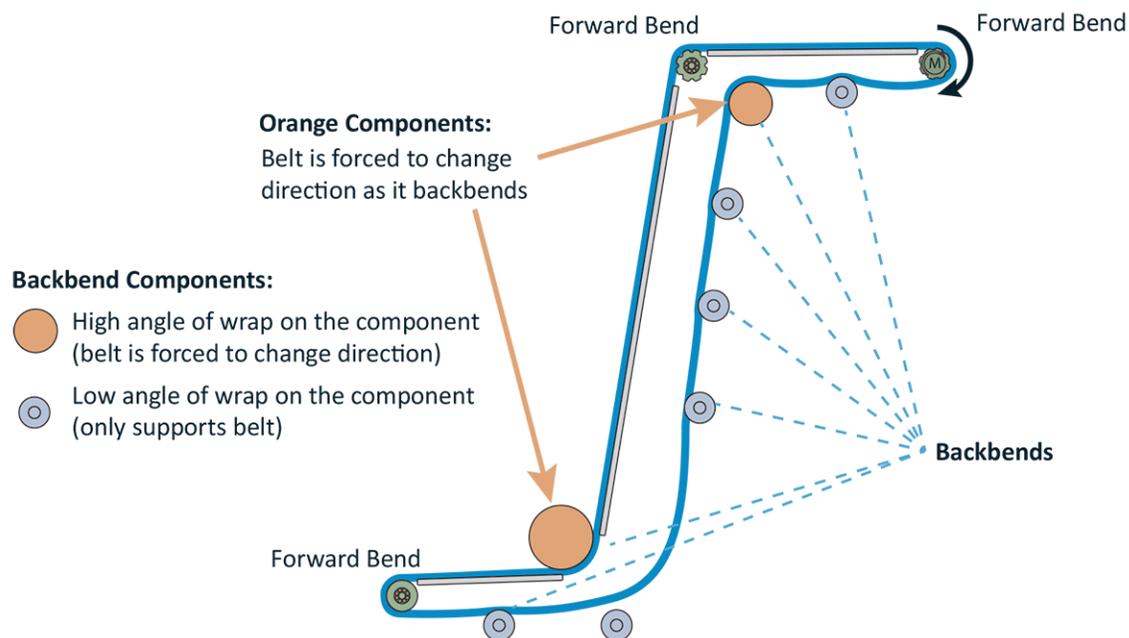


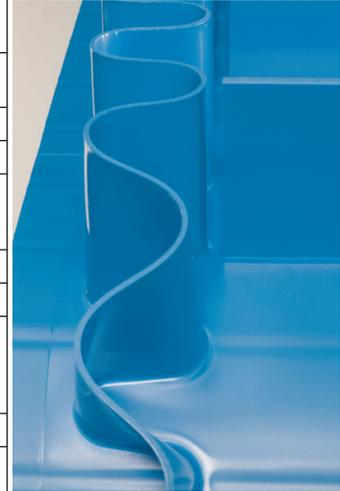
Figura 7: Contro-avvolgimento delle pareti laterali

3 LINEA DI PRODOTTI

Dati sulle pareti laterali sincronizzate S8050										
Passo delle pareti laterali	Altezze delle pareti laterali disponibili		Dimensioni min. Pignone PD consigliato ^a		Dimensioni min. Diametro del componente di contro-avvolgimento ^{b,c}				Materiali disponibili	Modello
	pollici	mm	pollici	denti	Angoli di avvolgimento elevati		Angoli di avvolgimento ridotti			
					pollici	mm	pollici	mm		
25 mm	1,0	25	4,0	6	4,0	102	4,0	102	Poliuretano	Liscio
	2,0	50	4,0	6	7,0	178	4,0	102		
50 mm	2,0	50	5,2	8	8,8	222	4,0	102	Cold Use, PUR A23	Liscio
			6,5	10					Poliuretano	EDT
									Dura	Liscio
	2,3	60	5,2	8	8,8	222	4,0	102	Poliuretano, Cold Use, PUR A23	Liscio
			6,5	10					Poliuretano	EDT
									Dura	Liscio
	3,0	75	6,5	10	11,2	284	4,0	102	Poliuretano, Cold Use, PUR A23, Dura	Liscio
									Poliuretano	EDT
	4,0	100	7,7	12	15,0	381	4,0	102	Poliuretano, Cold Use, PUR A23, Dura	Liscio
									Poliuretano	EDT
	6,0	150	10,3	16	20,8	527	4,0	102	Poliuretano, PUR A23	Liscio
									Poliuretano	EDT

• Il poliuretano e PUR A23 sono disponibili in blu e bianco.
 • Dura e Cold Use sono disponibili solo in blu.
 • L'EDT in poliuretano è disponibile solo in blu. La superficie dell'EDT è solo su un lato e questa superficie è rivolta verso il prodotto.

^a Quando si utilizza il kit di fissaggio meccanico per Synchronized Sidewall, contattare il Gruppo di assistenza tecnica (TSG) Intralox per ulteriori informazioni.
^b I dati in questa colonna si riferiscono alla *Figura 7*.
^c Quando si utilizza il kit di fissaggio meccanico per Synchronized Sidewall, contattare il Gruppo di assistenza tecnica (TSG) Intralox per ulteriori informazioni.



3 LINEA DI PRODOTTI

Dati sulle pareti laterali sincronizzate S8140										
Passo delle pareti laterali	Altezze delle pareti laterali disponibili		Dimensioni min. Pignone PD consigliato ^d		Dimensioni min. Diametro del componente di contro-avvolgimento ^{e,f}				Materiali disponibili	Modello
	pollici	mm	pollici	denti	Angoli di avvolgimento elevati		Angoli di avvolgimento ridotti			
					pollici	mm	pollici	mm		
40 mm	2,0	50	4,0	8	8,0	203	4,0	102	PUR A23	Liscio
			5,0	10					Poliuretano	EDT
			6,0	12					Dura	Liscio
	2,3	60	4,0	8	10,0	254	4,0	102	PUR A23	Liscio
			5,0	10					Poliuretano	EDT
			6,0	12					Dura	Liscio
	3,0	75	5,0	10	12,5	318	4,0	102	PUR A23	Liscio
			5,0	10					Poliuretano	EDT
			6,0	12					Dura	Liscio
	4,0	100	6,0	12	16,0	406	4	102	PUR A23, Dura	Liscio
									Poliuretano,	EDT

• Il poliuretano A23 è disponibile in blu e bianco.
 • Dura è disponibile solo in blu.
 • L'EDT in poliuretano è disponibile solo in blu. La superficie dell'EDT è solo su un lato e questa superficie è rivolta verso il prodotto.



^d Quando si utilizza il kit di fissaggio meccanico per Synchronized Sidewall, contattare il Gruppo di assistenza tecnica (TSG) Intralox per ulteriori informazioni.
^e I dati in questa colonna si riferiscono alla Figura 7.
^f Quando si utilizza il kit di fissaggio meccanico per Synchronized Sidewall, contattare il Gruppo di assistenza tecnica (TSG) Intralox per ulteriori informazioni.

GUIDE TRAPEZOIDALI

Al momento di scegliere la guida trapezoidale, considerare quanto segue.

- La guida trapezoidale è disponibile con nastri con estremità pronta, senza fine e ThermoLace HDE.
- Il peso della guida trapezoidale è di 0,064 lb (0,029 kg) per piede lineare per fila.
- Se sono necessarie più di due (2) guide trapezoidali per lato, contattare il Gruppo di assistenza tecnica (TSG) Intralox per ulteriori informazioni.

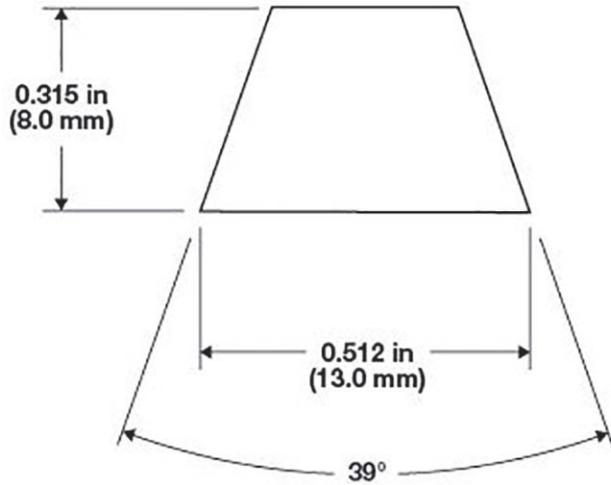


Figura 8: Geometria nominale della guida trapezoidale

Tabella 1.

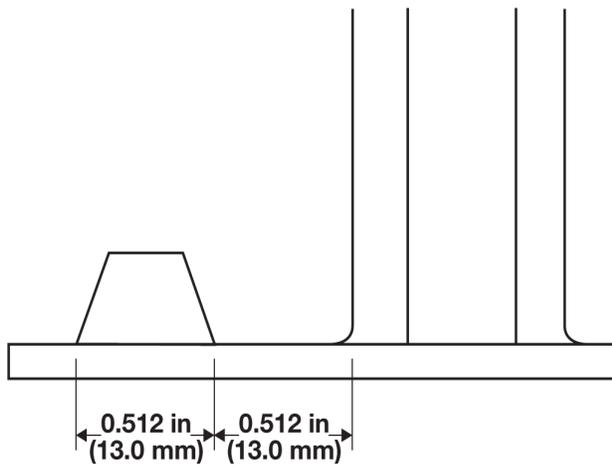


Figura 9: Margini per una corsia della guida trapezoidale

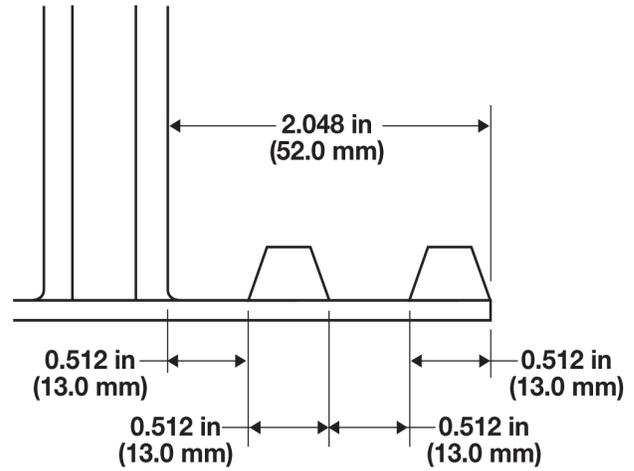


Figura 10: Margini per due corsie della guida trapezoidale

3 LINEA DI PRODOTTI

Dati sulla guida trapezoidale in poliuretano A23 K13							
Dimensione della guida trapezoidale	Dimensioni (BxHxT)		Dimensioni min. pignone consigliate		Modello	Materiali disponibili	Serie di nastro disponibili
	pollici	mm	pollici	mm			
K13	0,512 x 0,315 x 0,276	13 x 8 x 7	4,0	102	Liscio	Blu PU, blu PUR A23, bianco PUR A23	8140

Guida trapezoidale in PUR A23 disponibile in blu



COMPONENTI DELLE ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO E DI RINVIO

CONSIDERAZIONI SULLA SCELTA DELL'ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO

- Scegliere se utilizzare una soluzione di azionamento preprogettata come i componenti dell'azionamento ThermoDrive o se progettare una soluzione dell'estremità di azionamento dai singoli componenti dell'estremità di azionamento.
- Utilizzare il passo del nastro e le altre dimensioni di progettazione del trasportatore per prendere decisioni sui componenti dell'estremità di azionamento. Vedere [Dimensioni](#).

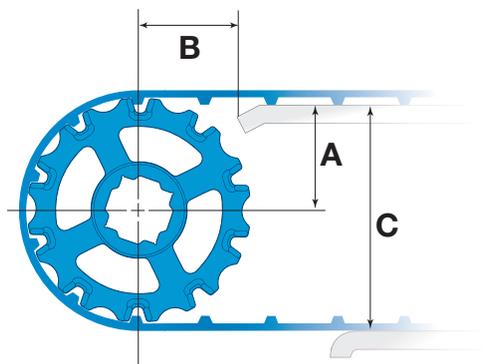


Figura 11: Dimensioni delle estremità di azionamento

ALBERI

Scegliere alberi a sezione tonda o quadra, secondo necessità, per l'installazione dei componenti di azionamento, rinvio e del tratto di ritorno. Intralox offre alberi a sezione quadra personalizzati.

CONSIDERAZIONI SUGLI ALBERI A SEZIONE QUADRA

- Utilizzare solo alberi in acciaio inox per sistemi di nastri ThermoDrive.
- I pignoni ThermoDrive sono disponibili solo con diametri del foro di 1 poll., 25 mm, 1,5 poll., 40 mm, 2,0 poll., 2,5 poll., e 60 mm (quadri).
- Le scanalature degli anelli di bloccaggio non sono richieste con i distanziatori per pignoni, gli anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi o gli anelli di bloccaggio autobloccanti.

Per ricevere un Modulo con le specifiche degli alberi o assistenza durante la procedura di ordinazione, contattare il Servizio Clienti Intralox.

LAVORAZIONE DI ALBERI PERSONALIZZATI

Una volta ordinato secondo le specifiche del cliente, lo stock di alberi viene tagliato su misura e l'albero senza accessori viene lavorato con precisione. I cuscinetti portanti vengono torniti e le scanalature degli anelli di bloccaggio, le cave per le chiavette e le smussature necessarie vengono tagliate. Prima della spedizione viene eseguito un accurato controllo di qualità.

Se la scatola ingranaggi è cava è necessario informare il Servizio Clienti Intralox al momento dell'ordinazione.

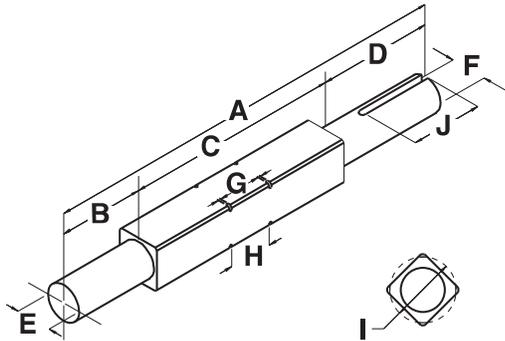


Figura 12: Componenti dell'albero

- A Lunghezza totale
- B Sezione portante
- C Lunghezza sezione quadra
- D Lunghezza della sezione portante dell'estremità di azionamento e dimensioni della cava per chiavetta
- E Diametro del cuscinetto portante
- F Diametro della sezione portante dell'estremità di azionamento
- G Larghezza scanalatura anello di bloccaggio
- H Larghezza mozzo del pignone
- I Diametro scanalatura anello
- J Lunghezza della cava per chiavetta

Alberi disponibili presso Intralox U.S. Tolleranze ^a		
Dimensione della sezione quadra	Acciaio inox (303/304)	Acciaio inox (316)
1,5 poll.	+0,000/-0,006 poll.	+0,000/-0,006 poll.
2,5 poll.	+0,000/-0,008 poll.	+0,000/-0,008 poll.

^a Contattare il Servizio Clienti Intralox per diametri maggiori o alberi più lunghi di 12 ft (3,6 m).

Tolleranze degli alberi disponibili presso Intralox Europe ^a		
Dimensione della sezione quadra	Acciaio inox (303/304)	Acciaio inox (316)
40 mm	+0,000/-0,160 mm	N/D
60 mm	+0,000/-0,180 mm	N/D

^a Contattare il Servizio Clienti Intralox per diametri maggiori o alberi più lunghi di 3 m (9,8 ft).

Tolleranze ^a		
Lunghezza totale	Diametro della sezione portante	Larghezze della cava per chiavetta
< 48 ± 0,061 poll. (< 1200 ± 0,8 mm)	- 0,0005-0,003 poll. (-0,0127-0,0762 mm)	+ 0,003 poll./- 0,000 poll. (+ 0,08 mm/- 0,00 mm)
> 48 ± 0,0125 poll. (< 1.200 ± 1,2 mm)	(øh7 in conformità a NEN-ISO 286-2)	

^a Con cave per chiavette US si intendono le chiavi a sezione quadra in parallelo (ANSI B17.1 - 1967, R1973). Con cave per chiavette metriche si intendono le chiavette piatte con estremità arrotondate (DIN 6885-A).

Finiture della superficie	
Sezione portante	Altre superfici fresate
63 micropollici (1,6 micrometri)	125 micropollici (3,25 micrometri)

Dimensioni smussatura e scanalatura dell'anello di bloccaggio dell'albero			
Dimensioni dell'albero	Diametro scanalatura	Larghezza	Smussatura
1,5 poll.	1,913 ± 0,005 poll.	0,086 + 0,004/- 0,000 poll.	2,022 ± 0,010 poll.
2,5 poll.	3,287 ± 0,005 poll.	0,120 + 0,004/- 0,000 poll.	3,436 ± 0,010 poll.
40 mm	51 ± 0,1 mm	2,5 + 0,15/- 0,00 mm	54 ± 0,25 mm
60 mm	85 ± 0,1 mm	3,5 + 0,15/-0,00 mm	82 ± 0,25 mm

ELEMENTI DI RITEGNO

CONSIDERAZIONI SULLA SCELTA

Gli elementi di ritegno sono disponibili per varie dimensioni dell'albero, carichi elevati del nastro ed esigenze di igiene.

- Per le applicazioni con carichi pesanti si consiglia l'uso di pignoni impilati o pignoni a larghezza intera. Prendere in considerazione la possibilità di combinare questi pignoni con i componenti di azionamento ThermoDrive.

3 LINEA DI PRODOTTI

- Per i pignoni impilati, bloccare i pignoni più esterni in posizione con anello di bloccaggio per impieghi pesanti.
- Per i pignoni distanziati, considerare le seguenti opzioni:
 - Utilizzare una combinazione di distanziali per pignoni e anelli di bloccaggio per applicazioni con particolari esigenze igieniche
 - Anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi
 - Anelli di bloccaggio autobloccanti in acciaio inox
 - Anelli di bloccaggio tondi in acciaio inox; scegliere una sede della scanalatura albero sulla base della larghezza del mozzo del pignone e della distanza

Contattare il Servizio Clienti Intralox per consigli sugli elementi di ritegno.

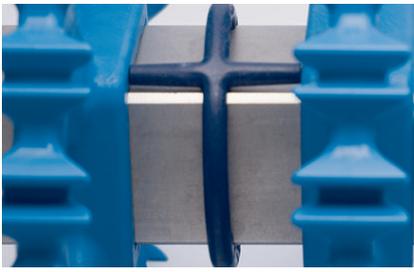
DISTANZIATORI PER PIGNONI

I distanziali per pignoni sono compatibili con le applicazioni più comuni con pignoni distanziati e ruote di supporto. Non sono destinati all'impiego con nastri S8126 oppure con distanza dell'asse centrale dei componenti superiore a 3 poll. (76 mm).

Rivolgersi al Servizio Clienti Intralox con le seguenti informazioni per calcolare la quantità di distanziatori e anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi per la propria applicazione. Le istruzioni per l'installazione sono fornite con l'acquisto.

- Serie e larghezza del nastro
- Facchini/parete laterale necessaria
- Metodo di giunzione del nastro
- Scelta del pignone/ruota
- Diametro dell'albero
- Raschiatore necessario

Dati sui distanziatori per pignoni in acetal rilevabili					
Larghezza mozzo distanziatore pignone nom. poll.	Larghezza mozzo distanziatore pignone nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
		Unità imperiali		Misure metriche	
		Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40



ANELLO DI BLOCCAGGIO IN DUE METÀ PER IMPIEGHI GRAVOSI IN ACCIAIO INOX

- Gli anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi sono disponibili per alberi a sezione rotonda da 1 piede e a sezione quadra da 1,5 poll., 2,5 poll., 40 mm e 60 mm.
- Gli anelli di bloccaggio sono realizzati in acciaio inox 304.
- Questi anelli di bloccaggio non richiedono la smussatura dell'albero e possono essere installati con l'albero in sede.
- Questi anelli di bloccaggio possono essere utilizzati in applicazioni con carichi laterali elevati sui pignoni.
- Gli anelli di bloccaggio in plastica **non** sono compatibili con quanto segue:
 - Pignone in acetal stampato EZ Clean S8026 da 3,2 poll. (81 mm) PD con foro quadro da 1,5 poll. (40 mm)
 - Pignone in acetal stampato S026 da 2,0 poll. (51 mm) PD con foro rotondo da 1 poll. (25 mm)

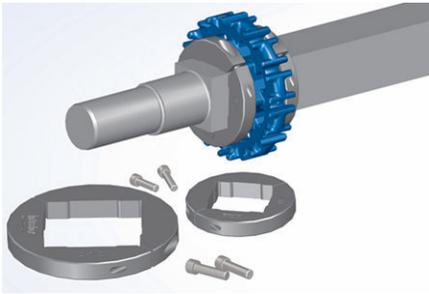
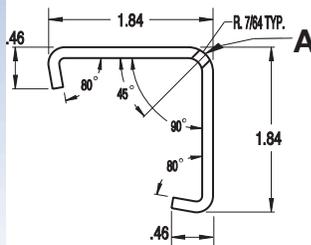
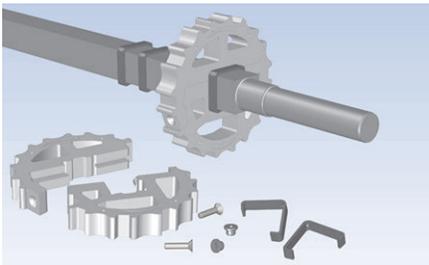


Figura 13: Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi

ANELLO DI BLOCCAGGIO AUTOBLOCCANTE IN ACCIAIO INOX

- Gli anelli di bloccaggio autobloccanti sono disponibili per adattarsi ad alberi a sezione quadra da 1,5 poll., 2,5 poll., 40 mm, e di altre misure. Gli alberi devono avere bordi smussati. Non sono necessarie scanalature lavorate a macchina.
- Questi anelli di bloccaggio sono realizzati in acciaio inox 316 non corrosivo. Dispongono di brevetto e approvazione USDA.
- Gli anelli di bloccaggio sono progettati per essere montati direttamente sull'albero a sezione quadra—anche con l'albero installato. Vengono fissati in posizione mediante un'unica vite di bloccaggio predisposta per rimanere in sede durante l'operazione.
- Questi anelli di bloccaggio non sono consigliati nelle applicazioni in cui sono previste forze laterali elevate.



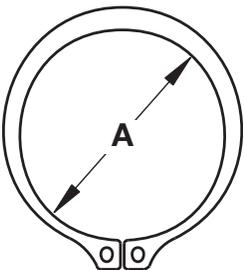
A Vite di fermo personalizzata inserita completamente prima la testa

Figura 14: Anello di bloccaggio autobloccante

ANELLI DI BLOCCAGGIO IN ACCIAIO INOX

Presso Intralox, sono disponibili anelli di bloccaggio in acciaio inox per alberi a sezione quadra Intralox.

- L'anello è ANSI Tipo 3AMI, in conformità con MIL SPEC R-2124B.
- L'anello richiede scanalature dell'albero e smussature.
- Elementi di fissaggio sono inclusi per unire le estremità dell'anello.
- Vedere le informazioni relative alla scanalatura dell'albero e alla smussatura in [Albero motore](#).



A Diametro scanalatura anello

Figura 15: Diametro scanalatura anello di bloccaggio

LIMITATORI DI POSIZIONE

Intralox fornisce vari limitatori di posizione tipo pattini antiusura per l'installazione sull'estremità di azionamento del trasportatore. Tutti i modelli mostrati sono disponibili presso Intralox.

- I limitatori di posizione universali EZ Clean sono molto spesso utilizzati su nastri piani o con facchini.

3 LINEA DI PRODOTTI

- I limitatori di posizione con albero con sezione a D EZ Clean sono solo per nastri piani con carichi leggeri.
- Disponibili solo in UHMW-PE

Dati sui limitatori di posizione EZ Clean (montaggio universale)			
Diametro primitivo nominale poll.	Diametro primitivo nominale mm	Dimensioni (AxLxP)	
		poll.	mm
2,0	51	3,27 x 2,31 x 0,75	83 x 59 x 19
2,5	64		
3,2	81		
3,9	99	3,54 x 2,82 x 0,75	90 x 72 x 19
4,0	102		
5,2	132	3,56 x 3,04 x 0,75	90 x 77 x 19
6,4	163	3,68 x 3,29 x 0,75	93 x 84 x 19
6,5	165		
7,7	196	3,90 x 3,21 x 0,75	99 x 82 x 19



Dati del limitatore di posizione EZ Clean (montaggio mediante albero con sezione a D) ^a			
Diametro primitivo nominale pollici	Diametro primitivo nominale mm	Dimensioni (AxLxP)	
		pollici	mm
2,0	51	3,46 x 2,31 x 0,75	88 x 59 x 19
2,5	64		
3,2	81		
3,9	99	3,71 x 2,82 x 0,75	94 x 72 x 19
4,0	102		
5,2	132	3,75 x 3,04 x 0,75	95 x 77 x 19
6,4	163	3,87 x 3,29 x 0,75	98 x 84 x 19
6,5	165		
7,7	196	3,71 x 3,15 x 0,75	94 x 80 x 19



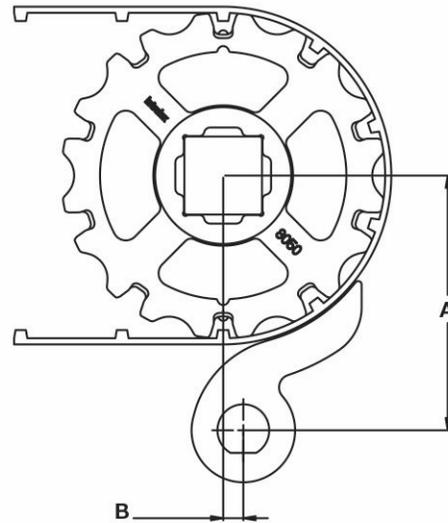
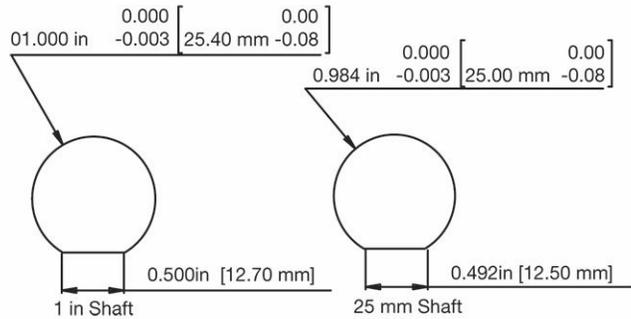
^aSolo per applicazioni con carico leggero. Consultare il Gruppo di assistenza tecnica prima di utilizzare questo limitatore di posizione.

Dimensioni di installazione dei limitatori di posizione S8026 (montaggio mediante albero con sezione a D)								
Diametro primitivo del pignone	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6 mm		EDT 6,3 mm		Nub Top 7,4 mm	
	A	B	A	B	A	B	A	B
3,2 poll. (81 mm)	3,350 poll. (85,1 mm)	0,252 poll. (6,4 mm)	3,378 poll. (85,8 mm)	0,260 poll. (6,6 mm)	3,394 poll. (86,2 mm)	0,260 poll. (6,6 mm)	3,437 poll. (87,3 mm)	0,276 poll. (7 mm)
3,9 poll. (99 mm)	3,659 poll. (92,8 mm)	0,059 poll. (1,5 mm)	3,681 poll. (93,5 mm)	0,067 poll. (1,7 mm)	3,691 poll. (93,8 mm)	0,071 poll. (1,8 mm)	3,740 poll. (95 mm)	0,083 poll. (2,1 mm)
6,4 poll. (163 mm)	4,898 poll. (124,8 mm)	0,394 poll. (10 mm)	4,922 poll. (125,5 mm)	0,404 poll. (10,2 mm)	4,953 poll. (125,8 mm)	0,406 poll. (10,3 mm)	4,996 poll. (126,9 mm)	0,417 poll. (10,6 mm)

Dimensioni di installazione dei limitatori di posizione S8050 (montaggio mediante albero con sezione a D)						
Diametro primitivo del pignone	Flat Top 7 mm		EDT 7,5 mm		Nub Top 8,0 mm	
	A	B	A	B	A	B
4,0 poll. (102 mm)	3,642 poll. (92,5 mm)	0,055 poll. (1,4 mm)	3,661 poll. (93 mm)	0,063 poll. (1,6 mm)	3,681 poll. (93,5 mm)	0,067 poll. (1,7 mm)
5,2 poll. (132 mm)	4,270 poll. (108,5 mm)	0,224 poll. (5,7 mm)	4,291 poll. (109 mm)	0,228 poll. (5,8 mm)	4,311 poll. (109,5 mm)	0,236 poll. (6 mm)
6,5 poll. (165 mm)	4,902 poll. (124,5 mm)	0,394 poll. (10 mm)	4,921 poll. (125 mm)	0,398 poll. (10,1 mm)	4,902 poll. (124,5 mm)	0,402 poll. (10,2 mm)
7,7 poll. (196 mm)	5,287 poll. (134,3 mm)	0,906 poll. (23 mm)	5,307 poll. (134,8 mm)	0,917 poll. (23,3 mm)	5,323 poll. (135,2 mm)	0,929 poll. (23,6 mm)

NOTA: Le dimensioni indicate si riferiscono a un angolo di avvolgimento di 165°. Assicurarsi che la distanza tra il nastro e il limitatore rientri nell'intervallo accettabile di 0,005-0,05 poll. (0,13-1,25 mm).

3 LINEA DI PRODOTTI

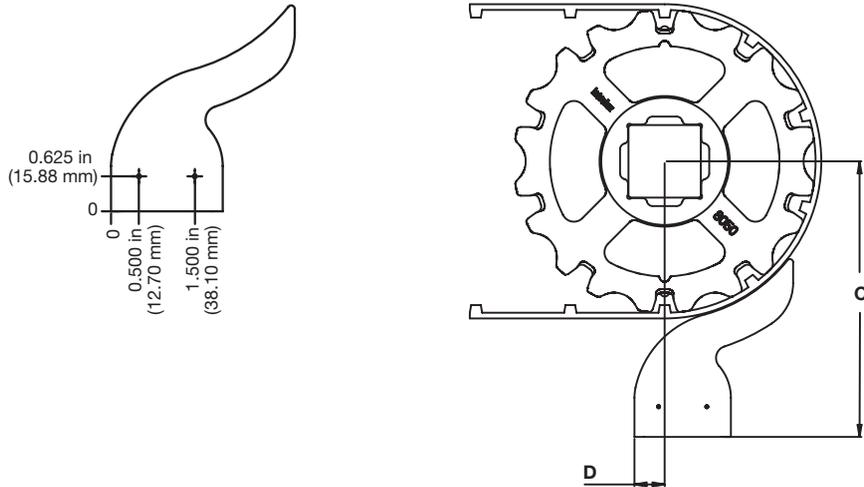


Dimensioni di installazione dei limitatori di posizione S8026 (montaggio universale)								
Diametro primitivo del pignone	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6 mm		EDT 6,3 mm		Nub Top 7,4 mm	
	C	D	C	D	C	D	C	D
3,2 poll. (81 mm)	4,161 poll. (105,7 mm)	0,768 poll. (19,5 mm)	4,188 poll. (106,4 mm)	0,760 poll. (19,3 mm)	4,199 poll. (106,7 mm)	0,756 poll. (19,2 mm)	4,248 poll. (107,9 mm)	0,744 poll. (18,9 mm)
3,9 poll. (99 mm)	4,476 poll. (113,7 mm)	0,945 poll. (24 mm)	4,504 poll. (114,4 mm)	0,937 poll. (23,8 mm)	4,520 poll. (114,8 mm)	0,933 poll. (23,7 mm)	4,563 poll. (115,9 mm)	0,921 poll. (23,4 mm)
6,4 poll. (163 mm)	5,724 poll. (145,4 mm)	0,606 poll. (15,4 mm)	5,752 poll. (146,1 mm)	0,598 poll. (15,2 mm)	5,764 poll. (146,4 mm)	0,594 poll. (15,1 mm)	5,807 poll. (147,5 mm)	0,583 poll. (14,8 mm)

Dimensioni di installazione dei limitatori di posizione S8050 (montaggio universale)						
Diametro primitivo del pignone	Flat Top 7,0 mm		EDT 7,5 mm		NT 8,0 mm	
	C	D	C	D	C	D
4,0 poll. (102 mm)	4,465 poll. (113,4 mm)	0,949 poll. (24,1 mm)	4,484 poll. (113,9 mm)	0,941 poll. (23,9 mm)	4,504 poll. (114,4 mm)	0,937 poll. (23,8 mm)
5,2 poll. (132 mm)	5,083 poll. (129,1 mm)	0,776 poll. (19,7 mm)	5,083 poll. (129,1 mm)	0,776 poll. (19,7 mm)	5,123 poll. (130,1 mm)	0,768 poll. (19,5 mm)
6,5 poll. (165 mm)	5,713 poll. (145,1 mm)	0,610 poll. (15,5 mm)	5,732 poll. (145,6 mm)	0,603 poll. (15,3 mm)	5,752 poll. (146,1 mm)	0,598 poll. (15,2 mm)
7,7 poll. (196 mm)	6,496 poll. (165 mm)	0,161 poll. (4,1 mm)	6,516 poll. (165,5 mm)	0,157 poll. (4 mm)	6,535 poll. (166 mm)	0,150 poll. (3,8 mm)

NOTA: Le dimensioni indicate si riferiscono a un angolo di avvolgimento di 165°. Assicurarsi che la distanza tra il nastro e il limitatore rientri nell'intervallo accettabile di 0,005-0,05 poll. (0,13-1,25 mm).

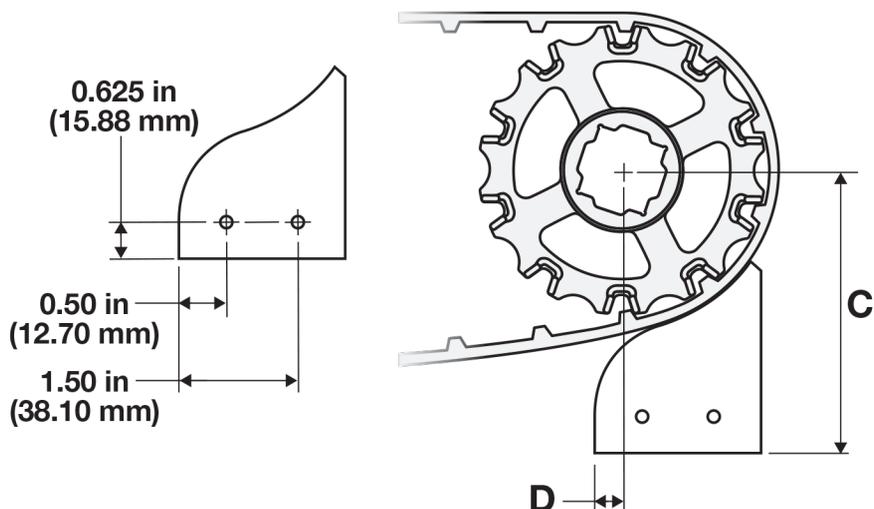
3 LINEA DI PRODOTTI



Dati sui blocchi dei limitatori di posizione				
Larghezza mozzo primitivo nominale pollici	Larghezza mozzo primitivo nominale mm	Dimensioni (AxLxP)		
		pollici	mm	
2,0	51	3,25 x 2,5 x 1	83 x 64 x 25	
2,5	64			
3,2	81			
3,9	99	3,75 x 3 x 1	95 x 76 x 25	
4,0	102			
5,2	132	4 x 3,25 x 1	102 x 83 x 25	
6,4	163	4 x 3,5 x 1	102 x 89 x 25	
6,5	165			
10,3	262	4,5 x 4,2 x 1	114 x 107 x 25	

Dimensioni di installazione dei limitatori di posizione S8026								
Diametro primitivo del pignone	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6 mm		EDT 6,3 mm		Nub Top 7,4 mm	
	C	D	C	D	C	D	C	D
3,2 poll. (81 mm)	3,960 poll. (100,6 mm)	0,768 poll. (19,5 mm)	3,988 poll. (101,3 mm)	0,760 poll. (19,3 mm)	4 poll. (101,6 mm)	0,756 poll. (19,2 mm)	4,047 poll. (102,8 mm)	0,744 poll. (18,9 mm)
3,9 poll. (99 mm)	4,587 poll. (116,5 mm)	0,965 poll. (24,5 mm)	4,614 poll. (117,2 mm)	0,957 poll. (24,3 mm)	4,626 poll. (117,5 mm)	0,953 poll. (24,2 mm)	4,673 poll. (118,7 mm)	0,941 poll. (23,9 mm)
6,4 poll. (163 mm)	5,917 poll. (150,3 mm)	0,626 poll. (15,9 mm)	5,949 poll. (151,1 mm)	0,618 poll. (15,7 mm)	5,961 poll. (151,4 mm)	0,618 poll. (15,7 mm)	6,004 poll. (152,5 mm)	0,606 poll. (15,4 mm)

Dimensioni di installazione dei limitatori di posizione S8050						
Diametro primitivo del pignone	Flat Top 7 mm		EDT 7,5 mm		Nub Top 8 mm	
	C	D	C	D	C	D
4,0 poll. (102 mm)	4,571 poll. (116,1 mm)	0,969 poll. (24,6 mm)	4,594 poll. (116,7 mm)	0,961 poll. (24,4 mm)	4,614 poll. (117,2 mm)	0,957 poll. (24,3 mm)
5,2 poll. (132 mm)	5,370 poll. (136,4 mm)	0,799 poll. (20,3 mm)	5,390 poll. (136,9 mm)	0,795 poll. (20,2 mm)	5,409 poll. (137,4 mm)	0,787 poll. (20 mm)
6,5 poll. (165 mm)	5,906 poll. (150 mm)	0,630 poll. (16 mm)	5,925 poll. (150,5 mm)	0,626 poll. (15,9 mm)	5,945 poll. (151 mm)	0,618 poll. (15,7 mm)
7,7 poll. (196 mm)	6,480 poll. (164,6 mm)	0,142 poll. (3,6 mm)	6,5 poll. (165,1 mm)	0,130 poll. (3,3 mm)	6,516 poll. (165,5 mm)	0,118 poll. (3 mm)
10,3 (262 mm)	7,984 poll. (202,8 mm)	0,146 poll. (3,7 mm)	8,004 poll. (203,3 mm)	0,142 poll. (3,6 mm)	8,024 poll. (203,8 mm)	1,378 poll. (3,5 mm)



Dati kit limitatore di posizione nastro con facchini				
Larghezza mozzo primitivo nominale pollici	Larghezza mozzo primitivo nominale mm	Dimensioni (AxLxP) ^a		
		pollici	mm	
2,5	64	1,5 x 3 x 1	38 x 76 x 25	
3,2	81			
3,9	99	2 x 2 x 1	51 x 51 x 25	
4,0	102			
5,2	132	2,5 x 2 x 1	64 x 51 x 25	
6,4	163	3 x 2 x 1	76 x 51 x 25	
6,5	165			

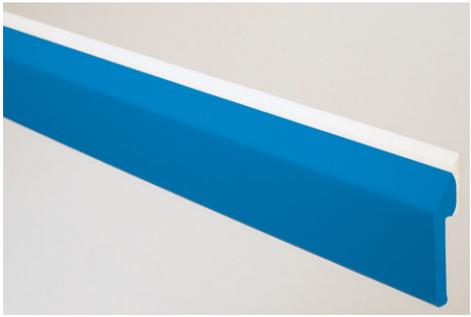
^a Le dimensioni non includono la piastra di montaggio.

RASCHIATORI

CONSIDERAZIONI SULLA SCELTA DEL RASCHIATORE

- Prevedere di utilizzare limitatori di posizione con un eventuale raschiatore.
- Soltanto il raschiatore con bordo flessibile EZ Mount è disponibile presso Intralox. Richiedere raschiatori alterni presso altri produttori sulla base dei criteri delle linee guida di progettazione. [RaschiatoreVedere](#) .
- Utilizzare esclusivamente il raschiatore con bordo flessibile EZ Mount in applicazioni a umido o grasso in cui il materiale della punta flessibile rimane umido.

3 LINEA DI PRODOTTI

Dati del raschiatore con bordo flessibile EZ Mount				
Altezza disponibile		Lunghezza disponibile		Materiale
pollici	mm	pollici	mm	
2,75	70	72	1830	base in PVC rigido con bordo in poliuretano flessibile
<ul style="list-style-type: none"> • Disponibile solo in un'unica misura • Può essere tagliato su misura dopo l'arrivo • progettato per applicazioni con prodotti umidi o grassi • non è destinato all'uso con applicazioni o prodotti secchi • Conformità FDA; non soddisfa le normative UE per la sicurezza alimentare 				
				

COMPONENTI DELL'AZIONAMENTO THERMODRIVE

I componenti dell'azionamento ThermoDrive sono gruppi preprogettati e configurabili di innesto del nastro pensati per funzionare con i sistemi di nastri trasportatori Intralox ThermoDrive. I componenti dell'azionamento TD garantiscono un posizionamento preciso e ripetibile di limitatori e raschiatori per fornire prestazioni operative ottimali. L'innovativo design di montaggio dell'azionamento elimina la necessità di individuare e mantenere la posizione di questi sistemi, consentendo allo stesso tempo la flessibilità necessaria per creare progetti di trasportatori personalizzati.

Rivolgersi al Servizio Clienti Intralox per un modulo di verifica con dettagli relativi a tutte le opzioni disponibili.

Un sistema completo (azionamento dall'estremità o centrale) è composto dai seguenti elementi:

- Supporti di azionamento lato sinistro e destro
- Supporti del limitatore lato sinistro e lato destro
- Componenti specifici del limitatore (incluso raschiatore quando specificato)
- Bulloneria di montaggio per i supporti del limitatore

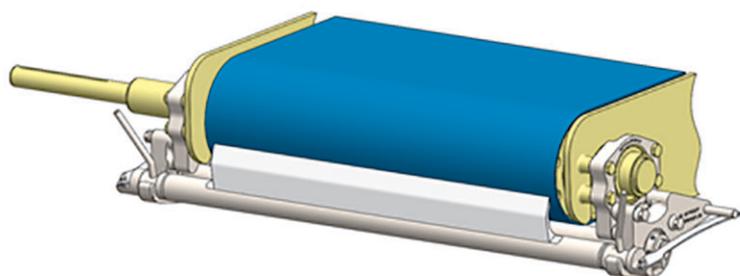


Figura 16: Componenti dell'azionamento TD (azionamento dall'estremità)

SPECIFICHE DELL'AZIONAMENTO DALL'ESTREMITÀ

Supporto dell'azionamento	<p>Misure: foro sferico 206, 208 e 210 (numeri standard utilizzati dai produttori dei cuscinetti)</p> <p>Modelli:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Non ingrassabile (senza ingrassatore) per inserti dei cuscinetti di lubrificazione solidi e sigillati - Ingrassabile (con ingrassatore) per inserti dei cuscinetti reingrassabili <p>NOTA: i supporti dell'azionamento sono forniti in set (1 lato sinistro, 1 lato destro). Non includono l'inserto del cuscinetto o la bulloneria da fissare al telaio del trasportatore.</p>
Opzioni di limitatore	<ul style="list-style-type: none"> • Limitatori a rulli a tutta larghezza con gruppo raschiatore (solo nastri senza facchini) • Solo limitatore a rullo a tutta larghezza (senza gruppo raschiatore) • Limitatori pattini solo sui bordi (nastri con facchini senza tacche) • Limitatori a rulli con facchini (nastri con facchini con 1 o 2 tacche)

Albero motore e pignoni	<ul style="list-style-type: none"> • Pignone a tutta larghezza Intralox® S8050 10T da 6,5 poll. (165 mm) con profilo regolare o resistente all'accumulo • Pignoni impilati S8050 10T da 6,5 poll. (165 mm) EZ Clean™ Max Pull • Pignoni distanziati S8050 10T da 6,5 poll. (165 mm) EZ Clean™ Max Pull • I pignoni forniti dal cliente devono corrispondere al diametro esterno effettivo dei pignoni elencati sopra per garantire il corretto funzionamento
Sistema raschiatore	Punta raschiatore sostituibile

SPECIFICHE DELL'AZIONAMENTO CENTRALE

Supporto dell'azionamento	<ul style="list-style-type: none"> • Misure: foro sferico 206, 208 e 210 (numeri standard utilizzati dai produttori dei cuscinetti) • Modelli: <ul style="list-style-type: none"> - Non ingrassabile (senza ingrassatore) per inserti dei cuscinetti di lubrificazione solidi e sigillati - Ingrassabile (con ingrassatore) per inserti dei cuscinetti reingrassabili <p>NOTA: i supporti dell'azionamento sono forniti in set (2 supporti dell'azionamento universali). Non includono l'inserto del cuscinetto o la bulloneria da fissare al telaio del trasportatore.</p>
Opzioni di limitatore	Solo limitatore a rullo a tutta larghezza (senza gruppo raschiatore)
Albero motore e pignoni	<ul style="list-style-type: none"> • Pignone a tutta larghezza Intralox® S8050 10T da 6,5 poll. (165 mm) con profilo regolare o resistente all'accumulo • Pignoni impilati S8050 10T da 6,5 poll. (165 mm) EZ Clean™ Max Pull • Pignoni distanziati S8050 10T da 6,5 poll. (165 mm) EZ Clean™ Max Pull (distanziali per pignone (40 mm) disponibili solo per alberi a sezione quadra da 1,5 poll.) • I pignoni forniti dal cliente devono corrispondere al diametro esterno effettivo dei pignoni elencati sopra per garantire il corretto funzionamento

LIMITAZIONI TECNICHE

Azionamenti centrale e finale:

- Solo per l'uso con i nastri ThermoDrive S8050 Flat Top
 - Larghezze del nastro standard disponibili:
 - Misure imperiali: 12 poll., 18 poll., 24 poll., 30 poll., 36 poll., 42 poll., 48 poll.
 - Misure metriche: 300 mm, 400 mm, 450 mm, 500 mm, 550 mm, 600 mm, 700 mm, 800 mm, 1000 mm, 1200 mm
- Solo per l'uso con i seguenti pignoni ThermoDrive:
 - Pignone a tutta larghezza Intralox S8050 10T da 6,5 poll. (165 mm) con profilo regolare o resistente all'accumulo
 - Pignoni distanziati S8050 10T da 6,5 poll. (165 mm) EZ Clean Max Pull
- Solo per l'uso con nastri non tensionati
- Assenza di ThermoLace o connessione metallica

Solo azionamento finale:

- Qualsiasi materiale e tipo di facchino
- Altezza della parete laterale fino a 3 poll. (75 mm) con pignoni PD da 6,5 poll.
- I facchini richiedono margini e dentellature di minimo 2,5 poll. (63,5 mm)
- Supporta fino a due (2) dentellature uniformemente distanziate
- Capacità di trazione del nastro del limitatore a rullo con facchino limitata a 35 lbf/in (420 lb/ft) MAX

RUOTE E RULLI DI SUPPORTO

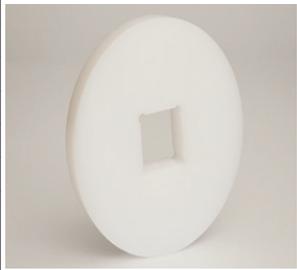
ESTREMITÀ DI RINVIO S8026 E S8050

- Le ruote e i rulli di supporto sono compatibili con i nastri S8026 e S8050, salvo diversa indicazione.
- Le ruote di supporto sono progettate per l'uso su alberi a sezione quadra. Quando si utilizzano alberi a sezione tonda, impiegare rulli di ritorno.

3 LINEA DI PRODOTTI

- I diametri della ruota e del rullo di supporto devono corrispondere con il diametro minimo del pignone richiesto per il nastro.
- Scegliere i rulli flangiati solo per le estremità esterne degli alberi quando è necessario il contenimento del nastro.
- Contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.

Dati sulla ruota di supporto ThermoDrive ^b									
Diametro passo ruota appross. pollici	Diametro passo ruota appross. mm	Larghezza mozzo nom. ruota pollici	Larghezza mozzo nom. ruota mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
						Unità imperiali		Misure metriche	
						Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
3,9	99	3,80	96,5	1,0	25		1,5		40
5,2	132	5,00	127,0	1,0	25		1,5		40
6,5	165	6,25	158,8	1,0	25		1,5		40
7,7	196	7,50	190,5	1,0	25		1,5		
							2,5		
10,3	262	10,10	256,5	1,0	25		1,5		
							2,5		



^b Progettata per il collegamento con pignoni dello stesso diametro; il materiale è UHMW-PE.

Dati sui rulli di ritorno ThermoDrive ^b							
Larghezza mozzo nom. rullo pollici	Larghezza mozzo nom. rullo mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Unità imperiali		Misure metriche	
				Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



^b Il materiale è UHMW-PE.

Dati sui rulli flangiati ThermoDrive ^f							
Dia. nom. rullo poll. ^g	Dia. nom. rullo mm ^h	Larghezza mozzo nom., poll. ⁱ	Larghezza mozzo nom., mm ^j	Dimensioni fori disponibili			
				Unità imperiali		Misure metriche	
				Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			

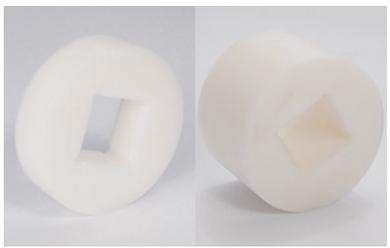


^f Il materiale è UHMW-PE.
^g La flangia di 0,75 poll. (19 mm) non è inclusa nel diametro nominale del rullo; il diametro effettivo del rullo è 5,5 poll. (140 mm).
^h La flangia di 0,75 poll. (19 mm) non è inclusa nel diametro nominale del rullo; il diametro effettivo del rullo è 5,5 poll. (140 mm).
ⁱ La flangia non è inclusa nella larghezza nominale del mozzo; la larghezza effettiva del mozzo è 1,23 poll. (31 mm).
^j La flangia non è inclusa nella larghezza nominale del mozzo; la larghezza effettiva del mozzo è 1,23 poll. (31 mm).

ESTREMITÀ DI RINVIO S8126

Dati sulla quantità di componenti dell'estremità di rinvio S8126												
Larghezza del nastro		Rullo di supporto flangiato largo 2,5 poll. (65 mm)	Rullo di supporto largo 2,5 poll. (65 mm)	Rullo di supporto largo 1 poll. (25 mm)	Rullo posteriore largo 6 poll. (152 mm)	Anello di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi SS	Distanza tra componenti da bordo a bordo		Gioco totale minimo del bordo del nastro		Lunghezza minima della sezione quadra dell'albero	
poll.	mm	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	poll.	mm	poll.	mm	poll.	mm
10	254	2	0	0	1	2	0	0	0,25	7	11,25	286
11	279	2	0	0	1	6	1	25	0,25	7	13,25	337
12	305	2	0	0	1	6	1	25	0,25	7	13,25	377
13	330	2	0	0	1	6	1,5	38	0,25	7	14,25	362
14	356	2	0	0	1	6	2	51	0,25	7	15,25	387
15	381	2	0	0	1	6	2,5	64	0,25	7	16,25	413
16	406	2	0	2	1	6	1	25	0,25	7	17,25	438
17	432	2	0	2	1	10	1,25	32	0,25	7	18,25	718
18	457	2	0	2	1	10	1,5	38	0,25	7	19,25	489
19	483	2	0	2	1	10	1,75	44	0,25	7	20,25	514
20	508	2	0	2	1	10	2	51	0,25	7	21,25	540
21	533	2	0	2	1	10	2,25	57	0,25	7	22,25	565
22	559	2	0	2	1	10	2,5	64	0,25	7	23,25	591
23	584	2	2	0	1	10	2	51	0,25	7	24,25	616
24	610	2	2	0	1	10	2,25	57	0,25	7	25,25	641

Dati sulle ruote di supporto in acetal S8126 ^c							
Larghezza mozzo nom. rullo pollici	Larghezza mozzo nom. rullo mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Unità imperiali		Misure metriche	
				Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
4,0	102	1,0	25		1,5		40
4,0	102	2,5	64		1,5		40



^c Contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.

Dati sui rulli flangiati in acetal S8126 ^b							
Larghezza mozzo nom. rullo pollici	Larghezza mozzo nom. rullo mm	Larghezza mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Unità imperiali		Misure metriche	
				Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
4,0	102	2,5	64		1,5		40



^b Contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.

3 LINEA DI PRODOTTI

Dati sui rulli posteriori in acetal S8126 ^b							
Larghezza mozzo nom. rullo pollici	Larghezza mozzo nom. rullo mm	Larghezza mozzo mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Unità imperiali		Misure metriche	
				Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
4,0	102	6,0	152		1,5		40



^b Contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.

ESTREMITÀ DI RINVIO S8140

- I rulli di coda e le ruote di supporto sono compatibili solo con i nastri S8140.
- I rulli di coda e le ruote di supporto sono progettati per l'uso su alberi a sezione quadra.
- Le ruote di supporto S8140 sono utilizzate sia sugli alberi motore che su quelli di rinvio.
- I diametri della ruota e del rullo di supporto devono corrispondere con il diametro minimo del pignone richiesto per il nastro.
- Contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sui tempi di spedizione.

Dati sui rulli posteriori in acetal S8140							
Larghezza mozzo nom. rullo pollici	Larghezza mozzo nom. rullo mm	Larghezza mozzo mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Unità imperiali		Misure metriche	
				Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
5,0	127	6,0	153		1,5		40
6,0	153	6,0	153		1,5		40
8,0	205	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		2,5		



Dati sulle ruote di supporto in acetal S8140 ^d							
Larghezza mozzo nom. rullo pollici	Larghezza mozzo nom. rullo mm	Larghezza mozzo mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Unità imperiali		Misure metriche	
				Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
5,0	127	2,0	51		1,5		40
5,0	127	4,0	102		1,5		40
6,0	153	2,0	51		1,5		40
6,0	153	2,0	51		2,5		60
6,0	153	4,0	102		1,5		40
6,0	153	4,0	102		2,5		60
8,0	205	2,0	51		1,5		40
8,0	205	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		60
9,1	231	4,0	102		2,5		60



^d non compatibili con ThermoLace HDE

Dati sulle ruote di supporto scanalate in acetal naturale S8140 (compatibile con ThermoLace HDE)							
Larghezza mozzo nom. rullo pollici	Larghezza mozzo nom. rullo mm	Larghezza mozzo mozzo nom. poll.	Larghezza mozzo mozzo nom. mm	Dimensioni fori disponibili			
				Unità imperiali		Misure metriche	
				Tondo poll.	Quadro poll.	Tondo mm	Quadro mm
5,0	127	2,0	51		1,5		40
5,0	127	4,0	102		1,5		40
6,0	153	2,0	51		1,5		40
6,0	153	2,0	51		2,5		60
6,0	153	4,0	102		1,5		40
6,0	153	4,0	102		2,5		60
8,0	205	2,0	51		1,5		40
8,0	205	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		60
9,1	231	4,0	102		2,5		60

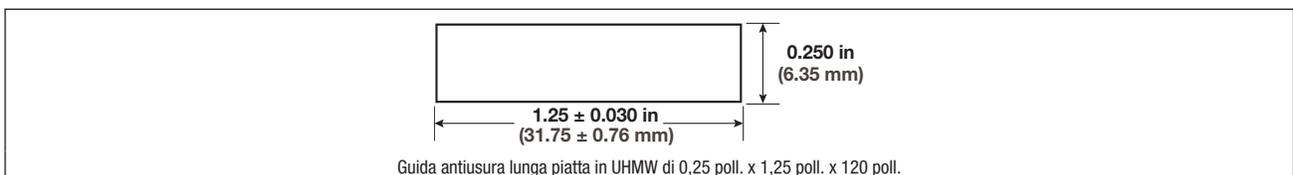


COMPONENTI DEL TRATTO DI SCORRIMENTO E DEL TRATTO DI RITORNO

GUIDE ANTIUSURA/GUIDE DI SUPPORTO

GUIDE ANTIUSURA PIATTE STANDARD

- Sono disponibili guide antiusura piatte standard in UHMW-PE da 0,25 poll. (6 mm) di spessore x 1,25 poll. (32 mm) di larghezza x 120 poll. (3 m).
- Le guide antiusura in UHMW-PE sono omologate FDA e USDA per l'uso nell'industria alimentare.



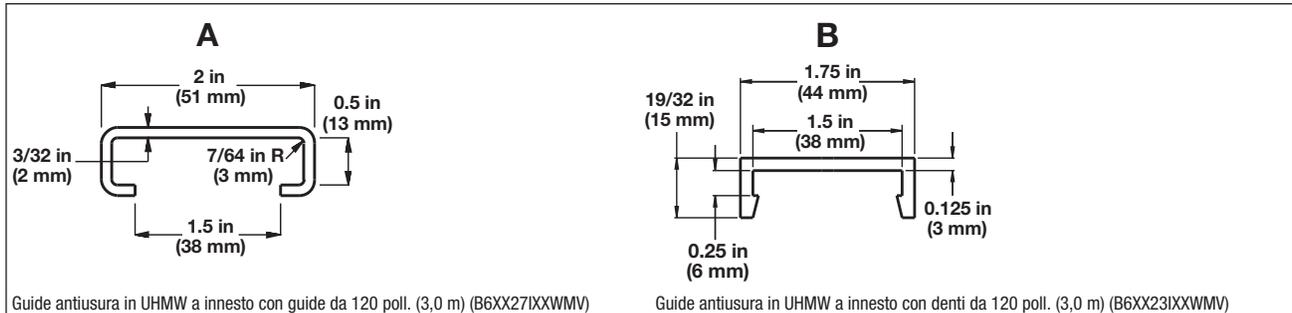
NOTA: Raccomandate solo per l'installazione con i nastri S8126.

3 LINEA DI PRODOTTI

GUIDE ANTIUSURA SPECIALI

Intralox offre varie guide antiusura a scatto, tra cui le seguenti:

- Per nuove applicazioni, utilizzare guide antiusura piatte con un'ampia superficie per i tratti di scorrimento e i tratti di ritorno.
- Utilizzare le guide antiusura a innesto solo per le applicazioni retrofit con carichi leggeri o per la dimostrazione di concetti. Non se ne sconsiglia l'uso per l'attività produttiva ordinaria.
- Per informazioni su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.



COMPONENTI DELLE GUIDE ANTIUSURA IN UHMW-PE CON BASE IN ACCIAIO INOX

- Per nuove applicazioni, utilizzare guide antiusura piatte con un'ampia superficie per i tratti di scorrimento e i tratti di ritorno.
- Utilizzare le guide antiusura in UHMW-PE con base in acciaio inox solo per le applicazioni retrofit con carichi leggeri o per la dimostrazione di concetti.
- Le guide antiusura in UHMW-PE con base in acciaio inox possono creare una superficie rigida del tratto di scorrimento del nastro su qualsiasi telaio con traversi.
- Le guide antiusura in UHMW-PE con base in acciaio inox devono essere montate sui traversi con un morsetto autobloccante in acciaio inox e un dado (acquistabili separatamente).
- Le guide antiusura possono essere installate in parallelo, a freccia e in altre configurazioni.
- Assicurarsi che il progetto di installazione consenta l'espansione e la contrazione termica.
- Smussare o piegare i bordi anteriori di tutte le guide antiusura.
- Utilizzabili per temperature fino a 160 °F (71 °C)

NOTA: Utilizzabili per installazioni di kit per retrofit dei sistemi a conca.



ALBERI

Scegliere alberi a sezione tonda o quadra, secondo necessità, per l'installazione dei componenti del tratto di scorrimento e del tratto di ritorno.

- Intralox offre alberi a sezione quadra personalizzati. [Considerazioni sugli alberi a sezione quadra](#) Vedere .
- Gli alberi a sezione tonda non sono disponibili presso Intralox.

RULLI DI RITORNO

Vedere [Ruote e rulli di supporto](#).

CONVERTITORE CON CONFIGURAZIONE A CONCA

Il convertitore ThermoDrive con configurazione a conca è progettato per fornire componenti volti ad aggiornare, con rapidità e semplicità, un trasportatore a conca con nastro piano tensionato esistente per l'impiego con la tecnologia ThermoDrive senza tensionamento. Il convertitore a valle viene utilizzato anche per l'installazione di un nuovo trasportatore.

- Il telaio è dotato di un supporto del tratto di scorrimento, tondo o quadrato (con un'angolazione di 45°), montato in posizione centrale.
- L'applicazione è compatibile con una forma a conca ricurva.
- I nastri possono essere di tipo S8026 o S8050 (compatibili con barre di azionamento a tutta lunghezza, scanalature a conca o rimozione delle barre di azionamento); la larghezza è di almeno 10 poll. (254 mm) e un massimo di 42 poll. (1067 mm); i nastri possono essere giuntati
- Il convertitore con configurazione a conca non è compatibile con i nastri ThermoLace o con giunzioni in metallo.

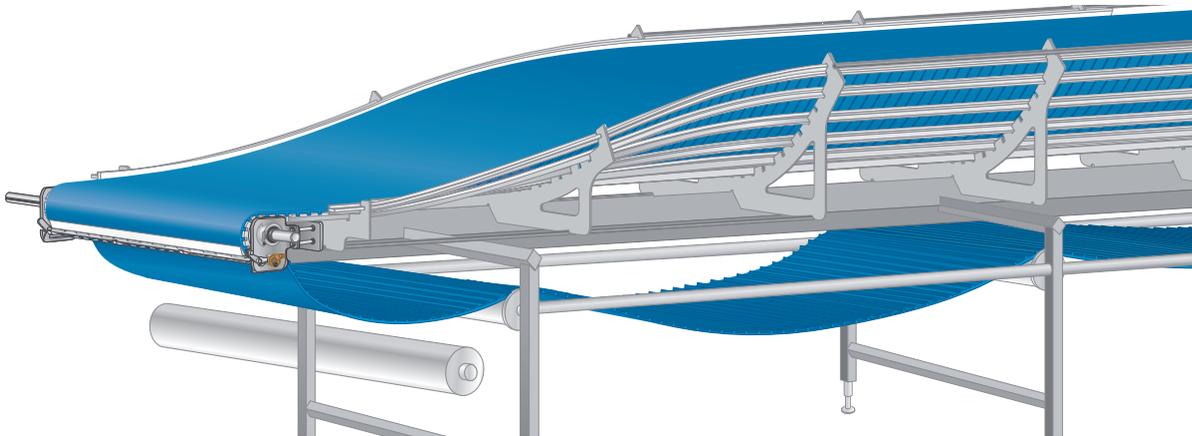
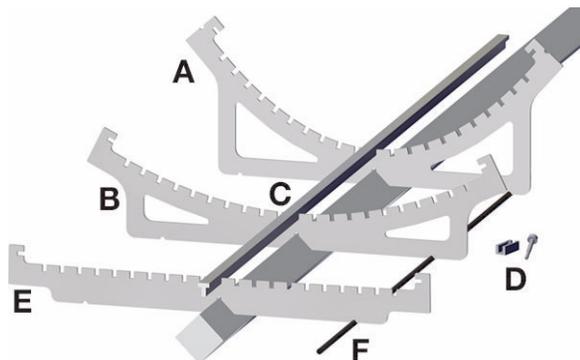


Figura 17: Convertitore con configurazione a conca

Componenti:

- Il set di staffe include staffe piatte, staffe di transizione e staffe a conca in acciaio inox
- perno in acciaio inox 304/304L da 120 poll. (3048 mm) con diametro da 0,625 poll. (16 mm); per ottimizzare la rigidità della staffa
- Guide antiusura a T in polietilene a peso molecolare ultraelevato da 120 poll. (3048 mm) con altezza di 1,54 poll. (39 mm) e larghezza della superficie di contatto di 1,3 poll. (33 mm)
- Kit di intaglio guida antiusura

I trasportatori a conca devono soddisfare le specifiche definite nella *Verifica del convertitore ThermoDrive con configurazione a conca*. Le istruzioni di montaggio sono disponibili all'indirizzo www.intralox.com.



- A** Staffa a conca
- B** Staffa di transizione
- C** Guida antiusura
- D** Kit di intaglio guida antiusura
- E** Staffa piatta
- F** Perno in acciaio

Figura 18: Componenti del convertitore con configurazione a conca

3 LINEA DI PRODOTTI

UTENSILI DI INSTALLAZIONE E MANUTENZIONE

SISTEMA DI GIUNZIONE THERMODRIVE V2

NOTA: Il sistema di giunzione ThermoDrive V2 non è più disponibile per la vendita. Intralox continua a rifornire le parti di ricambio e a riparare queste unità. Per ulteriori dettagli, contattare il Servizio Clienti Intralox.

Questa soluzione di giunzione del nastro brevettata fornisce gli strumenti necessari per preparare le estremità del nastro ed eseguirne una giunzione efficiente sul campo. La saldatrice è compatibile con tutte le serie e i modelli di nastri trasportatori ThermoDrive di Intralox fino a una larghezza di 42 poll. (1067 mm).

Compatibile con i nastri S8026, S8050 e S8126 fino a una larghezza di 42 poll. (1067 mm).

Non compatibile con i nastri S8140.

Il sistema di giunzione ThermoDrive V2 include i seguenti componenti:

- Dispositivo di bloccaggio con manovella
- Morsetti superiori/guide di taglio
- Barra saldatrice e supporto
- Quadro di controllo e cavo
- Manuale utente
- Pacchetto di piccoli accessori utensili con attrezzi per finitura, linguette del nastro, materiale campione
- Cassa

La saldatrice è un dispositivo interamente metallico in grado di controllare con precisione la posizione delle estremità del nastro mentre la barra saldatrice a caldo viene utilizzata per fondere e unire le estremità del nastro per la giunzione. La saldatrice include morsetti superiori/guide di taglio, piani scanalati per l'allineamento delle estremità del nastro e una manovella. La robusta valigetta custodisce tutti i componenti e include ruote e una maniglia per il trasporto dell'unità per l'installazione e la riparazione del nastro.

Conformità: CE, PSE-circle, schema di certificazione CB DE3-14014

Garanzia: un anno



Figura 19: Sistema di giunzione ThermoDrive V2 e componenti

Sistema di giunzione V2										
Max. Larghezza del nastro		Min./Max. Gamma di temperatura		Alimentazione elettrica	Peso completo del set		Saldatrice			
							Dimensioni (LxPxA)		Peso	
pollici	mm	°F	°C	V	lb	kg	pollici	mm	lb	kg
24	610	425-500	218-260	100-127/220-240	140	63	33,75 x 11,5 x 4,5	857 x 292 x 114	45	20
42	1067			100-127/220-240	165	75	51,75 x 13,125 x 4,75	1314 x 333 x 121	70	32

SISTEMA DI GIUNZIONE OTTIMIZZATO THERMODRIVE

Questa soluzione di giunzione del nastro brevettata fornisce gli strumenti necessari per preparare le estremità del nastro ed eseguirne una giunzione efficiente sul campo. La saldatrice è compatibile con tutte le serie e i modelli di nastri trasportatori ThermoDrive di Intralox fino a una larghezza di 72 poll. (1829 mm).

Il sistema di giunzione ottimizzato ThermoDrive include i seguenti componenti.

- Saldatrice ottimizzata
- Quadro di controllo e cavo
- Strumento portatile di preparazione del nastro
- Manuale utente
- Pacchetto di piccoli accessori utensili con utensili di finitura; materiale campione
- Cassa

Il sistema di giunzione ottimizzato è compatibile con i nastri S8140 quando accoppiati con i corrispondenti inserti dei piani S8140 e il pacchetto di accessori per saldatrice S8140. Il pacchetto di accessori S8140 e gli inserti dei piani S8140 sono venduti separatamente dal sistema di giunzione.

La saldatrice ottimizzata è un dispositivo interamente metallico in grado di controllare la posizione del nastro e il movimento dell'elemento di riscaldamento in modo preciso e sicuro durante la giunzione. Ciò semplifica il processo e garantisce risultati accurati. La saldatrice include morsetti superiori, inserti dei piani S8026/S8050, una manovella e un elemento di riscaldamento autonomo.

La robusta valigetta custodisce con cura tutti i componenti e include ampie ruote e maniglie per il trasporto dell'unità per l'installazione e la riparazione del nastro.

Conformità: CE, PSE-circle, schema di certificazione CB, cETLus Intertek 5013615

Garanzia: un anno



Figura 20: Sistema di giunzione ottimizzato ThermoDrive e componenti

Set di giunzione ottimizzato								
Max. Larghezza del nastro		Alimentazione elettrica V	Peso completo del set		Giuntatrice			
poll.	mm				Dimensioni (LxPxA)		Peso	
		poll.	mm	lb	kg			
24	610	100-127/220-240	198	90	38,5 x 16,5 x 11,4	2388 x 419 x 292	78	35
42	1067	100-127/220-240	280	127	56 x 16,5 x 11,4	1422 L x 419 P x 292 A	110	50
56	1422	100-127/220-240	338	153	75,5 x 16,5 x 11,4	1918 x 419 x 292	146	66
72	1829	100-127/220-240	372	169	91 x 16,5 x 11,4	2311 x 419 x 290	220	100

3 LINEA DI PRODOTTI

Temperature e tempi di giunzione					
Materiale del nastro	Serie nastro	Setpoint (°F)	Setpoint (°C)	Tempo di fusione (secondi) ^a	Tempo di raffreddamento (minuti)
Poliuretano	8026	450	232	45 ^b	2
	8050	450	232	45	2
	8126	450	232	45	2
Cold Use	8026	450	232	30	2
	8050	450	232	30	2
Dura	8050	430	221	40	2
HTL	8050	500	260	75	2
PUR A23	8050	450	232	45	2
	8140	450	232	45	2

^a Condizioni ambientali estreme possono necessitare di un aumento o di una diminuzione del tempo di fusione.
^b Il tempo di fusione consigliato per il Nub Top 6,3 mm in poliuretano è di 30 secondi.

INSERTI PER PIASTRA DI GIUNZIONE STREAMLINE

Gli inserti del pianale sono compatibili solo con il set di giunzioni ThermoDrive Streamline. Gli inserti a ponte offrono la possibilità di rimuovere i ponti S8026/S8050 forniti con la giuntatrice a bacchetta integrata per consentire la giunzione di altri tipi di nastro. Gli inserti del pianale S8140 sono necessari per unire i nastri S8140.

S8140 dati inserto piastra di giunzione Streamline		
Dimensioni degli inserti con deck standard		
U.S. imperiali	Misure metriche	
poll.	mm	
24	610	
42	1067	
56	1422	
72	1829	
<ul style="list-style-type: none"> • Inserto intercambiabile per il set di giunzioni ThermoDrive Streamline • Inserti venduti singolarmente; quantità di due (2) necessari per splicer • Scegliere la dimensione dell'inserto in base alla dimensione corrispondente della splicer • Necessario per la giunzione dei nastri S8140 • In alluminio anodizzato 		

COMPONENTI DI RICAMBIO PER ATTREZZATURA DI GIUNZIONE

Contattare il Servizio Clienti Intralox per l'acquisto dei componenti di ricambio di qualsiasi attrezzatura di giunzione ThermoDrive.

I componenti disponibili includono, ma non sono limitati a:

- Quadro di controllo della temperatura
- Inserti dei piani
- Cavi barra saldatrice
- Maniglie per trasporto
- Manovella
- Barre saldatrici a caldo
- Kit distanziatore in silicone
- Nastro in teflon
- Misuratore di passo
- Adattatore per spina
- Morsetti superiori
- Trincetto

- Manico per strumento di preparazione del nastro
- Guida scanalata dello strumento di preparazione del nastro
- Lama a uncino per strumento di preparazione del nastro
- Cassa
- Pacchetti di accessori

PACCHETTO DI ACCESSORI PER SET DI GIUNZIONE OTTIMIZZATO S8140

Pacchetto di accessori per set di giunzione ottimizzato S8140

- Pacchetto di accessori S8140 per set di giunzione ottimizzato ThermoDrive
- Misure disponibili: 24 poll., 42 poll. e 60 poll.
- Il pacchetto include:
 - Guida di taglio delle estremità pronte TD S814^a
 - Misuratore di passo TD S8140
 - Istruzioni per la giunzione dei nastri TD S8140
 - Nastro di montaggio in plastica biadesivo in polietilene
 - Lastra UHMW-PE



^a Le guide di taglio sono vendute anche separatamente.

3 LINEA DI PRODOTTI

STRUMENTO PORTATILE DI PREPARAZIONE DEL NASTRO OTTIMIZZATO THERMODRIVE

Questo dispositivo di taglio manuale, brevettato si serve di una lama di taglio nascosta e piastre di guida scanalate per preparare le estremità del nastro alla giunzione in modo rapido e preciso. La lama di taglio è sostituibile e le piastre di guida sono intercambiabili per adattarsi alle diverse serie di nastri.

- Fornito con ogni set di giunzione ottimizzato
- Acquistabile separatamente per l'utilizzo con il sistema di giunzione v2 o simile
- Non compatibile con nastro S8126 o rimozione della barra di azionamento con una larghezza superiore a 3 poll. (72 mm)

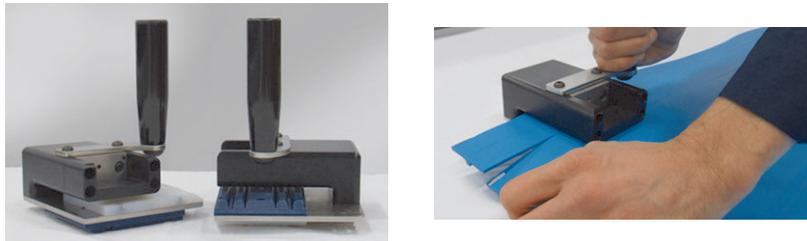


Figura 21: Strumento portatile di preparazione del nastro

Strumento portatile di preparazione del nastro			
Dimensioni (LxPxA)		Peso	
poll.	mm	lb	kg
5 x 5 x 7	127 x 127 x 178	3,6	1,6

SISTEMA DI TENSIONAMENTO DEI NASTRI THERMODRIVE PER NASTRI CON PASSO FINO A 50 MM

Il sistema di tensionamento dei nastri ThermoDrive® per nastri con passo fino a 50 mm è progettato per aiutare a tirare un nastro ThermoDrive su un trasportatore durante l'installazione. Può anche mantenere in posizione sul trasportatore i nastri ThermoDrive precedentemente installati durante la giunzione delle sezioni per la riparazione. Il sistema di tensionamento dei nastri ThermoDrive è compatibile con tutti i materiali dei nastri ThermoDrive e consente di utilizzare passi fino a 50 mm.

Sistema di tensionamento per nastri con passo fino a 50 mm	
Dimensioni (LxPxA)	Peso
3,65 poll. x 2,00 poll. x 0,90 poll. (92,71 mm x 50,8 mm x 22,86 mm)	0,58 lb (0,26 kg)
<ul style="list-style-type: none">• Per l'uso nei tratti di scorrimento e nei tratti di ritorno per installare, chiudere o tenere aperti nastri compatibili• Riduce il numero di persone necessarie per installare o rimuovere nastri larghi o inclinati• Riduce il rischio di danni al nastro che possono causare contaminazione da materiale estraneo• Più sicurezza per i lavoratori	

SET FRESA PER LE ESTREMITÀ DEI NASTRI THERMODRIVE

Il set fresa per le estremità dei nastri ThermoDrive è progettato per rimuovere i profili Ribbed V-Top dei nastri ThermoDrive S8050 dalle estremità pronte dei nastri prima della giunzione. Una volta che il nastro è tagliato a misura (cioè, "preparato"), la fresa rimuove circa 0,125 poll. (3,2 mm) di spessore totale del nastro dalla relativa estremità pronta. La superficie liscia che ne risulta consente la rimozione del cordone di giunzione senza lasciare punti di proliferazione dei batteri.

Il set è acquistabile separatamente per l'utilizzo con tutti i sistemi di giunzione ThermoDrive.

Il set di frese per le estremità dei nastri ThermoDrive include i seguenti componenti:

- Fresa per le estremità dei nastri
- Guida scanalata
- Piastra di regolazione profondità
- Distanziatori in silicone quadrati
- Adattatore tubo flessibile di aspirazione
- Punta fresa
- Manuale utente
- Cassa



Figura 22: Set fresa per le estremità dei nastri

Fresa per le estremità dei nastri				
Dimensioni (LxPxA)		Peso		Alimentazione elettrica
poll.	mm	lb	kg	V
7 x 7 x 10	178 x 178 x 254	12	5,4	110/220

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

PROGETTAZIONE DEI TRASPORTATORI

CONSIDERAZIONI SULLA PROGETTAZIONE

Il sistema di nastri senza tensionamento ThermoDrive Intralox offre vari modelli, materiali e colori di nastro. È inoltre possibile aggiungere al nastro ulteriori opzioni di fabbricazione quali facchini, pareti laterali, scanalature e perforazioni.

Per poter effettuare la scelta più adeguata durante la progettazione di una particolare applicazione, considerare le condizioni operative e ambientali, come:

- Requisiti di trasporto (orizzontale, in elevazione, in pendenza)
- Dimensioni generali del nastro installato
- Velocità del nastro
- Prodotto trasportato (peso, forma, dimensione, temperatura, tasso di umidità, struttura, caratteristiche d'attrito)
- Processi (raffreddamento, lavaggio, risciacquo, drenaggio, asciugatura, pulizia)
- Requisiti igienici
- Ambiente di esercizio (temperatura, umidità, composizione chimica, natura abrasiva)
- Tipo di azionamento (estremità, centro)
- Limiti di spazio o dello stabilimento

Le informazioni contenute in questo manuale comprendono le linee guida base di progettazione per il sistema di nastri senza tensionamento ThermoDrive venduto da Intralox. Si tratta di raccomandazioni generali valide per la maggior parte delle applicazioni. Intralox può fornire assistenza per identificare la configurazione migliore di trasportatore per l'applicazione richiesta. Per ulteriori informazioni, contattare il Servizio clienti Intralox.

PRINCIPI DI PROGETTAZIONE THERMODRIVE

- Non azionare mai i nastri ThermoDrive sotto tensione. Vedere [Configurazione dei tratti di ritorno](#).
NOTA: I nastri ThermoDrive serie 8140 possono funzionare con un leggero pretensionamento. Vedere [Pretensionamento del nastro in Linee guida per la progettazione del LugDrive per ulteriori informazioni](#).
- Assicurarsi che il nastro disponga di una lunghezza maggiore e che sia allentato sul tratto di ritorno. Installare i limitatori di posizione correttamente e rigidamente per garantire il funzionamento senza tensionamento ThermoDrive.



Figura 23: Nastro senza tensionamento

- Installare i limitatori di posizione del nastro su una struttura rigida e allinearli ai pignoni di azionamento. Vedere [Limitatori di posizione](#).

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

- Evitare che il nastro si pieghi più del diametro minimo di contro-avvolgimento del nastro, comprese le considerazioni per le synchronized sidewall, se applicabile. Assicurarsi che tutti i punti di transizione, i rulli, le ruote e i pignoni abbiano un raggio di curvatura minimo o superiore al minimo. Vedere le tabelle dei dati del nastro in per informazioni sul raggio di curvatura minimo.

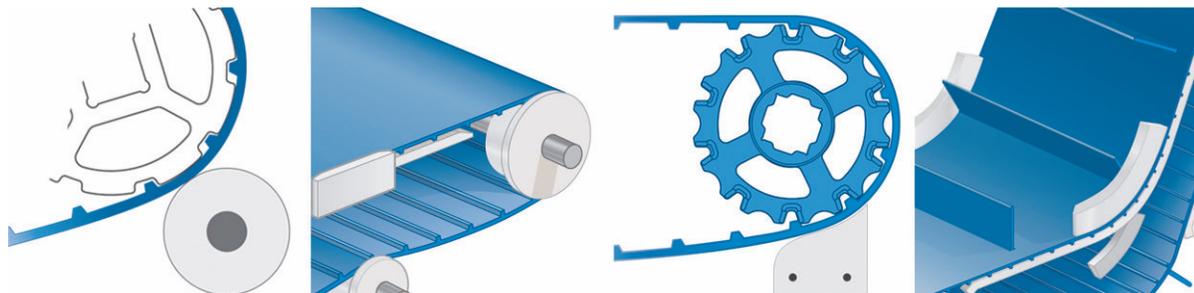


Figura 24: Componenti in corrispondenza o al di sopra del raggio di curvatura minimo

- Bloccare i pignoni, i rulli o le ruote di supporto in posizione sugli alberi in corrispondenza delle estremità di azionamento e di rinvio.



Figura 25: Alberi con componenti bloccati

NOTA: Per i progetti di retrofit, Intralox può aiutare a determinare il modo migliore per implementare le caratteristiche di progettazione necessarie per ottenere prestazioni ottimali. Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

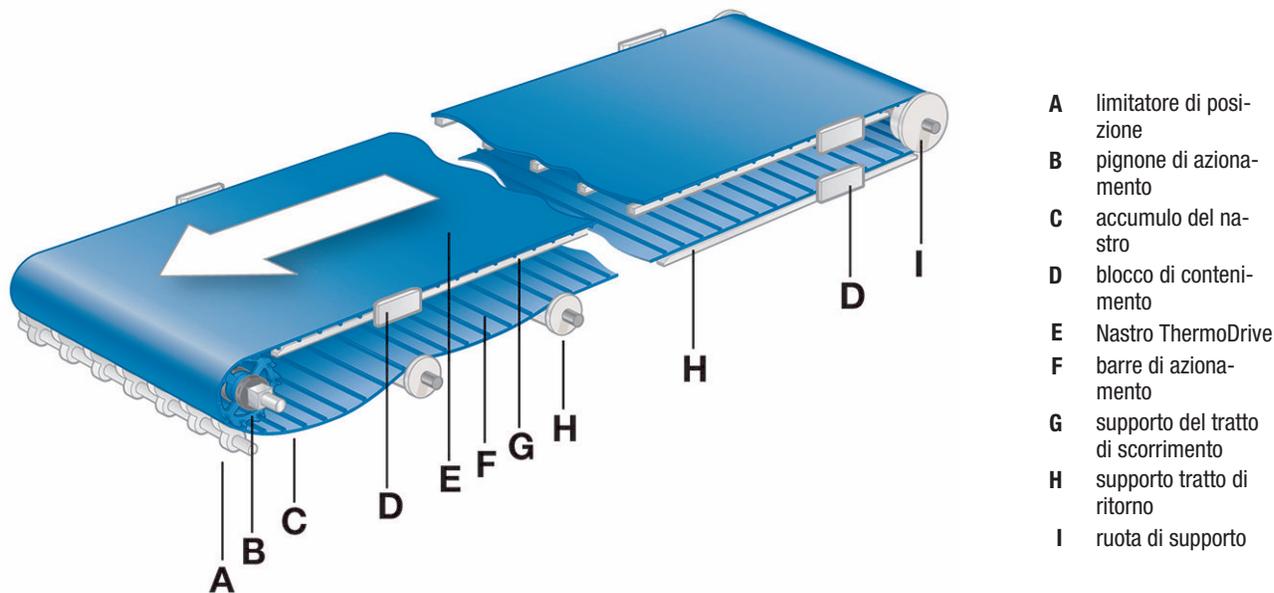


Figura 26: Componenti del nastro trasportatore

NOTA: Il numero e il tipo effettivo di limitatori di posizione (A) possono essere diversi da quanto illustrato. La posizione desiderata del blocco di contenimento (D) può essere diversa da quanto illustrato.

RACCOMANDAZIONI IGIENICHE THERMODRIVE

L'implementazione dei principi di progettazione ThermoDrive e di altre raccomandazioni sulla progettazione in questo documento consente di ottimizzare le prestazioni operative di ThermoDrive. L'osservazione delle raccomandazioni igieniche fornite garantisce inoltre una migliore igienizzazione e riduce al minimo i rischi igienici inerenti alle attrezzature di trasporto dei prodotti alimentari.

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

PRINCIPI DI PROGETTAZIONE IGIENICA

Comprendere e seguire i rinomati principi, standard e linee guide di progettazione igienica, nonché i requisiti normativi, durante la progettazione dei sistemi di trasporto ThermoDrive per le applicazioni dell'industria alimentare. [Commercial Food Sanitation](#) promuove i seguenti principi, standard e linee guida di progettazione:

- Progettare attrezzature impiegando materiali compatibili e atossici. I materiali devono resistere ai processi di sanificazione e produzione previsti, al prodotto alimentare trasportato e all'ambiente di lavorazione. Evitare superfici placcate, verniciate e rivestite, se possibile.
- Progettare attrezzature per prestazioni operative sanitarie.
 - Progettare e realizzare attrezzature che facilitino le operazioni di manutenzione e sanificazione.
 - Mantenere le strutture il più semplice possibile in modo da avere libero accesso a tutte le aree durante le operazioni di sanificazione.

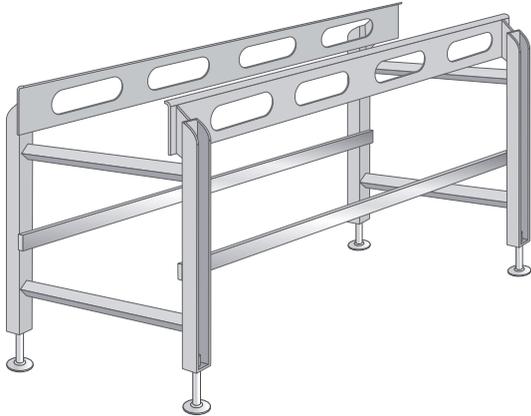


Figura 27: Struttura semplice per fornire un accesso aperto per la sanificazione

- Ridurre al minimo gli utensili necessari per i protocolli d'ispezione, manutenzione e sanificazione.
- Se possibile, evitare l'uso di dispositivi di fissaggio, in particolare nelle aree di contatto con il prodotto o al di sopra delle superfici di contatto con il prodotto esposte.
- Evitare la contaminazione incrociata durante lo smontaggio, prevedendo la conservazione dei componenti nel telaio del trasportatore.
- Assicurarsi che i sistemi delle attrezzature adiacenti siano igienicamente compatibili con i trasportatori.
- Garantire una distanza adeguata del trasportatore dalle superfici ambientali e da altre attrezzature di lavorazione.
- Considerare la progettazione igienica di tutti gli spazi di sicurezza e gli strumenti.

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

- Progettare e costruire attrezzature che impediscano l'ingresso, la sopravvivenza e la proliferazione di microrganismi.
 - Evitare la raccolta di liquidi progettando componenti autodrenanti.



Figura 28: Corretto montaggio dei giunti

- Eliminare o ridurre al minimo le strutture cave sigillate non ermeticamente in corrispondenza oppure, almeno, sopra le aree di contatto esposte del prodotto.
- Eliminare nicchie, giunti di testa, giunti a sovrapposizione e l'uso di dispositivo di fissaggio, se possibile.
- Assicurarsi che giunti e saldature siano lisci, uniformi e privi di avvallamenti, crepe e potenziali punti di corrosione.
- Assicurarsi che gli angoli interni inferiori a 135 gradi abbiano un raggio minimo di 0,125 poll. (3 mm).
- Evitare progettazioni con gruppi rivestiti, progettazioni con inserimento forzato o a pressione, se possibile.

NOTA: Ulteriori raccomandazioni igieniche sono reperibili in questo manuale.

RACCOMANDAZIONI GENERALI PER LA PULIZIA IN LINEA

Raccomandazioni di sicurezza generali per la pulizia in linea (CIP):

- Una fila di ugelli su ciascun collettore
- Ugello a 50 gradi
- 5 poll. (13 cm) o più dalla punta dell'ugello al nastro
- Disposizione degli spruzzatori a 90 gradi rispetto al nastro
- Pressione dell'acqua compresa tra 150 PSI (10 bar) e 250 PSI (17 bar)
- Volume minimo dell'acqua = Volume al minuto per ugello x numero di ugelli
- La temperatura dell'acqua è compresa tra 120 °F e 130 °F (tra 49 °C e 54 °C)
- Maggiore è la velocità del nastro, maggiore è l'efficienza

NOTA: Per le specifiche CIP al di fuori di queste raccomandazioni, contattare il Gruppo di assistenza tecnica.

RISORSE PER GLI STANDARD IGIENICI

Fare riferimento agli standard sanitari più attuali e alle informazioni durante l'implementazione delle linee guida di progettazione ThermoDrive per soddisfare i rigorosi standard igienici. Prendere in considerazione le informazioni da organismi come:

- American Meat Institute (AMI)
- Grocery Manufacturers Association (GMA)
- 3-A Sanitary Standards, Inc.
- European Hygienic Engineering and Design Group (EHEDG)
- NSF International Food Safety and Health Sciences Divisions

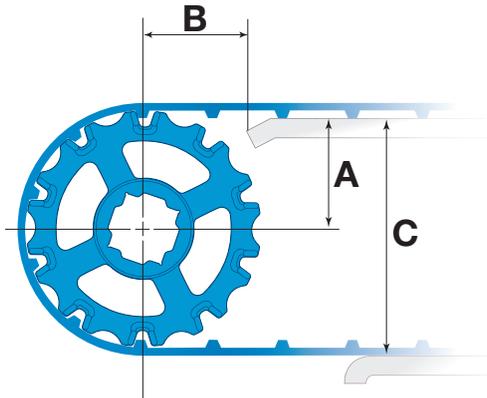
NOTA: Considerare la possibilità di consultare i seguenti standard: *EN 1672-2 (Comitato europeo di normalizzazione)*, *NSF/ANSI/3A 14159-3 (2019)*, *EC 852 (Consiglio europeo del 29 aprile 2004)* ed *EC 853 (Consiglio europeo del 29 aprile 2004)*.

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

PROGETTAZIONE DEL TELAIO DEL TRASPORTATORE

DIMENSIONI

Alcune dimensioni sono obbligatorie per tutti i trasportatori che utilizzano nastri ThermoDrive. Progettare le dimensioni del telaio del trasportatore in base alla serie del nastro ThermoDrive scelta e alle dimensioni del pignone.



A Distanza tra l'asse centrale dell'albero del pignone e la parte superiore del tratto di scorrimento

B Distanza tra l'asse centrale dell'albero del pignone e il punto iniziale del tratto di scorrimento

C Distanza tra la parte superiore del tratto di scorrimento e la parte superiore del tratto di ritorno

Figura 29: Dimensioni del telaio del trasportatore Serie 8026 e 8050

S8026										
Linee guida sulle dimensioni del telaio del trasportatore										
Descrizione del pignone S8026					A		B		C	
Diametro primitivo		nom.		N. di denti	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm
pollici	mm	pollici	mm							
2,0	51	1,9	48	6	0,75	19	1,70	43	1,87	48
2,5	64	2,5	64	8	1,06	27	2,01	52	2,50	64
3,2	81	3,2	81	10	1,39	35	2,34	60	3,16	81
3,9	99	3,8	97	12	1,71	43	2,66	68	3,80	97
6,4	163	6,4	162	20	2,99	76	3,40	87	6,36	162

S8050										
Linee guida sulle dimensioni del telaio del trasportatore										
Descrizione del pignone S8050					A		B		C	
Diametro primitivo		nom.		N. di denti	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm
pollici	mm	pollici	mm							
4,0	102	3,7	94	6	1,68	42	2,53	65	3,71	95
5,2	132	5,0	127	8	2,32	58	2,97	76	4,97	127
6,5	165	6,3	160	10	2,95	75	3,35	86	6,24	159
7,7	196	7,6	193	12	3,61	91	3,71	95	7,55	192
10,3	262	10,1	255	16	4,84	123	4,32	110	10,03	255

TELAIO

I sistemi di nastri senza tensionamento ThermoDrive richiedono un telaio del trasportatore appropriato per un nastro non tensionato. La progettazione deve includere spazi aperti e un numero minimo di giunti per garantire una corretta operazione di sanificazione e manutenzione in funzione dell'applicazione.

- Assicurarsi che la progettazione del telaio consenta il sollevamento e la pulizia del nastro sul trasportatore o la rimozione del nastro senza fine per una facile pulizia del trasportatore.
- Assicurarsi che il telaio del trasportatore consenta l'installazione e le future riparazioni del nastro. Ad esempio, disporre di un'area al di sopra del tratto di scorrimento per la giunzione del nastro o fornire un supporto a sbalzo o a disaccoppiamento nel trasportatore per un'installazione del nastro senza fine.

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

Dati sui componenti del telaio		
Componenti	Materiale consigliato	Finitura della superficie
Telaio del trasportatore nell'area di contatto con il prodotto	Acciaio inox 316 o 304	Non superare 32 micropollici Ra (0,8 mm Ra)
Elementi strutturali del telaio del trasportatore e protezioni all'esterno dell'area di contatto con il prodotto	Acciaio inox 304	Non superare 125 micropollici Ra (3,2 mm Ra)

RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

Prima di seguire queste raccomandazioni, esaminare i principi di progettazione igienica. Vedere [Principi di progettazione igienica](#).

Telaio generale

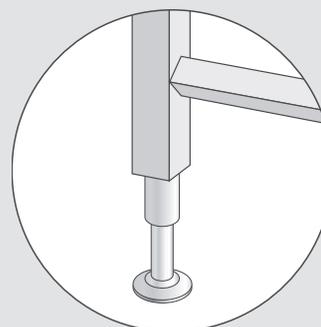
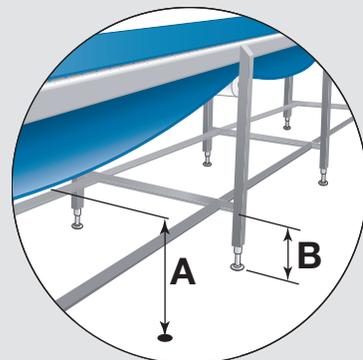
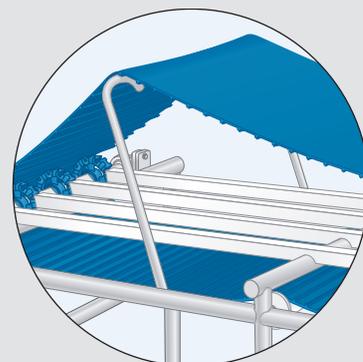
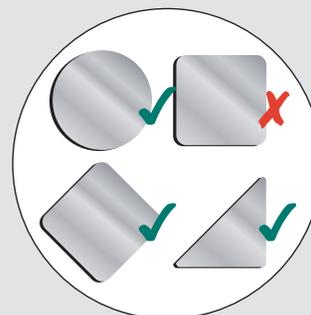
- Mantenere la struttura del telaio il più semplice possibile.
- Utilizzare materiali resistenti agli agenti chimici.
- Utilizzare profili solidi angolati o tondi, se possibile. Utilizzare profili quadrati solo in caso di installazione in posizione inclinata in modo da garantire un completo scarico dell'acqua.
- Eliminare tubi cavi e giunti non sigillati ermeticamente, se possibile, almeno in corrispondenza o al di sopra delle aree di contatto con il prodotto esposte.
 - Sigillare completamente i componenti cavi con saldature di tipo "purge" continue per evitare la contaminazione interna, se necessario.
 - Evitare di colpire o forare i componenti cavi del telaio.
 - Utilizzare distanziali qualora i giunti sigillati ermeticamente non siano possibili.
- Eliminare filettature, nicchie, giunti di testa e giunti a sovrapposizione esposti.
- Saldare completamente i collegamenti con un raggio minimo di 0,125 poll. (3 mm).
- In tutte le aree di contatto con il prodotto, smerigliare a filo tutte le saldature.
- Lucidare tutte le superfici esterne alla finitura superficiale Ra necessaria mediante tecniche di lucidatura a mano, sabbatura o elettrolucidatura. Passivare (decapare) la superficie, se necessario, per soddisfare i requisiti.

NOTA: Non passivare con ThermoDrive o altri nastri Intralox presenti nella stanza. La passivazione con acido nitrico distrugge i polimeri di ThermoDrive e altri nastri Intralox.

- Installare meccanismi semplici di sollevamento del nastro o di rimozione dell'albero di rinvio. Assicurare un facile accesso a tutti i componenti del telaio sotto il nastro e all'interno del telaio per operazioni di pulizia, sanificazione e ispezione.
- Ispezionare periodicamente il telaio del trasportatore per rilevare eventuali segni di usura, avvallamenti e incrinature.

Supporti del telaio

- Ridurre al minimo il numero di gambe di supporto e traverse di sollevamento del trasportatore, se possibile.
 - Posizionare le traverse al di sotto dei supporti del tratto di ritorno del nastro in modo che un nastro con un'installazione lenta non ceda sulle traverse.
 - Progettare un gioco minimo di 18 poll. (457 mm) tra il pavimento e una superficie a diretto contatto con il prodotto (A). Ad esempio, il lato di contatto del nastro con il prodotto durante il ritorno sotto il trasportatore e tutti i rulli guida che si trovano a contatto con tale lato del nastro.
 - Progettare un gioco minimo di 12 poll. (305 mm) tra il pavimento e la base del telaio inferiore del trasportatore (B).
- Progettare collegamenti delle gambe senza nicchie, giunti di testa o giunti a sovrapposizione e utilizzare saldature di alta qualità.
- Progettare un gioco minimo di 18 poll. (457 mm) tra il pavimento e una superficie a diretto contatto con il prodotto (A). Inclinare la piastra superiore di 0,125-0,250 poll. (3,2-6,4 mm) per il drenaggio.



4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

- Progettare regolazioni per gambe filettate in uno dei due modi seguenti:
 - Utilizzare solo regolazioni per gambe filettate interne che possono essere sigillate ermeticamente, ma non penetrano il supporto del tubo cavo principale.
 - Utilizzare regolazioni per gambe esterne con superfici totalmente esterne e lavabili.
- Utilizzare le seguenti linee guida per l'installazione dei piedi o dei blocchi del trasportatore al pavimento.
 - Progettare supporti per le gambe o i piedi dell'attrezzatura su pilastri in muratura elevati con sigillante sotto i piedi.
 - In caso di bullonatura dei piedi direttamente al pavimento, scegliere blocchi per piedi piatti privi di cavità. Utilizzare un numero minimo di dispositivi di fissaggio, un sigillante compatibile ed eseguire una pulizia profonda e frequente.
 - Progettare trasportatori portatili con distanziatori completamente saldati tra le gambe immediatamente sopra le ruote e le piastre superiori.

NOTA: Le gambe senza piedi non sono appropriate con rivestimenti per pavimenti su applicazioni in muratura o in alcune applicazioni con piastrelle.

PROGETTAZIONE DEL TRATTO DI SCORRIMENTO

I tratti di scorrimento di diversi materiali e configurazioni possono supportare i nastri ThermoDrive. Progettare i tratti di ritorno come una superficie di scorrimento continua a basso attrito per ridurre l'usura del nastro e considerare le seguenti linee guida.

- Considerare l'espansione e la contrazione termica dei materiali durante la valutazione dei componenti, delle dimensioni e delle posizioni. Vedere [Variazioni delle dimensioni](#).
- Calcolare un intervallo completo di dimensioni minime e massime. Vedere [Variazioni delle dimensioni](#).
- Esaminare le altre opzioni di contenimento del nastro. Vedere [Contenimento del nastro](#).

LINEE GUIDA GENERALI SULLE GUIDE DI SUPPORTO

Intralox consiglia l'uso di guide di supporto o guide antiusura in UHMW-PE per il supporto del tratto di scorrimento dei nastri ThermoDrive. Vedere [Componenti del tratto di scorrimento e del tratto di ritorno](#).

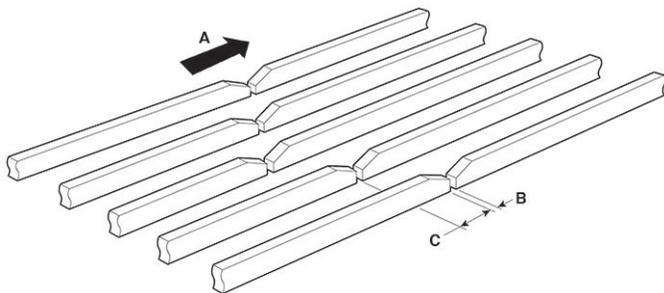
- Utilizzare guide con una finitura della superficie liscia non superiore a 125 micropollici Ra (3,2 µm Ra).
- Prima dell'uso, assicurarsi che le estremità di taglio e i bordi siano lisci.
- Evitare l'uso di dispositivi di fissaggio o distanziarli dal percorso del nastro eseguendone la svasatura.
- Prendere in considerazione l'espansione e la contrazione termiche del materiale alle temperature di esercizio durante la valutazione dei seguenti aspetti:
 - Lunghezze delle guide e sedi dei dispositivi di fissaggio; vedere [Variazioni delle dimensioni](#)
 - Distanza corretta tra le estremità delle guide antiusura
- Evitare l'uso di prodotti in UHMW-PE con temperature dello stabilimento superiori a 160 °F (71 °C).
- Non utilizzare mai guide di supporto in acetal o polietilene ad alta densità (HDPE).
- Non utilizzare in applicazioni estremamente abrasive come sabbia, sale o zucchero.

NOTA: Per i progetti di retrofit, serie 300, è possibile utilizzare barre piatte in acciaio inox per il supporto del nastro in determinate applicazioni con carichi leggeri e a bassa velocità. Non utilizzare supporti tondi. Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

DISPOSIZIONE RETTILINEA E PARALLELA

Le guide di supporto o le guide antiusura vengono più comunemente installate in una configurazione di sezioni rettilinee e parallele per il supporto del tratto di scorrimento. Attenersi alle seguenti linee guida insieme alle linee guida generali per le guide di supporto al fine di progettare un supporto del tratto di scorrimento in rettilineo e parallelo.

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE



A Direzione di scorrimento del nastro

B Spazio per l'espansione termica

C Sfalsamento del giunto della guida

Figura 30: Supporto del tratto di scorrimento rettilineo e parallelo

- Utilizzare guide piatte con una larghezza minima di 1 poll. (25 mm).
- Progettare guide più esterne con una distanza massima di 0,5 poll. (13 mm) dai bordi del nastro.
- Progettare una distanza dell'asse centrale massima tra le guide di 6,0 poll. (152 mm).
- Smussare tutti i giunti delle guide, i bordi di taglio e gli angoli affilati per eliminare i punti di incastro e consentire una transizione scorrevole del nastro.
- Smussare le estremità di ingresso e di uscita per evitare punti di incastro della barra di azionamento e danni ai componenti.

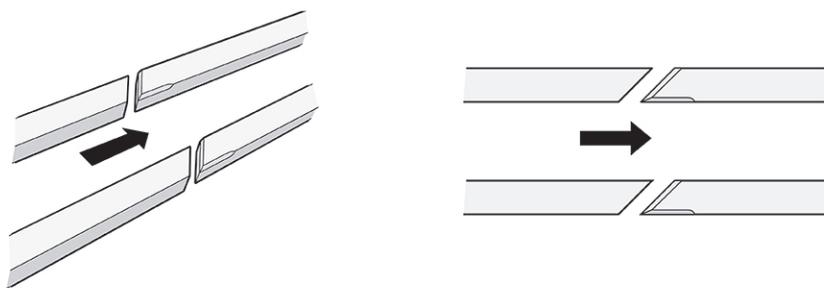


Figura 31: Guide smussate a un angolo di 45°



Figura 32: Guida antiusura e smussatura

- Sfalsare i giunti delle guide per ridurre al minimo i punti di incastro della barra di azionamento.
- Considerare la possibilità di utilizzare un piano solido in UHMW-PE per il tratto di scorrimento in corrispondenza delle aree di ingresso o di carico per sostenere l'impatto del prodotto.
- Considerare la possibilità di utilizzare una guida di contenimento a forma di L in UHMW-PE sui bordi del nastro per agevolare il contenimento. Garantire una superficie verticale minima di 0,75 poll. (19 mm) sulle guide di contenimento a forma di L.

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

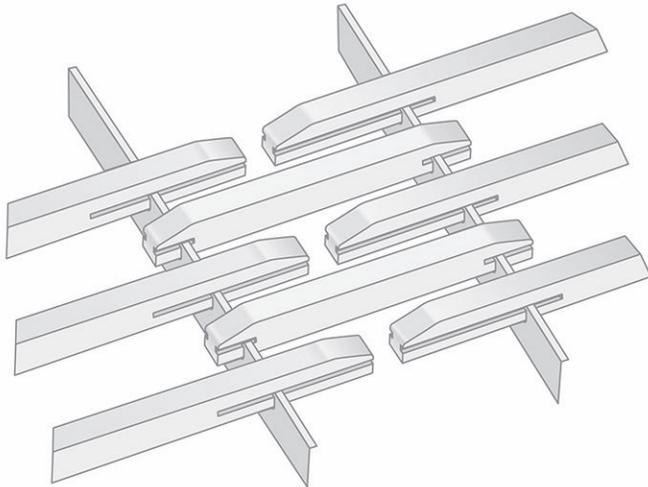
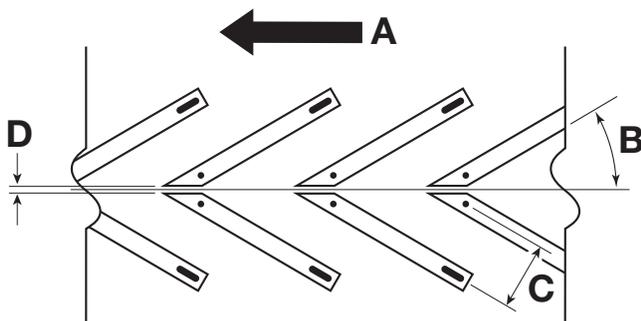


Figura 33: Design alternativo del ponte

Per suggerimenti su applicazioni con carichi pesanti, contattare il Servizio Clienti Intralox.

DISPOSIZIONE A FRECCIA ANGOLATA

In determinate applicazioni e progetti di retrofit, è possibile installare le guide di supporto e le guide antiusura in una configurazione a freccia. Il posizionamento delle guide in questa configurazione a V sovrapposta supporta completamente il nastro per l'intera larghezza durante lo spostamento lungo il tratto di scorrimento. La disposizione "ad angolo" può anche contribuire a rimuovere materiali granulosi o abrasivi dal lato inferiore del nastro. Attenersi alle seguenti linee guida insieme alle linee guida generali per le guide di supporto al fine di progettare un tratto di scorrimento a freccia.



A Direzione di scorrimento del nastro

B Angolo della guida dall'asse centrale: 10-30°

C Distanza dell'asse centrale tra le guide: massimo 5,2 poll. (132 mm)

D Distanza tra le guide: minimo 0,4 poll. (10 mm)

Figura 34: Guide di supporto o guide antiusura a freccia

- Utilizzare guide piatte con una larghezza minima di 1,25 poll. (32 mm) e installare le guide piatte modificate in una configurazione a freccia.
- Progettare una distanza dell'asse centrale massima tra le guide di 5,2 poll. (132 mm).
- Mantenere una distanza minima di 0,4 poll. (10 mm) tra le guide in corrispondenza del centro della freccia per ridurre l'accumulo di detriti.
- Smussare tutti i giunti delle guide, i bordi di taglio e gli angoli affilati per eliminare i punti di incastro e consentire una transizione scorrevole del nastro.
- Smussare le estremità di ingresso e di uscita delle guide per evitare punti di incastro della barra di azionamento, vibrazioni e danni ai componenti.

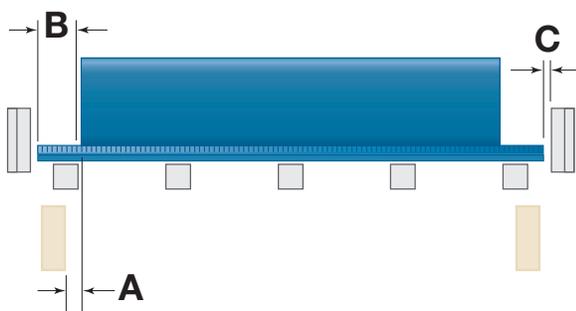
Per suggerimenti su applicazioni con carichi pesanti, contattare il Servizio Clienti Intralox.

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

TRATTO DI SCORRIMENTO CON FACCHINI, PARETI LATERALI O SCANALATURE SUI FACCHINI

Per i nastri con facchini o pareti laterali, considerare le seguenti linee guida aggiuntive per la progettazione del tratto di scorrimento.

- Predisporre un ampio margine dei facchini o delle pareti laterali per soddisfare gli spazi richiesti e l'allineamento tra pignone e limitatore. Il margine minimo realizzabile è di 1,25 poll. (32 mm). I margini inferiori a 1.25 poll. (32 mm) richiedono un ordine speciale.
- Contattare il Servizio Clienti Intralox per raccomandazioni sulla scanalatura centrale in base alla progettazione e all'applicazione quando i nastri o i facchini sono più larghi di 24 poll. (610 mm).
- Pianificare l'utilizzo di limitatori di posizione in corrispondenza delle scanalature dei facchini sull'estremità di azionamento. Allineare il pignone e il limitatore con la scanalatura.
- Non utilizzare pattini hold down o componenti simili ai fini del contenimento del nastro.
- Garantire un gioco minimo di 0,25 poll. (6 mm) tra i bordi dei limitatori e i bordi esterni dei facchini o delle pareti laterali a temperatura ambiente.
- Garantire un gioco minimo di 0,125 poll. (3 mm) tra il nastro e i componenti di contenimento a temperatura ambiente.



A Minimo 0,25 poll. (6 mm)

B Minimo 1,25 poll. (32 mm)

C Minimo 0,125 poll. (3 mm)

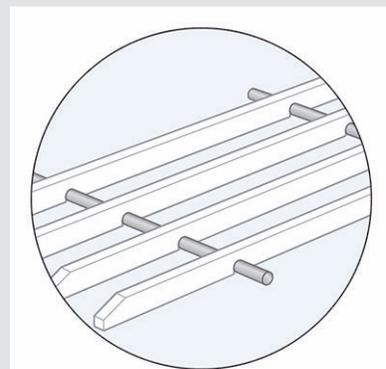
Figura 35: Gioco tra facchini e pareti laterali

- Utilizzare un supporto per nastro, come i componenti hold down in UHMW-PE, su tutti i punti di transizione.

Per i nastri con facchini o pareti laterali in un trasportatore Z (come un'applicazione elevatore-confezionamento), contattare il Servizio Clienti Intralox.

RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

- Utilizzare solo guide di supporto con profili solidi.
- Eliminare nicchie, giunti di testa, giunti a sovrapposizione e l'uso di dispositivo di fissaggio, se possibile.
- Assicurarsi che i materiali dei componenti siano approvati dagli enti di regolamentazione per il contatto con i prodotti.
- Progettare tratti di scorrimento che garantiscano un facile smontaggio e rimontaggio senza utensili durante le operazioni di igienizzazione. Considerare una progettazione simmetrica per evitare errori durante il rimontaggio. Ad esempio, considerare la possibilità di creare scanalature nelle guide antiusura per l'installazione di supporti a sezione tonda. Pianificare l'espansione e la contrazione termica dei componenti durante la progettazione delle scanalature.



CONFIGURAZIONE DEI TRATTI DI RITORNO

Il tratto di ritorno di un trasportatore senza tensionamento con tecnologia brevettata ThermoDrive è molto importante per la progettazione complessiva. Il nastro è progettato per essere installato e funzionare naturalmente con nastri allentati nel tratto di ritorno. Un tratto di ritorno adeguatamente progettato con l'installazione corretta del nastro consente il funzionamento senza tensionamento. Consente di sollevare il nastro e di accedere per l'igienizzazione. Controlla inoltre la conservazione della lunghezza di nastro che si accumula per carico e variazioni di temperatura. Progettare il tratto di ritorno attenendosi alle seguenti informazioni.

DIMENSIONI DEL NASTRO

Considerare l'espansione e la contrazione termica del materiale durante la valutazione delle lunghezze delle guide e dei dispositivi di fissaggio. Per ulteriori informazioni, vedere [Variazioni delle dimensioni](#).

- Calcolare una gamma completa di lunghezze e larghezze minime e massime del nastro prima di progettare il supporto del tratto di scorrimento, il supporto del tratto di ritorno e i componenti di contenimento del nastro.

SAGOLA CATENARIA

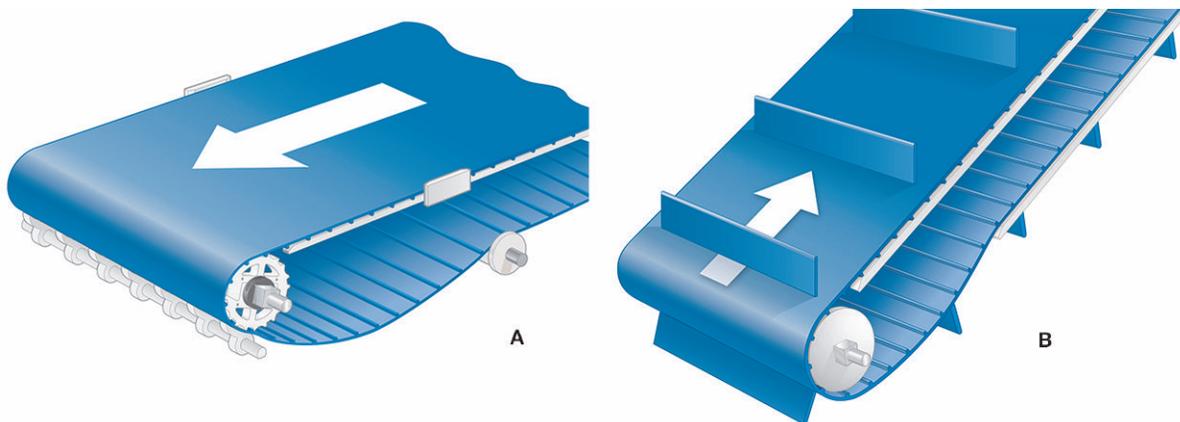
Sul tratto di ritorno, il nastro accumulato tende a pendere in modo lento e ad assumere la forma di una curva detta catenaria. La distanza tra i supporti, la lunghezza del nastro sospeso, la rigidità del nastro e il peso del nastro determinano le dimensioni della curva.

- Scegliere una lunghezza di nastro che impedisca il contatto del nastro con eventuali ostacoli, quali gocciolatoi, supporti del telaio, elementi di fissaggio, cablaggio e altra attrezzatura.
- Utilizzare componenti di supporti del tratto di ritorno per controllare le posizioni, le lunghezze e le profondità delle sagole.

GESTIONE DELL'ACCUMULO DEL NASTRO

Il nastro allentato su un trasportatore con spazi appropriati si accumula naturalmente nel tratto di ritorno. La quantità di nastro allentato varia in base all'espansione e alla contrazione per carico e variazioni di temperatura.

In genere, gran parte del nastro si accumula nell'area aperta immediatamente dopo i pignoni di azionamento. Nei trasportatori inclinati, gran parte del nastro, in genere, si accumula nell'area aperta più bassa in prossimità del tratto di ritorno all'ingresso. Queste aree aperte hanno spesso le sagole di nastro più profonde.



A Accumulo del nastro trasportatore piano

B Accumulo del nastro trasportatore con piano inclinato

Figura 36: Accumulo del nastro

- Calcolare la quantità corretta di nastro necessaria per la lunghezza del trasportatore. Vedere [Calcolo delle dimensioni totali del nastro](#). Per assistenza sulle operazioni di calcolo, contattare il Servizio Clienti Intralox.
- Scegliere la posizione ottimale per la sagola di nastro più profonda. Prendere in considerazione la posizione di ostacoli quali gocciolatoi, supporti del telaio e cablaggio.

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

- Progettare la distanza più lunga tra i supporti del tratto di ritorno nella sede ottimale per la sagola profonda del nastro.
 - Considerare la distanza necessaria tra i componenti per alloggiare il nastro lento.
 - Includere almeno una distanza compresa tra 30 poll. (762 mm) e 72 poll. (1829 mm) nella maggior parte delle applicazioni.
 - Determinare il gioco verticale approssimativo necessario per la sagola di nastro in corrispondenza di ciascuna area aperta. Vedere la seguente tabella di *Riferimento per il gioco della sagola catenaria*.
 - Accertarsi che la struttura impedisca il contatto del nastro con eventuali ostacoli.



Figura 37: Sagola catenaria tra i componenti

Gioco della sagola catenaria ^a			
Lunghezza dell'area aperta nel tratto di ritorno		Gioco tipico massimo necessario ^{b, c}	
ft	m	pollici	mm
Fino a 2 ft	0,61	4,0	102
3 ft	0,91	6,0	152
4 ft	1,22	9,0	229
5 ft	1,52	12,0	305
6 ft	1,83	15,0	381

^a Se il tratto di ritorno non è orizzontale, contattare il Servizio Clienti Intralox per informazioni sul gioco.
^b Per i nastri con facchini o pareti verticali, aggiungere l'altezza dell'accessorio più alto alla dimensione massima tipica del gioco necessario.
^c Il gioco massimo tipico necessario consente una gamma di possibili sagole del nastro quando il nastro presenta una lunghezza idonea a garantire un funzionamento ottimale. Il gioco effettivo necessario può essere minore in base all'applicazione.

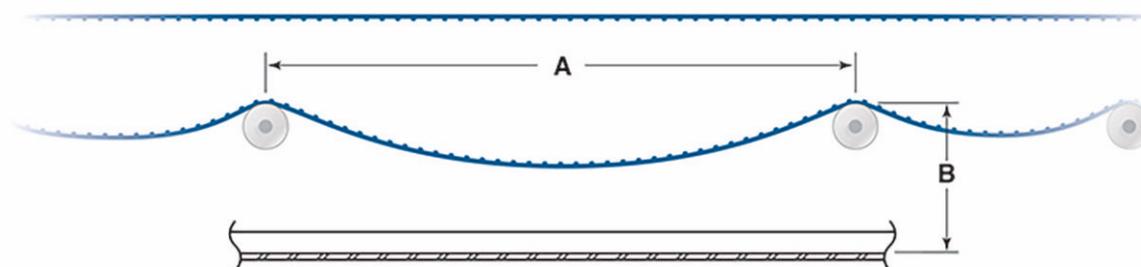


Figura 38: Sagola catenaria

- A:** Lunghezza dell'area aperta tra componenti
- B:** Gioco tipico massimo necessario

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

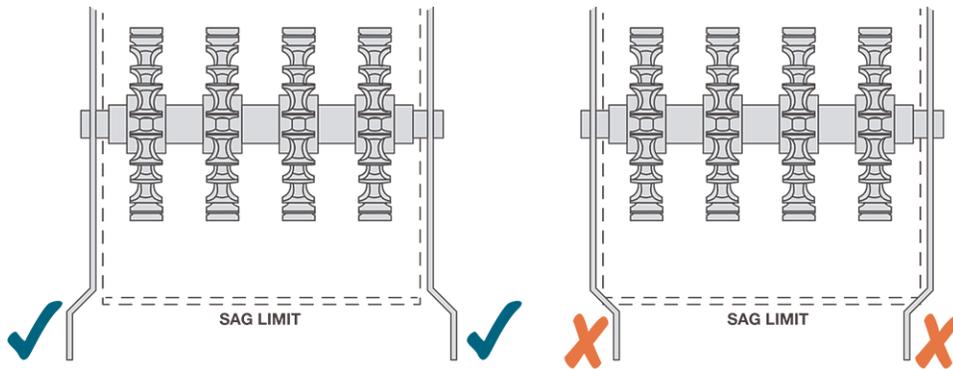


Figura 39: Gioco corretto dei freni in acciaio

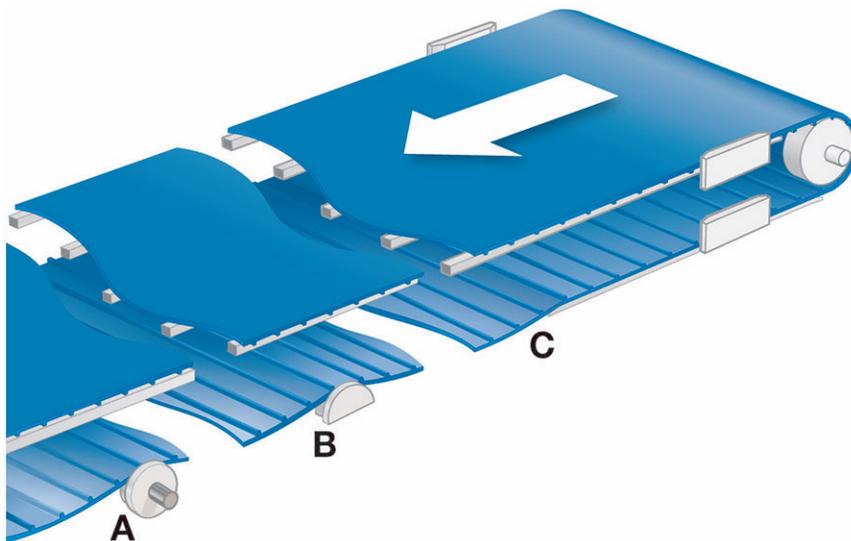
- Prevedere una variazione delle profondità della sagola durante il funzionamento del trasportatore in base alla velocità del nastro, alle variazioni di temperatura e alle variazioni di carico del prodotto.

NOTA: Per verificare il funzionamento del nastro senza tensionamento, arrestare il trasportatore e spostare il nastro lateralmente in corrispondenza dell'ingresso dell'estremità di rinvio. Il nastro deve muoversi agevolmente.

LINEE GUIDA SUL SUPPORTO DEL TRATTO DI RITORNO

Il tratto di ritorno di un trasportatore può includere vari modelli di telaio con componenti quali rulli, pattini antiusura intermittenti e guide continue. I sistemi di nastri senza tensionamento ThermoDrive possono utilizzare una combinazione di supporti continui e intermittenti. A seconda del trasportatore, possono essere necessarie diverse lunghezze di spazio aperto per una corretta sistemazione del nastro. La sagola non si distribuisce sempre uniformemente in tutte le aree prive di supporto. [Sagola catenaria](#) Vedere .

A seconda dell'applicazione, i componenti di supporto del tratto di ritorno possono essere dinamici, come i rulli, o statici, come i pattini o le guide.



- A Rullo
- B Pattino antiusura
- C Guide continue

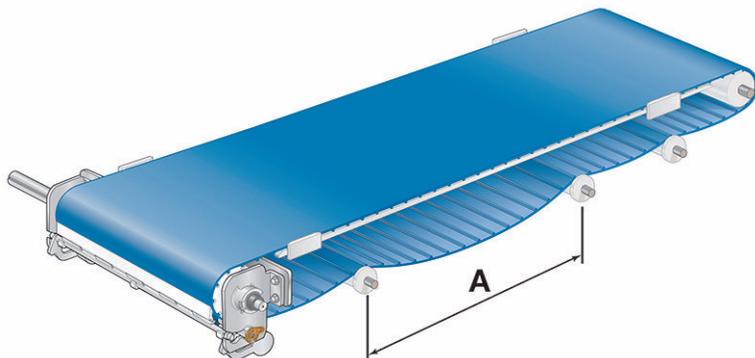
Figura 40: Componenti di supporto del tratto di ritorno

SUPPORTO INTERMITTENTE (PATTINI ANTIUSURA E RULLI)

- Montare componenti di supporto del nastro che coprano l'intera larghezza del nastro, se possibile.
- Progettare componenti con una distanza dell'asse centrale laterale massima di 12 poll. (305 mm).

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

- Progettare supporti con una distanza massima di 72 poll. (1829 mm) nel senso della lunghezza del trasportatore per la maggior parte delle applicazioni. Ad esempio, progettare un supporto ogni 36 poll. (914 mm) lungo il tratto di ritorno con un'area priva di supporto di 48-72 poll. (1219-1829 mm) per l'accumulo del nastro.



A Distanza massima di 72 poll. (1829 mm)

Figura 41: Corretta spaziatura del supporto

- Assicurarsi che tutte le curvature del nastro siano uguali o superiori al diametro minimo di contro-avvolgimento per le synchronized sidewall, se applicabile. Vedere [BarDrive](#) e [LugDrive](#).
- Utilizzare rulli flangiati o pattini per fornire un supporto e contenere il nastro ai lati. Vedere [Contenimento del nastro](#).

GUIDE CONTINUE

- Progettare guide di supporto con una distanza dell'asse centrale laterale massima tra le guide di 12 poll. (305 mm).
- Progettare guide più esterne rientrate di 2-3 poll. (51-76 mm) rispetto al bordo del nastro per la maggior parte dei nastri. [Tratto di ritorno con facchini o pareti laterali](#) Vedere .
- Includere almeno un'area di 30 poll. (762 mm) tra le estremità di una guida continua per accogliere l'accumulo di nastro. [Gestione dell'accumulo del nastro](#) Vedere .
- Considerare l'uso di rulli o pattini con guide.

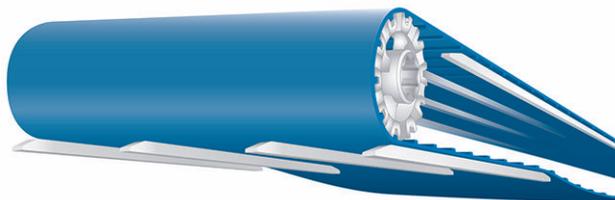


Figura 42: Corretta distanza dell'asse centrale laterale tra le guide di supporto

RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

- Utilizzare componenti del tratto di ritorno in UHMW-PE approvati dagli enti di regolamentazione per il contatto con i prodotti.
Utilizzare rulli solidi in UHMW-PE senza cuscinetti a sfera per il supporto del tratto di ritorno. Questi garantiscono il minimo contatto tra il nastro e i componenti e l'uso di un numero minimo di componenti.
- Utilizzare ruote di supporto in UHMW-PE per le applicazioni con nastri larghi che non sono adatte per rulli di rinvio a larghezza piena.
- Eliminare nicchie, giunti di testa, giunti a sovrapposizione e l'uso di dispositivo di fissaggio, se possibile.
- Tentare progettazioni che garantiscano un facile smontaggio e rimontaggio senza utensili durante le operazioni di igienizzazione.

TRATTO DI RITORNO CON FACCHINI O PARETI LATERALI

Considerare queste linee guida aggiuntive per la progettazione del tratto di ritorno per nastri con facchini, pareti laterali o scanalature per facchini.

NOTA: Contattare il Servizio Clienti Intralox per raccomandazioni sulla scanalatura centrale in base alla progettazione e all'applicazione quando i nastri o i facchini sono più larghi di 24 poll. (610 mm).

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

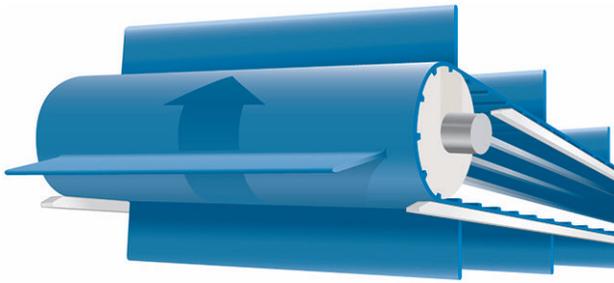
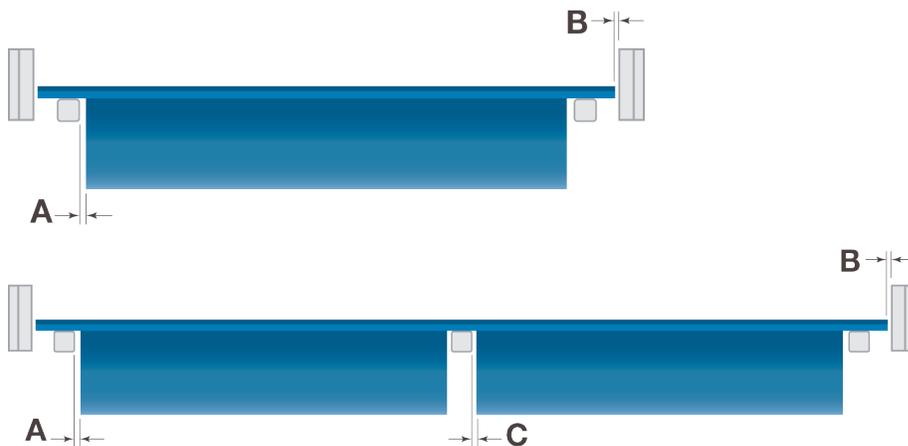


Figura 43: Tratto di ritorno con facchini

- Predisporre un ampio margine dei facchini o delle pareti laterali per soddisfare gli spazi richiesti e l'allineamento tra pignone e limitatore. Il margine minimo realizzabile è di 1,25 poll. (32 mm). I margini inferiori a 1.25 poll. (32 mm) richiedono un ordine speciale.
- Considerare l'impiego di guide di supporto continue in corrispondenza dei bordi del nastro per il supporto del tratto di ritorno.
 - Smussare le estremità di ingresso e di uscita delle guide di supporto per eliminare i punti di incastro.
 - Progettare le guide di supporto e gli altri componenti con una distanza sufficiente dai bordi dei facchini e delle pareti laterali.



A Minimo 0,25 poll. (6 mm)

B Minimo 0,125 poll. (3 mm)

C Minimo 0,25 poll. (6 mm)

Figura 44: Gioco minimo per guide di supporto e altri componenti

- Progettare i componenti di contenimento con un gioco minimo di 0,125 poll. (3 mm) dal bordo del nastro. Vedere [Contenimento del nastro](#).
- Non consentire il contatto dei facchini o delle pareti laterali con le guide o i componenti del tratto di ritorno.
- Per i nastri più larghi, utilizzare un supporto per nastro, come i componenti hold down in UHMW-PE su tutti i punti di transizione.

NOTA: Per i nastri con facchini o pareti laterali impiegati in un trasportatore Z (come un'applicazione elevatore-confezionamento), contattare il Servizio Clienti Intralox.

PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO

I nastri ThermoDrive supportano diversi design di azionamento:

- Alberi, pignoni e limitatori di posizione
- Pulegge motorizzate con geometria dell'azionamento e limitatori di posizione approvati da Intralox
- Componenti di azionamento Intralox

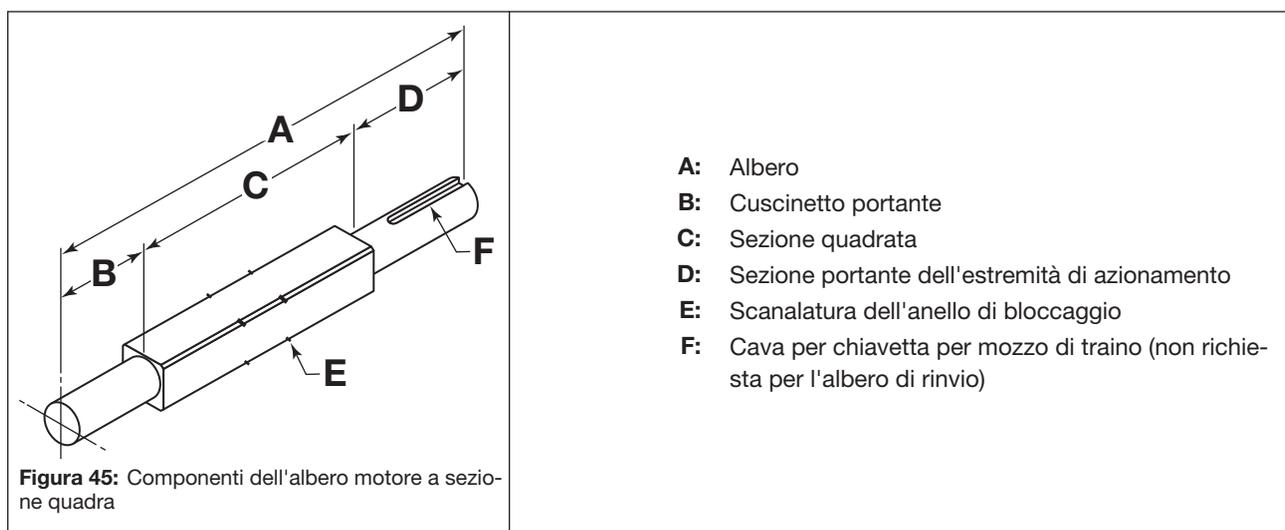
4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

A seconda del processo e del prodotto, alcuni metodi di azionamento forniscono una soluzione più igienica.

ALBERO MOTORE

Gli alberi a sezione quadrata offrono la massima efficienza di azionamento del nastro. Gli alberi a sezione quadrata consentono la trasmissione positiva della coppia ai pignoni senza chiavette e relative cave.

- Scegliere alberi a sezione quadrata in acciaio inox 303, 304, 316, o 17-4 PH.
- Fissare gli alberi al telaio del trasportatore e allinearli al percorso del nastro. Non sono richieste ulteriori regolazioni.
- Scegliere l'albero standard da 1,5 poll., 2,5 poll., 40 mm o 60 mm per garantire una rigidità sufficiente per ridurre al minimo la flessione nella maggior parte delle applicazioni.
- Bloccare ciascun pignone di azionamento in posizione sull'albero.
- Quando si utilizzano anelli di bloccaggio circolari in acciaio inox, tenere in considerazione la larghezza del mozzo del pignone durante la definizione delle sedi delle scanalature degli anelli di bloccaggio sugli alberi a sezione quadrata.
- Utilizzare gli anelli di bloccaggio in due metà per impieghi gravosi secondo necessità.
- Per anelli di bloccaggio, distanziatori per pignoni e opzioni personalizzate di alberi a sezione quadrata Intralox, vedere [Componenti delle estremità di azionamento e di rinvio](#).



4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

PIGNONI DI AZIONAMENTO

Scegliere i pignoni ThermoDrive Intralox in base alla serie del nastro ThermoDrive e ai requisiti igienici. Progettare il sistema di azionamento in base ai seguenti requisiti di installazione:

- Installare i pignoni esterni di modo che il bordo esterno del dente del pignone sia a 0,5-1,5 poll. (13-38 mm) dal bordo del nastro. Mantenere questa distanza più stretta possibile.
 - Per i nastri con facchini, predisporre un ampio margine dei facchini e delle pareti laterali per soddisfare gli spazi richiesti e l'allineamento tra pignone e limitatore.

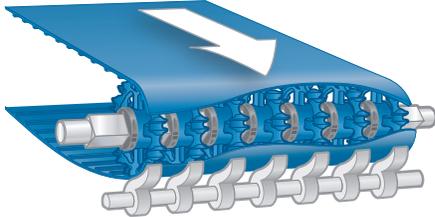
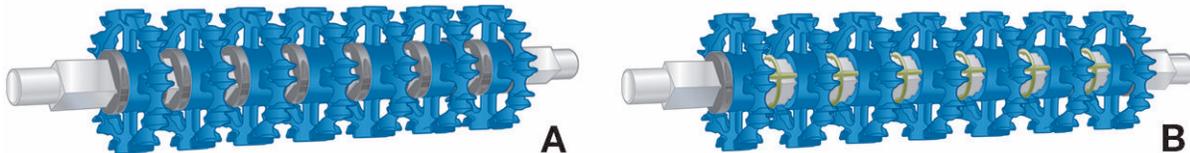


Figura 46: Installazione dei pignoni esterni

SPAZIATURA TRA I PIGNONI

- Posizionare i pignoni il più simmetricamente possibile con una distanza dell'asse centrale massima di 3 poll. (76 mm).
- Aggiungere pignoni per evitare un incurvamento del nastro tra i pignoni superiore a 0,08 poll. (2 mm) durante il funzionamento.
- Limitare lo spostamento laterale dei pignoni a $\pm 0,125$ poll. (3 mm) impiegando distanziali per pignoni, anelli di bloccaggio o entrambi.



A Anelli di bloccaggio

B Distanziatori per pignone

Figura 47: Anelli di bloccaggio e distanzianti per pignoni

- Considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati in applicazioni con carichi pesanti (capacità massima di tiro del nastro oltre il 50%) o laddove sia fondamentale una raschiatura precisa.



Figura 48: Pignoni impilati

PULEGGE DI AZIONAMENTO

Se si sceglie una puleggia motorizzata, è necessario rispettare le seguenti linee guida. Intralox può fornire assistenza nella valutazione della scelta della puleggia a seconda dell'applicazione richiesta. Per ulteriori informazioni contattare il Servizio Clienti Intralox.

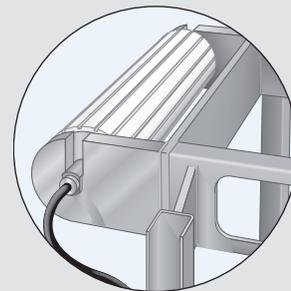
- Scegliere un'unità rigida di azionamento a piena larghezza con denti non flessibili che soddisfa le specifiche di ThermoDrive.
- Assicurarsi che la superficie delle pulegge presenti una buona resistenza all'usura e un coefficiente d'attrito (COF) tra pulegge e nastri ThermoDrive di 0,35 o inferiore.

Ad esempio, la superficie delle pulegge può essere realizzata in acetal, polietilene a peso molecolare ultraelevato (UHMW-PE), acciaio inox 304 o 316, o rivestita da un guscio rigido in poliuretano. Un guscio in poliuretano di durezza inadeguata si usura rapidamente e riduce la durata della puleggia motorizzata. Le opzioni dipendono dall'applicazione.

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

- Utilizzare una geometria dell'azionamento continua e a larghezza piena per ridurre al minimo giunti e fessure.
- Assicurarsi che i materiali di rivestimento delle pulegge siano approvati dagli enti di regolamentazione per il contatto con i prodotti.
- Assicurarsi che il gruppo di azionamento abbia un numero minimo di dispositivi di fissaggio esposti e utilizzi un lubrificante alimentare.
- Collocare le estremità dell'albero nelle asole per uno smontaggio del trasportatore o la rimozione dell'unità senza utensili ai fini della pulizia.



LIMITATORI DI POSIZIONE

Il funzionamento senza tensionamento brevettato ThermoDrive richiede l'uso di limitatori di posizione sotto forma di pattini curvilinei, rulli circolari, raschiatori o altri design. I limitatori di posizione garantiscono un innesto continuo e corretto tra i nastri ThermoDrive e i pignoni di azionamento senza utilizzare il tensionamento.

Per i limitatori di posizione tipo pattini di Intralox e per i rulli disponibili, vedere [Componenti delle estremità di azionamento e di rinvio](#).

Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

LINEE GUIDA PER LIMITATORI DI POSIZIONE

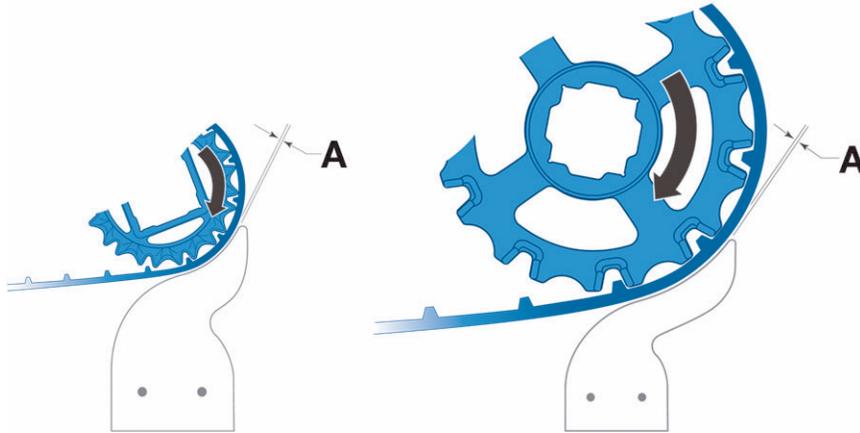
- Per un design ad azionamento dall'estremità ideale, utilizzare limitatori di posizione concavi tipo pattini che coprono almeno tre barre di azionamento S8026, due barre di azionamento S8050 o tre denti di azionamento S8140.
- Utilizzare i rulli o i raschiatori come limitatori in determinate applicazioni.
 - Utilizzare i rulli come limitatori per applicazioni abrasive con azionamento dall'estremità.
 - Montare i limitatori a rulli su un albero sostenuto da cuscinetti a sfera.
 - Utilizzare i limitatori a rulli per le applicazioni con azionamento centrale. Vedere [Ubicazione del limitatore di posizione in base al tipo di azionamento](#).
 - Utilizzare i raschiatori come limitatori solo in applicazioni con carichi leggeri. Vedere [Considerazioni sul raschiatore con funzione di limitatore](#).
- Assicurarsi che il materiale della superficie di contatto con il nastro limitatore sia UHMW-PE con un peso molecolare di 3.500.000 Da (amu) o superiore, non lubrificato, naturale (non colorato, senza additivi) e una ruvidità superficiale massima di 63 Ra. Non utilizzare mai un limitatore con una superficie di contatto in acetal.

ALLINEAMENTO E DISTANZA TRA I LIMITATORI DI POSIZIONE

- Assicurarsi che le strutture di montaggio dei limitatori siano sufficientemente rigide da sostenere circa il 40% del carico del nastro. Ad esempio, evitare una flessione della trave o della traversa di montaggio maggiore di 0,05 poll. (1,25 mm) sotto un carico uniformemente distribuito pari al 40% del tiro del nastro calcolato.
- Allineare i limitatori con i pignoni di azionamento in modo che possano sostenere il nastro alloggiato.
- Posizionare i limitatori tipo pattini con una distanza di 0,005-0,05 poll. (0,13-1,25 mm) tra il nastro alloggiato e il limitatore. I limitatori troppo distanti dal nastro causano problemi di innesto del nastro.

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

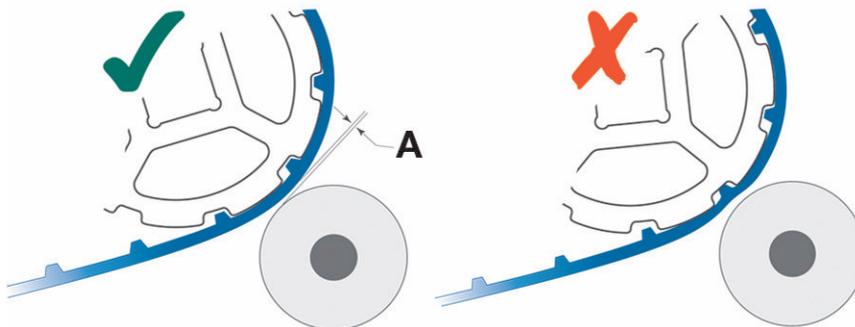
- Assicurarsi che i limitatori non esercitino pressione lungo il nastro e sui pignoni. I limitatori che stringono il nastro contro il pignone di azionamento possono produrre malfunzionamenti intermittenti o il funzionamento rumoroso dell'azionamento.



A Distanza di 0,005-0,05 poll. (0,13-1,25 mm)

Figura 49: Corretto posizionamento del limitatore

- Posizionare i limitatori a rulli con una distanza massima di 0,02 poll. (0,5 mm) tra il nastro alloggiato e il rullo.
- Mantenere un dente del pignone al di sotto del nastro durante il posizionamento del limitatore a rullo. Se lo spazio tra i denti del pignone si trova al di sotto del rullo durante l'installazione, è possibile che il rullo venga installato troppo vicino al pignone. Un'installazione inadeguata può causare lo schiacciamento del nastro all'avvio e il relativo danneggiamento.



A Distanza di 0,02 poll. (0,5 mm)

Figura 50: Posizionamento corretto del dente del pignone al di sotto del nastro durante il posizionamento del limitatore a rullo

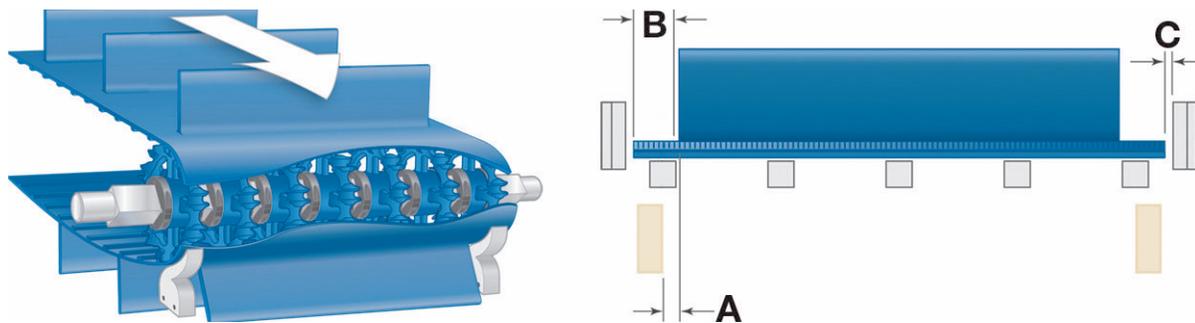
- Pianificare ispezioni periodiche per il corretto montaggio dei limitatori e verificarne l'eventuale usura. Regolare periodicamente le sedi dei limitatori per mantenere la distanza corretta tra loro.

NASTRI CON ACCESSORI

- Allineare un limitatore con ciascun pignone di azionamento esterno.
- Garantire un gioco di 0,25 poll. (6 mm) tra i bordi dei facchini o delle pareti laterali e i bordi dei limitatori (A) a temperatura ambiente.
- Assicurarsi che i margini dei facchini o delle pareti siano sufficientemente ampi da soddisfare gli spazi richiesti e l'allineamento tra pignone e limitatore. Il margine minimo realizzabile è di 1,25 poll. (32 mm). I margini inferiori a 1,25 poll. (32 mm) richiedono un ordine speciale.

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

- Garantire un gioco di 0,125 poll. (3 mm) tra il bordo del nastro e i componenti di contenimento (C) a temperatura ambiente.



- A** gioco di 0,25 poll. (6 mm)
- B** gioco di 1,25 poll. (32 mm)
- C** gioco di 0,125 poll. (3 mm)

Figura 51: Allineamento e gioco corretti per i nastri con accessori

NASTRI SENZA ACCESSORI

- Posizionare la struttura di supporto dei limitatori lateralmente lungo la larghezza del nastro e parallelamente all'albero motore.
- Per i pignoni distanziati o impilati, allineare i limitatori con i pignoni con una distanza dell'asse centrale massima di 3 poll. (76 mm).

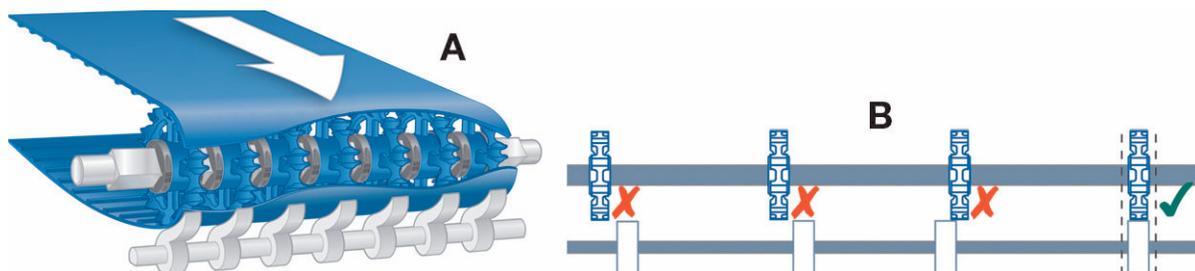
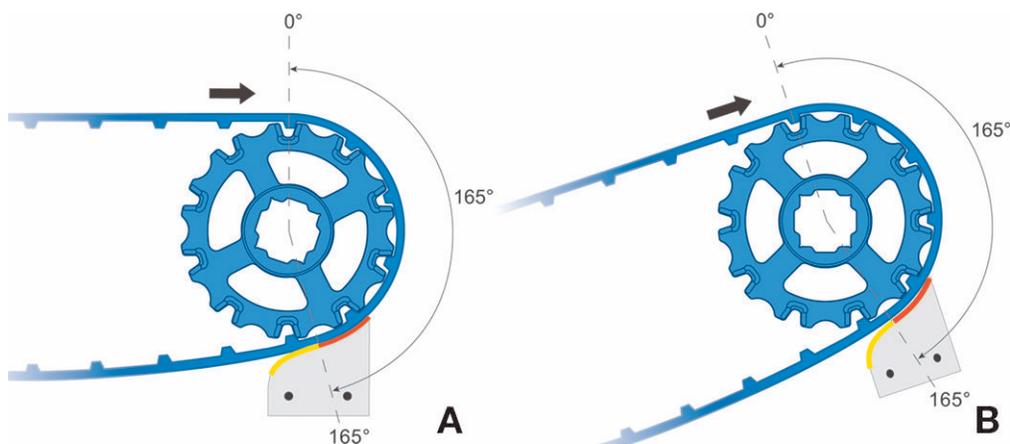


Figura 52: Allineamento e gioco minimo corretti per i nastri senza accessori

UBICAZIONE DEL LIMITATORE DI POSIZIONE IN BASE AL TIPO DI AZIONAMENTO

AZIONAMENTO DALL'ESTREMITÀ

Il design ad azionamento dall'estremità ideale consente il tiro del nastro alla capacità massima con un avvolgimento del nastro di 165-180°.



- A** 165-180° dalla parte superiore del pignone
- B** 165-180° dalla parte superiore del pignone su piano inclinato

Figura 53: Posizionamento del limitatore di posizione nell'azionamento dall'estremità

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

AZIONAMENTO CENTRALE

Per i design ad azionamento centrale, attenersi alle seguenti raccomandazioni sui tipi di pignoni e limitatori di posizione e sulle relative ubicazioni.

- Utilizzare un pignone di azionamento centrale dotato di almeno 10 denti.
 - Per un nastro con facchini, contattare il Servizio Clienti Intralox per suggerimenti su applicazioni specifiche.

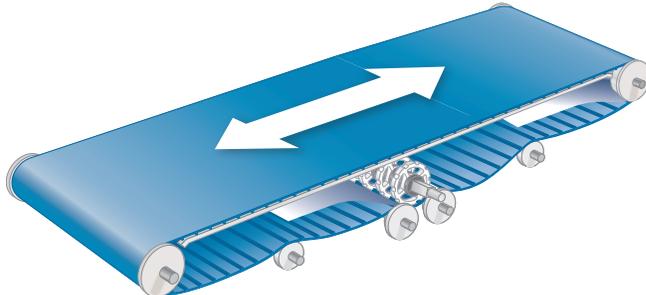
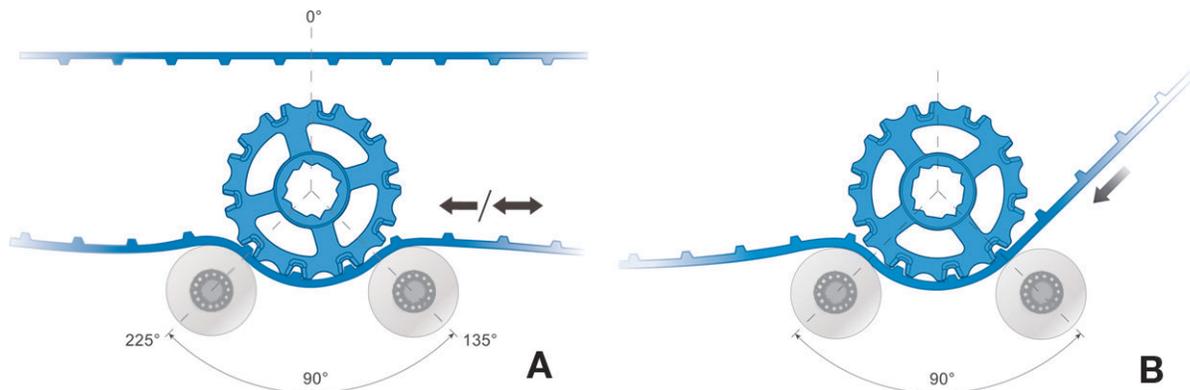


Figura 54: Posizione del pignone di azionamento centrale e del limitatore di posizione

- Utilizzare i limitatori a rulli per ottenere un avvolgimento del nastro di 90 gradi. Questo metodo garantisce anche un sistema di azionamento compatto.
 - Assicurarsi che i diametri dei limitatori a rulli soddisfino o superino il diametro minimo di contro-avvolgimento, comprese le considerazioni per le synchronized sidewall, se applicabile.
 - Per un azionamento bidirezionale, posizionare i limitatori a rulli a 135° e 225° dal centro superiore.
 - Per un azionamento unidirezionale con l'azionamento vicino all'estremità di uscita, posizionare un rullo limitatore in un punto in cui il nastro deve prima entrare a contatto con i pignoni. Quindi, posizionare un secondo limitatore a rullo a circa 90° dal primo.



A Posizione del limitatore a rullo con azionamento bidirezionale

B Posizione del limitatore a rullo con azionamento unidirezionale

Figura 55: Posizione dei limitatori a rullo con azionamento centrale bidirezionale e unidirezionale

RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

- Progettare un limitatore di posizione montabile senza nicchie, giunti di testa, giunti a sovrapposizione e dispositivi di fissaggio, se possibile.
- Assicurarsi che i materiali dei componenti siano approvati dagli enti di regolamentazione per il contatto con i prodotti.
- Prendere in considerazione l'utilizzo dei componenti dell'azionamento ThermoDrive per prestazioni igieniche e operative ottimali per applicazioni con azionamento dall'estremità.

RASCHIATORE

Includere un raschiatore nelle applicazioni con trasportatore con nastro ThermoDrive per rimuovere automaticamente i residui di prodotto durante il funzionamento. Prevedere di utilizzare limitatori di posizione con un eventuale raschiatore. Vedere [Considerazioni sul raschiatore con funzione di limitatore](#).

NOTA: Raschiatori usurati o deformati riducono le prestazioni operative. Ciò può ridurre la resa del prodotto, l'efficacia dei limitatori e l'efficienza della raschiatura.

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

CONSIDERAZIONI SULLA PROGETTAZIONE DEI RASCHIATORI

- Per ottimizzare le prestazioni dei raschiatori, considerare le variazioni di temperatura, il prodotto da trasportare, la flessione e l'usura dei raschiatori, e altri criteri durante la fase di progettazione.
- Utilizzare i raschiatori solidi in UHMW-PE nella maggior parte delle applicazioni.
 - Assicurarsi che il bordo del raschiatore sia progettato per rimanere dritto e conformarsi alla superficie del nastro.
 - Utilizzare i raschiatori morbidi con bordo in poliuretano solo in applicazioni costantemente umide o grasse. I raschiatori a punta morbida possono usurarsi prematuramente in applicazioni a secco.
- Considerare la possibilità di ridurre al minimo la distanza tra i pignoni, utilizzando dei pignoni impilati o impiegando una puleggia a larghezza piena con un raschiatore per evitare la flessione del nastro tra i pignoni. Ciò può migliorare le prestazioni di raschiatura, in particolare nelle applicazioni con carichi pesanti.
- Installare il raschiatore in modo rigido al fine di evitare una flessione maggiore di 0,01 poll. (0,3 mm) dal centro del nastro durante il funzionamento.
- Accertarsi che i componenti di montaggio del raschiatore non possano entrare in contatto con la superficie del nastro durante il funzionamento o quando il raschiatore viene smontato.
- Montare il raschiatore in posizione inclinata per ottenere i massimi risultati di pulizia. Non montare il raschiatore in verticale.

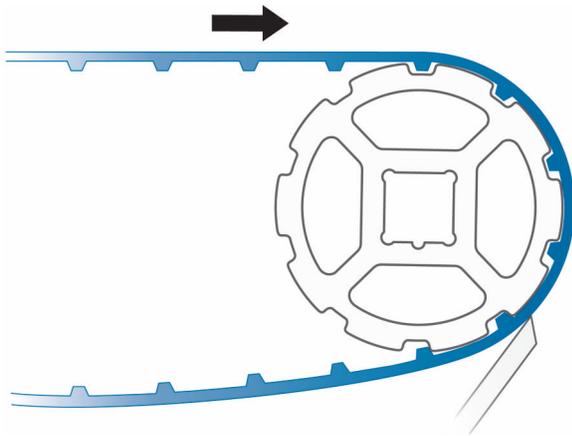


Figura 56: Raschiatore con montaggio in posizione inclinata

- Così come i rulli, tenere un dente del pignone al di sotto del raschiatore durante il montaggio per evitare lo schiacciamento del nastro all'avvio. Lo schiacciamento può causare il danneggiamento del nastro e una maggiore usura del raschiatore.

RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

- Utilizzare materiali del raschiatore approvati dagli enti di regolamentazione per il contatto con i prodotti.
- Utilizzare un materiale del raschiatore compatibile con i comuni detergenti chimici per l'applicazione interessata.
- Progettare sistemi di raschiatura autoregolanti con un numero minimo di dispositivi di fissaggio nel flusso alimentare e da rimuovere o sostituire senza utensili durante le operazioni di sanificazione.
- Eliminare eventuali nicchie e punti di raccolta che possano favorire la proliferazione di batteri.

CONSIDERAZIONI SUL RASCHIATORE CON FUNZIONE DI LIMITATORE

- Utilizzare i raschiatori come limitatori solo in applicazioni con carichi leggeri. Per ulteriori informazioni, contattare il Servizio clienti Intralox.
- Montare il raschiatore in posizione con un supporto sufficiente per evitare la flessione del nastro. Vedere [Allineamento e distanza tra i limitatori di posizione](#).
- Progettare la punta del raschiatore in modo che si trovi a contatto con il nastro a 165-180° dalla parte superiore del pignone nella direzione di scorrimento.
- Pianificare regolazioni periodiche poiché il raschiatore tende ad usurarsi durante l'uso.

NOTA: In applicazioni con carichi pesanti, un raschiatore non può essere utilizzato come limitatore e deve essere utilizzato con pattini o limitatori a rulli.

PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI RINVIO

I sistemi di nastri senza tensionamento ThermoDrive possono avere una o più estremità di rinvio a seconda della sede dell'azionamento. Gli alberi di rinvio regolabili sono spesso utilizzati nelle installazioni ThermoDrive per consentire un movimento incrementale dell'albero e controllare l'accumulo del nastro nel tratto di ritorno. Accertarsi che le regolazioni dell'albero di rinvio non aggiungano tensione del nastro.

Durante la progettazione di un albero di rinvio regolabile, garantire quanto segue:

- La posizione dell'albero di rinvio viene regolata solo per regolazioni minori della posizione del percorso del nastro. La maggior parte delle applicazioni richiede una regolazione inferiore a 6 poll. (152 mm).
- Eliminare tutta la tensione del nastro per garantire un corretto funzionamento ed efficaci operazioni di pulizia e igienizzazione.

ALBERO DI RINVIO

Scegliere alberi a sezione tonda e quadra in acciaio inox 303, 304 o 316 per le estremità di rinvio.

- Utilizzare componenti dinamici, se possibile, per ridurre l'attrito nel sistema.
- Montare componenti di rinvio su un albero rotante a sezione quadra o montare componenti rotanti su un albero fisso a sezione tonda.
- Utilizzare un albero a sezione quadra con supporti per cuscinetti a sfera per le applicazioni con carichi pesanti.
- Fissare gli alberi al telaio del trasportatore e allinearli al percorso del nastro. Non sono richieste ulteriori regolazioni.
- Pianificare l'utilizzo di anelli di bloccaggio o distanziatori per pignoni con componenti di rinvio distanziati. Vedere [Componenti delle estremità di azionamento e di rinvio](#).



Figura 57: Anelli di bloccaggio e distanziatori per pignoni

PIGNONI, RUOTE E RULLI

NOTA: Vedere [Progettazione dell'estremità di rinvio in Linee guida per la progettazione del LugDrive per informazioni sulla progettazione dell'estremità di rinvio S8140](#).

INGRESSO DEL TRASPORTATORE PER AZIONAMENTI FINALI O CENTRALI

- Montare rulli o ruote su un albero a sezione quadra o calettato con cuscinetti a sfera in applicazioni con carichi pesanti. Utilizzare solo componenti compatibili tra loro.
- Montare rulli o ruote della larghezza minima di 1 poll. (25 mm) con una distanza dell'asse centrale massima di 6 poll. (152 mm).
- Assicurare una distanza massima di 1,5 poll. (38 mm) dal bordo del nastro al bordo esterno del componente.

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

- Assicurarsi che il diametro del componente corrisponda o superi il diametro minimo del pignone necessario per il nastro e le Synchronized Sidewall, se applicabile.

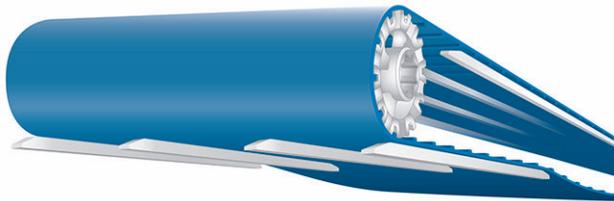


Figura 58: Corretto diametro dei componenti

- Se sono necessarie piccole transizioni, considerare le seguenti opzioni.
 - Bloccare i pignoni piuttosto che i rulli in posizione su un albero rotante per ridurre al minimo le vibrazioni.
 - Utilizzare un materiale per nastri di minore spessore.
 - Posizionare guide di supporto o dispositivi simili sul tratto di ritorno immediatamente prima della puleggia per controllare la posizione del nastro.
- Utilizzare il materiale UHMW-PE, se possibile.

USCITA DEL TRASPORTATORE PER AZIONAMENTI CENTRALI

- Montare i pignoni con una distanza dell'asse centrale massima di 3 poll. (76 mm) per le applicazioni con carichi leggeri.
- Installare i pignoni esterni di modo che il bordo esterno del dente del pignone sia a 0,5-1,5 poll. (13-38 mm) dal bordo del nastro.
- Per le applicazioni con carichi pesanti, considerare la possibilità di utilizzare pignoni impilati o un rullo di rinvio a larghezza piena.
- Montare i pignoni su un albero a sezione quadra o calettato con supporti cuscinetti in grado di sostenere il carico dell'albero previsto. Le progettazioni con cuscinetti portanti si rivelano adatte in alcune applicazioni. Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.
- Utilizzare il materiale UHMW-PE, se possibile.

RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

- Assicurarsi che i materiali dei componenti siano approvati dagli enti di regolamentazione per il contatto con i prodotti.
- Eliminare i cuscinetti a sfera sulla sezione di rinvio di un trasportatore con azionamento finale o azionamento centrale unidirezionale (possibile grazie alla progettazione senza tensionamento).
- Scegliere una delle seguenti progettazioni dell'estremità di rinvio
 - Rullo di rinvio a larghezza piena in UHMW-PE
 - Ruote in UHMW-PE che ruotano su un albero fisso a sezione tonda in acciaio inox 316
 - Ruote in UHMW-PE fissate su un albero rotante a sezione quadra in acciaio inox 316 con cuscinetti in UHMW-PE
- Utilizzare i distanziatori per pignoni Intralox per una soluzione con ruote o pignoni distanziati più igienica.
- Progettare la sezione di rinvio regolabile in modo da eseguirne il montaggio con un numero minimo di dispositivi di fissaggio, perni filettati e utensili. Ad esempio, includere fessure uniformemente distanziate per il montaggio dell'albero di rinvio per garantire un facile smontaggio o rimozione durante le operazioni di pulizia e igienizzazione.
- Assicurarsi che i sistemi di pulizia in linea siano progettati in modo che i componenti dell'albero di rinvio ricevano una copertura a spruzzo completa. Per ulteriori informazioni, vedere [Raccomandazioni generali per la pulizia in linea](#).

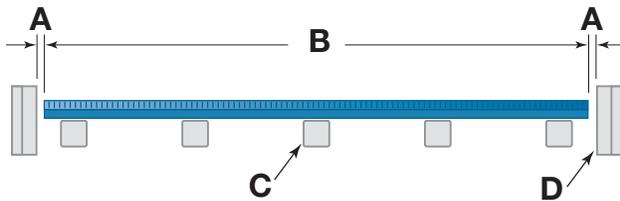
CONTENIMENTO DEL NASTRO

I nastri ThermoDrive sono guidati lungo il tratto di scorrimento e il tratto di ritorno per controllare il movimento laterale. Le barre di azionamento dei nastri a larghezza piena sulla superficie inferiore del nastro forniscono rigidità laterale. Di conseguenza, lungo i bordi del nastro sono necessari componenti per il trasportatore come guide, blocchi o rulli flangiati di contenimento.

NOTA: In alcune applicazioni retrofit, è talvolta possibile utilizzare i telai del trasportatore per il contenimento del nastro. Considerare la possibilità di aggiungere componenti in UHMW-PE al telaio per ridurre al minimo l'usura del nastro. Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

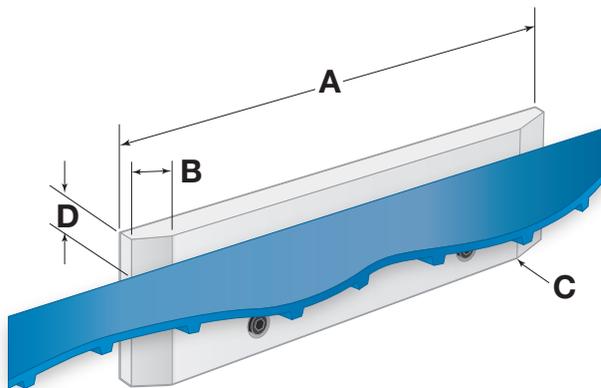
- Considerare l'espansione e la contrazione termica del materiale durante la valutazione delle dimensioni e delle posizioni dei componenti. Vedere [Considerazioni sulle variazioni delle dimensioni del nastro](#).
- Calcolare una gamma completa di dimensioni minime e massime del nastro in base alle temperature dello stabilimento e d'esercizio e al carico del nastro.
- Utilizzare le maggiori dimensioni del nastro per progettare un gioco minimo di 0,125 poll. (3 mm) tra i componenti di contenimento e il bordo del nastro su ogni lato del nastro.
- I nastri S8140 sono contenuti nei denti di azionamento con caratteristiche presenti nei pignoni, nei rulli albero folle e nella configurazione del tratto di scorrimento. Il tracciamento può essere eseguito anche con l'ausilio di guide trapezoidali. Per ulteriori informazioni, vedere [Contenimento](#) in [Linee guida per la progettazione del LugDrive](#).



- A** Gioco minimo di 0,125 poll. (3 mm)
- B** Larghezza del nastro
- C** Guide di supporto del tratto di scorrimento
- D** Componenti di contenimento

Figura 59: Gioco corretto tra i componenti di contenimento e i bordi del nastro

- Utilizzare componenti in UHMW-PE con una finitura della superficie liscia non superiore a 125 micropollici Ra (3,2 micron Ra) per ridurre al minimo l'attrito del nastro.
- Non utilizzare mai componenti in acetal o HDPE.
- Utilizzare guide di contenimento a tutta lunghezza o angolate (a forma di L) o blocchi di contenimento lunghi per le applicazioni con carico laterale o deviazione del prodotto.
- Progettare blocchi o guide di contenimento con le seguenti specifiche minime per ridurre l'usura e l'attrito del nastro:
 - lunghezza di 6 poll. (150 mm) e smussatura di 0,25 poll. (6,4 mm) sulle estremità di ingresso e di uscita
 - raggio d'angolo di 0,031 poll. (0,8 mm) per evitare danni ai bordi del nastro
 - altezza verticale di 0,5 poll. (13 mm) sui bordi del nastro



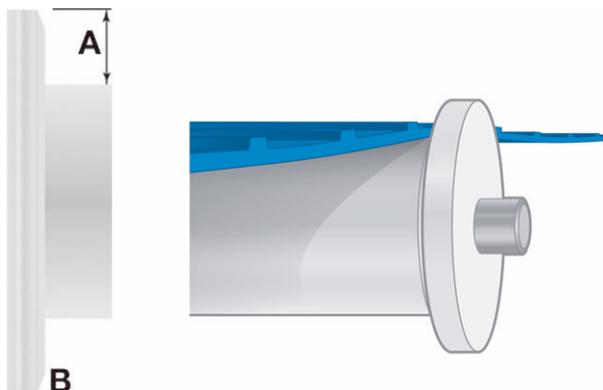
- A** Min. 6 poll. (150 mm)
- B** Minimo 0,25 poll. (6,4 mm)
- C** Minimo 0,031 poll. (0,8 mm)
- D** Minimo 0,5 poll. (13 mm)

Figura 60: Specifiche minime per blocchi di contenimento e guide

- Svasare tutti i dispositivi di fissaggio sottostanti le superfici dei componenti di contenimento per evitare il contatto del nastro con i dispositivi di fissaggio.
- Progettare superfici di contenimento verticali disposte parallelamente al tratto di scorrimento e perpendicolarmente al bordo del nastro.

4 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DI BARDRIVE

- In corrispondenza del tratto di ritorno, montare i rulli flangiati o i blocchi o di contenimento del nastro vicino all'albero di rinvio.
 - Aggiungere più componenti di contenimento nel senso della lunghezza del trasportatore disponendoli a una distanza massima di 6 ft (1,8 m).
 - Quando si utilizzano rulli flangiati, garantire un'altezza minima della flangia di 0,75 poll. (19 mm) in corrispondenza dei bordi del nastro. Ciò garantisce un'altezza verticale minima di 0,5 poll. (13 mm) sulla superficie del nastro.
 - Vedere [Componenti del tratto di scorrimento e del tratto di ritorno](#).
 - Assicurarsi che i bordi flangiati interni siano smussati per ridurre al minimo l'usura.



A Gioco minimo di 0,75 poll. (19 mm)

B Smussatura necessaria

Figura 61: Gioco minimo e smussatura necessaria

RACCOMANDAZIONI IGIENICHE

- Eliminare nicchie, giunti di testa, giunti a sovrapposizione e l'uso di dispositivo di fissaggio, se possibile.
- Montare componenti che garantiscano un facile smontaggio e rimontaggio senza utensili durante le operazioni di sanificazione. Ad esempio, integrare la funzione di contenimento nelle guide del tratto di scorrimento, montare i componenti sulle fessure del telaio o progettarli per il montaggio sulle barre a sezione tonda del telaio.
- Progettare tutti i tagli concavi con un raggio interno minimo di 0,125 poll. (3 mm).
- Assicurarsi che i materiali dei componenti siano approvati dagli enti di regolamentazione per il contatto con i prodotti.

5 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DEL LUGDRIVE

PRETENSIONAMENTO DEL NASTRO

I nastri azionati da denti possono essere azionate senza pretensionamento. Rimangono applicabili le raccomandazioni generali per i nastri azionati da barra senza tensionamento.

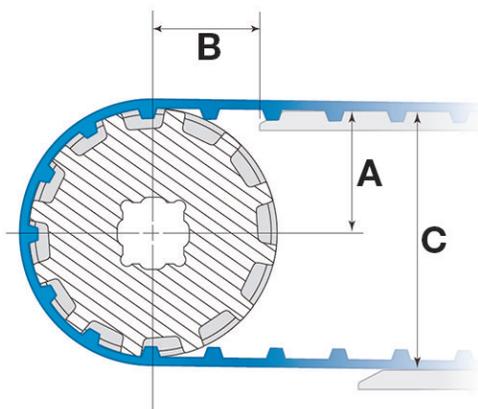
NOTA: I valori pubblicati relativi alla capacità massima di tiro del nastro per i nastri azionati da denti fanno riferimento ai nastri senza tensionamento accoppiati con limitatori di posizione.

I nastri azionati da denti possono anche utilizzare il pretensionamento per mantenere l'innesto con i pignoni di azionamento. Quando si applica il pretensionamento, considerare quanto segue:

- Il pretensionamento iniziale non deve superare l'allungamento del nastro dello 0,5%.
- Il pretensionamento riduce la capacità massima di tiro del nastro.
- Il pretensionamento aumenta con la diminuzione della temperatura e diminuisce con l'aumento della temperatura.
- Nelle applicazioni con notevoli oscillazioni di temperatura o variazioni di carico, può essere necessario regolare frequentemente i livelli di pretensionamento.

DIMENSIONI

LINEE GUIDA SULLE DIMENSIONI DEL TELAIO DEL TRASPORTATORE



A Distanza tra l'asse centrale dell'albero del pignone e la parte superiore del tratto di scorrimento

B Distanza tra l'asse centrale dell'albero del pignone e il punto iniziale del tratto di scorrimento

C Distanza tra la parte superiore del tratto di scorrimento e la parte superiore del tratto di ritorno

Figura 62: Dimensioni ABC

S8140										
Linee guida sulle dimensioni del telaio del trasportatore										
Descrizione del pignone S8140					A ($\pm 0,125$ poll. [3 mm])		B (massimo) ^a		C (minimo)	
Diametro primitivo		nom.		N. di denti	pollici	mm	pollici	mm	pollici	mm
pollici	mm	pollici	mm							
5,1	130	5,0	127	10	2,38	61	4,18	106	5,14	130
6,2	156	6,0	153	12	2,90	74	4,30	109	6,16	156
8,2	208	8,0	205	16	3,92	100	4,53	115	8,21	209
9,3	237	9,1	231	18	4,43	113	4,61	117	9,24	235

^a I numeri elencati assicurano che le estremità della guida del tratto di scorrimento non si allontanino più di 3 poll. dall'innesto dei denti. A seconda dell'altezza del tratto di scorrimento, sono accettabili dimensioni B più piccole, a condizione che la guida del tratto di scorrimento non entri in contatto con il pignone.

5 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DEL LUGDRIVE

TRATTI DI SCORRIMENTO

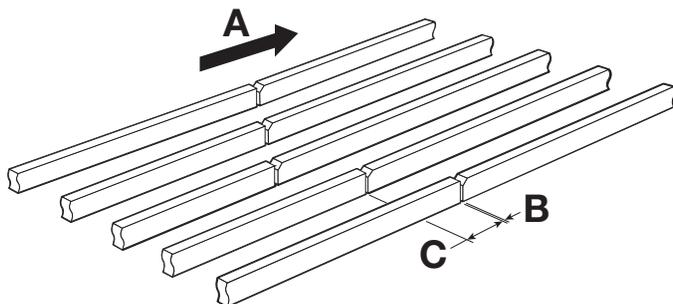
GUIDA DI SUPPORTO: LINEE GUIDA GENERALI

Intralox consiglia l'uso di guide di supporto o guide antiusura in UHMW-PE per il supporto del tratto di scorrimento dei nastri ThermoDrive. Vedere il *Manuale tecnico sulla tecnologia ThermoDrive* per i componenti del tratto di scorrimento disponibili.

- Utilizzare guide con una finitura della superficie liscia non superiore a 125 micropollici Ra (3,2 µm Ra).
- Prima dell'uso, assicurarsi che le estremità di taglio e i bordi siano lisci.
- Evitare l'uso di dispositivi di fissaggio o distanziarli dal percorso del nastro eseguendone la svasatura.
- Prendere in considerazione l'espansione e la contrazione termiche del materiale alle temperature di esercizio durante la valutazione dei seguenti aspetti:
 - Lunghezze delle guide e sedi dei dispositivi di fissaggio; vedere
 - Distanza corretta tra le estremità delle guide antiusura
- Evitare l'uso di prodotti in UHMW-PE con temperature dello stabilimento superiori a 160 °F (71 °C).
- Non utilizzare guide di supporto in acetal o HDPE.

DISPOSIZIONE RETTILINEA E PARALLELA

Le guide di supporto o le guide antiusura vengono più comunemente installate in una configurazione di sezioni rettilinee e parallele per il supporto del tratto di scorrimento. Attenersi alle seguenti linee guida insieme alle linee guida generali per le guide di supporto al fine di configurare un supporto del tratto di scorrimento in rettilineo e parallelo.



A Direzione di scorrimento del nastro

B Spazio per l'espansione termica

C Sfalsamento del giunto della guida

Figura 63: Supporto del tratto di scorrimento rettilineo e parallelo

- Iniziare la configurazione del tratto di scorrimento per un nastro S8140 posizionando prima le guide di contenimento laterali su entrambi i lati della fila di denti centrale. Vedere [Contenimento del nastro](#).
- Considerare una distanza dell'asse centrale massima per le guide restanti di 6,0 poll. (152 mm).
- Utilizzare guide piatte con una larghezza minima di 1 poll. (25 mm).
- Smussare tutti i giunti delle guide, i bordi di taglio e gli angoli affilati per eliminare i punti di incastro e consentire una transizione scorrevole del nastro.
- Smussare le estremità di ingresso e di uscita per evitare punti di incastro della barra di azionamento e danni ai componenti.



Figura 64: Guida antiusura e smussatura

5 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DEL LUGDRIVE

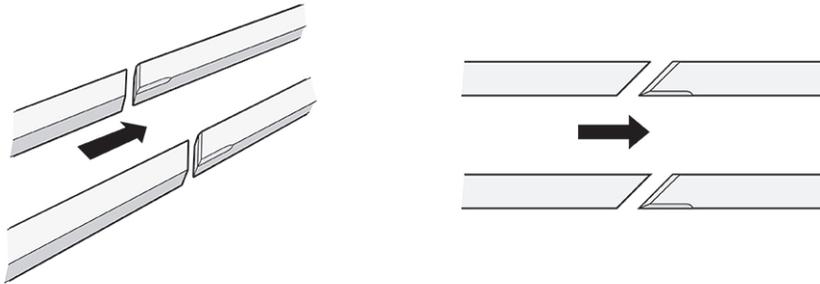


Figura 65: Guide smussate a un angolo di 45°

- Sfalzare i giunti delle guide centrali per ridurre al minimo i punti di incastro della fila di denti di azionamento.
- Considerare la possibilità di utilizzare un piano solido in UHMW-PE per il tratto di scorrimento con fori dentati in corrispondenza delle aree di ingresso o di carico per sostenere l'impatto del prodotto.

Per suggerimenti su applicazioni con carichi pesanti, contattare il Servizio Clienti Intralox.

RULLI CONCAVI

Per i trasportatori a conca che utilizzano un rullo piano di scorrimento, prendere in considerazione le seguenti raccomandazioni:

NOTA: Se si considera questa configurazione per il nastro S8216, consultare il Gruppo di supporto tecnico Intralox (TSG).

- Utilizzare nastri a fila singola di denti per facilitare la configurazione.
- Utilizzare una spaziatura dei rulli del tratto di scorrimento di 18-20 poll. (457-508 mm).
- La configurazione dei rulli deve consentire ai denti di azionamento di passare senza impedimenti.
- Angolo concavo massimo di 20 gradi.
- Angolo di inclinazione di 0,5-1 gradi nella direzione di scorrimento del nastro, come mostrato nella figura seguente.

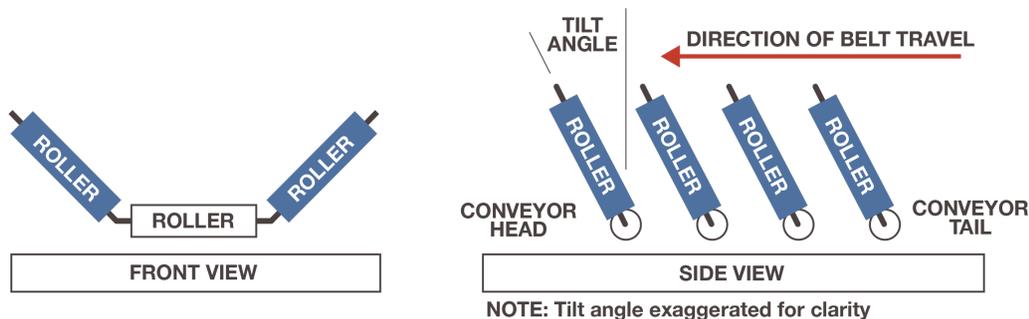


Figura 66: Angoli di inclinazione e direzione di scorrimento del nastro

TRATTI DI RITORNO

I nastri S8140 possono essere azionati senza tensionamento o con una determinata quantità di pretensionamento. Vedere [Pretensionamento del nastro](#) per i valori di pretensionamento consigliati.

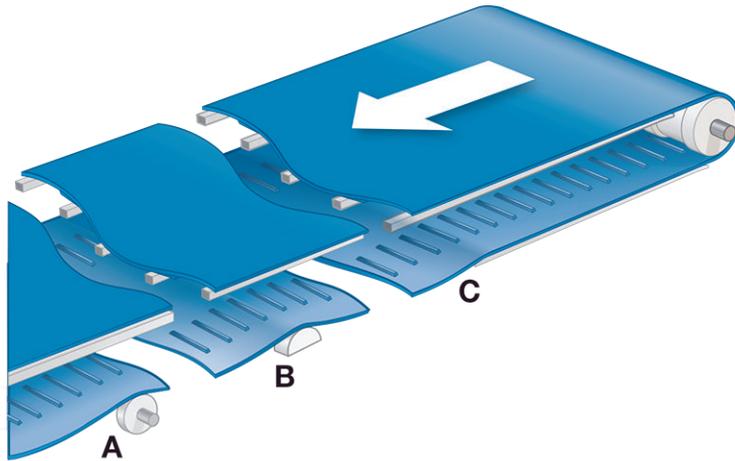
Quando non viene applicato alcun pretensionamento, il nastro funziona con un tratto di ritorno allentando, formando sagole catenarie negli spazi aperti tra i supporti del tratto di ritorno. Questi supporti devono essere configurati e posizionati in modo da consentire l'accumulo e la distribuzione della lunghezza del nastro in eccesso in sagole catenarie, garantendo così un funzionamento senza tensionamento. Le sagole catenarie consentono inoltre di conservare qualsiasi allungamento del nastro derivante dai carichi applicati e dalle variazioni di temperatura.

5 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DEL LUGDRIVE

Il pretensionamento elimina le sagole catenarie. In questo caso, i supporti del tratto di ritorno sono ancora necessari, ma il loro posizionamento è meno critico, poiché la necessità di gestire l'accumulo del nastro viene rimossa.

TRATTI DI RITORNO: LINEE GUIDA GENERALI DI CONFIGURAZIONE

La configurazione del tratto di ritorno varia a seconda che il sistema sia in funzione senza tensionamento o con pretensionamento.



- A Rullo
- B Pattino antiusura
- C Guide continue

Figura 67: Componenti di supporto del tratto di ritorno

SUPPORTO INTERMITTENTE (PATTINI ANTIUSURA E RUOTE DI SUPPORTO)

- Progettare componenti con una distanza dell'asse centrale laterale massima di 12 poll. (305 mm).
- Per i nastri senza tensionamento, configurare supporti del tratto di ritorno con una spaziatura non superiore a 72 poll. (1829 mm) lungo la lunghezza del trasportatore per la maggior parte delle applicazioni. Ad esempio, configurare un supporto ogni 36 poll. (914 mm) e con un'area priva di supporto più larga di 48-56 poll. (1219-1422 mm) per l'accumulo del nastro.

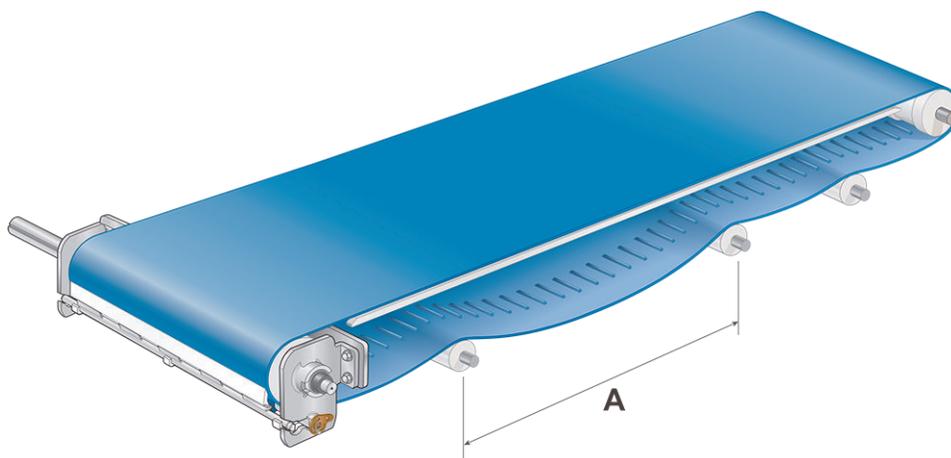


Figura 68: Corretta spaziatura del supporto

A: Distanza massima di 72 poll. (1829 mm)

- Progettare componenti di supporto del tratto di ritorno con diametro pari o superiore al diametro minimo di controavvolgimento del nastro, comprese le considerazioni per le synchronized sidewall, se applicabile. Consultare i dati del nastro [LugDrive](#) per i requisiti del diametro.
- Utilizzare ruote di supporto flangiate o pattini lungo i bordi del nastro per fornire supporto e contenere lateralmente il nastro nel tratto di ritorno. Vedere [Contenimento del nastro](#).

5 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DEL LUGDRIVE

GUIDE CONTINUE

- Progettare guide di supporto con una distanza dell'asse centrale laterale massima tra le guide di 12 poll. (305 mm).
- Per i nastri senza tensionamento, includere almeno una (1) area di 30 poll. (762 mm) tra le estremità di una guida continua per accogliere l'accumulo di nastro. Vedere .

NOTA: La figura seguente mostra un nastro S8050 ed è solo di riferimento.

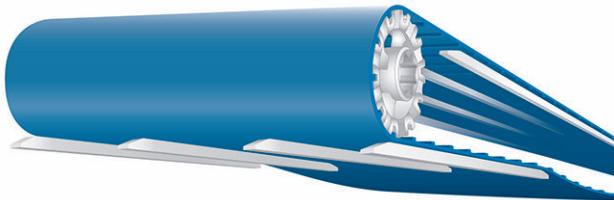


Figura 69: Corretta distanza dell'asse centrale laterale tra le guide di supporto

RACCOMANDAZIONI RELATIVE AL TRATTO DI RITORNO PER I SISTEMI SENZA TENSIONAMENTO

Per i trasportatori LugDrive senza tensionamento, vedere le linee guida generali fornite in [Configurazione dei tratti di ritorno](#) per le raccomandazioni sul tratto di ritorno.

PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI AZIONAMENTO

ALBERO MOTORE

- Montare uno o due pignoni in linea con ciascuna fila di denti di azionamento.
- Aggiungere le ruote di supporto su entrambi i lati di uno o più pignoni per sostenere il nastro mentre scorre intorno all'albero motore.
 - Bloccare tutti i componenti in posizione sull'albero motore. Le tabelle di riferimento riportate nelle pagine seguenti illustrano la configurazione consigliata di pignone/ruota di supporto/distanziale per i nastri a fila di denti singola e doppia.

TRASPORTATORI CON AZIONAMENTO CENTRALE

Per i design ad azionamento centrale, attenersi alle seguenti raccomandazioni sui tipi di pignoni e limitatori di posizione e sulle relative ubicazioni.

- Utilizzare un pignone di azionamento centrale dotato di almeno 10 denti.
 - Per un nastro con facchini, contattare il Servizio Clienti Intralox per suggerimenti su applicazioni specifiche.



Figura 70: Posizione del pignone di azionamento centrale e del limitatore di posizione

5 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DEL LUGDRIVE

- Utilizzare i limitatori a rulli per ottenere un avvolgimento del nastro di 90°. Ciò garantisce anche un sistema di azionamento compatto.
 - Assicurarsi che i diametri dei limitatori a rulli soddisfino o superino il diametro minimo di contro-avvolgimento del nastro, comprese le considerazioni per le synchronized sidewall, se applicabile.
 - Per un azionamento bidirezionale, posizionare i limitatori a rulli a un angolo di curvatura di 135° e 225° sul pignone dal centro superiore.
 - La maggior parte dei pignoni di azionamento S8140 può accogliere fino a 225° anche in applicazioni con azionamento centrale, se necessario. Per informazioni su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

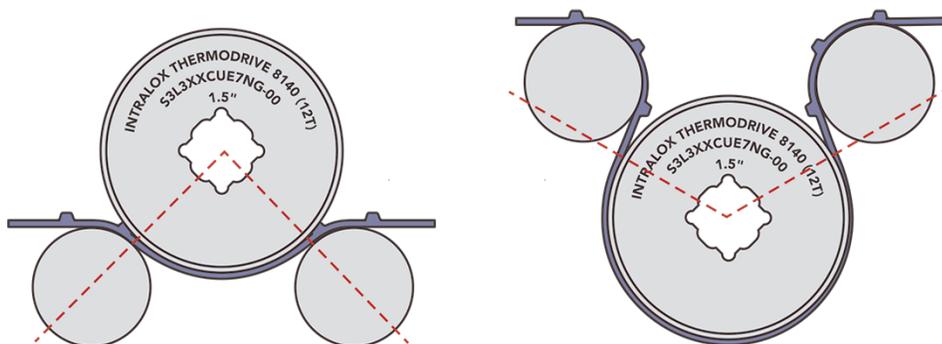


Figura 71: Innesto del nastro-pignone a 90 gradi e 225 gradi

- Fare riferimento alla sezione del presente manuale per le raccomandazioni relative agli alberi di ingresso/scarico su una configurazione del trasportatore con azionamento centrale.

LIMITATORI

Per azionare un nastro senza tensionamento è possibile utilizzare dei limitatori. La funzione di un limitatore di posizione è quella di garantire che i denti di azionamento si innestino correttamente nei denti del pignone. Pattini, rulli o raschiatori possono essere tutti utilizzati come limitatori di posizione. La scelta del tipo di limitatore di posizione da utilizzare dipende sia dalle esigenze dell'applicazione sia dalla configurazione del trasportatore.

PATTINO LIMITATORE

- Su un trasportatore con azionamento dall'estremità, posizionare i pattini limitatori con una distanza di 0,05-0,21 poll. (1,3-5,3 mm) tra il nastro avvolgiato e il limitatore.
 - Questa distanza viene misurata tra la superficie superiore del nastro e la superficie del pattino limitatore quando il nastro viene premuto saldamente contro il pignone.

- Quando si utilizza un nastro ThermoLace con un pignone senza cerniera, la distanza deve essere di 0,17-0,21 poll. (4,3-5,3 mm).

NOTA: I pignoni senza cerniere *non* sono consigliati per l'uso con i nastri ThermoLace. Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

- I pattini limitatori devono essere posizionati solo nell'area di una o più file di denti di azionamento.
- Il limitatore di posizione può essere collocato tra 165° e 180°, come mostrato nella figura seguente.

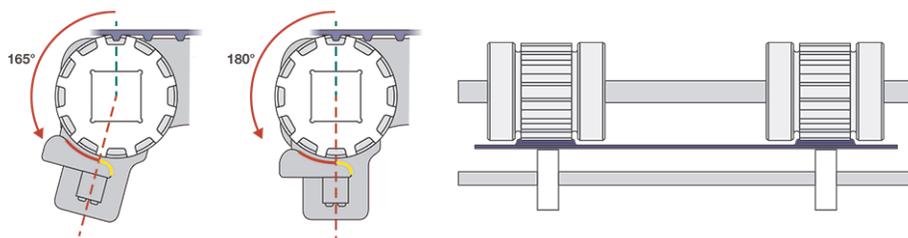


Figura 72: Posizionamento del limitatore di posizione tra 165 e 180 gradi

5 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DEL LUGDRIVE

RULLI LIMITATORI

- Su un trasportatore con azionamento dall'estremità, posizionare i rulli limitatori con una distanza di 0,005-0,21 poll. (0,13-5,3 mm) tra il nastro alloggiato e il rullo.
- Posizionare i rulli limitatori in modo da garantire un avvolgimento del nastro di 165° - 225° sul pignone.
- Nelle applicazioni in cui l'usura è un problema, si consiglia l'uso di rulli limitatori.

FACCHINI

Sui nastri con facchini, è possibile installare limitatori di posizione solo se i facchini sono intagliati in corrispondenza di una o più posizioni della fila di denti di azionamento.

RASCHIATORI

- Utilizzare i raschiatori come limitatori di posizione solo in applicazioni con carichi leggeri.
- Per garantire la massima capacità di tiro del nastro, utilizzare raschiatori con limitatori di posizione.
- Quando si utilizza un raschiatore, prendere in considerazione la possibilità di impilare componenti di azionamento.
NOTA: In caso di raschiatura e utilizzo di ThermoLace HDE, sono necessari ruote di supporto e pignoni compatibili con le cerniere.

PROGETTAZIONE DELL'ESTREMITÀ DI RINVIO

ALBERO DI RINVIO

I sistemi di nastri privi di tensionamento ThermoDrive possono avere una o più estremità di ingresso a seconda della sede dell'azionamento. Gli alberi di rinvio regolabili sono spesso utilizzati nelle installazioni ThermoDrive per consentire un movimento incrementale dell'albero, controllando l'accumulo del nastro nel tratto di ritorno e introducendo il pretensionamento del nastro secondo necessità. Assicurarsi che le regolazioni dell'albero di rinvio non aggiungano tensione del nastro eccessiva (vedere [Pretensionamento del nastro](#)). Eliminare tutta la tensione del nastro per consentire l'accesso e garantire efficaci operazioni di pulizia e sanificazione.

CONTENIMENTO

CONTENIMENTO DEL NASTRO

I pignoni e i rulli albero folle S8140 sono dotati di funzioni di contenimento incorporate. Un ulteriore contenimento laterale è fornito dalle guide del tratto di scorrimento posizionate su entrambi i lati dei denti di azionamento. Per il contenimento dei nastri a fila di denti singola e doppia nel tratto di scorrimento si applicano regole diverse.

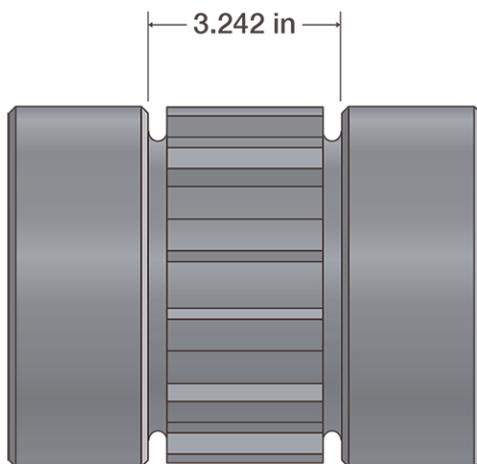


Figura 73: Dimensioni interne del pignone

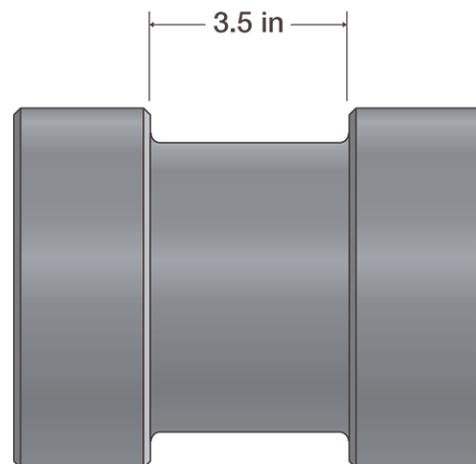


Figura 74: Dimensioni interne del rullo

CONTENIMENTO DEL TRATTO DI SCORRIMENTO: FILA DI DENTI SINGOLA

- Sul lato è presente un nastro con fila di denti singola nel tratto di scorrimento con guide su entrambi i lati della fila di denti di azionamento. Vedere [Tratti di scorrimento](#) per raccomandazioni sul materiale, sulla finitura e sulle dimensioni delle guide.

5 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DEL LUGDRIVE

- Lo spazio tra le due (2) guide di contenimento centrali deve essere di 3,5 poll. \pm 0,125 poll. (89 mm \pm 3 mm). Per un nastro con ThermoLace HDE, lo spazio tra le due guide di contenimento centrali deve essere di 3,2 poll. \pm 0,125 poll. (81,3 mm \pm 3 mm). Vedere le figure seguenti.

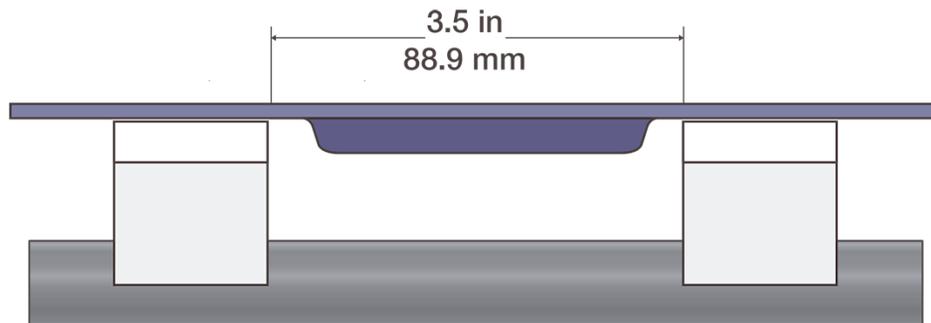


Figura 75: Fila di denti singola tra le guide di contenimento

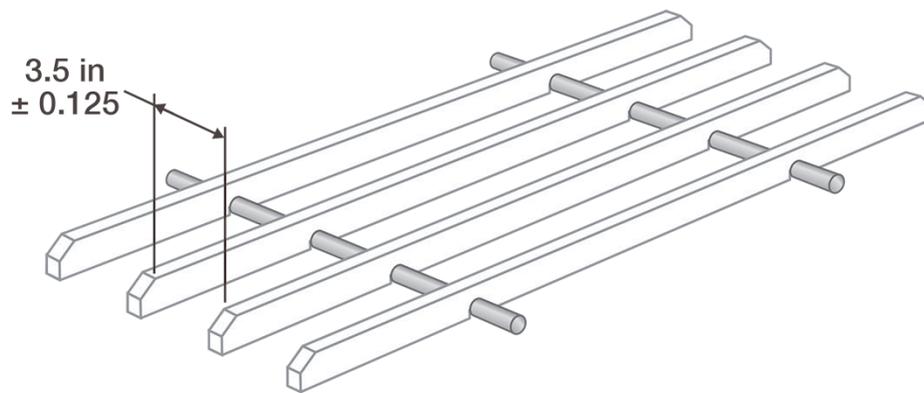


Figura 76: Dimensioni del gioco tra le guide di contenimento

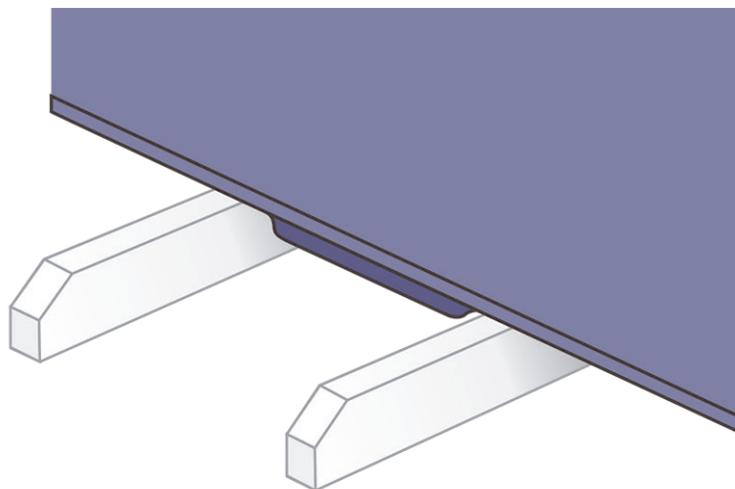


Figura 77: Allineamento delle file di denti nello spazio tra le guide di contenimento

5 LINEE GUIDA PER LA PROGETTAZIONE DEL LUGDRIVE

CONTENIMENTO DEL TRATTO DI SCORRIMENTO: DOPPIA FILA DI DENTI

- Sul lato è presente un nastro a doppia fila di denti nel tratto di scorrimento che utilizza una fila singola di denti di azionamento.
 - Utilizzare la distanza della fila di denti singola consigliata per una fila di denti di azionamento: 3,5 poll. \pm 0,125 poll. (89 mm \pm 3 mm). Per un nastro con ThermoLace HDE, lo spazio tra le due guide di contenimento centrali deve essere di 3,2 poll. \pm 0,125 poll. (81,3 mm \pm 3 mm). Questa fila include il movimento laterale del nastro.
 - L'altra fila di denti di azionamento deve avere una distanza maggiore tra le guide di contenimento. Ad esempio, questa distanza potrebbe essere di 3,75 poll. (95 mm).

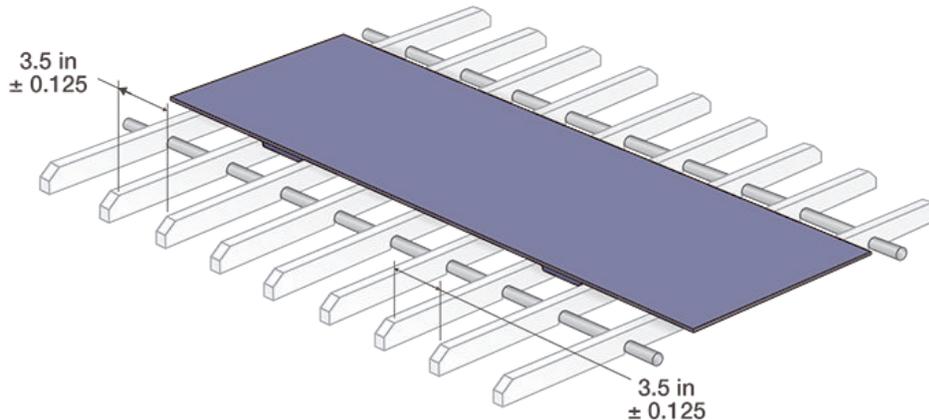
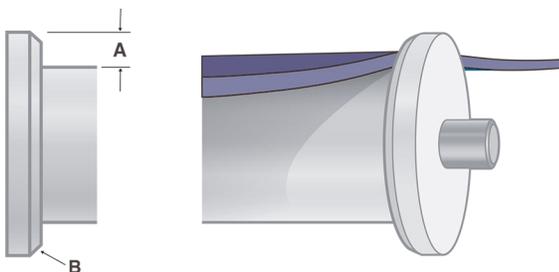


Figura 78: Spazio per doppia fila di denti

CONTENIMENTO DEL TRATTO DI RITORNO

- Contenere i nastri S8140 (a fila di denti singola e doppia) nel tratto di ritorno utilizzando blocchi di contenimento o rulli flangiati.
 - Posizionare i componenti di contenimento lungo la lunghezza del trasportatore ogni 6 ft (1.8 m) o meno.
 - Quando si utilizzano rulli flangiati, garantire un'altezza minima della flangia di 0,75 poll. (19 mm) in corrispondenza dei bordi del nastro.
 - Assicurarsi che i bordi flangiati interni siano smussati per ridurre al minimo l'usura.



A: Altezza minima: 0,75 poll. (19 mm)

B: Smussatura necessaria

6 ULTERIORI CONSIDERAZIONI SULLA PROGETTAZIONE

VARIAZIONI DELLE DIMENSIONI

INFORMAZIONI GENERALI

Le variazioni del carico e della temperatura comportano l'espansione e la contrazione dei nastri e dei componenti durante il funzionamento.

- Assicurarsi che le dimensioni iniziali dei nastri e dei componenti siano corrette al momento dell'ordinazione.
- Considerare le variazioni delle dimensioni del nastro e dei componenti (lunghezza e larghezza) durante la progettazione del percorso del nastro. Le basse temperature possono provocare un tensionamento eccessivo del nastro e un carico eccessivo dell'albero. Le alte temperature possono provocare problemi di contatto o di accumulo del nastro.

CONSIDERAZIONI SULLE VARIAZIONI DELLE DIMENSIONI DEL NASTRO

- Progettare i componenti di contenimento con un'adeguata distanza dal nastro.
- Predisporre supporti del tratto di ritorno adeguati per accogliere il peso, la profondità e la posizione di accumulo del nastro durante l'espansione.
- Calcolare il peso del nastro in funzione delle dimensioni utilizzando i dati sul nastro. [BarDriveVedere](#) .
- Assicurarsi che gli ostacoli presenti sul tratto di ritorno, come vaschette di raccoglimento, supporti del telaio, dispositivi di fissaggio e cavi, non entrino a contatto con il nastro alle dimensioni massime e minime.
- Assicurarsi che l'accumulo del nastro o gli ostacoli non applichino tensione al nastro.

CONSIDERAZIONI SULLE VARIAZIONI DELLE DIMENSIONI DEI COMPONENTI

- Assicurare che i fori siano scanalati per consentire il movimento dei componenti rispetto ai dispositivi di fissaggio.
- Lasciare uno spazio sufficiente tra i componenti.
- Considerare che i nastri e i componenti variano contemporaneamente.

CALCOLO DELLE DIMENSIONI TOTALI DEL NASTRO

Attenersi alle seguenti operazioni per determinare la lunghezza totale del nastro per il proprio trasportatore orizzontale. Per assistenza sulle operazioni di calcolo, contattare il Servizio Clienti Intralox.

1. Calcolare il nastro necessario tra ogni area priva di supporto del tratto di ritorno.

Formula della lunghezza del nastro aggiuntiva sul tratto di ritorno privo di supporto: $(2,66 \times S^2) / D = X$

Dove:

X = lunghezza del nastro aggiuntiva in corrispondenza della sagola scelta, poll. (mm)

S = profondità desiderata della sagola, poll. (mm)

D = distanza fra i supporti scelti, poll. (mm)

2. Aggiungere tutte le **lunghezze aggiuntive del nastro sul tratto di ritorno privo di supporto (X)** nel tratto di ritorno per calcolare il **nastro necessario sul tratto di ritorno (X₂)**.

3. Utilizzare il **nastro aggiuntivo del tratto di ritorno necessario (X₂)** per calcolare la **lunghezza totale del nastro** consigliata per l'installazione.

Formula della lunghezza totale del nastro: $2CL + (2AC) + X_2 = TBL$

Dove:

TBL = lunghezza totale del nastro, poll. (mm)

CL = lunghezza del trasportatore dal centro del pignone al centro del pignone, poll. (mm)

AC = avvolgimento del nastro in corrispondenza dei pignoni o dei rulli dell'azionamento finali, poll. (mm)

X₂ = nastro aggiuntivo del tratto di ritorno necessario, poll. (mm)

6 ULTERIORI CONSIDERAZIONI SULLA PROGETTAZIONE

4. ABL = lunghezza effettiva del nastro

I nastri ThermoDrive sono disponibili solo con incrementi di passo a numeri interi. Per determinare la lunghezza effettiva del nastro, dividere TBL per il passo effettivo della serie del nastro selezionato. Vedere le schede tecniche dei nastri in per il passo effettivo. Arrotondare al numero intero più vicino per trovare il conteggio effettivo del passo del nastro. Moltiplicare per il passo del nastro per trovare la lunghezza effettiva del nastro.

5. Considerare tutte le variazioni di temperatura durante l'intero ciclo operativo (tempi di fermo, produzione, sanificazione) per calcolare le dimensioni minime e massime del nastro. Vedere i seguenti *Calcoli dell'espansione e contrazione termica*.

6. Contattare il Servizio Clienti Intralox per suggerimenti sulla giunzione e sulla riparazione di una lunghezza maggiore del nastro.

CALCOLI SULL'ESPANSIONE E SULLA CONTRAZIONE TERMICA

Considerare sempre l'espansione e la contrazione termica al momento di scegliere i materiali dei componenti del trasportatore, acquistare il nastro ed effettuare delle scelte di progettazione. Le variazioni delle dimensioni dipendono dal materiale del prodotto, dalle variazioni di temperatura durante il funzionamento e dalle dimensioni generali.

Utilizzare le seguenti informazioni per calcolare le variazioni delle dimensioni minime e massime del nastro o dei componenti durante l'intero ciclo operativo: tempi di fermo, produzione, igienizzazione.

CALCOLARE LA VARIAZIONE DI TEMPERATURA DELLO STABILIMENTO

Utilizzare la seguente formula per calcolare la variazione della temperatura complessiva dell'impianto.

Formula della variazione di temperatura dell'impianto: $T_2 - T_1 = T_3$

Dove:

T_3 = variazione di temperatura, °F (°C)

T_2 = temperatura del nastro dell'applicazione, °F (°C)

$T_1 = 72$ (22), temperatura di produzione dei nastri Intralox °F (°C)

CALCOLARE LE VARIAZIONI DI DIMENSIONE DEL MATERIALE

Utilizzare la seguente formula per calcolare le variazioni di dimensione di nastri, guide di supporto, guide antiusura o altri componenti di contenimento in plastica.

Formula della variazione di dimensione: $D \times T_3 \times CLTE = \Delta$

Dove:

Δ = variazione di dimensione, misure imperiali (metriche)

D = dimensione iniziale (lunghezza o larghezza) all'uscita da Intralox, misure imperiali (metriche)

T_3 = variazione di temperatura, °F (°C)

CLTE = coefficiente di espansione termica

Coefficienti di espansione termica lineare (CLTE)		
Materiale	Dimensione imperiale (µin/poll.-°F)	Dimensione metrica (µm/m-°C)
Cold Use	100	180
Dura	97	175
HTL	111	200
Poliuretano	97	175
PUR A23	94	170

Ad esempio, calcolare la variazione della lunghezza di un nastro ThermoDrive S8050 in poliuretano lungo 100 ft (30 m) operante con una temperatura media del nastro di 45 °F (7 °C).

Calcoli	Misure imperiali e metriche
Variazione di temperatura ($T_3 = T_2 - T_1$)	45-72 °F = -27 °F (7-22 °C = -15 °C)
Lunghezza iniziale del nastro (D)	100 ft = 1200 poll. (30 m)
Variazione di lunghezza ($\Delta = D \times T_3 \times CTE$)	1200 poll. x -27 °F x 97 (µin/poll.-°F) = -3142800 µin = 3,1428 poll. [30 m x -15 °C x 175 (µm/m-°C) = -78750 µm = -78,75 mm]

6 ULTERIORI CONSIDERAZIONI SULLA PROGETTAZIONE

ALLUNGAMENTO DEL NASTRO SOTTO CARICO

Tutti i nastri si tendono (si estendono) temporaneamente con un carico applicato. L'entità della variazione dipende dal materiale del nastro, dal carico e dalla lunghezza totale del nastro.

7 ALTRE CONFIGURAZIONI DI TRASPORTATORI

TRASPORTATORI A CONCA

I nastri ThermoDrive possono facilmente avere un profilo a conca per controllare il prodotto, pur mantenendo i vantaggi del funzionamento senza tensionamento e con azionamento con pignoni. Sono possibili diverse configurazioni. Per suggerimenti su applicazioni specifiche, contattare il Servizio Clienti Intralox.

Configurare i trasportatori a conca attenendosi alle linee guida di progettazione fornite nel presente manuale. Comprendere anche le seguenti linee guida specifiche per la conca.

- Se possibile, considerare i nastri S8140 a fila di denti singola per le applicazioni a conca.
 - I nastri a doppia fila di denti possono essere a conca. Tuttavia, è necessario prestare particolare attenzione al posizionamento del carico e al contenimento del nastro. Ad esempio, i nastri a doppia fila di denti con larghezze più strette sono più alti sui lati concavi e richiedono un'attenzione particolare.
- Contattare il Servizio clienti Intralox per consigli sulla concavità massima in base alla larghezza del nastro e al materiale.

Per informazioni sul convertitore ThermoDrive con configurazione a conca, vedere [Convertitore con configurazione a conca](#).

7 ALTRE CONFIGURAZIONI DI TRASPORTATORI

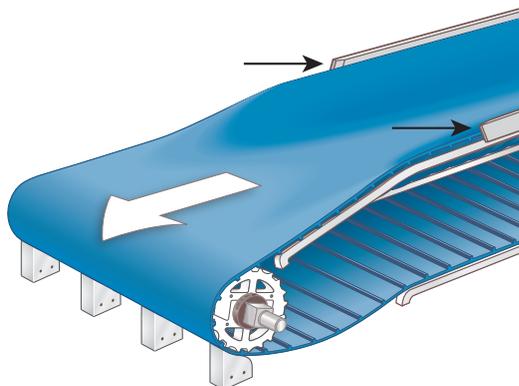


Figura 79: Guide di contenimento UHME-PE

Utilizzare guide o blocchi di contenimento in UHMW-PE per il contenimento laterale del nastro. Vedere [Contenimento del nastro](#).

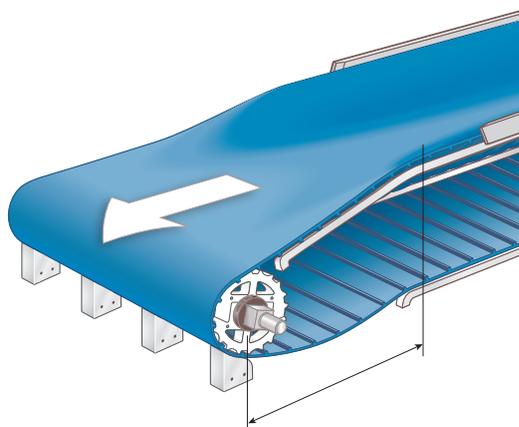


Figura 80: Corretta distanza di transizione

Accertarsi che la distanza di transizione (distanza dall'estremità del trasportatore a conca all'azionamento o al centro dell'albero di rinvio) sia adeguata. La distanza di transizione deve essere almeno 1,5 volte la larghezza del nastro. Una distanza di transizione adeguata riduce al minimo la tensione sui bordi del nastro e diminuisce l'attrito del nastro.

TRATTO DI SCORRIMENTO CONTINUO PER NASTRI SENZA SCANALATURA A CONCA



Figura 81: Nastro senza scanalatura a conca

- Larghezza minima del nastro e raggio della conca: i numeri sono interdipendenti; contattare il Servizio Clienti Intralox.
- Guide antiusura: distanza dell'asse centrale 3-6 poll. (76-152 mm)
- Spaziatura massima blocco di contenimento: 6-8 ft (1,8-2,4 m)
- Lunghezza transizione minima: 1,5 x di larghezza del nastro

TRATTO DI SCORRIMENTO A V PER NASTRI CON UNA SCANALATURA A CONCA



Figura 82: Tratto di scorrimento a V

- Larghezza minima del nastro: 10 poll. (254 mm)
- Larghezza scanalatura standard: 2,0 poll. (51 mm)
- Spessore della base del nastro alla scanalatura: 2 mm
- Angolo massimo dalla posizione orizzontale: 30°

7 ALTRE CONFIGURAZIONI DI TRASPORTATORI

- Spaziatura massima blocco di contenimento: 6-8 ft (1,8-2,4 m)
- Lunghezza transizione minima: 1,5 x di larghezza del nastro
- Disponibile con facchini scanalati

Per informazioni sul nastro trasportatore a conca S8126, vedere [S8126 Flat Top \(6,0 mm\)](#). Contattare il Servizio Clienti Intralox per le specifiche di progettazione e installazione del trasportatore S8126.

TRATTO DI SCORRIMENTO A U PER NASTRI CON DUE SCANALATURE A CONCA

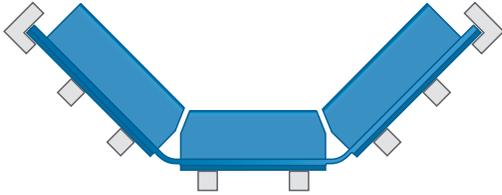


Figura 83: Tratto di scorrimento a U

- Larghezza scanalatura standard: 2,0 poll. (51 mm)
- Spessore della base del nastro alla scanalatura: 2 mm
- Interasse minimo fra le scanalature: 10 poll. (254 mm)
- Lunghezza minima della sezione: 4 poll. (102 mm)
- Angolo massimo dalla posizione orizzontale: 60°
- Spaziatura massima blocco di contenimento: 6-8 ft (1,8-2,4 m)
- Lunghezza transizione minima: 1,5 x di larghezza del nastro
- Disponibile con facchini scanalati

Per le specifiche della scanalatura a conca e della rimozione della barra di azionamento, vedere [Caratteristiche del nastro](#).

8 TABELLE DI RIFERIMENTO

FATTORI DI TEMPERATURA

La temperatura influisce sulle caratteristiche fisiche dei materiali termoplastici. In generale, all'aumentare della temperatura dello stabilimento o di esercizio, i nastri riducono la loro resistenza e diventano più rigidi e più resistenti agli urti. Viceversa, al diminuire della temperatura dello stabilimento o di esercizio, i nastri possono diventare duri o fragili.

Queste variazioni della proprietà sono il motivo per cui Intralox offre diversi materiali per nastri nella linea di prodotti ThermoDrive. Il grafico seguente mostra un esempio dell'effetto della temperatura sulla capacità massima di tiro del nastro. Contattare il Gruppo di assistenza tecnica (TSG) Intralox per un'analisi dei materiali del nastro per la propria applicazione specifica.

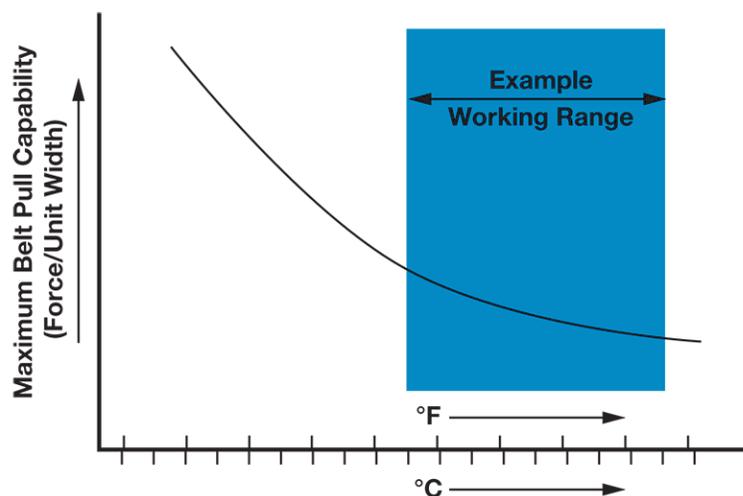


Figura 84: Effetti della temperatura sulla capacità massima di tiro del nastro

GUIDA ALLA RESISTENZA DEL NASTRO AGLI AGENTI CHIMICI

La tabella sulla resistenza agli agenti chimici è fornita come riferimento generale. Molte condizioni presenti in un'applicazione possono modificare la resistenza chimica del nastro. Non viene fornita né è implicita alcuna garanzia per la resistenza agli agenti chimici.

È possibile potenziare la resistenza del nastro agli agenti chimici citati riducendo la temperatura del prodotto, la concentrazione chimica o il tempo di esposizione.

8 TABELLE DI RIFERIMENTO

Tabella sulla resistenza chimica del nastro ^a					
Agente/sostanza chimica	Poliuretano	Cold Use	Dura	PUR A23	HTL
Acqua calda a uso continuo (80 °C-100 °C)					
Acqua calda per sanificazione intermittente (fino a 100 °C)					
Ipoclorito di sodio					
Ammonio quaternario					
Etanolo					
Perossido di idrogeno					
Acido peracetico					
Acido acetico			—		
Acido nitrico			—		
Acido fosforico					
Acido citrico					—
Acido lattico					—
Acido solforico		—			
Idrossido di sodio		—			
Idrossido di potassio					
Olio di arachidi		—			—
Olio di menta		—			—
Olio di mais		—			—
Olio d'aglio			—	—	
Olio di palma		—			—
Olio di girasole		—			—
Olio di canola					

^a Per domande non trattate in questo grafico, contattare il Gruppo di assistenza tecnica.

Legenda:

	Buono	Generalmente accettabile a tutte le concentrazioni rilevanti
	Parzialmente resistente	Dipende dalla concentrazione; contattare il Gruppo di assistenza tecnica
	Scarso	Generalmente non accettabile a tutte le concentrazioni rilevanti
	Da confermare	Informazioni limitate

Intralox, L.L.C. USA, New Orleans, LA • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463

Intralox, L.L.C. Europe, Amsterdam, Paesi Bassi • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00

Intralox Shanghai LTD., Shanghai, Cina • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Per i dati di contatto locali e specifici del settore, visitare il sito web www.intralox.com.