

KONSTRUKTIONSHANDBUCH 2024

MODULARE KUNSTSTOFFBÄNDER

Garantie – Intralox, L.L.C. übernimmt die Garantie für seine eigenen Produkte für den Zeitraum eines Jahres ab Versandtermin dahingehend, dass Intralox, L.L.C. alle Produkte mit Material- oder Verarbeitungsfehlern, die sich während des Normalbetriebs herausgestellt haben, repariert oder ersetzt. Eine weiterführende Garantie wird weder ausdrücklich noch stillschweigend gewährt, soweit sie nicht schriftlich vereinbart und von einer von Intralox, L.L.C. zur Abgabe einer solchen Garantie bevollmächtigten Person genehmigt wurde.

Achtung – Intralox, L.L.C. garantiert nicht, dass die Konstruktion und/oder der Einsatz einer Maschine, in die Produkte von Intralox, L.L.C. eingebaut sind oder eingebaut werden sollen, den örtlichen, länderspezifischen und/oder nationalen Vorschriften und Normen für öffentliche Sicherheit, Sicherheit am Arbeitsplatz, Schutz-, Hygiene- und Brandschutzbestimmungen bzw. jeglichen anderen Sicherheitsvorschriften entsprechen. JEDER KÄUFER UND ANWENDER IST ANGEHALTEN, SICH ÜBER DIE JEWEILIGEN ÖRTLICHEN, LÄNDERSPEZIFISCHEN UND NATIONALEN SICHERHEITSBESTIMMUNGEN UND NORMEN ZU INFORMIEREN.

Hinweis – Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen sind nur als Unterstützung für unsere Kunden und als Serviceleistung zu verstehen. Intralox, L.L.C. sichert weder die Richtigkeit noch die Genauigkeit der enthaltenen Informationen zu und übernimmt insbesondere keine Haftung für Sach- und/oder Personenschäden, mittelbare oder unmittelbare Schäden und/oder Fehler aufgrund fehlerhafter Konstruktion und Anwendung, fehlerhaftem Einbau und Betrieb der Maschinen, übermäßiger Beanspruchung und/oder Missbrauch der Produkte, unabhängig davon, ob sie auf in diesem Handbuch enthaltenen Informationen beruhen oder nicht.

Warnung – Intralox-Produkte werden aus Kunststoff hergestellt und sind brennbar. Sie können zerfallen und giftige Dämpfe freisetzen, wenn sie einer offenen Flamme oder Temperaturen ausgesetzt werden, die die Vorgaben von Intralox überschreiten. Setzen Sie Intralox-Förderbänder keinen extremen Temperaturen oder offenem Feuer aus. In einigen Serien sind Bänder aus schwer entflammbarem Werkstoff erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Wartung – Vor dem Einbau, der Reinigung, dem Schmieren oder der Durchführung von Wartungsarbeiten an einem Förderband, Zahnrad oder System hat der betreffende Anwender sich zuerst über die jeweiligen örtlichen, länderspezifischen und nationalen Bestimmungen bezüglich des Umgangs mit Starkstrom und/oder Kraftspeichern (Abschaltung/Außerbetriebnahme) zu informieren.

Eine Tochtergesellschaft der Laitram, L.L.C. Alle Rechte sind weltweit vorbehalten. Intralox ist ein eingetragenes Warenzeichen der Laitram, L.L.C.

Kontaktinformationen von Kundendienst und Technik finden Sie unter www.intralox.com.

Der Inhalt dieses Dokuments ist Eigentum von Intralox. Die Offenlegung gegenüber Dritten ist ausschließlich mit vorheriger schriftlicher Genehmigung von Intralox, L.L.C gestattet. Zudem dürfen die Inhalte nur in Zusammenhang mit Intralox-Produkten genutzt werden.

INHALTSVERZEICHNIS

1 INTRALOX – ÜBERSICHT....5
INTRALOX-RESSOURCEN....6
BANDKONSTRUKTION....6
ANTRIEBSART....7
KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN....8
BANDAUSWAHL-VERFAHREN....9
2 LIEFERPROGRAMM....13
BANDMATERIALIEN FÜR ALLGEMEINE ANWENDUNGEN....13
BANDMATERIALIEN FÜR SPEZIALANWENDUNGEN....14
BANDMATERIAL-EIGENSCHAFTEN....20
BANDMATERIALKONFORMITÄT....22
ZAHNRADWERKSTOFFE FÜR STANDARDANWENDUNGEN....23
ZAHNRADWERKSTOFFE FÜR SPEZIALANWENDUNGEN....23
VERFÜGBARKEIT VON ZAHNRADWERKSTOFFEN....25
HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL....29
GERADE BÄNDER....33
SERIE 100....35
SERIE 200....43
SERIE 400....51
SERIE 560....79
SERIE 800....85
SERIE 850....119
SERIE 888....125
SERIE 900....133
SERIE 1000....165
SERIE 1100....183
SERIE 1200....201
SERIE 1400....217
SERIE 1500....243
SERIE 1600....249
SERIE 1650....261
SERIE 1700....265
SERIE 1750....273
SERIE 1800....279
SERIE 1900....285
SERIE 4400....291
SERIE 4500....295
SERIE 9000....307
SERIE 10000....313
RADIUSBÄNDER....321
SERIE 2100....323
SERIE 2200....327
SERIE 2300....339
SERIE 2400....349
SERIE 3000....379
SERIE 4000....385
SPIRAL-BÄNDER....401
SERIE 2600....403
SERIE 2700....415
SERIE 2800....427
SERIE 2850....435
SERIE 2900....439
SERIE 2950....445
VIERKANTWELLEN....448
HALTERINGE UND MITTELZAHNRAD-VERSATZ....449
ZAHNRAD-DISTANZSTÜCKE....455

INHALTSVERZEICHNIS

ADAPTER FÜR RUNDWELLEN 456
UMLENKSCHNECKEN 457
GLEITPROFILE 458
SPEZIELLE GLEITPROFILE 461
SCHUBVORRICHTUNGEN 462
ÜBERGABEPLATTEN 464
EZ CLEAN-IN-PLACE-SYSTEM (CIP) 464
NIEDERHALTEROLLEN 465
ABRASIONSFESTES SYSTEM 466
ABRIEBFESTE SCHARNIERSTÄBE 467
EZ MOUNT-SCHABER MIT FLEXIBLER SPITZE 468
UNTERTRUMRINGE 468

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN 469
ZUSÄTZLICHE RESSOURCEN 469
KONSTRUKTION DES FÖRDERERS 469
FÖRDERERRAHMEN 470
OBERTRUMARTEN 473
UNTERTRUM UND SPANNVORRICHTUNGEN 479
ANTRIEBSSYSTEM 487
PRODUKTMITNAHME 494
ÜBERGABEN 495
ZUSÄTZLICHE KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN 500
KONSTRUKTION SONSTIGER FÖRDERER 503

4 REFERENZTABELLEN 513
TABELLE 1: SERVICE-FAKTOREN 513
TABELLE 2: TEMPERATURFAKTOREN 513
TABELLE 3: WELLENDATEN 517
TABAELLE 4: EMPFOHLENES MAXIMALES DREHMOMENT AN ANTRIEBSWELLE 517
TABELLE 5: BANDZUGGRENZEN IM VERGLEICH ZU WELLENLÄNGE FÜR HALTERINGNUTEN 518
TABELLE 6: LUFTDURCHLASS DURCH DAS BAND/FUSS² BANDFLÄCHE 519
TABELLE 7: MAXIMALE SPANNLÄNGE DER ANTRIEBSWELLE 520
CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT 520

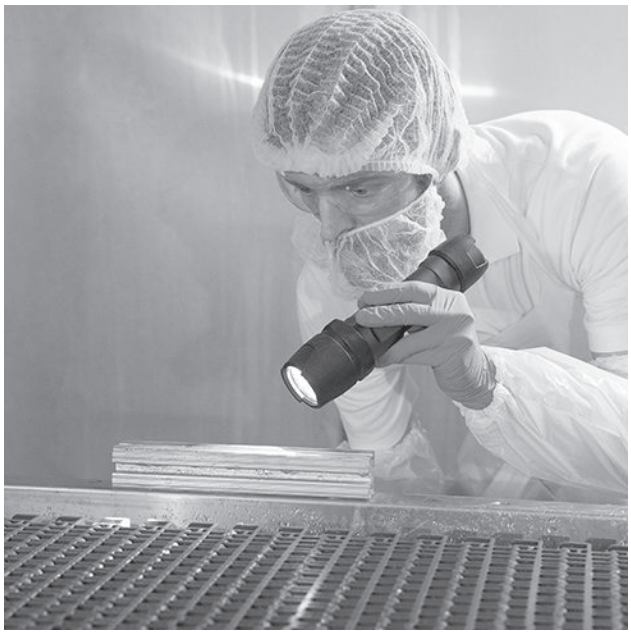
INDEX 529

1 INTRALOX – ÜBERSICHT

Mit mehr als 50 Jahren Erfahrung finden wir bei Intralox immer neue Wege, unseren Kunden dabei zu helfen, ihre Ziele zu erreichen, indem wir umfassende Förderungslösungen anbieten, die einen erheblichen wirtschaftlichen Mehrwert schaffen. Intralox liefert innovative und erstklassige Technik innerhalb eines Direktgeschäftsmodells und einer globalen, branchenspezifischen Struktur. Unsere branchenspezifischen Teams verfügen über umfassende Kenntnisse der Kundenanwendungen und bieten Kundendienst und technischen Support rund um die Uhr, jeden Tag und das ganze Jahr über. Durch die Zusammenarbeit mit Intralox erleben Sie unser kompromissloses Engagement, unseren Kunden Lösungen zu bieten und Probleme zu lösen.

Wir haben die Beschränkungen von traditionellen Fördersystemen durch die revolutionäre Erfindung modularer Kunststoffförderbänder überwunden und gehen mit neuen Produkten, Systemen, Lösungen und Services weiterhin über die Branchenstandards hinaus. Intralox hat sich der Innovation verschrieben, wodurch derzeit weltweit über 1500 Patente in Kraft sind. Wenn unsere Kunden Probleme haben, entwickeln wir intelligente Lösungen, um sie zu lösen.





INTRALOX-RESSOURCEN

Länder- und branchenspezifischen Kundendienst, Informationen über Intralox-Produkte oder unser Unternehmen oder die unten aufgeführten Ressourcen finden Sie unter www.intralox.com. Die Kontaktinformationen für den Hauptsitz von Intralox finden Sie auf der Rückseite.

- **Technisches Handbuch**: Laden Sie die neueste Version dieses technischen Handbuchs herunter.
- **CalcLab**: Intralox bietet CalcLab™ zur Berechnung und Bewertung vieler Aspekte der Fördererkonstruktion. CalcLab ist ein stets aktueller Ersatz für ältere Engineering-Programme, das im Browser ausgeführt wird und von jedem mit dem Internet verbundenen Computer aus aufgerufen werden kann. Der Zugriff auf CalcLab erfolgt unter calclab.intralox.com.
- **Auswertungsformulare**– Unsere Online-Auswertungsformulare sind der erste Schritt, um das beste Design für Ihre Anwendung zu erstellen. Nachdem Sie Ihr Auswertungsformular erhalten haben, werden sich die technischen Experten von Intralox mit Ihnen in Verbindung setzen, um Ihnen technische Unterstützung und Konstruktionsprüfungen zu bieten.
- **CAD-Zeichnungsdateien**: Für alle Bandserien sind CAD-Zeichnungen im DXF-Format erhältlich. Diese Zeichnungen enthalten Detailangaben zu den Bändern und gegossenen Zahnrädern, die in CAD-Entwürfen für Förderanlagen verwendet werden können.
- **Produktliteratur und technische Handbücher**: Herunterladbare technische Handbücher umfassen eine Anleitung zur vorbeugenden Wartung modularer Kunststoffbänder, eine Anleitung zur Bandreinigung und vieles mehr. Intralox bietet zudem technische und anwendungsspezifische Vorgaben zu den meisten Produkten in diesem Handbuch an.
- **Montageanweisungen**: Das *Handbuch zu Montage, Wartung und Problemlösung* enthält allgemeine Informationen zur Wartung und Schritt-für-Schritt-Montageanweisungen für die meisten Intralox-Bänder.
- **Anleitungsvideos**: Mit unseren Videos für die Leistungsoptimierung können Sie häufige Bandprobleme beheben. Jedes Video ist darauf ausgelegt, Ihnen bei Montage, Wartung und Problemlösung Ihrer Intralox-Förderbänder und -Komponenten zu helfen.
- **Leitfaden zur Bandauswahl**: Mit Leitfaden zur Bandauswahl können Sie einen Ersatz für Ihr vorhandenes Intralox-Band auswählen.

BANDKONSTRUKTION

Alle Intralox-Bänder werden aus Spritzguss-Kunststoffmodulen hergestellt. Diese Module werden ineinandergreifend zu einer Einheit zusammengebaut und durch Scharnierstäbe verbunden.

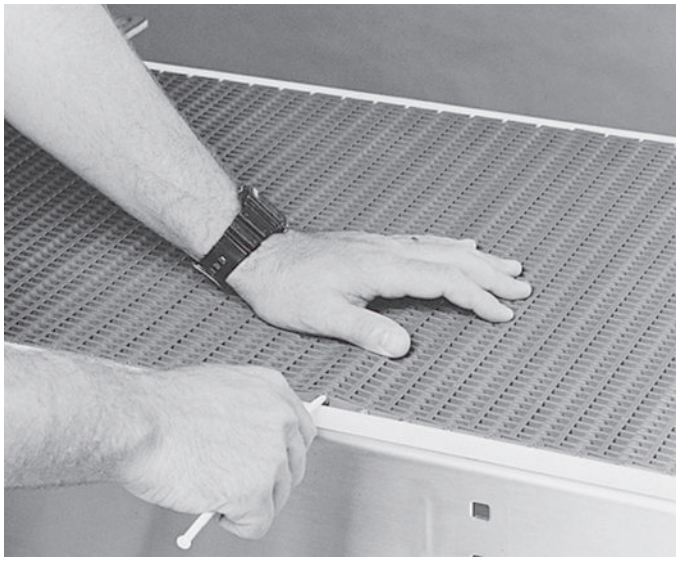


Abbildung 1: Kunststoffmodule, verbunden mit Scharnierstäben

Die Bänder sind entweder ein Modul breit (für schmale oder SeamFree™-Bänder) oder werden in einem ziegelförmigen Verbund aus zwei oder mehr Modulen verbaut. Bei Bändern im Ziegelverbund sind die Verbindungen zwischen Modulen gegenüber Verbindungen zu den Nachbarreihen versetzt. Diese Bauweise im Ziegelverbund, bei der die Module ineinandergreifen, gibt dem Band besondere Seitenfestigkeit. Die Scharnierstäbe dienen nicht dazu, das Band in der Querrichtung zusammenzuhalten, sondern nehmen die Scherkräfte im Scharnier auf. Diese Bandkonstruktion weist aufgrund des Ziegelverbunds eine hohe innere Festigkeit sowohl in der Querrichtung als auch – aufgrund der Scharnierstäbe, die mehrfache Scherung auffangen – in der Längsrichtung auf.

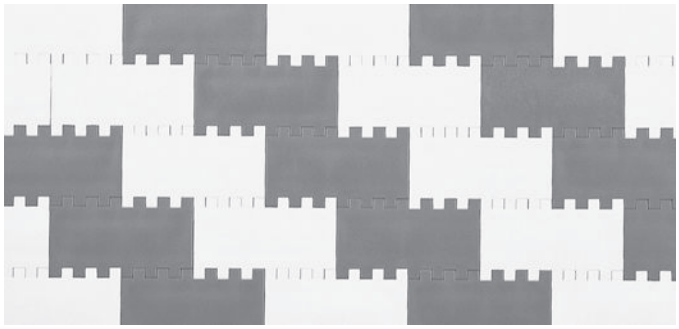


Abbildung 2: Aufbau im Ziegelverbund

Wegen der Modulbauweise können Intralox-Bänder in praktisch jeder Breite ab drei Scharnieren hergestellt werden.

Jeder Bandtyp weist eine Reihe charakteristischer Merkmale auf. Die Oberflächen, die Bandteilung und die Antriebsmerkmale werden ausführlich unter Bandauswahl-Verfahren beschrieben. Scharnier- und Kantenmerkmale sind:

- Offene Scharniere: Die Scharnierstäbe sind zur Erleichterung der Bandkontrolle entweder von der Ober- oder Unterseite des Bandes (oder von beiden Seiten) sichtbar.
- Geschlossene Scharniere: Die Scharnierstäbe sind vollständig umschlossen, um sie vor Verschleiß und Verschmutzung zu schützen.
- Bündige Kanten: Völlig bündige Bandkanten haben keine Lücken oder herausragende Scharnierstabköpfe, die am Förderrahmen hängen bleiben können. Sie reduzieren das Risiko, dass das Produkt oder das Band am Rahmen scheuert.

ANTRIEBSART

Intralox-Bänder werden formschlüssig über Kunststoff- oder Stahlzahnräder und nicht im Reibantrieb über Rollen angetrieben. Die Zahnräder – ebenfalls eine besondere Eigenschaft des Intralox-Systems – haben Vierkantbohrungen und werden über dazu passende Vierkantwellen angetrieben.

HINWEIS: Für bestimmte Bänder sind Zahnräder mit Rundbohrung erhältlich.

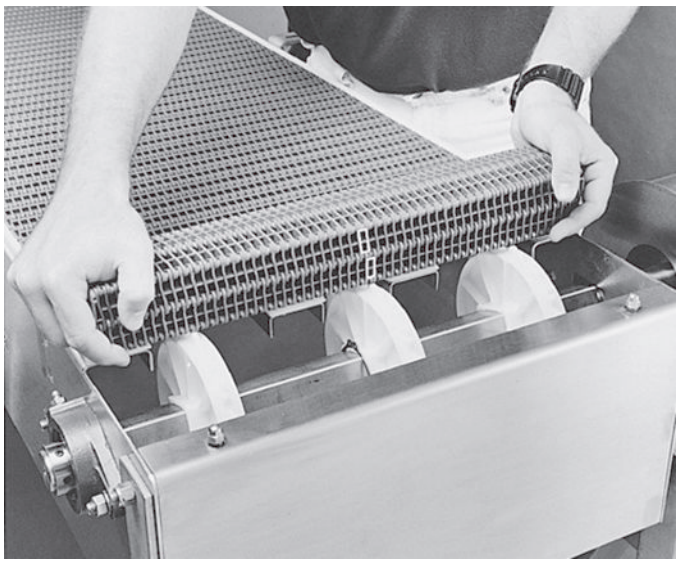


Abbildung 3: Durch Zahnräder angetriebene Intralox-Bänder

Vierkantwellen übertragen nicht nur das Drehmoment ohne die häufig problematische Verwendung von Keil oder Keilnut, sie sind auch in der Lage, die Unterschiede in der seitlichen Ausdehnung zwischen dem Kunststoffbandwerkstoff und der Metallwelle auszugleichen. Pro Welle muss nur ein Zahnrad axial fixiert werden. Die anderen können sich frei entlang der Welle bewegen, wenn sich das Band ausdehnt oder zusammenzieht. Auf diese Weise übertragen die Zahnräder ständig das Drehmoment. Von allen getesteten Bandantriebssystemen hat sich die Vierkantwelle in Verbindung mit Zahnrädern (versehen mit Vierkantbohrungen) als die wirksamste, wirtschaftlichste und zuverlässigste Lösung erwiesen.

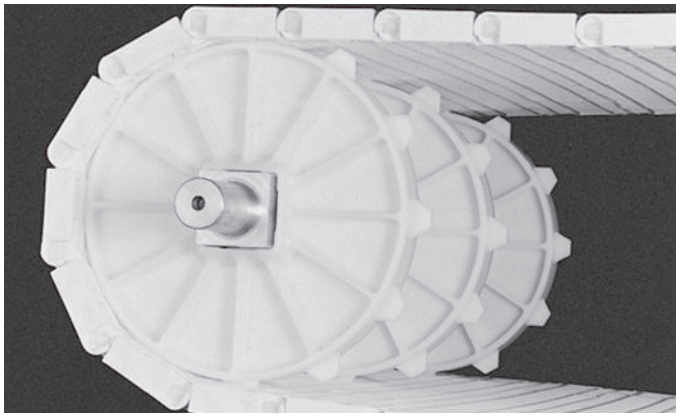


Abbildung 4: Zahnräder mit Vierkantbohrung auf Vierkantwelle

KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN

Intralox-Bänder gibt es in einer Vielzahl von Ausführungen, Werkstoffen und Farben mit vielfältigem Zubehör. Um die richtige Auswahl für eine bestimmte Anwendung zu treffen, sind zuverlässige Informationen über die Betriebs- und Umgebungsbedingungen von größter Wichtigkeit. U.a. sind folgende Faktoren zu berücksichtigen:

- Typ des Bandsystems: geradelaufend, Radius oder Spiral
- Gesamtabmessungen des montierten Bandes:
  - Abstand zwischen Antriebs- und Umlenkwellen
  - Bandbreite
  - Höhenunterschied des Förderers
- Bandgeschwindigkeit
- Produkteigenschaften:
  - Dichte
  - Größe und Form der Einheiten
  - Härte, Zähigkeit, Sprödigkeit, Zerbrechlichkeit
  - Textur (glatt, rau, körnig, klumpig, schwammig)
  - Korrosionsverhalten
  - Feuchtigkeitsgehalt
  - Temperatur
  - Reibungseigenschaften
- Alle Prozessänderungen während der Förderung:
  - Erhitzen
  - Kühlung
  - Waschen, Spülen, Abtropfen
  - Trocknen
- Reinigungs- und Hygieneanforderungen und -bedingungen:
  - USDA-FSIS-Zulassung
  - Hohe Temperaturen oder aggressive Chemikalien
  - Ständige Reinigung bei laufendem Betrieb
- Be- und Entladungsmethode des Förderguts: sanfte Übergabe oder Abwurf

- Umgebungsbedingungen für den Betrieb:
  - Temperatur
  - Feuchtigkeit
  - Chemische Beschaffenheit (sauer, basisch)
  - Abrasive Substanzen (Sand, Schleifkörner)
  - Gefährliche Substanzen (Staub, Dämpfe)
- Art des Antriebssystems:
  - Motorantrieb
  - Kettenantrieb

Weitere Informationen finden Sie unter Konstruktionsrichtlinien.

BANDAUSWAHL-VERFAHREN

SCHRITT 1: WÄHLEN SIE DAS GEEIGNETE BANDSYSTEM

Wählen Sie ein System mit gerade laufendem Band, Radius- oder Spiral-Band.

SCHRITT 2: AUSWAHL DES RICHTIGEN WERKSTOFFS FÜR IHRE ANWENDUNG

Intralox-Bänder und -Zubehörteile sind in verschiedenen allgemeinen und Spezialwerkstoffen erhältlich. Vollständige Materialbeschreibungen finden Sie unter Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen und Bandmaterialien für Spezialanwendungen.

Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice. Die aktuellen Nummern finden Sie auf der Rückseite dieses Handbuches.

Genauere Hinweise zu chemischen Eigenschaften finden Sie unter Chemische Beständigkeit.

SCHRITT 3: AUSWAHL DER AM BESTEN GEEIGNETEN BANDOBERFLÄCHE, DER NOMINALEN BANDTEILUNG UND DER ANTRIEBSART

Der nächste Schritt bei der Wahl des richtigen Bandes für Ihre Anwendung ist die Bestimmung der Bandoberfläche bzw. des Bandtyps, die sich am besten für das zu transportierende Fördergut eignen.

HINWEIS: Wenn nicht anders angegeben, verfügen alle Bänder über durchgehend bündige Kanten.

Die nominale Bandteilung ist das nächste Auswahlkriterium. Je kleiner die Bandteilung, desto geringer ist der Polygoneffekt (bei Zahnrädern ähnlicher Größe) und der für die Produktübergabe benötigte Platz. Intralox-Bänder sind in den folgenden Bandteilungen erhältlich:

0,315 in (8,0 mm)	1,07 in (27,2 mm)	2,07 in (52,6 mm)
0,50 in (12,7 mm)	1,44 in (36,6 mm)	2,50 in (63,5 mm)
0,60 in (15,2 mm)	1,50 Zoll (38,1 mm)	3,00 in (76,2 mm)
1,00 Zoll (25,4 mm)	2,00 in (50,8 mm)	

Berücksichtigen Sie auch die Antriebsart. Vor allem dort, wo die Rückspannung eine wichtige Rolle spielt, ist die Antriebsart von großer Bedeutung. Intralox-Bänder gibt es mit Scharnierantrieb oder mit Mittelantrieb.

SCHRITT 4: AUSWAHL EINES BANDES MIT AUSREICHENDER FESTIGKEIT FÜR IHRE ANWENDUNG

Nachdem Sie den Werkstoff und die Oberflächenbeschaffenheit entsprechend Ihren Anforderungen ausgewählt haben, stellen Sie fest, ob das ausgewählte Band über die erforderliche Festigkeit für Ihre Anwendung verfügt.

KRITERIEN FÜR DIE AUSWAHL GERADER BÄNDER

Nach einer vorläufigen Auswahl von Bandarten und -typen finden Sie unter Hinweise zur BandauswahlAnweisungen, um den Bandzug und angepassten Bandzug unter Beachtung der zulässigen Festigkeit für diesen Riemen zu bestimmen. Zur Berechnung des Bandzugs benötigen Sie die folgenden Daten:

1. Die auf das Band wirkende Fördergutlast in Pounds pro Quadratfuß (oder Newton pro Quadratmeter),
2. Die Länge des gewünschten Förderbandes in Metern

3. Alle Höhenunterschiede, die das Band überwinden muss, in Metern
4. Die gewünschte Betriebsgeschwindigkeit in Metern pro Minute
5. Der Prozentsatz der Bandfläche mit aufgestautem Fördergut
6. Die maximale Betriebstemperatur des Bandes in Grad Celsius
7. Die Art des Werkstoffs, auf dem das Band im Fördererrahmen läuft Beispiel: Edelstahl oder Baustahl, UHMW-PE, HDPE, Nylon usw.
8. Die Einsatzbedingungen, d. h. häufiges Anlaufen unter Belastung, Schrägförderer oder „Schubförderer“ usw.

ANALYSE FÜR RADIUS- UND SPIRAL-BÄNDER

Für diese Bänder ist eine komplexere Analyse erforderlich. Daher werden folgende zusätzliche Angaben benötigt:

1. Die Länge jeder geraden Teilstrecke
2. Der Winkel und die Drehrichtung jeder Kurve und
3. der innere Kurvenradius, gemessen von der Bandinnenkante.

SCHRITT 5: WEITERE WICHTIGE KRITERIEN

Berücksichtigen Sie die folgenden Faktoren, bevor Sie mit der Bandauswahl fortfahren.

SCHARNIERSTAB-MATERIAL

Standard-Scharnierstab-Material für die einzelnen Bandtypen und -materialien sind in den Banddatentabelle im Kapitel Lieferprogramm aufgeführt. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

BANDWERKSTOFF-DEHNUNG

Bandwerkstoffe, insbesondere Nylon, können sich je nach Lager- und Einsatzbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. In Umgebungen mit hohen Temperaturen und hoher Luftfeuchtigkeit können sich die Bänder im Laufe der Zeit in Länge und Breite ausdehnen. Bei kühleren, trockeneren Bedingungen können sich die Bänder zusammenziehen. Intralox stellt Bandbreiten und Toleranzen bereit, die eine mögliche Ausdehnung und Kontraktion während der Bandmontage berücksichtigen. Betriebsbedingungen werden nicht berücksichtigt. Sobald ein Band unser Werk verlässt, kann sich die Breite des Bandes aufgrund der Umgebungsbedingungen ändern. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

BANDGESCHWINDIGKEIT

Normalerweise beeinflusst die Bandgeschwindigkeit den Verschleiß und die Lebenserwartung wie folgt:

1. Scharnier- und Zahnradverschleiß: Die Häufigkeit der Modulbewegungen um die Scharnierstäbe (wenn die Zahnräder in das Band greifen und es wieder freigeben) ist direkt proportional zur Bandgeschwindigkeit. Die Drehbewegung kann sowohl an den Scharnierstäben als auch an den Modulen zu Verschleiß führen. Dieser Verschleißgrad ist umgekehrt proportional zur Länge des Bandes, d. h. ein kurzer Förderer kann schneller als ein längerer Förderer verschleißen, wenn beide Bänder mit derselben Geschwindigkeit laufen. Demzufolge ist auch der Verschleiß von Zahnrad und Zähnen direkt proportional zur Geschwindigkeit. Außerdem verschleißen Zahnräder mit mehr Zähnen wegen der geringeren Umdrehung der Module/Scharnierstäbe weniger als Zahnräder mit weniger Zähnen.
2. Verschleiß der Bandoberfläche: Da das Band im Obertrum und Untertrum über Kufen und andere feststehende Bauteile läuft, muss mit einem gewissen Verschleiß gerechnet werden. Die größten Schäden verursachen hohe Geschwindigkeiten, schwere Lasten, abrasive Materialien sowie „trockener“ Betrieb oder Betrieb ohne Schmierung.
3. Dynamische Auswirkungen bei Hochgeschwindigkeitsbetrieb: Zwei Auswirkungen des Hochgeschwindigkeitsbetriebs sind das *Pendeln* oder die leichte Auf- und Abbewegung in nicht-abgetragenen Abschnitten und die *Stoßwirkung*, wenn schweres, stillstehendes Fördergut plötzlich auf die Bandgeschwindigkeit beschleunigt wird. Vermeiden Sie nach Möglichkeit beide Bedingungen.

ABRASIVE BEDINGUNGEN UND REIBUNGSEFFEKTE

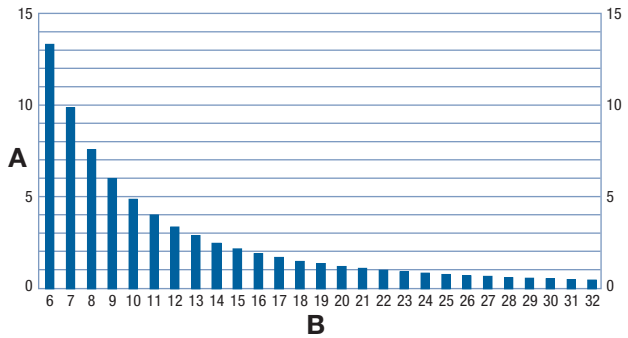
Um die Lebensdauer eines Bandes zu verlängern, müssen abrasive Stoffe bei einer Förderanwendung erkannt, die beste Werkstoffkombination gewählt und entsprechende Schutzeinrichtungen vorgesehen werden. Abrasivität verschleißt jedes Material. Die Auswahl des richtigen Werkstoffs kann jedoch die Lebensdauer eines Bandes wesentlich verlängern. Bei stark abrasiven Anwendungen werden erfahrungsgemäß zunächst Scharnierstäbe und Zahnräder durch die Reibung

angegriffen. Der Verschleiß der Scharnierstäbe resultiert häufig in einer extremen Veränderung der Bandteilungs-Längung. Hierdurch kann der korrekte Eingriff des Zahnrades in das Band verhindert werden, wodurch erhöhter Verschleiß an den Zahnradzähnen entsteht. Intralox bietet geteilte Edelstahl-Zahnräder und abriebfeste Scharnierstäbe an, die bei abrasiven Anwendungen die Lebensdauer des Bandes verlängern.

POLYGONEFFEKT UND WAHL DER ZAHNRÄDER

Beim Eingreifen der Bandmodule in die Antriebszahnräder kommt es zum Oszillieren der linearen Bandgeschwindigkeit. Der Grund für das Oszillieren liegt im Polygoneffekt, d. h. dem Heben und Senken des Moduls bei seiner Rotation um die Mittelachse einer Welle. Dies ist für alle Bänder und Ketten mit Zahnradantrieb charakteristisch. Die periodische Geschwindigkeitsänderung ist umgekehrt proportional zur Anzahl der Zahnradzähne. So kommt es z. B. bei einem Band, das von einem Zahnrad mit sechs Zähnen angetrieben wird, zu periodischen Geschwindigkeitsschwankungen von 13,4 %, während ein Band, das von einem Zahnrad mit 19 Zähnen angetrieben wird, nur eine Schwankung von 1,36 % aufweist.

- Für Anwendungen, bei denen das Fördergut keinesfalls kippen darf, oder die eine sehr gleichmäßige Bandbewegung erfordern, verwenden Sie Zahnräder mit der höchsten Zähnezahl.



A Prozent der Geschwindigkeitsschwankung
B Anzahl der Zahnradzähne
Abbildung 5: Periodische Geschwindigkeitsschwankung

WELLEN

Intralox, L.L.C. USA kann nach Kundenangaben Vierkantwellen in den folgenden Standardgrößen liefern: 5/8 in, 1 in, 1,5 in, 2,5 in, 3,5 in, 40 mm und 60 mm. Erhältliche Werkstoffe sind Baustahl (C-1018) (nicht in 40 mm und 60 mm erhältlich) sowie Edelstahl (303, 304 und 316). Weitere Informationen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

Intralox, L.L.C. Europe bietet Vierkantwellen in den folgenden Standardgrößen an: 25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm und 90 mm. Erhältliche Werkstoffe sind Baustahl (KG-37) und Edelstahl (304).

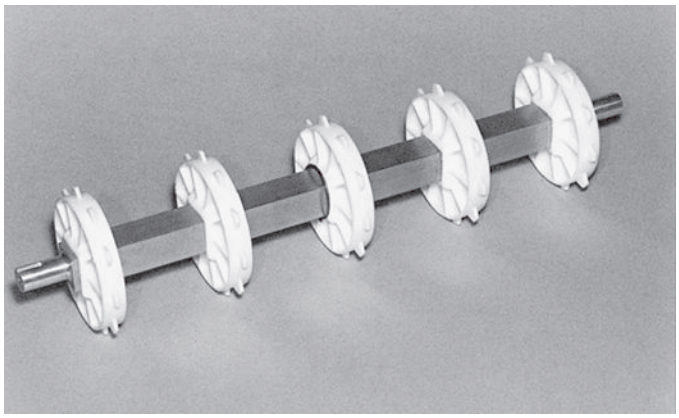


Abbildung 6: Vierkantwelle

Bei Vierkantwellen genügt ein Andrehen des Lagerzapfens. Es sind keine Passfedern für die Zahnräder erforderlich. Pro Welle muss nur ein Zahnrad axial fixiert werden, um das seitliche Auswandern des Bandes zu verhindern und formschlüssige Spurführung zu gewährleisten. Die Zahnradfixierung erfolgt normalerweise durch das Anbringen von Halteringen auf beiden Seiten des mittleren Zahnrades. Einige Halteringe sitzen in Nuten, die in die vier Kanten der Welle gefräst werden. Diese Nuten führen zu Spannungskonzentrationszonen auf der Welle. Unter hohen Lastbedingungen können die Nuten zu einem vorzeitigen Ermüdungsversagen der Welle führen. Außerdem sind selbsthaftende Halteringe und Halteringe mit geteiltem Kragen erhältlich, die keine Nut erfordern.

WELLENFESTIGKEIT

Die beiden wichtigsten Bedingungen bezüglich der Festigkeit von Fördererantriebswellen sind 1) deren Fähigkeit, das Band ohne übermäßige Durchbiegung zu ziehen, und 2) das Drehmoment zum Antrieb des Bandes zu übertragen. Im ersten Fall verhält sich die Welle wie ein in den Lagern abgestützter Träger, der über die Zahnräder durch den Bandzug belastet wird. Im zweiten Fall wird die Welle durch den Antriebsmotor gedreht. Der durch den Bandzug bedingte Widerstand gegen die Drehbewegung führt zu Torsionsspannungen (Drehkräften). Diese beiden Spannungsarten, die maximale Durchbiegung und das zulässige Höchstdrehmoment werden voneinander getrennt analysiert. Mit Hilfe einfacher Formeln können Sie die richtigen Wellen auswählen.

Der Grenzwert für die maximale Durchbiegung wird durch das erforderliche Eingreifen der Zahnradzähne in das Band bestimmt. Wenn sich die Welle um mehr als 0,10 in (2,5 mm) durchbiegt, können die Zahnräder nicht mehr richtig in das Band eingreifen. Es kann zu einem „Überspringen“ kommen. Bei Reversierförderern mit Mittelantrieb liegt der Grenzwert bei 0,22 in(5,6 mm), da die Untertrumspannung größer und die Zahnbelastung gleichmäßiger verteilt ist.

GLEITPROFILE

Um die Lebensdauer des Fördererrahmens und des Bandes zu erhöhen und gleichzeitig die Gleitreibungskräfte zu verringern, werden am Rahmen Gleitprofile angebracht. Richtige Auswahl von Form und Material dieser Gleitprofile führt zu den günstigsten Reibungskoeffizienten und verringert dadurch Verschleiß und erforderliche Antriebsleistung.

Jede saubere Flüssigkeit, wie Öl oder Wasser, hat eine kühlende Wirkung und bildet einen Trennfilm zwischen Band und Obertrum, wodurch der Reibungskoeffizient verringert wird. Abrasive Stoffe wie Salz, Glasscherben, Erde und Gemüsefasern lagern sich in weichere Materialen ein und verschleißen die härteren Werkstoffe. Bei solchen Anwendungen verlängern Gleitprofile aus härteren Werkstoffen die Lebensdauer des Bandes.

STATISCHE AUFLADUNG

Bei Kunststoffförderbändern kann es in trockener Umgebung zu statischer Abgabe und Funkenbildung kommen. Wenn bei Ihrer Anwendung statische Aufladung zu Problemen führen könnte, empfehlen wir die Erdung des Bandes. Auch ein Schmieren oder Befeuchten der Gleitflächen des Förderers ist ratsam. Einige Bandmodelle sind in elektrisch leitendem Azetal (EC) erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

2 LIEFERPROGRAMM

BANDMATERIALIEN FÜR ALLGEMEINE ANWENDUNGEN

AZETAL

Dieser Werkstoff ist ein Thermoplast, der deutlich stärker ist als Polypropylen und Polyäthylen. Azetal bietet eine gute Balance zwischen mechanischen und thermischen Eigenschaften.

- Der Temperaturbereich beträgt -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00072 in/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Durch den niedrigen Reibungskoeffizienten eignet es sich ausgezeichnet für die Handhabung und den Transport von Behältern.
- Hochfestes elektrisch leitfähiges Azetal (HSEC) kann in Anwendungen verwendet werden, in denen langsame statische Aufladung abgeleitet werden muss. Mit HSEC-Azetal erfolgt die Ableitung langsam und verbessert sich ab einer bestimmten Luftfeuchtigkeit. HSEC-Azetal ist erhältlich für die Serie 400 Non Skid.
- Beständig gegenüber Materialermüdung und sehr verschleißfest.
- Relativ stoß-, schnitt- und kratzbeständig.
- Das spezifische Gewicht beträgt: 1,40. Schwimmt nicht in Wasser.

POLYÄTHYLEN (PE)

PE ist ein leichter Thermoplast, der sich durch besonders gute Flexibilität und hohe Stoßfestigkeit auszeichnet. Intralox empfiehlt schwarzes Polyäthylen für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen, die direktem Sonnenlicht ausgesetzt sind.

- Temperaturbereich: -100 °F bis 150 °F (-73 °C bis 66 °C).Die genauen Temperaturen finden Sie in der Banddatentabelle für die ausgewählte Bandart.
- Wärmeausdehnungskoeffizient:
  - S100 und S400 Raised Rib: 0,0015 in/ft/°F (0,23 mm/m/°C).
  - Alle anderen Bänder: 0,0011 in/ft/°F (0,17 mm/m/°C).
- Hervorragende Leistung bei niedrigen Temperaturen.
- Hervorragende Produkteigenschaften.
- Resistent gegen viele Säuren, Laugen und Kohlenwasserstoffe.
- Spezifisches Gewicht: 0,95. Schwimmt in Wasser.

POLYPROPYLEN (PP)

Ein Standardwerkstoff für allgemeine Anwendungen und für Einsatzbedingungen, bei denen chemische Beständigkeit erforderlich ist.

- Temperaturbereich: 34°F (1°C) bis 220°F (104°C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient:
  - Bei Betriebstemperaturen von mehr als 100 °F (38 °C): 0,0010 in/ft/°F (0,15 mm/m/°C)
  - Bei Betriebstemperaturen unter 100 °F (38 °C): 0,0008 in/ft/°F (0,12 mm/m/°C)
- Bei normaler Verwendung ist Polypropylen relativ stabil; es wird jedoch bei niedrigen Temperaturen etwas spröde.
- Er ist einigermaßen fest und hat dabei ein geringes Gewicht.
- Gute chemische Beständigkeit gegenüber zahlreichen Säuren, Laugen, Salzen und Alkohol.
- Spezifisches Gewicht: 0,90. Schwimmt in Wasser.
- Nicht empfohlen bei starker Beanspruchung unter 45 °F (7 °C).
- Verwenden Sie schwarzes Polypropylen für Anwendungen, die direktem Sonnenlicht ausgesetzt sind.

BANDMATERIALIEN FÜR SPEZIALANWENDUNGEN

ABRIEBFESTES (AR) NYLON

Dieser Werkstoff wird für nasse oder trockene abrasive Schwerlastanwendungen empfohlen.

- Der FDA-konforme Werkstoff ist in Schwarz und Weiß erhältlich.
- Temperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Verwendet die gleiche Temperaturfaktor-Tabelle wie normales Nylon.
- Wärmestabilisiert zur Verhinderung von Verschleiß bei Einsatz im Freien.
- Spezifisches Gewicht: 1,06. Schwimmt nicht in Wasser.

CHEMBLOX

ChemBlox™ ist ein speziell für Prozesse bei der Lebensmittelverarbeitung entwickeltes und optimiertes Material, bei denen ein hoher Chemikalienwiderstand erforderlich ist. Dieser Werkstoff wird für kontinuierlich verwendete antimikrobielle Tauchtanks mit Peressigsäure (PAA) oder ähnlichen Chemikalien empfohlen.

- Temperaturbereich: 0°F bis 150 °F (-18°C bis 66 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00087 in/ft/°F (0,13 mm/m/°C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-0 bei 1/32 Zoll (0,8 mm). Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Hervorragende Beständigkeit gegen starke Säuren.
- Besonders beständig gegenüber anderen Hygienechemikalien, Salzen, Alkoholen und Oxidationsmitteln.
- Beständig gegen UVA- und UVB-Licht, Ozon und Strahlung.
- Spezifisches Gewicht: 1,77 bis 1,79. Schwimmt nicht in Wasser.
- Robust und langlebig, auch nach kontinuierlicher chemischer Exposition.
- Im Vergleich zu anderen Kunststoffen oder Metallen hochgradig hydrophob.

NACHWEISBARES AZETAL

Dieser Werkstoff wurde speziell für Anwendungen in der lebensmittelverarbeitenden Industrie entwickelt, bei denen eine eventuelle Verunreinigung durch Fremdkörper eine Rolle spielt. Nachweisbares Azetal ist für die Erkennung durch einen Metalldetektor optimiert. Unter bestimmten Bedingungen kann es auch von einem Röntgendetektor erkannt werden. Wenn nur die Röntgendetektion verwendet wird, empfiehlt Intralox, röntgendetektierbare Werkstoffe auszuwählen, die speziell dafür entwickelt wurden. Die beste Methode zur Ermittlung der Erkennungsempfindlichkeit ist das Testen des Werkstoffs in einem Metalldetektor in der Produktionsumgebung.

- Der Temperaturbereich beträgt -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00072 in/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Hohe Stoßfestigkeit bei Temperaturen über 34°F (1°C).
- Speziell für höhere Stoßfestigkeit entwickelt.
- Dieser metallhaltige Werkstoff rostet nicht und besitzt keine scharfen, hervorstehenden Fasern.
- Spezifisches Gewicht: 1,61. Schwimmt nicht in Wasser.
- In ausgewählten Ausführungen für eine Vielzahl von Bandserien erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

NACHWEISBARES MX

Dieser Werkstoff wurde speziell für Anwendungen in der lebensmittelverarbeitenden Industrie entwickelt, bei denen eine eventuelle Verunreinigung durch Fremdkörper eine Rolle spielt. Nachweisbares MX ist für die Erkennung durch einen Metalldetektor optimiert. Unter bestimmten Bedingungen kann es auch von einem Röntgendetektor erkannt werden. Wenn nur die Röntgendetektion verwendet wird, empfiehlt Intralox, röntgendetektierbare Werkstoffe auszuwählen, die speziell dafür entwickelt wurden. Die beste Methode zur Ermittlung der Erkennungsempfindlichkeit ist das Testen des Werkstoffs in einem Metalldetektor in der Produktionsumgebung.

- Der Temperaturbereich beträgt -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
- Das Detektionspaket rostet nicht und enthält nur lebensmittelsichere Zusatzstoffe.
- Schwimmt nicht in Wasser.
- Kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice für Informationen zur Verfügbarkeit von Serien und Zubehör.

NACHWEISBARES NYLON

Dieser Werkstoff wurde speziell für Anwendungen in der lebensmittelverarbeitenden Industrie entwickelt, bei denen eine eventuelle Verunreinigung durch Fremdkörper eine Rolle spielt. Nachweisbares Nylon ist für die Erkennung durch einen Metalldetektor optimiert. Unter bestimmten Bedingungen kann es auch von einem Röntgendetektor erkannt werden. Wenn nur die Röntgendetektion verwendet wird, empfiehlt Intralox, röntgendetektierbare Werkstoffe auszuwählen, die speziell dafür entwickelt wurden. Die beste Methode zur Ermittlung der Erkennungsempfindlichkeit ist das Testen des Werkstoffs in einem Metalldetektor in der Produktionsumgebung.

- Temperaturbereich: -50 °F bis 180 °F (-46 °C bis 82 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00072 in/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Verwendet die gleiche Temperaturfaktor-Tabelle wie normales Nylon.
- Dieser metallhaltige Werkstoff rostet nicht und besitzt keine scharfen, hervorstehenden Fasern.
- Spezifisches Gewicht: 1,06. Schwimmt nicht in Wasser.
- Für nasse oder trockene abrasive Schwerlastanwendungen.
- Erhältlich für S1700-Bänder.

NACHWEISBARES POLYPROPYLEN A22

Dieser Werkstoff wurde speziell für Anwendungen in der lebensmittelverarbeitenden Industrie entwickelt, bei denen eine eventuelle Verunreinigung durch Fremdkörper eine Rolle spielt. Nachweisbares Polypropylen A22 ist für die Erkennung durch einen Metalldetektor optimiert. Unter bestimmten Bedingungen kann es auch von einem Röntgendetektor erkannt werden. Wenn nur die Röntgendetektion verwendet wird, empfiehlt Intralox, röntgendetektierbare Werkstoffe auszuwählen, die speziell dafür entwickelt wurden. Die beste Methode zur Ermittlung der Erkennungsempfindlichkeit ist das Testen des Werkstoffs in einem Metalldetektor in der Produktionsumgebung.

- Temperaturbereich: 0°F bis 150 °F (-18°C bis 66 °C).
- Hohe Stoßfestigkeit bei Temperaturen über 34°F (1°C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,0011 in/ft/°F (0,17 mm/m/°C).
- Speziell für höhere Stoßfestigkeit entwickelt.
- Das spezifische Gewicht beträgt: 1,13. Schwimmt nicht in Wasser.
- Dieser metallhaltige Werkstoff rostet nicht und setzt keine gefährlichen Zusatzstoffe frei.
- In ausgewählten Ausführungen für eine Vielzahl von Bandserien erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

EASY RELEASE PLUS

Dieser Werkstoff ist beständig gegen Anhaften von Gummi und behält seine Formstabilität in Anwesenheit von Öl und hohen Temperaturen bei. Easy Release PLUS ist ideal für Anwendungen in der Reifenindustrie geeignet.

- Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,0004 in/ft/°F (0,06 mm/m/°C).
- Schwimmt nicht in Wasser.

- Easy Release PLUS ist für S1400 Flat Top erhältlich.

ANTIHAFTMATERIAL AUS NACHWEISBAREM POLYPROPYLEN

Dieser Werkstoff wurde entwickelt, um ein Anhaften von Gummi zu verhindern und Metalldetektierbarkeit in Reifenanwendungen zu gewährleisten, wo Anhaften und Verunreinigungen ein Problem sein können.

- Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).
- Schwimmt in Wasser.
- Erhältlich als S1400 Flat Top.

ENDURALOX POLYPROPYLEN

Ein speziell formulierter Werkstoff, der die Lebensdauer von Intralox-Bändern in einer Pasteur-Umgebung maximiert. Enduralox™-Polypropylen schützt die molekulare Struktur von Polypropylen vor Umweltfaktoren wie Temperaturwechsel, Brom und Chlor.

- Temperaturbereich: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).
- Bei normaler Verwendung ist Enduralox Polypropylen relativ stabil; es wird jedoch bei niedrigen Temperaturen etwas spröde.
- Nicht empfohlen bei starker Beanspruchung unter 45 °F (7 °C).
- Es weist dieselben physikalischen Eigenschaften wie Standard-Polyproylen auf.
- Gute chemische Beständigkeit gegenüber zahlreichen Säuren, Laugen, Salzen und Alkohol.
- Spezifisches Gewicht: 0,90. Schwimmt in Wasser.

SCHWER ENTFLAMMBARES THERMOPLASTISCHES POLYESTER (FR-TPES)

Dieser Werkstoff ist als UL94 V-0 eingestuft und schwer brennbar. Obwohl er nicht aktiv brennt, schwärzt und schmilzt er bei Einwirkung einer Flamme. FR-TPES ist fester als Polypropylen, hat jedoch eine geringere Festigkeit als Azetal.

- Temperaturbereich: 40 °F bis 150 °F (4 °C bis 66 °C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-0 bei 1/32 Zoll (0,8 mm). Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Spezifisches Gewicht: 1,45. Schwimmt nicht in Wasser.

HITZEBESTÄNDIGES (HR) NYLON

Dieser Werkstoff ist für trockene Anwendungen mit erhöhter Temperatur erhältlich. Er erfüllt die Vorschriften der FDA für den Einsatz bei der Lebensmittelverarbeitung und -verpackung.

- Temperaturbereich:
  - Kontinuierliche Exposition: -50 °F bis 240 °F (-46°C bis 116 °C).
  - Oberer Grenzwert für kurzzeitige Exposition: 270 °F (132 °C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-2. Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Das spezifische Gewicht beträgt: 1,13. Schwimmt nicht in Wasser.

STOSSFEST

Dieser Werkstoff ist nur für Bänder der Serie 800 Tough Flat Top verfügbar. Der stoßfeste Werkstoff wurde speziell für Anwendungen in der lebensmittelverarbeitenden Industrie entwickelt, bei denen höchste Schlagbelastungen eine Rolle spielen.

- Temperaturbereich: 0°F bis 120°F (-18°C bis 49°C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,001 in/ft/°F (0,156 mm/m/°C).
- Größere Stoßfestigkeit als Azetal und Polypropylen.
- Spezifisches Gewicht: 1,18. Schwimmt nicht in Wasser.

HOCH HITZEBESTÄNDIGES (HHR) NYLON

HHR-Nylon ist für trockene Anwendungen mit erhöhter Temperatur erhältlich. Dieser Werkstoff entspricht den FDA-Vorschriften für die Anwendung bei der Lebensmittelverarbeitung und -verpackung und ist von der USDA-FSIS (Fleisch und Geflügel) zugelassen.

- Temperaturbereich:
  - Kontinuierliche Exposition: -50 °F bis 310 °F (-46 °C bis 154 °C).
  - Oberer Grenzwert für kurzzeitige Exposition: 360°F (182°C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-2. Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Das spezifische Gewicht beträgt: 1,13. Schwimmt nicht in Wasser.

HOCHFESTES, ELEKTRISCH LEITFÄHIGES AZETAL (HSEC)

Dieser Werkstoff kann zur Vermeidung statischer Aufladungen, die während des Transports von Dosen oder anderen leitfähigen Produkten entstehen können, verwendet werden. Zur Erdung des Bandes kann eine Metallschiene oder ein Obertrum aus Metall verwendet werden, sodass die eventuelle Ladung des Produkts abgeleitet werden kann. Ganze Bänder können aus HSEC-Azetal hergestellt werden, obwohl HSEC-Azetal in der Regel in normale Azetalbandabschnitte gespleißt wird. Zum Beispiel drei Reihen HSEC-Azetal pro 0,61 ft (2 m) S100- oder S900-Band oder fünf Reihen pro 0,61 ft (2 m) S1100-Band.

- HSEC Azetal verfügt gemäß IEC 62631 über einen spezifischen Oberflächenwiderstand von 1000 Ohm.
- Es verfügt über die gleiche chemische Beständigkeit und Reibungsfaktoren wie normales Azetal.
- Das spezifische Gewicht beträgt: 1,40. Schwimmt nicht in Wasser.

GERINGER FEUCHTIGKEITSGEHALT, ABRIEBFEST (LMAR)

- Temperaturbereich: -50 °F bis 290 °F (-46 °C bis 143 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00096 in/ft/°F (0,14 mm/m/°C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-2 bei 0,236 Zoll (6 mm). Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Hohe Hitzebeständigkeit.
- Abriebfest.
- Biobasiertes Polymer.
- Geringe Feuchtigkeitsaufnahme sorgt für Formstabilität.
- Schwimmt nicht in Wasser.

VERSCHLEISSARM PLUS

Verschleißarm Plus ist für Anwendungen in der Obst- und Gemüseindustrie erhältlich, bei denen sehr abrasive Entwässerungsanwendungen ein Problem darstellen.

- Temperaturbereich: 0°F bis 120°F (-18°C bis 49°C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,001 in/ft/°F (0,156 mm/m/°C).
- Bessere Verschleißeigenschaften als Nylon.
- Spezifisches Gewicht: 0,18. Schwimmt in Wasser.

NYLON

Dieser Werkstoff ist für Anwendungen geeignet, die hohe Beständigkeit gegen Trockenabrieb und Chemikalien erfordern. Die beiden Einschränkungen bei Nylon bestehen darin, dass es Wasser aufnimmt und anfälliger gegenüber Schnitten und Rillenbildung ist als Azetal. Aufgrund der Ausdehnung des Werkstoffs durch das Eindringen von Wasser wird Nylon nicht für Nassanwendungen empfohlen.

- Temperaturbereich: -50 °F bis 180 °F (-46 °C bis 82 °C).
- Nylon kann sich je nach Lager- und Nutzungsbedingungen ausdehnen oder zusammenziehen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Es beweist eine gute chemische Beständigkeit und ist auch bei niedrigen Temperaturen leistungsfähig.
- Verschleißfest bei trockenen Anwendungen.
- Es besitzt eine gute Beständigkeit gegen Materialermüdung.
- Das spezifische Gewicht beträgt: 1,13. Schwimmt nicht in Wasser.
- Es ist stärker als Polypropylen.

POLYPROPYLEN-VERBUNDWERKSTOFF

Ein Standardwerkstoff für Anwendungen, bei denen sowohl eine hohe Festigkeit als auch chemische Beständigkeit erforderlich ist.

- Temperaturbereich: -20 °F bis 220 °F (-29 °C bis 104 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,0004 in/ft/°F (0,06 mm/m/°C).
- Hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit.
- Gute chemische Beständigkeit gegenüber Säuren, Laugen, Salzen und Alkohol.
- Spezifisches Gewicht: 1,12. Schwimmt nicht in Wasser.
- Ein elektrisch leitender (Electrically Conductive, EC) Polypropylen-(PP)-Verbundwerkstoff kann zur Vermeidung statischer Aufladungen verwendet werden. Der EC-PP-Verbundwerkstoff ist erhältlich für S1200 Non Skid.

PK

PK besitzt ein gutes Gleichgewicht aus vorteilhaften Eigenschaften der mechanischen und chemischen Beständigkeit. Dieser Werkstoff hat eine ähnliche Festigkeit wie Azetal, ist jedoch robuster und chemisch beständiger. PK besitzt die einzigartige Eigenschaft einer geringen Kohlenwasserstoffdurchlässigkeit. Diese Eigenschaft verhindert, dass Öle in das Band eintreten, was zu einer verbesserten Produktfreigabe und höheren Produkterträgen führt.

- Temperaturbereich: -40 °F bis 176 °F (-40 °C bis 80 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00073 in/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Robust.
- Abriebfest.
- Chemisch beständig. Kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice, um für Anwendungen, die eine bestimmte chemische Beständigkeit erfordern, eine Liste der Chemikalien zu erhalten.
- Stoßfest.
- Spezifisches Gewicht: 1,24. Schwimmt nicht in Wasser.

PVDF

Dies ist ein Spezialwerkstoff mit hervorragender chemischer Beständigkeit gegenüber einer Vielzahl von Säuren und Laugen.

- Temperaturbereich: 34 °F bis 200 °F (1 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00087 in/ft/°F (0,13 mm/m/°C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-0 bei 1/32 Zoll (0,8 mm). Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Hervorragende Beständigkeit gegenüber Säuren, Laugen, Salzen und Alkohol.
- Spezifisches Gewicht: 1,78. Schwimmt nicht in Wasser.
- Es ist stärker als Polypropylen.
- Erhältlich in S9000 Flush Grid.

SELBSTLÖSCHEND, GERINGER FEUCHTIGKEITSGEHALT (SELM)

Dieser Werkstoff ist ein Polymer, das für die Verwendung mit Spiralbändern entwickelt wurde. Die Selbstverlöschungsfähigkeit des Werkstoffs ist wichtig für Kunden, die das Brandrisiko in ihren Werken minimieren möchten. Seine geringe Feuchtigkeitsabsorption ist besonders wichtig für Kunden, die einen Werkstoff möchten, der auch bei hoher Feuchtigkeit und in Anwendungen, die häufig gereinigt werden müssen, für hohe Leistung steht.

- Dauertemperaturbereich: -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-2. Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Spezifisches Gewicht: 1,06. Schwimmt nicht in Wasser.

UVFR

Dieses Material ist schwer entflammbar.

- Temperaturbereich: 34 °F bis 200 °F (1 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00087 in/ft/°F (0,13 mm/m/°C).
- Entflammbarkeitsklasse UL 94: V-0 bei 1/32 Zoll (0,8 mm). Für Informationen zum Brandverhalten und zu Sicherheitsempfehlungen wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Ausgezeichnete Beständigkeit gegen UV-Strahlung.
- Spezifisches Gewicht: 1,78. Schwimmt nicht in Wasser.
- UVFR ist momentan erhältlich für S1100 Flush Grid und S900 Perforated Flat Top.

UV-BESTÄNDIG

UV-beständiges Azetal und schwarzes Polypropylen sind für Anwendungen erhältlich, die UV-Schutz erfordern.

- Temperaturbereich:
  - UV-beständiges Azetal: -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
  - UV-beständiges Polypropylen: 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).
  - Schwimmt nicht in Wasser.

DURCH RÖNTGENSTRAHLUNG NACHWEISBARES AZETAL

Dieser Werkstoff wurde speziell für die Erkennung durch Röntgengeräte entwickelt und wird für Anwendungen in der Lebensmittelindustrie empfohlen, bei denen eine Verunreinigung durch Fremdkörper eine Rolle spielt. Die beste Methode zur Ermittlung der Erkennungsempfindlichkeit ist das Testen des Werkstoffs im eigenen Metalldetektor in der Produktionsumgebung. Durch Röntgenstrahlung detektierbare Werkstoffe sind schwerer und erfordern besondere Konstruktionsanforderungen. Intralox empfiehlt die Verwendung von normalen (ungefüllten) Werkstoffen in Kombination mit der Förderbandkonstruktion und der vorbeugenden Wartung, um das Risiko einer Verunreinigung durch Fremdkörper zu verringern. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

- Der Temperaturbereich beträgt -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,0007 in/ft/°F (0,10 mm/m/°C).
- Für die Verwendung vor einem Röntgendetektor.
- Detektierbare Werkstoffe verwenden Additive, die auf Metalldetektoren, Röntgendetektoren oder beides reagieren.
- Detektierbare Werkstoffe verhalten sich anders als Werkstoffe, die diese Zusatzstoffe nicht enthalten. Trockene oder abrasive Umgebungen können zu erhöhtem Verschleiß der detektierbaren Werkstoffe führen. Erhöhter Verschleiß erzeugt zusätzlichen Staub im gesamten Fördersystem.
- Wenn detektierbare Werkstoffe verwendet werden müssen, sind stets die Konstruktionsrichtlinien für Intralox-Förderer zu beachten, um den Verschleiß und das Staubrisiko zu verringern.
- Besitzt die gleiche chemische Beständigkeit wie herkömmliches Azetal.
- Spezifisches Gewicht: 1,73 bis 1,70. Schwimmt nicht in Wasser.

DURCH RÖNTGENSTRAHLUNG NACHWEISBARES PK

Dieser Werkstoff wurde speziell für die Erkennung durch Röntgengeräte entwickelt und wird für Anwendungen in der Lebensmittelindustrie empfohlen, bei denen eine Verunreinigung durch Fremdkörper eine Rolle spielt. Die beste Methode zur Ermittlung der Erkennungsempfindlichkeit ist das Testen des Werkstoffs im eigenen Metalldetektor in der Produktionsumgebung. Durch Röntgenstrahlung detektierbare Werkstoffe sind schwerer und erfordern besondere Konstruktionsanforderungen. Intralox empfiehlt die Verwendung von normalen (ungefüllten) Werkstoffen in Kombination mit der Förderbandkonstruktion und der vorbeugenden Wartung, um das Risiko einer Verunreinigung durch Fremdkörper zu verringern. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

- Temperaturbereich: -40 °F bis 176 °F (-40 °C bis 80 °C).
- Wärmeausdehnungskoeffizient: 0,00070 in/ft/°F (0,105 mm/m/°C).
- Für die Verwendung vor einem Röntgendetektor.
- Detektierbare Werkstoffe verwenden Additive, die auf Metalldetektoren, Röntgendetektoren oder beides reagieren.
- Detektierbare Werkstoffe verhalten sich anders als Werkstoffe, die diese Zusatzstoffe nicht enthalten. Trockene oder abrasive Umgebungen können zu erhöhtem Verschleiß der detektierbaren Werkstoffe führen. Erhöhter Verschleiß erzeugt zusätzlichen Staub im gesamten Fördersystem.
- Verwenden Sie in trockenen Umgebungen PK-Stäbe oder Azetalstäbe anstelle von röntgendetektierbaren PK-Stäben.
- Wenn detektierbare Werkstoffe verwendet werden müssen, sind stets die Konstruktionsrichtlinien für Intralox-Förderer zu beachten, um den Verschleiß und das Staubrisiko zu verringern.
- Abriebfest.
- Robust und stoßfest über 32 °F (0 °C).
- Spezifisches Gewicht: 1,51. Schwimmt nicht in Wasser.

BANDMATERIAL-EIGENSCHAFTEN

SPEZIFISCHES GEWICHT

Dieser Wert gibt das Verhältnis der Dichte des Werkstoffs und der Dichte von Wasser bei normalen Temperaturen und einem normalen Druck an. Ein spezifisches Gewicht von mehr als 1,0 bedeutet, dass der Werkstoff schwerer als Wasser ist. Ein spezifisches Gewicht unter 1,0 bedeutet, dass der Werkstoff auf Wasser schwimmt. Informationen zum spezifischen Gewicht der einzelnen Bandwerkstoffe finden Sie unter Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen und Bandmaterialien für Spezialanwendungen.

REIBUNGSFAKTOREN

Die Reibungsfaktoren bestimmen die Reibung des Bandes auf dem Fördererrahmen oder unter dem beförderten Produkt. Geringere Reibungsfaktoren führen zu einem geringeren Staudruck, weniger Produktverlust sowie zu einem geringeren Bandzug und geringeren Leistungsanforderungen. Manchmal ist eine höhere Reibung erforderlich, beispielsweise bei Gefälle oder bei einer höheren Bandbelastung zur Speisung anderer Systeme.

Die Werte des Reibungsfaktors hängen in hohem Maße von den Umweltbedingungen ab. Der untere Wert des Reibungsfaktorbereichs ist ein experimentell ermittelter Reibungsfaktor für neue Förderbänder auf neuen Gleitprofilen. Dieser Wert sollte nur bei äußerst sauberen Umgebungen zugrunde gelegt werden, bei denen Wasser oder andere Schmiermittel zum Einsatz kommen. In der Regel müssen die Reibungsfaktoren an die Umgebungsbedingungen des Förderers angepasst werden.

Verwenden Sie für eine Festigkeitsanalyse des Förderbandes einen höheren Reibungsfaktor als normal, wenn abrasives Material wie Mehl, Sand, Wellpappenstaub, Glas oder Ähnliches vorhanden ist. Sehr abrasive Bedingungen können Reibungsfaktoren erfordern, die zwei- bis dreimal höher sind als für saubere Bedingungen empfohlen. Verwenden Sie entweder das *Intralox Engineering-Program* oder die in Hinweise zur Bandauswahl enthaltenen manuellen Berechnungen, um eine Förderband-Festigkeitsanalyse durchzuführen.

Bandwerkstoff (Bedingungen)	Reibung zwischen Gleitleiste und Bandwerkstoff						Reibung zwischen Fördergut und Bandwerkstoff (für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation)[a]									
	UHMW-PE		Nylatron		Bau-/Edelstahl		Glas		Stahl		Kunststoff		Pappe		Aluminium	
	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken	Nass	Trocken
Bedingungen: (S) = glatte, saubere Bedingungen. (A) = abrasive, verschmutzte Bedingungen. NE = wird nicht empfohlen.																
Azetal (S)	0,10	0,10	0,13	0,15	0,18	0,19	0,13	0,14	0,13	0,13	0,13	0,16	–	0,18	0,33	0,27
AR-Nylon max. Temp. (A)	–	0,32	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
AR-Nylon max. Temp. (S)	–	0,19	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
Nachweisbares Nylon max. Temp. (A)	–	0,32	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
Nachweisbares Nylon max. Temp. (S)	–	0,19	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
Nachweisbares Polypropylen A22	0,24	0,27	0,28	0,29	0,26	0,30	0,18	0,20	0,26	0,30	0,26	0,29	–	0,37	0,40	0,40
Antihaft-Plus (S)	0,11	0,13	0,24	0,25	0,26	0,26	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
FR TPES (S)	–	0,13	–	–	–	–	–	–	–	0,18	–		–		–	0,30
Stoßfest	0,23	0,21	–	–	0,31	0,33	–	–	–	0,64	–	–	–	–	–	–
HR-Nylon 72 °F (22 °C) (A)	–	0,30	–	0,26	–	0,26	–	0,16	–	0,27	–	0,16	–	0,19	–	0,28
HR-Nylon 72 °F (22 °C) (S)	–	0,18	–	0,17	–	0,27	–	0,16	–	0,27	–	0,16	–	0,19	–	0,28
HHR-Nylon max. Temp. (A)	NR	NR	–	0,32	–	0,39	–	0,19	–	0,27	–	0,47	–	0,23	–	0,25
HHR-Nylon max. Temp. (S)	NR	NR	–	0,18	–	0,27	–	0,19	–	0,27	–	0,47	–	0,23	–	0,25
HSEC Azetal (S)	0,10	0,10	0,13	0,15	0,18	0,19	0,13	0,14	0,19	0,20	0,13	0,16	–	0,18	0,33	0,27
LMAR (A)	–	0,32	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
LMAR (S)	–	0,19	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
PK	0,10	0,21	–	–	0,21	0,24	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Polyethylen[b] (S)	0,24	0,32	0,14	0,13	0,14	0,15	0,08	0,09	0,10	0,13	0,08	0,08	–	0,15	0,20	0,24
Polypropylen (A)	NR	NR	0,29	0,30	0,31	0,31	0,18	0,19	0,26	0,32	0,11	0,17	–	0,21	0,40	0,40
Polypropylen (S)	0,11	0,13	0,24	0,25	0,26	0,26	0,18	0,19	0,26	0,32	0,11	0,17	–	0,21	0,40	0,40
Polypropylen-Verbundwerkstoff (S)	0,30	0,35	–	–	0,31	0,37	0,24	0,23	0,36	0,32	0,17	0,21	–	–	0,55	0,45
PVDF	–	–	–	–	0,20	0,20	–	–	0,20	0,20	–	–	–	–	0,15	0,15
SELM (A)	–	0,32	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
SELM (S)	–	0,19	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
UV-beständiges Polypropylen	0,11	0,13	0,24	0,25	0,26	0,26	0,18	0,19	0,26	0,32	0,11	0,17	–	0,21	0,40	0,40

[a] Reibungsfaktoren für die Reibung zwischen dem Fördergut und dem Band gelten nur für Flat Top-, Perforated Flat Top-, Mesh Top-, Flush Grid- und Raised Rib-Bänder.
[b] Polyethylen wird für Behälter-Handhabung nicht empfohlen.

TEMPERATUR

Die Temperatur hat Einfluss auf die physikalischen Eigenschaften thermoplastischer Werkstoffe. Im Allgemeinen gilt, dass, wenn die Betriebstemperatur steigt, die Bandfestigkeit abnimmt, die Dehnungsfähigkeit und Stoßfestigkeit jedoch zunimmt. Bei kälteren Anwendungen werden die Riemen steifer und manchmal brüchig.

Temperaturfaktoren für Intralox-Bandwerkstoffe finden Sie unter Tabelle 2: Temperaturfaktoren.

WÄRMEAUSDEHNUNG UND -SCHRUMPFUNG

Alle Substanzen, von wenigen Ausnahmen abgesehen, dehnen sich aus, wenn ihre Temperatur erhöht wird, und schrumpfen, wenn ihre Temperatur sinkt. Da sich Kunststoffe ganz erheblich ausdehnen und zusammenziehen, muss dieser Faktor besonders dann bei der Konstruktion eines Förderers in Betracht gezogen werden, wenn die Betriebstemperatur nicht Raumtemperatur entspricht. Weitere Informationen finden Sie unter Abmessungsveränderungen im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

Berechnen Sie die erwarteten Abmessungsveränderungen aufgrund von Wärmeausdehnung oder -schrumpfung mithilfe von CalcLab oder der folgenden Formel.

Formel 1:

$$\Delta = L \text{ or } W \times (T_2 - T_1) \times e$$

- Δ Änderung der Abmessungen, in (mm)
- L or W Gesamtbandlänge oder -breite bei Umgebungstemperatur, ft. (m)
- T_1 Umgebungstemperatur
- T_2 Umgebungstemperatur
- e Wärmeausdehnungskoeffizient, in/ft/°F (mm/m/°C), in der folgenden Tabelle angegeben.

Die folgende Tabelle enthält Wärmeausdehnungskoeffizienten für Werkstoffe von Förderband- und Fördererkomponenten.

Wärmeausdehnungskoeffizienten		
Werkstoffe	**in/ft/°F**	**mm/m/°C**
Bänder		
Azetal, HSEC-Azetal	0,00072	0,11
Polypropylen-Verbundwerkstoff	0,0004	0,06
ChemBlox	0,00087	0,13
Nachweisbares Azetal	0,00072	0,11
Nachweisbares MX	0,00072	0,11
Nachweisbares Nylon	0,00072	0,11
Nachweisbares PP A22	0,0011	0,17
Easy Release PLUS	0,0004	0,06
Antihaftmaterial aus nachweisbarem PP (über 100 °F [38 °C])	0,001	0,15
Antihaftmaterial aus nachweisbarem PP (unter 100 °F [38 °C])	0,0008	0,12
Enduralox PP	0,0004	0,06
Schwer entflammbar	0,0008	0,12
Stoßfest	0,0010	0,156
LMAR	0,00096	0,15
Verschleißarm Plus	0,001	0,15
Nylon (HR, HHR, AR)	0,0005	0,07
PK	0,00073	0,11
Polyäthylen: S100-Bänder	0,0015	0,23
Polyäthylen: S400 Raised Rib-Bänder	0,0015	0,23
Polyäthylen: alle anderen Bänder	0,0011	0,17
Polypropylen (über 100 °F [38 °C])	0,0010	0,15
Polypropylen (unter 100 °F [38 °C])	0,0008	0,12
PVDF	0,00087	0,13
SELM	0,0005	0,07
UVFR	0,00087	0,13
UV-beständiges Azetal	0,00072	0,11
UV-beständiges Polypropylen (über 100 °F [38 °C])	0,001	0,15
UV-beständiges Polypropylen (unter 100 °F [38 °C])	0,0008	0,12
Röntgendetektierbar	0,00072	0,10
Gleitleisten		
HDPE und UHMW-PE -100 °F bis 86 °F (-73 °C bis 30 °C)	0,0009	0,14
HDPE und UHMW-PE 86 °F bis 210 °F (30 °C bis 99 °C)	0,0012	0,18
Nylatron	0,0004	0,06
Teflon	0,0008	0,12
Metalle		
Aluminium	0,00014	0,02
Stahl (Bau- und Edelstahl)	0,00007	0,01

BANDMATERIALKONFORMITÄT

FDA-ZUGELASSEN

Der Werkstoff erfüllt wie vermerkt die im anwendbaren Code of Federal Regulations, Kapitel 21, Teil 177 beschriebenen FDA-Anforderungen. Der Werkstoff ist chemisch unbedenklich und für den wiederholten Einsatz in Schlacht-, Verarbeitungs-, Transport- und Lagerbetrieben in direktem Kontakt mit Fleisch- oder Geflügelprodukten geeignet.

EU-ZUGELASSEN

Der Werkstoff erfüllt die Bestimmungen der EU-Verordnung 1935/2004/EG. Die zur Herstellung des Kunststoffs verwendeten Monomere und Zusatzstoffe sind in der Unionsliste enthalten. Bei Tests nach den in EU-Verordnung 10/2011 beschriebenen Kriterien wurden vom fertigen Produkt weder der Gesamtmigrationsgrenzwert (OML) noch anwendbare spezifische Migrationsgrenzwerte (SML) überschritten.

GETESTET NACH 3A DAIRY FÜR MOLKEREIPRODUKTE

Dieser Test basiert auf Werkstoffen, nicht auf dem Produktdesign. Bei forcierten Verwendungstests zeigen die Werkstoffe, dass sie bei der Reinigung und Desinfektion die wesentlichen Funktionseigenschaften und die Oberflächenbeschaffenheit beibehalten.

Bandwerkstoffkonformität[a]			
Materialbezeichnung	**FDA-zugelassen**	**EU-zugelassen**	**Getestet nach 3-A Dairy für Molkereiprodukte**
Azetal	FCN 1892	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-27
AR-Nylon	21 CFR 177.1500	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-27 (weiß)
ChemBlox™	21 CFR 177.2510	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Nachweisbares Azetal	21 CFR 177.2470	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-25
Nachweisbares MX A25	21 CFR 177.2480	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-27
Nachweisbares Nylon	21 CFR 177.1500	Nicht kompatibel wegen Leimungsmittel	Nicht geprüft
Nachweisbares Polypropylen A22	21 CFR 177.1520	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-27
Enduralox-Polypropylen	21 CFR 177.1520	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
HR-Nylon	21 CFR 177.1500	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-27 (weiß)
HHR-Nylon	21 CFR 177.1500	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Stoßfest	21 CFR 177.2600	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Hi-Temp	21 CFR 177.2415	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
LMAR	FCN 1573	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Verschleißarm Plus	21 CFR 177.2600	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Nylon	21 CFR 177.1500	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Polyäthylen	21 CFR 177.1520	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-23 (blau, natur, rot)
Polypropylen	21 CFR 177.1520	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	20-25 (blau, weiß, natur)
Polypropylen-Verbundwerkstoff	21 CFR 177.1520	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
PK	FCN 1847	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
SELM	21 CFR 177.1500	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	21 CFR 177.2470	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK	FCN 1847	Verordnung 1935/2004/EG, 10/2011	Nicht geprüft

[a] Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um sich nach der Eignung bestimmter Serien, Typen und Materialfarbkombinationen von Bändern zu erkundigen.

ZAHNRADWERKSTOFFE FÜR STANDARDANWENDUNGEN

AZETAL

Diese Zahnräder werden für die meisten normalen Anwendungen verwendet. Dieser Werkstoff ist wesentlich fester als Polypropylen und Polyurethan und verfügt über eine Reihe ausgewogener mechanischer, thermischer und chemischer Eigenschaften.

- Azetal ist beständig gegenüber Materialermüdungen und sehr widerstandsfähig.
- Azetal ist widerstandsfähig gegen Verschleiß durch abrasive Anwendungen.
- Der Temperaturbereich beträgt -50 °F bis 200 °F (-46 °C bis 93 °C).
- Dieser Werkstoff entspricht den FDA-Bestimmungen für die Anwendung bei der Lebensmittelverarbeitung und -verpackung.

ZAHNRADWERKSTOFFE FÜR SPEZIALANWENDUNGEN

Es sind nicht alle Teilkreisdurchmesser, Bohrungsgrößen und Werkstoffkombinationen für alle Serien erhältlich. Bestimmte Zahnräder müssen maßgefertigt werden und sind nicht vorrätig. Für manche Zahnräder gilt eine längere Lieferzeit. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

GLASFASERVERSTÄRKTES NYLON

Dieser Werkstoff ist verschleißfester als Azetal, aber nicht so verschleißfest wie Edelstahl. Glasfaserverstärktes Nylon ist nicht chemikalienbeständig.

- Auch erhältlich als geteiltes Zahnrad aus zwei Werkstoffen mit einer Verbindungsplatte aus Polypropylen und einer Zahnplatte aus glasfaserverstärktem Nylon.
- Temperaturbereich für geteilte Zahnräder mit Verbindungsplatten aus Polypropylen: 45 °F bis 220 °F (7 °C bis 104 °C).
- Temperaturbereich für alle anderen Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon: -51 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C).

NYLON

Diese Zahnräder werden für abrasive Anwendungen verwendet.

- Der Temperaturbereich beträgt -50°F bis 240°F (-46°C bis 116°C).

POLYPROPYLEN

Diese Zahnräder werden bei Anwendungen eingesetzt, bei denen Chemikalienbeständigkeit erforderlich sein kann.

- Polypropylen (PP) verfügt über eine gute chemische Beständigkeit gegenüber vielen Säuren, Laugen, Salzen und Alkoholen.
- Der Temperaturbereich von PP beträgt 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).
- Bei normaler Verwendung ist PP relativ stabil; es wird jedoch bei niedrigen Temperaturen etwas spröde. Wenn bei Temperaturen unter 45°F (7°C) starke Beanspruchung möglich ist, ist Polypropylen nicht zu empfehlen.
- Dieser Werkstoff entspricht den FDA-Bestimmungen für die Anwendung bei der Lebensmittelverarbeitung und -verpackung.
- Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit von PP-Zahnrädern bitte an den Intralox-Kundenservice.

POLYPROPYLEN-VERBUNDWERKSTOFF

Polypropylen-Verbundwerkstoff ist ein Standardwerkstoff für Anwendungen, bei denen sowohl eine hohe Festigkeit als auch Beständigkeit gegen Chemikalien erforderlich ist.

- Hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit.
- Gute chemische Beständigkeit gegenüber Säuren, Laugen, Salzen und Alkohol.
- Spezifisches Gewicht: 1,12.
- Temperaturbereich: -20 °F bis 220 °F (-29 °C bis 104 °C).
- Der Wärmeausdehnungskoeffizient liegt bei 0,0004 in/ft/°F (0,06 mm/m/°C).

POLYURETHAN

Diese Zahnräder eignen sich für Anwendungen, bei denen häufig abrasiver Verschleiß auftritt.

- Der Temperaturbereich von Polyurethan beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Polyurethan wird bei hohen Temperaturen weich und flexibel und beweist eine gute chemische Beständigkeit.

POLYURETHAN-VERBUNDWERKSTOFF

Dieses Material ist sehr steif und beständig gegen hohe Temperaturen und viele Chemikalien.

- Der Temperaturbereich beträgt -50 °F bis 240 °F (-46 °C bis 116 °C).
- Bei hohen Stoßbelastungen unter 45 °F (7 °C) sollten Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff vermieden werden.
- Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff werden nur für Antriebswellen empfohlen.
- Manche geteilten Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff bestehen aus einer Zahnplatte aus Polyurethan-Verbundwerkstoff, die zwischen den die Zahnradnabe bildenden Verbindungsplatten aus Polypropylen montiert ist. Andere geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff verwenden keine Verbindungsplatten.

EDELSTAHL

Diese geteilten Zahnräder werden bei abrasiven Anwendungen verwendet oder wenn ein Wellenwechsel beim Ausbau nicht erwünscht ist. Es gibt zwei Arten von Edelstahl-Zahnrädern. Die abriebfesten Zahnräder komplett aus Metall sind in verschiedenen Serien und Teilkreisdurchmessern erhältlich. Die geteilten Edelstahl-Zahnräder bestehen aus ein bis drei Edelstahl-Zahnplatten, die zwischen Verbindungsplatten aus Polypropylen, die die Zahnradnabe bilden, montiert sind.

- Das Zahnrad ist zur einfachen Montage und Demontage an der Welle in zwei Teile geteilt.
- Geteilte Edelstahl-Zahnräder besitzen eine hohe chemische Beständigkeit.
- Der Temperaturbereich für Polypropylen beträgt 34 °F bis 220 °F (1 °C bis 104 °C).
- Bei normaler Verwendung ist Polypropylen relativ stabil; es wird jedoch bei niedrigen Temperaturen etwas spröde. Wenn bei Temperaturen unter 45°F (7°C) starke Beanspruchung möglich ist, ist Polypropylen nicht zu empfehlen.
- Diese Werkstoffe entsprechen den FDA-Anforderungen für die Anwendung bei der Lebensmittelverarbeitung und -verpackung.
- Diese Zahnräder bestehen serienmäßig aus Zahnplatten aus Edelstahl 304 und sind für Spezialanwendungen auch aus Edelstahl 316 erhältlich.
- Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice.

EXTREM VERSCHLEISSFESTES POLYURETHAN

- Für abrasive Hochleistungsanwendungen
- Für Anwendungen ohne FDA-Zulassung.
- Der Temperaturbereich beträgt -40°F bis 160°F (-40°C bis 70°C).
- Serie 400 hat niedrigere Nennwerte, wenn extrem verschleißfeste Polyurethan-Zahnräder verwendet werden.

ULTRAHOCHMOLEKULARES POLYÄTHYLEN (UHMW-PE)

- Temperaturbereich: -100 °F bis 150 °F (-73 °C bis 66 °C).

VERFÜGBARKEIT VON ZAHNRADWERKSTOFFEN

Die nachfolgende Übersicht zeigt an, in welchen Werkstoffausführungen die einzelnen Zahnräder zu den Serien und Teilkreisdurchmessern geliefert werden können. Beachten Sie bitte, dass nicht alle Zahnräder mit jedem Teilkreisdurchmesser aus allen Werkstoffen erhältlich sind. Ein Werkstoff, der für eine Bohrungsart oder -größe erhältlich ist, ist eventuell nicht für andere Bohrungsarten und -größen der gleichen Serie mit demselben Teilkreisdurchmesser erhältlich. Zahnräder sind entweder vorrätig oder können bestellt werden (für manche sind längere Lieferfristen zu berücksichtigen). Die Lieferfristen sind pro Zahnradtyp unterschiedlich. Bei einigen zu bestellenden Zahnrädern fallen zusätzliche Konstruktionskosten an. Informationen über die entsprechenden Lieferfristen und die Erhältlichkeit erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Teilkreisdurchmesser in (mm)	Zähnezahl	Zahnradwerkstoffe[a]										
		Azetal	Polypropylen	Geteiltes Metall	AR[b] Metall	Nylon	Polyurethan	Glasfaserverstärktes Nylon	Polyethylen	Polyurethan-Verbundwerkstoff	Ultra-AR[b] Polyurethan	Polypropylen-Verbundwerkstoff
Symbollegende: • = verfügbar.												
S100												
2,0 (51)	6	•	•									
3,5 (89)	11	•	•	•			•					
6,1 (155)	19	•	•	•			•					
S200												
4,0 (102)	6	•	•				•					
6,4 (163)	10	•	•		•		•					
10,1 (257)	16	•	•		•							

Teilkreisdurchmesser in (mm)	Zähnezahl	Zahnradwerkstoffe[a]										
		Azetal	Polypropylen	Geteiltes Metall	AR[b] Metall	Nylon	Polyurethan	Glasfaserverstärktes Nylon	Polyethylen	Polyurethan-Verbundwerkstoff	Ultra-AR[b] Polyurethan	Polypropylen-Verbundwerkstoff
Symbollegende: • = verfügbar.												
S400												
4,0 (102)	6	•	•	•		•	•					
5,2 (132)	8	•	•	•								
5,8 (147)	9			•[c]								
6,4 (163)	10	•	•	•	•	•				•	•	
7,8 (198)	12	•	•	•	•	•				•	•	
8,4 (213)	13			•[c]								
10,1 (257)	16	•	•	•	•	•				•	•	
S560												
1,8 (46)	18	•										
2,4 (61)	24	•										
3,2 (81)	32	•										
3,6 (91)	36	•										
S800												
4,0 (102)	6	•	•				•					
5,2 (132)	8	•	•	•			•					
6,5 (165)	10	•	•	•[d]			•				•	
7,7 (196)	12	•	•	•[d]			•				•	
10,3 (262)	16	•	•	•[d]							•	
S850												
4,0 (102)	6	•	•				•					
5,2 (132)	8	•	•	•[d]			•					
6,5 (165)	10	•	•	•[d]			•					
7,7 (196)	12	•	•	•[d]			•					
10,3 (262)	16	•	•	•[d]								
S888												
6,5 (165)	10	•				•						
7,7 (196)	12	•				•						
S900												
2,1 (53)	6	•	•									
3,1 (79)	9	•	•									
3,5 (89)	10	•	•	•								
4,1 (104)	12	•	•	•	•		•					
5,1 (130)	15			•				•				
5,8 (147)	17	•	•	•	•			•				
6,1 (155)	18	•	•	•	•		•	•				
6,8 (173)	20	•	•	•	•		•	•				
9,7 (246)	28			•								
S1000												
3,1 (7,9)	16	•				•						
4,6 (117)	24	•				•		•				•
5,8 (147)	30	•				•		•				
6,1 (155)	32	•				•		•				•

Teilkreisdurchmesser in (mm)	Zähnezahl	Zahnradwerkstoffe[a]										
		Azetal	Polypropylen	Geteiltes Metall	AR[b] Metall	Nylon	Polyurethan	Glasfaserverstärktes Nylon	Polyethylen	Polyurethan-Verbundwerkstoff	Ultra-AR[b] Polyurethan	Polypropylen-Verbundwerkstoff
Symbollegende: • = verfügbar.												
S1100												
1,6 (41)	8				•							
2,3 (58)	12	•			•							
3,1 (79)	16	•	•									
3,5 (89)	18	•	•	•								
3,8 (97)	20	•	•									
4,6 (117)	24	•	•	•				•				
5,1 (130)	26	•	•	•								
6,1 (155)	32	•	•	•				•				
S1200												
5,6 (142)	12			•								
6,5(165)	14			•						•		
7,4 (188)	16									•		
7,9 (201)	17									•		
10,2 (258)	22			•						•		
S1400												
3,9 (99)	12	•				•						
4,9 (124)	15	•										
5,1 (130)	16					•		•				
5,7 (145)	18	•				•		•				•
6,7 (170)	21							•				•
7,7 (196)	24	•				•						
9,9 (251)	31									•		•
S1500												
1,9 (48)	12	•										
2,3 (58)	14	•										
2,7 (69)	17	•										
3,8 (97)	24	•				•						
5,7 (145)	36	•				•						
S1600												
2,0 (51)	6	•										
3,2 (81)	10	•					•					
3,9 (99)	12	•					•					
6,4 (163)	20	•					•					
S1650												
2,0 (51)	6	•										
3,2 (81)	10	•										
3,9 (99)	12	•										
6,4 (163)	20	•										
S1700												
5,8 (147)	12										•	
6,7 (170)	14										•	
7,7 (196)	16										•	
10,5 (267)	22										•	
S1750												
6,8 (173)	14										•	
7,8 (198)	16										•	
10,6 (269)	22										•	

Teilkreisdurchmesser in (mm)	Zähnezahl	Zahnradwerkstoffe[a]										
		Azetal	Polypropylen	Geteiltes Metall	AR[b] Metall	Nylon	Polyurethan	Glasfaserverstärktes Nylon	Polyethylen	Polyurethan-Verbundwerkstoff	Ultra-AR[b] Polyurethan	Polypropylen-Verbundwerkstoff
Symbollegende: • = verfügbar.												
S1800												
5,0 (127)	6	•										
6,5 (165)	8	•										
8,1 (206)	10	•										
10,5 (267)	13	•										
S1900												
6,7 (170)	10			•								
10,0 (254)	15			•								
10,6 (269)	16			•								
S2100												
2,3-6,9 (58-175)	12					•						
S2200												
3,9 (99)	8	•	•									
5,3 (135)	11	•	•				•					
6,3 (160)	13	•	•									
7,7 (196)	16	•	•									
S2300												
3,9 (99)	12					•						
5,1 (130)	16					•						
5,8 (147)	18					•						
6,4 (163)	20					•						
S2400												
2,0 (51)	6	•										
2,9 (74)	9	•										
3,9 (99)	12	•	•				•	•				
5,1 (130)	16	•	•			•	•	•			•	
6,4 (163)	20	•	•					•			•	
S2600												
5,2 (132)	8	•							•			
6,5 (165)	10	•							•			
S2700												
5,2 (132)	8	•										
6,5 (165)	10	•										
S2800												
6,3 (160)	13	•										
S2850												
6,2 (157)	13	•										
S2900												
6,2 (157)	13	•										
S2950												
6,2 (157)	13	•										
S3000												
5,2 (132)	8								•			
6,5 (165)	10								•			
7,7 (196)	12								•			
S4000												
3,9 (99)	12	•										
4,9 (124)	15	•										
5,1 (130)	16							•				
5,7 (145)	18	•						•				
6,7 (170)	21							•				
9,9 (251)	31									•		•

Teilkreisdurchmesser in (mm)	Zähnezahl	Zahnradwerkstoffe[a]										
		Azetal	Polypropylen	Geteiltes Metall	AR[b] Metall	Nylon	Polyurethan	Glasfaserverstärktes Nylon	Polyethylen	Polyurethan-Verbundwerkstoff	Ultra-AR[b] Polyurethan	Polypropylen-Verbundwerkstoff
Symbollegende: • = verfügbar.												
S4400												
4,0 (102)	6					•						
5,3 (135)	8					•						
6,5 (165)	10							•				
7,8 (198)	12							•				
10,3 (262)	16					•		•				
S4500												
6,5 (165)	10							•				•
7,8 (198)	12							•				•
10,3 (262)	16					•		•				•
S9000												
3,3 (84)	10					•						
4,2 (107)	13					•						
6,1 (155)	19					•						
6,5 (165)	20	•		•								•
8,1 (206)	25			•								•
12,9 (328)	40								•			•
S10000												
9,9 (251)	10					•						
11,8 (300)	12					•						
13,7 (348)	14					•						
15,7 (399)	16					•						

[a] Alle Intralox-Zahnräder sind entweder Lagerartikel oder werden als Sonderanfertigungen hergestellt. Bei einigen Sonderanfertigungen fallen zusätzliche Konstruktionskosten an. Wenden Sie sich bei Fragen zu Preisen, Lieferzeiten und Verfügbarkeiten an den Intralox-Kundenservice.

[b] Abriebfest.

[c] Nur für Serie 400 Flush Grid Azetal und HSEC-Azetal.

[d] Erhältlich in abriebfester, geteilter Ausführung mit drei Platten.

HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

Zur Prüfung, ob das gewählte Band Ihrer Anwendung entspricht, müssen Sie das Verhältnis zwischen der tatsächlichen Einsatzlast und dem Bandzug kennen. Führen Sie die folgenden Schritte aus, um diesen Vergleich zu berechnen:

SCHRITT 1: BERECHNUNG DES BANDZUGS

BP ist die Bandspannung, wenn das Band unter Last steht.

Formel 2:

$$BP = [(M + 2W) \times Fw + M_p] \times L + (M \times H)$$

Wobei:

BP = Bandzug (Last der Bandspannung in lbf/ft (N/m)

M = Gewicht des Förderguts, lbf/ft^2 (N/m^2)

W = Bandgewicht, lbf/ft^2 (N/m^2). Siehe Hinweis.

L = Länge des Förderers, ft (m), Mittellinie

H = Höhenunterschied des Förderers, ft (m)

F_w = Reibungskoeffizient zwischen Gleitprofil und Band. Siehe Hinweis.

M_p = M × (F_p × % Band mit Produktstau), Beladung durch Produkt-Akkumulation. Siehe Hinweis.

HINWEIS: Ermitteln Sie für jedes Band die Bandmasse aus der Banddatentabelle und rechnen Sie die Bandmasse in Bandgewicht (W) um. Ermitteln Sie F_w und F_p in der Banddatentabelle für jedes Band. Wenn keine Produkt-Akkumulation zu erwarten ist, ignorieren Sie M_p.

SCHRITT 2: ANPASSEN DES BERECHNETEN BANDZUGS AN DIE TATSÄCHLICHEN EINSATZBEDINGUNGEN

Da die Betriebsbedingungen des Bandes stark variieren können, sollte der BP durch Anwendung eines geeigneten Service-Faktors (SF) angepasst werden.

1. Ermitteln Sie anhand der folgenden Tabelle den SF:

Betriebsbedingungen	Hinzufügen
Bandanlauf ohne Last, langsam zunehmende Last	1,0
Häufiger Bandanlauf unter Last (mehr als 1 x pro Stunde)	0,2
Betrieb bei Geschwindigkeiten über 100 fpm (30 m/min)	0,2
Schrägförderer	0,4
Schubförderer	0,2
Service-Faktor (SF)	gesamt

HINWEIS: Beim Betrieb von Förderern, die mit Staugut beladen anlaufen, wird bei Geschwindigkeiten von mehr als 50 fpm (15 m/min) empfohlen, sanft anlaufende Motoren in Erwägung zu ziehen.

2. Verwenden Sie eine der folgenden Formeln, um den angepassten Bandzug (ABP) zu bestimmen:

Formel 3:

$$ABP = BP \times SF$$

Wobei:
ABP = angepasster Bandzug, lbf/ft (N/m) Bandbreite
BP = Bandzug
SF = Service-Faktor

Formel 4:

ABP für bidirektionale Förderer und Schubförderer = BP x SF x 2,2

Wobei:
ABP = angepasster Bandzug, lbf/ft (N/m) Bandbreite
BP = Bandzug
SF = Service-Faktor

SCHRITT 3: BERECHNUNG DER ZULÄSSIGEN BANDFESTIGKEIT

Aufgrund spezifischer Betriebsbedingungen ist die zulässige Bandfestigkeit (ABS) manchmal geringer als die nominale Bandfestigkeit. Verwenden Sie die folgende Formel zur Berechnung der ABS.

Formel 5:

$$ABS = BS \times T \times S$$

Wobei:
ABS = zulässige Bandfestigkeit
BS = Bandfestigkeit aus der Banddatentabelle für das ausgewählte Band. Siehe Lieferprogramm.
T = Temperaturfaktor von Tabelle 2: Temperaturfaktoren.
S = Festigkeitsfaktor aus der Banddatentabelle für das ausgewählte Band. Siehe Lieferprogramm.

Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (ft/min) durch den Wellenabstand (ft). Der Festigkeitsfaktor regelt den Bandwert unter Berücksichtigung des Verschleißes aufgrund der Kombination von hoher Geschwindigkeit, kurzer Fördererlänge und kleiner Zahnradgrößen.

SCHRITT 4: VERGLEICH ZWISCHEN ABP UND ABS

Wenn ABS größer als ABP ist, hat das Band eine ausreichende Festigkeit für Ihre Anwendung. Legen Sie als Nächstes den Zahnradabstand auf der Antriebswelle, die Wellenfestigkeit und die erforderliche Antriebsleistung fest.

Wenn die ABS kleiner als der ABP ist, erwägen Sie die Änderung einiger Parameter Ihrer Anwendung (z. B. die Verteilung des Förderguts oder die Bandgeschwindigkeit), bis der neu berechnete ABP akzeptabel wird.

SCHRITT 5: BESTIMMUNG DES MAXIMALABSTANDES DER ZAHNRÄDER AUF DER ANTRIEBSWELLE

Bestimmen Sie zuerst den Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit (ABSU):

Formel 6:

$$ABSU = (ABP \div ABS) \times 100\%$$

Wobei:
ABSU = genutzte zulässige Bandfestigkeit
ABP = angepasster Bandzug, lbf/ft (N/m) Bandbreite
ABS = zulässige Bandfestigkeit

Liegt der berechnete ABSU über 75 %, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Ihr Ergebnis mit dem *Intralox Engineering-Program* überprüfen zu lassen.

Ermitteln Sie mit dem ABSU den maximalen Zahnradabstand aus dem Diagramm *Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit* für die Serie, die Sie in Betracht ziehen. Siehe Lieferprogramm.

HINWEIS: Der Zahnradabstand auf den Umlenkwellen kann manchmal größer sein als der erforderliche Abstand auf den Antriebswellen. Achten Sie bei allen Serien mit Ausnahme von S200 darauf, dass der Abstand zwischen den Zahnrädern bei den Umlenkwellen nicht größer als 6,0 in (152 mm) ist. Bei S200 darf der maximale Abstand nie größer als 7,5 in (191 mm) sein.

SCHRITT 6: BESTÄTIGUNG DER ANTRIEBSWELLENFESTIGKEIT

Die Antriebswellen müssen steif genug sein, um einem zu starken Durchbiegen unter Bandzug zu widerstehen und stark genug, das erforderliche Antriebsdrehmoment zu übertragen. Um die passende Welle auszuwählen, bestimmen Sie sowohl die Durchbiegung der Antriebswelle als auch das Drehmoment.

1. Wählen Sie eine Wellengröße, die zu dem von Ihnen aus den Zahnraddaten ausgewählten Zahnrad passt.

   HINWEIS: Die meisten Zahnräder sind in mehreren Bohrgrößen erhältlich.

2. Die Welle biegt sich unter dem angepassten Bandzug und dem Wellengewicht. Zur Berechnung der Gesamtwellenbelastung folgende Formel verwenden:

   Formel 7:

   $$w = (ABP + Q) \times B$$

   Wobei:
   w = Gesamtwellenlast
   ABP = angepasster Bandzug, lbf/ft (N/m) Bandbreite
   Q = Wellengewicht, lbf/ft (N/m), von Tabelle 3: Wellendaten.
   B = Bandbreite, ft (m)

3. Für Wellen, die von zwei Lagern getragen werden, ist die folgende Formel zur Berechnung der Wellendurchbiegung zu verwenden. Verwenden Sie CalcLab, um die Durchbiegung zu berechnen, wenn Sie mehr als zwei Lager verwenden.

   Formel 8:

   $$D = \frac{5}{384} \times \frac{w \times L_S^3}{E \times I}$$

   Wobei:
   D = Wellendurchbiegung
   w = Gesamtwellenlast
   L_S = Wellenlänge zwischen den Lagern, in (mm)
   E = Elastizitätsmodul von Tabelle 3: Wellendaten
   I = Trägheitsmoment von Tabelle 3: Wellendaten

4. Wenn die berechnete Durchbiegung kleiner als der empfohlene Höchstwert von 0,10 in (2,5 mm) bei Standardförderern oder 0,22 in (5,6 mm) bei Reversierförderern ist, berechnen Sie das erforderliche Drehmoment mit der folgenden Formel. Wenn die berechnete Durchbiegung dem empfohlenen Maximum entspricht oder darüber liegt, wählen Sie eine größere Welle, einen stärkeren Werkstoff oder eine kürzere Spanne zwischen den Lagern aus, und berechnen Sie die Durchbiegung neu.

Formel 9:

$$T_O = ABP \times B \times \frac{PD}{2}$$

Wobei:
T_O = übertragenes Drehmoment
ABP = angepasster Bandzug, lbf/ft (N/m) Bandbreite
B = Bandbreite, ft (m)
PD = Teilkreisdurchmesser des Zahnrades des ausgewählten Zahnrades. Siehe Lieferprogramm.

5. Vergleichen Sie T_O mit dem empfohlenen maximalen Drehmoment auf der Antriebswelle für die abgebildeten Wellenzapfengrößen. Siehe Tabaelle 4: Empfohlenes maximales Drehmoment an Antriebswelle. Bestimmen Sie das empfohlene maximale Drehmoment für einen Lagerzapfendurchmesser, der aus der gewählten Welle herausgedreht werden kann. Stellen Sie sicher, dass dieser Wert T_O nicht überschreitet. Wenn der Wert T_O überschreitet, wählen Sie einen stärkeren Werkstoff oder eine größere Welle.

SCHRITT 7: BESTIMMUNG DER ERFORDERLICHEN ANTRIEBSLEISTUNG DES BANDES

Verwenden Sie die folgenden Formeln, um die erforderliche Leistung in Watt zu bestimmen.

Formel 10:

$$HP = \frac{ABP \times B \times V}{33000}$$

Wobei:
HP = Antriebsleistung
ABP = angepasster Bandzug, lbf/ft Bandbreite
B = Bandbreite, ft
V = Bandgeschwindigkeit, ft/min

Formel 11:

$$W = \frac{ABP \times B \times V}{6.12}$$

$$1\ HP = 445.7\ W$$

Wobei:
W = Watt
ABP = angepasster Bandzug, lbf/ft Bandbreite
B = Bandbreite, ft
V = Bandgeschwindigkeit, ft/min
HP = Antriebsleistung

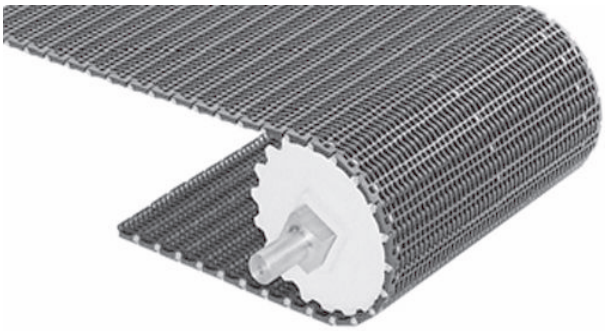
Um die erforderliche Motorleistung zu ermitteln, müssen die erwarteten Leistungsverluste im Antrieb zwischen Antriebswelle und Motor zur berechneten Leistung addiert werden. Siehe Leistungsbedarf für Empfehlungen.

Wenn Sie die Eignung des gewünschten Bandes, den Zahnradabstand, die Größe der Antriebswelle und die Leistungserfordernisse kennen, können Sie jetzt das Zubehör auswählen und die Förderanlage konstruieren.

GERADE BÄNDER

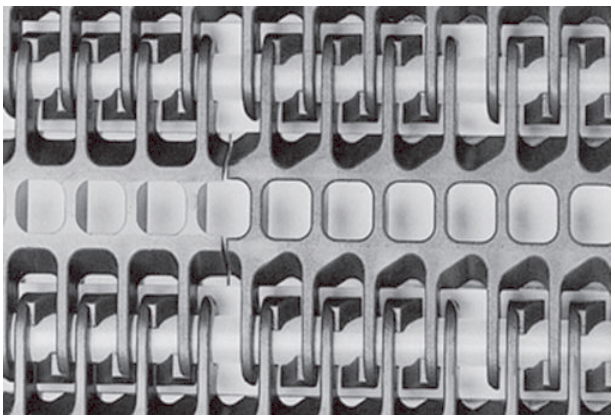
Flush Grid

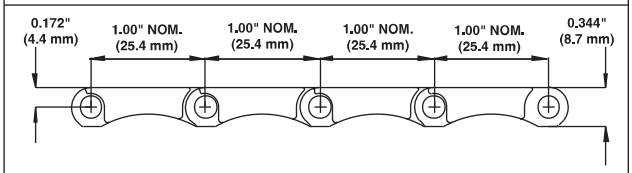
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	1,5	38
Breitenabstufungen	0,25	6,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,2 x 0,2	5 x 5
Durchlässigkeit	31 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geringes Gewicht, relativ festes Band mit glatter Oberfläche.
- Eine kleinere nominale Bandteilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert den Spalt zur Übergabeplatte.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Weitere Materialausführungen und höhere Bandleistungen finden Sie unter S560, S900, S1000 und S1100.





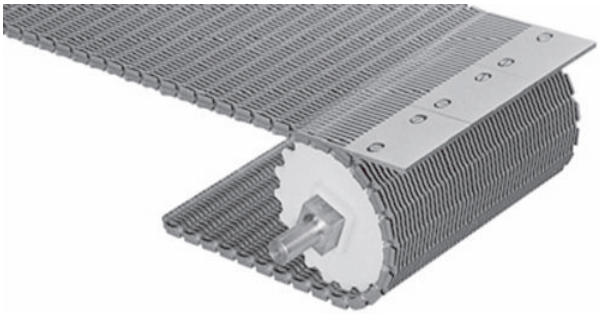
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	300	4.380	34 bis 220	1 bis 104	0,54	2,64
Polyäthylen	Polyäthylen	200	2.920	-50 bis 150	-46 bis 66	0,58	2,83
Azetal	Polypropylen	600	8.760	34 bis 200	1 bis 93	0,78	3,81
HSEC-Azetal	Polypropylen	400	5.840	34 bis 200	1 bis 93	0,78	3,81
Azetal[a]	Polyäthylen	550	8.030	-50 bis 70	-46 bis 21	0,78	3,81

[a] Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlageinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

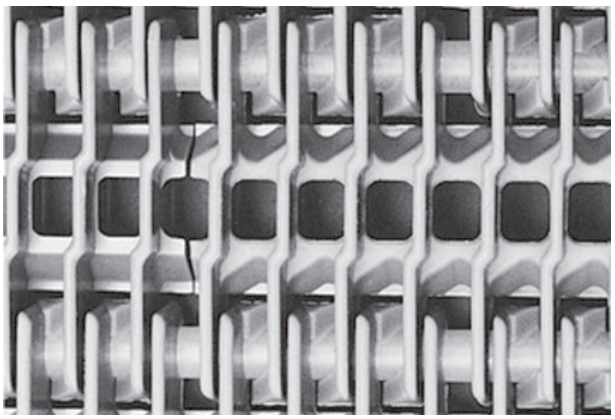
Raised Rib

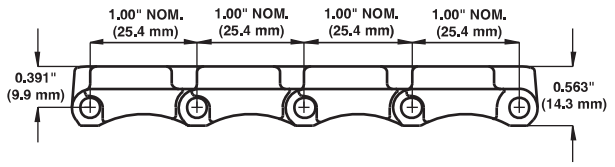
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	1,5	38
Breitenabstufungen	0,25	6,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,2 x 0,2	5 x 5
Durchlässigkeit	31 %	
Produktauflage	28 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberseite mit eng beieinander liegenden Rippen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Dieses Band kann mit Fingerübergabeplatten verwendet werden, sodass das Fördergut nicht umkippt oder hängen bleibt.
- Weitere Materialausführungen und höhere Bandleistungen finden Sie unter Serie 900 Raised Rib.





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	300	4.380	34 bis 220	1 bis 104	0,82	4,00
Polyäthylen	Polyäthylen	200	2.920	-50 bis 150	-46 bis 66	0,88	4,29
Azetal	Polypropylen	600	8.760	34 bis 200	1 bis 93	1,20	5,86
Azetal[a]	Polyäthylen	550	8.030	-50 bis 70	-46 bis 21	1,20	5,86

[a] Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlageinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

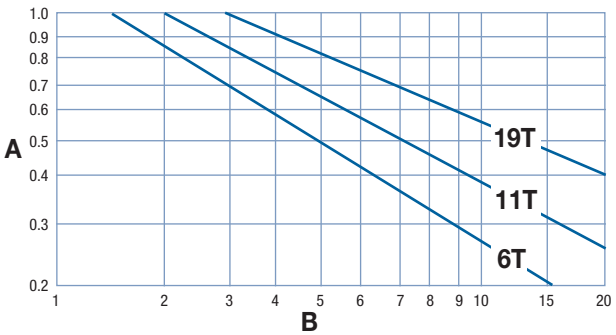
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
15	381	3	4	3
16	406	3	4	3
18	457	3	4	3
20	508	5	5	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
32	813	7	7	4
36	914	7	7	4
42	1.067	7	8	5
48	1.219	9	9	5
54	1.372	9	10	6
60	1.524	11	11	6
72	1.829	13	13	7
84	2.134	15	15	8
96	2.438	17	17	9
120	3.048	21	21	11
144	3.658	25	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 6 in (152 mm).[c]			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,25 in (6,4 mm) mit einer Mindestbreite von 1,5 in (38 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

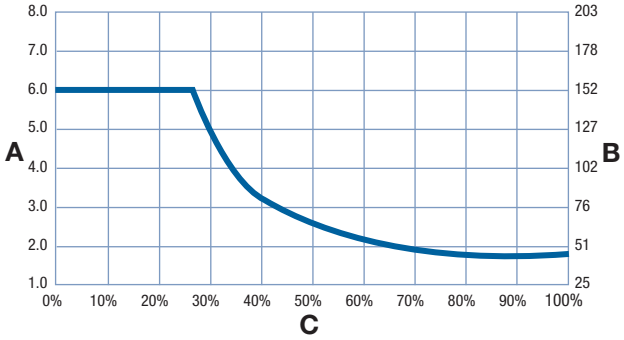
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

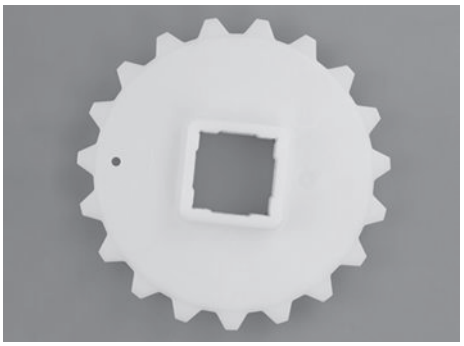
Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

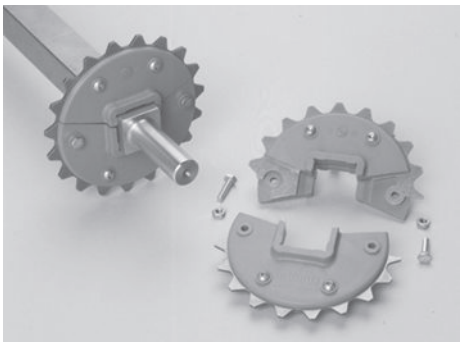
Spritzguss-Zahnräder

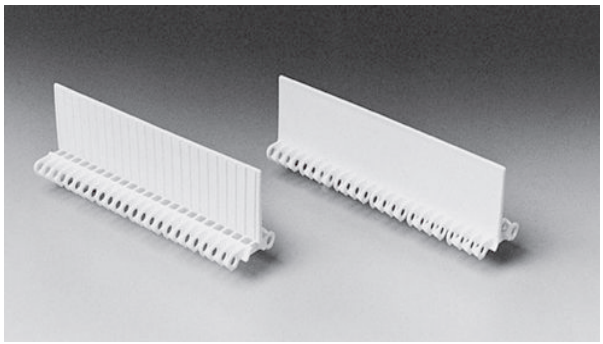
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6 (13,40%)	2,0	51	2,1	53	0,75	19		1,0		
11 (4,05 %)	3,5	89	3,7	94	0,75	19		1,0, 1,5		40
19 (1,36 %)	6,1	155	6,3	160	1,25	32		1,5, 2,5		40, 60, 65



Geteilte Zahnräder aus Metall

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
11 (4,05 %)	3,5	89	3,7	94	1,5	38		1,5		40
19 (1,36 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60, 65

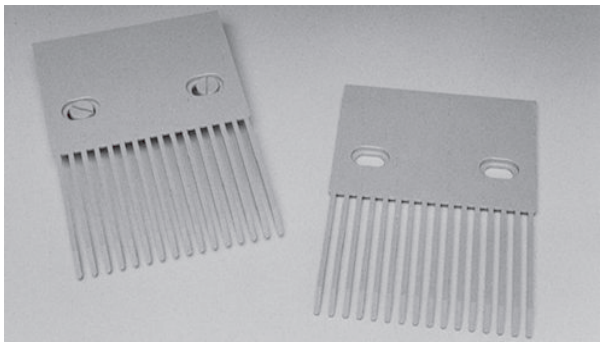


Gerade/nicht haftende Mitnehmer			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		**Verfügbare Werkstoffe**	
Zoll	**mm**		
1,5	38	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal	

- Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Gerade/Nicht haftende Mitnehmer sind auf einer Seite glatt und auf einer Seite vertikal gerippt.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Erhältlich in linearen Abstufungen von 1 Zoll (25 mm).
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,5 Zoll (13 mm).

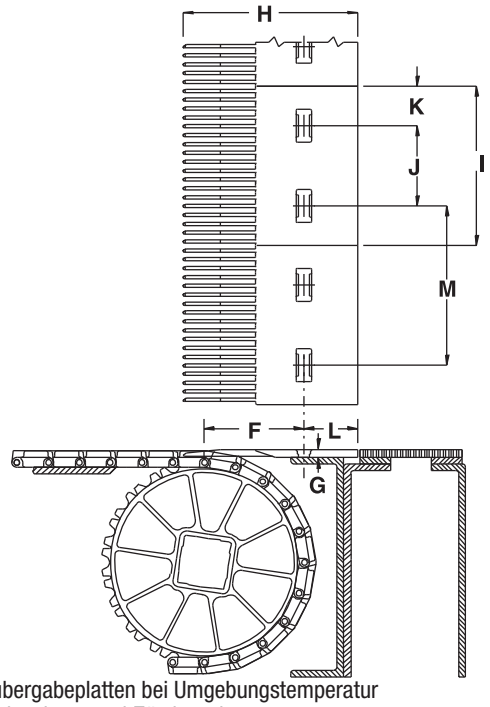
Bordkanten			
Erhältliche Größen		**Verfügbare Werkstoffe**	
Zoll	**mm**		
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal	

- Das Standard-Überlappungsdesign gewährleistet die Produktmitnahme.
- Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich.
- Die Bordkanten sind so montiert, dass die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden.
- Beim Umlauf über Zahnräder mit 6 oder 11 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Die Bordkanten bleiben vollständig geschlossen, wenn sie über Zahnräder mit 19 Zähnen geführt werden.
- Serienmäßiger Abstand zwischen Bordkanten und Mitnehmerkante: 0,06 in (2 mm).
- Mindestabstand: 0,75 in (19 mm).

Fingerübergabeplatten				
Breitenabstufungen		**Anzahl der Finger**	**Verfügbare Werkstoffe**	
Zoll	**mm**			
4	102	16	Azetal	

- Sie wurden für Raised Rib-Bänder der Serie 100 entwickelt und lösen Probleme bei der Fördergutübergabe sowie durch Umkippen von Fördergut.
- Die Finger greifen in die Rippen des Bandes ein und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band über die Zahnräder läuft.
- Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben.

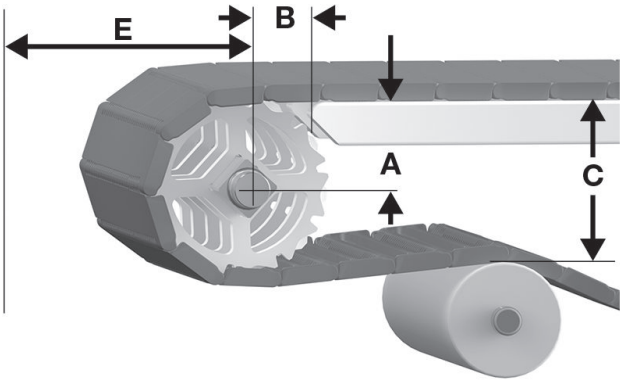
Erforderliche Abmessungen für die Montage von S100 Fingerübergabeplatten			
		Zoll	mm
F		2,38	61
G		0,19	5
H		5,83	148
I		3,96	101
J		2,50	64
K		0,74	19
L		2,00	51
M	PP	3,979	101,1
	AZ	3,976	101,0



M Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur
Abbildung 7: Fingerübergabeplatte und Förderanlage

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 8: Antriebsabmessungen A, B, C und E

S100 Abmessungen des Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Flush Grid										
2,0	51	6	0,69–0,83	18-21	1,30	33	2,10	53	1,24	31

S100 Abmessungen des Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Flush Grid										
3,5	89	11	1,53–1,60	39–41	1,70	43	3,60	91	2,01	51
6,1	155	19	2,82–2,87	72–73	2,20	56	6,20	157	3,30	84
Raised Rib										
2,0	51	6	0,69–0,83	18-21	1,30	33	2,10	53	1,45	37
3,5	89	11	1,53–1,60	39–41	1,70	43	3,60	91	2,23	57
6,1	155	19	2,82–2,87	72–73	2,20	56	6,20	157	3,52	89

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

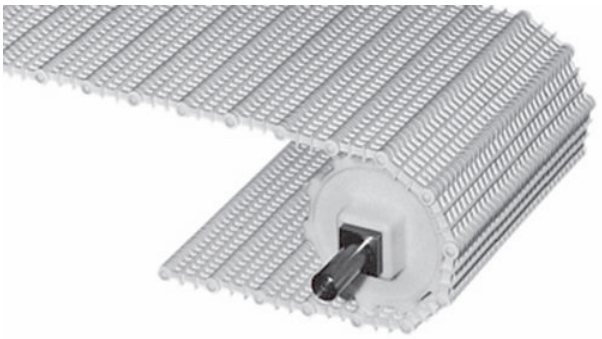
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S100 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
2,0	51	6	0,134	3,4
3,5	89	11	0,073	1,9
6,1	155	19	0,041	1,0

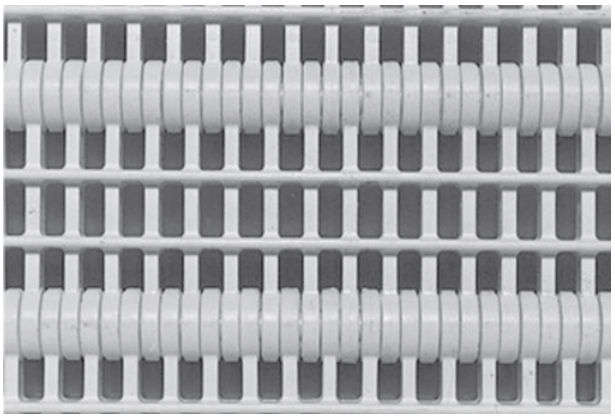
Open Grid

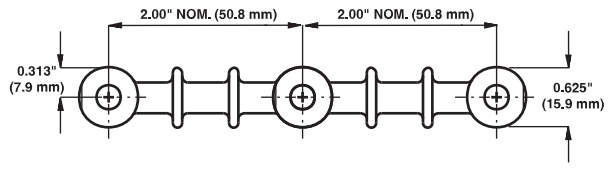
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,36	9,1
Öffnungsgröße (ca.)	0,23 x 0,48	5,8 x 12,3
Durchlässigkeit	33 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Zweiter Kopf; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Große Durchlässigkeit erlaubt schnelles Abtropfen.
- Hat Scharnierstäbe mit zwei Köpfen, sodass die Bandkanten nicht völlig bündig sind.
- Das Profil hat niedrige Querrillen, die es erleichtern, Fördergut auch bei Schrägförderern hinauf oder hinunter zu befördern.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.



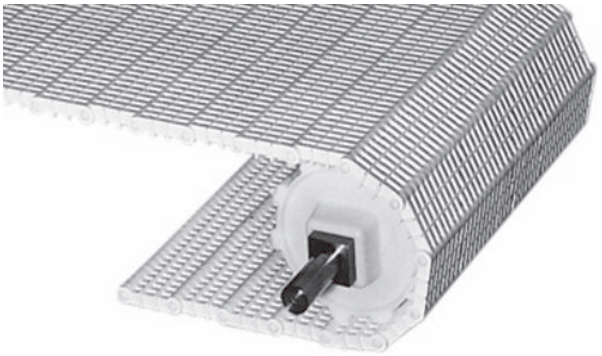


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	1.400	20.400	34 bis 220	1 bis 104	1,24	6,05
Polyäthylen	Polyäthylen	900	13.100	-100 bis 150	-73 bis 66	1,26	6,15

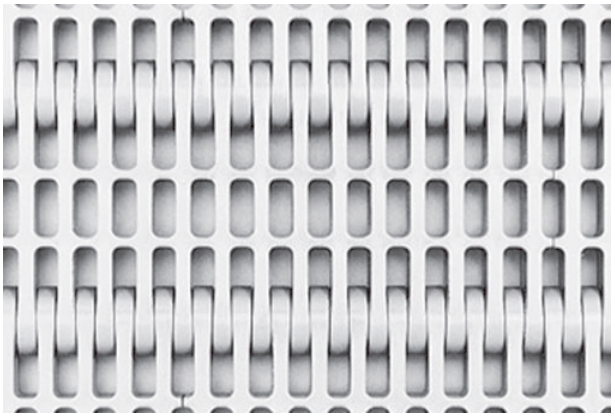
Flush Grid

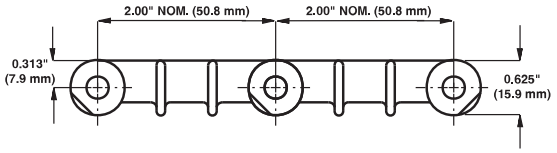
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,36	9,1
Öffnungsgröße (ca.)	0,22 x 0,49	5,5 x 12,5
Durchlässigkeit	33 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Zweiter Kopf; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Flush Grid-Raster mit glatter Oberfläche.
- Hervorragend geeignet, Behälter auch quer zur Bandausrichtung zu transportieren.
- Eines der stärksten S200-Bandmodelle.
- Hat Scharnierstäbe mit zwei Köpfen, sodass die Bandkanten nicht völlig bündig sind.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Weitere Informationen zur Materialauswahl finden Sie unter S400, S900, S1100, S2200 und S4500.
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.



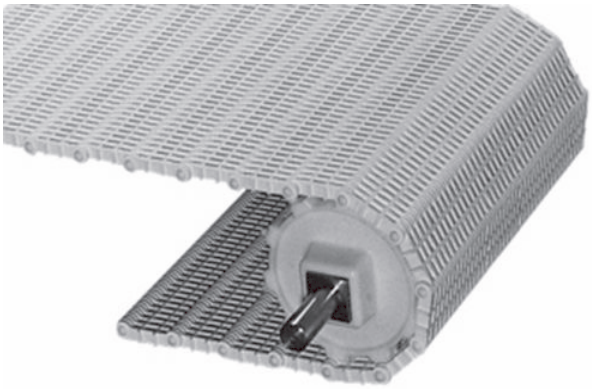


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	1.800	26.300	34 bis 220	1 bis 104	1,40	6,83
Polyäthylen	Polyäthylen	1.200	17.500	-100 bis 150	-73 bis 66	1,44	7,03

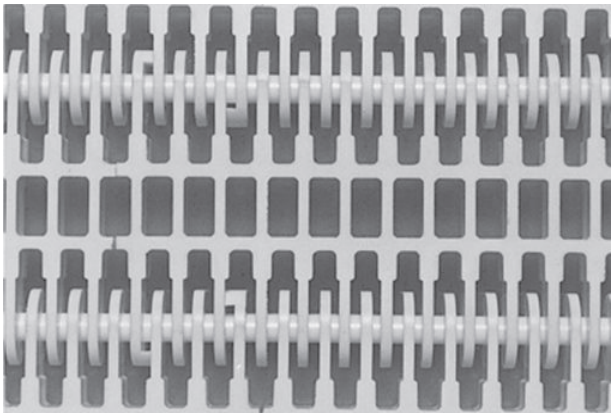
Open Hinge

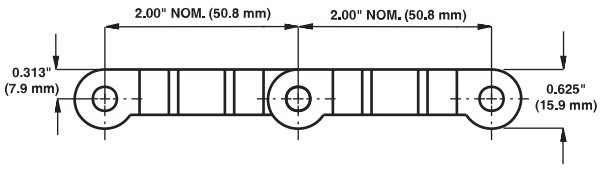
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,36	9,1
Öffnungsgröße (ca.)	0,26 x 0,48	6,7 x 12,3
Durchlässigkeit	45 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Zweiter Kopf; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Bietet eine glatte Oberfläche mit großer Durchlässigkeit, besonders für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie geeignet.
- Hat Scharnierstäbe mit zwei Köpfen, sodass die Bandkanten nicht völlig bündig sind.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Es eignet sich hervorragend für Anwendungen mit Kühl-, Wasch- bzw. Trockenanforderungen.
- Für eine höhere Bandleistung siehe S800-Bänder.
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	300	4.380	34 bis 220	1 bis 104	1,04	5,08
Polyäthylen	Polyäthylen	200	2.920	-50 bis 150	-46 bis 66	1,12	5,47

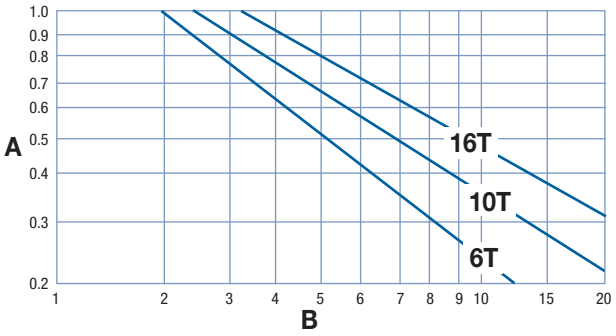
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	5	5	4
42	1.067	7	6	5
48	1.219	7	7	5
54	1.372	9	7	6
60	1.524	9	8	6
72	1.829	11	9	7
84	2.134	13	11	8
96	2.438	13	12	9
120	3.048	17	15	11
144	3.658	21	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 7,5 in (191 mm).[c]			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,36 in (9,1 mm) mit einer Mindestbreite von 2 in (51 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

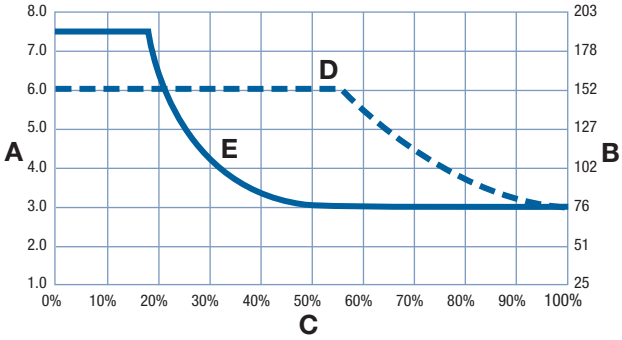
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

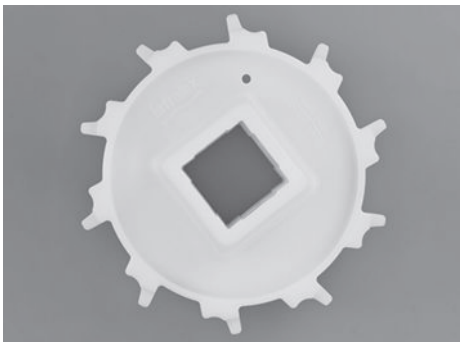
Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit
D Strichlinie: Zahnrad doppelter Breite
E Durchgezogene Linie: Alle anderen Zahnräder

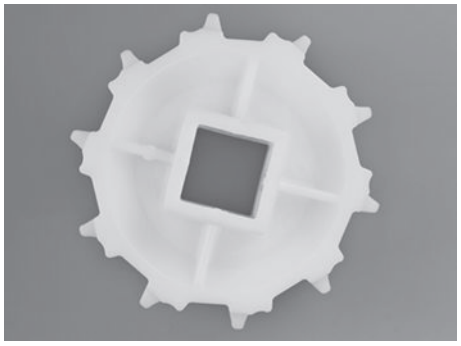
Spritzguss-Zahnräder

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6 (13,40%)	4,0	102	3,9	99	1,5	38		1,5		40
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	2,5	64		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,3	262	2,5	64		1,5, 2,5		40

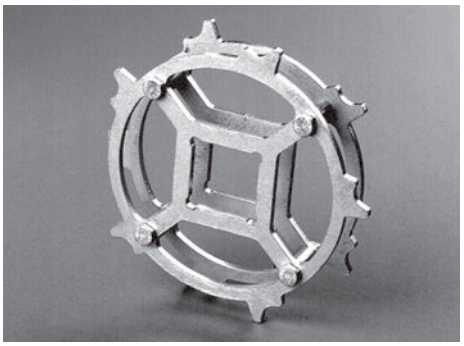


Zahnräder mit doppelbreiter Felge

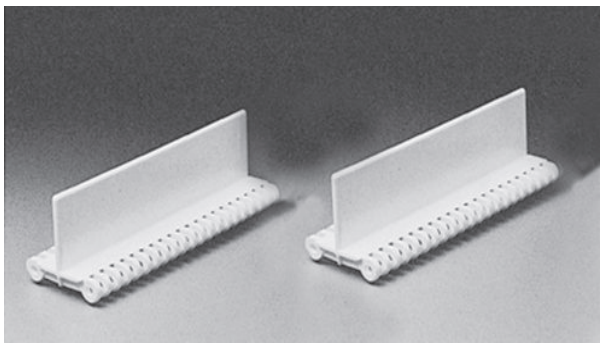
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	2,5	64		1,5		40



Abriebfeste Zahnräder aus Metall

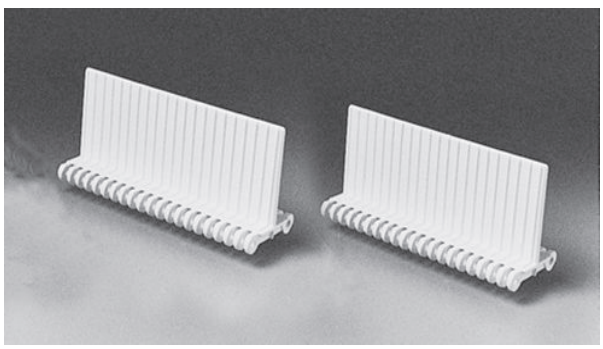
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,4	163	6,4	163	1,1	28		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	10,1	257	10,3	262	1,1	28		1,5, 2,5		40, 60, 65	

Gerade Mitnehmer

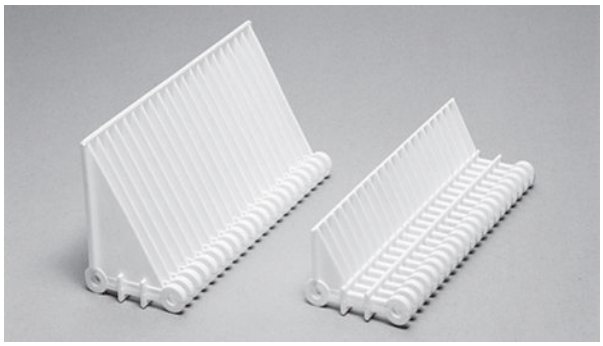
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
1	25	Polypropylen, Polyäthylen	
2	51		
3	76		

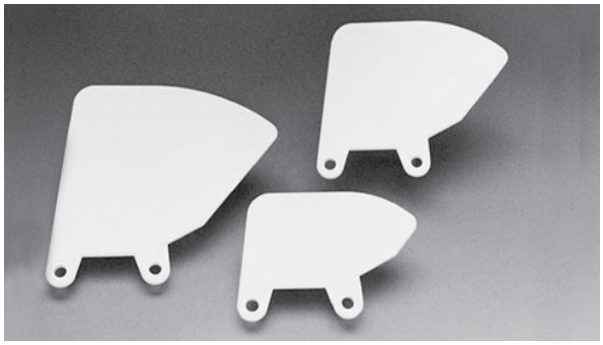
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer unter einem Winkel von 45 Grad angeschweißt werden. Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Kann durch eine angeschweißte Erweiterung erhöht werden auf 6 Zoll (152 mm) Höhe.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (18 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Doppelte nicht haftende Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
3	76	Polypropylen, Polyäthylen	

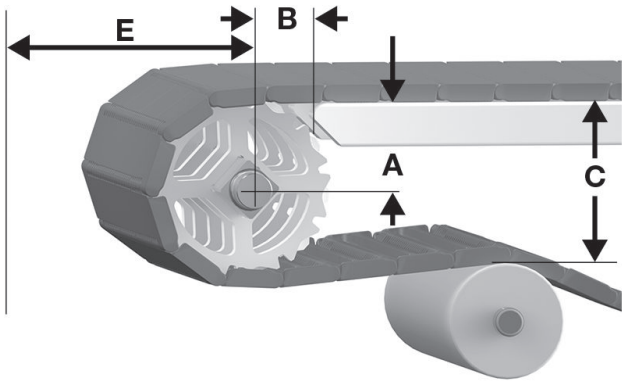
- Mit senkrechten Rippen zur Produktübergabe.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer unter einem Winkel von 45 Grad angeschweißt werden. Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Kann durch eine angeschweißte Erweiterung erhöht werden auf 6 Zoll (152 mm) Höhe.
- Der Mindestabstand zum Bandrand (ohne Bordkanten) beträgt 0,7 Zoll (18 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Gerippte Mitnehmer			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		**Verfügbare Werkstoffe**	
Zoll	**mm**		
1,25	32	Polypropylen, Polyäthylen	
3	76		
• Jeder Mitnehmer steht senkrecht in den Open Grid-Modulen und besitzt eine dreieckige Stütze an der Rückseite. Befestigungselemente sind nicht erforderlich. • Kann durch eine angeschweißte Erweiterung erhöht werden auf 6 Zoll (152 mm) Höhe. • Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (18 mm).			

Bordkanten			
Erhältliche Größen		**Verfügbare Werkstoffe**	
Zoll	**mm**		
2	51	Polypropylen, Polyäthylen	
3	76		
4	102		
6	152		
• Die Bordkanten sind so montiert, dass die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden. • Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich. • Standardabstand zwischen Bordkanten und Mitnehmer: 0,3 Zoll (8 mm). • Mindestabstand: 0,7 in (18 mm).			

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 9: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S200 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Flush Grid, Open Grid, Open Hinge										
4,0	102	6	1,42–1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,38	60
6,4	163	10	2,77–2,92	70-74	3,00	76	6,50	165	3,61	92
10,1	257	16	4,72–4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,50	140

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

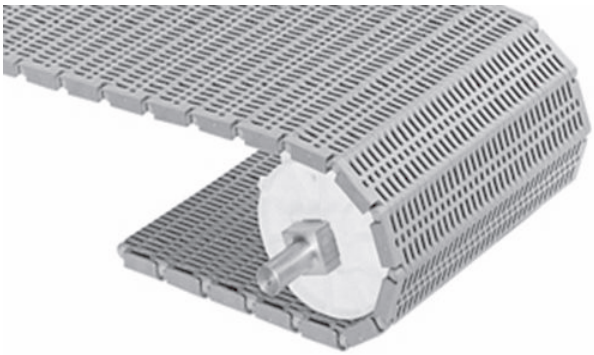
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S200 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
6,4	163	10	0,160	4,1
10,1	257	16	0,100	2,5

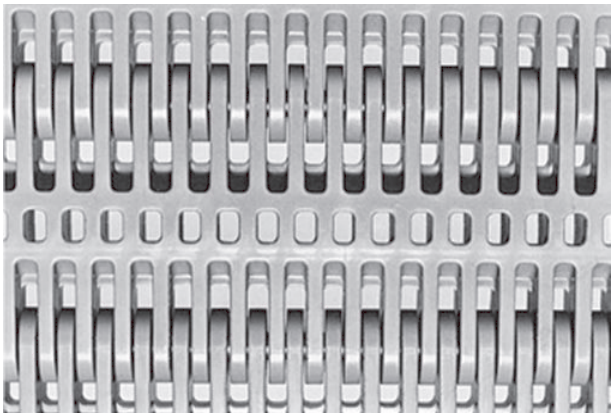
Flush Grid

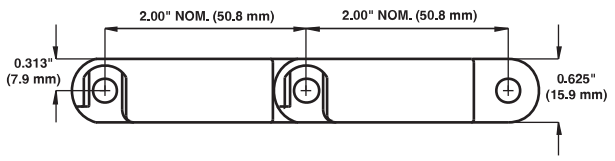
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,25 x 0,18	6,4 x 4,6
Durchlässigkeit	17 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Siehe die *Produkthinweise*.	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die glatte, ebene Oberfläche und die unkomplizierte Konstruktion ermöglichen die freie Bewegung des Förderguts.
- Verwendet Scharnierstäbe mit Kopf für Bänder ohne Slidelox Stab-Verschlusssystem. Verwendet Scharnierstäbe ohne Kopf für Bänder mit Slidelox Stab-Verschlusssystem.
- Das Slidelox Stab-Verschlusssystem wird für Bänder ab einer Breite von 6,0 ft (1829 mm) empfohlen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.





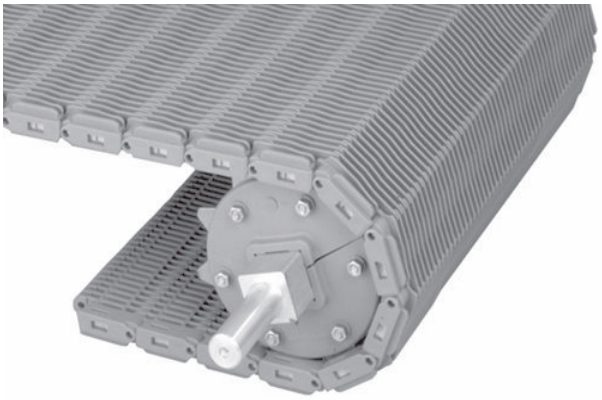
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	2.400	35.000	34 bis 220	1 bis 104	1,82	8,89
Polyäthylen	Polyäthylen	1.800	26.300	-100 bis 150	-73 bis 66	1,90	9,28
Azetal	Polypropylen	3.200	46.700	34 bis 200	1 bis 93	2,77	13,51
Azetal[a]	Polyäthylen	3.000	43.800	-50 bis 70	-46 bis 21	2,77	13,51

[a] Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlageinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

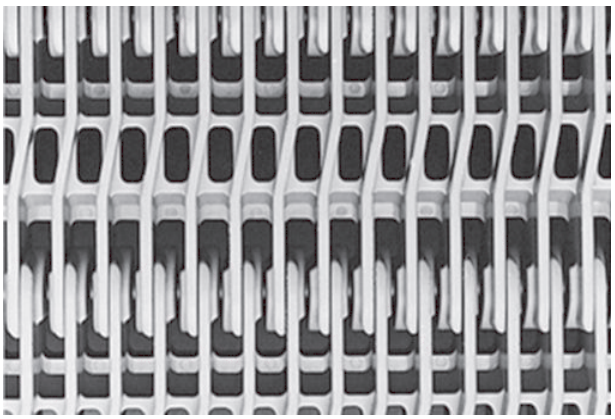
Raised Rib

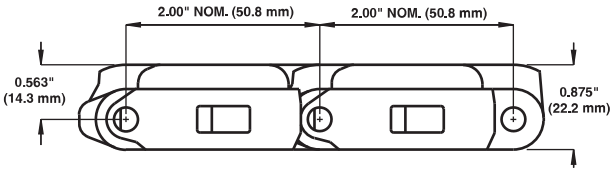
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	Siehe die *Produkthinweise*.	
Breitenabstufungen		
Öffnungsgröße (ca.)	0,25 x 0,24	6,4 x 6,1
Durchlässigkeit	26 %	
Produktauflage	36 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Siehe die *Produkthinweise*.	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Alle Bänder der Serie 400 Raised Rib aus Polyäthylen verwenden Scharnierstäbe mit Kopf.
- Alle Bänder der Serie 400 Raised Rib aus Polypropylen verwenden das Slidelox®-Stab-Verschlusssystem und kopflose Scharnierstäbe.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen. Für erhöhte chemische Beständigkeit ist Slidelox auch in Polyvinylidenfluorid (PVDF) für Enduralox Polypropylen-Bänder erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Verwendung von Fingerübergabeplatten reduziert die Gefahr, dass das Fördergut an Einlauf und Abgabe umkippt.
- Für eine höhere Bandleistung siehe S1900 Raised Rib.
- Die erhöhten Rippen ragen 0,25 Zoll (6,4 mm) über das Grundmodul hinaus.
- Kundenspezifische Breiten ab 1,8 Zoll (47 mm) für Polyäthylen und ab 3,5 Zoll (89 mm) für Polypropylen, in Abstufungen zu 0,33 Zoll (8,4 mm).



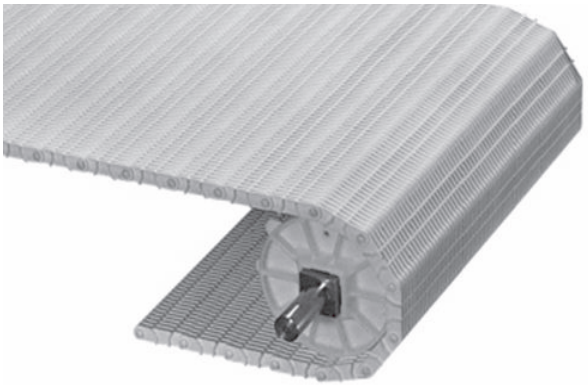


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	2.400	35.000	34 bis 220	1 bis 104	1,95	9,52
Polyäthylen	Polyäthylen	1.800	26.300	-100 bis 150	-73 bis 66	1,98	9,67
Enduralox-Polypropylen	Polypropylen	2.400	35.000	34 bis 220	1 bis 104	1,95	9,52

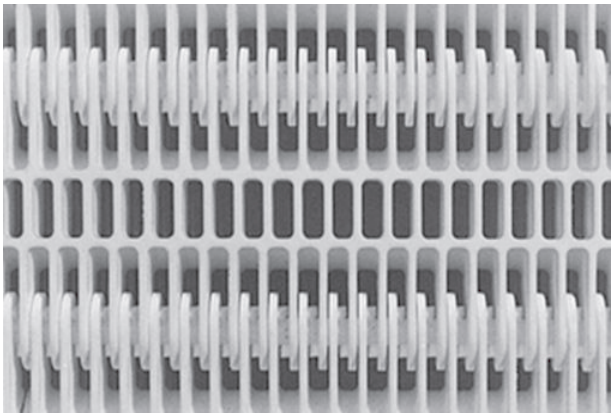
Open Hinge

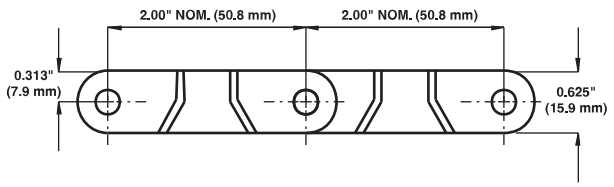
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,25	6,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,47 x 0,18	11,9 x 4,6
Durchlässigkeit	30 %	
Produktauflage	40 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Zweiter Kopf; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die große, durchlässige Fläche verbessert den Luftdurchlass, das Abtropfen und die Reinigbarkeit.
- Besitzt die gleiche hohe nominale Festigkeit wie die anderen Bänder dieser Serie.
- Hat Scharnierstäbe mit zwei Köpfen, sodass die Bandkanten nicht völlig bündig sind.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.
- Weitere hygienische Optionen finden Sie unter S800 und S1600.



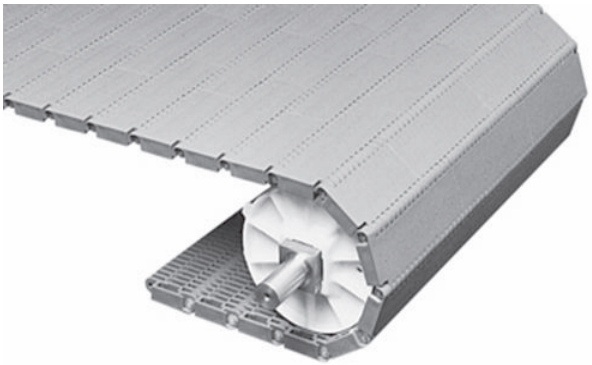


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	1.550	22.600	34 bis 220	1 bis 104	1,16	5,66
Polyäthylen	Polyäthylen	950	13.900	-50 bis 150	-46 bis 66	1,24	6,06

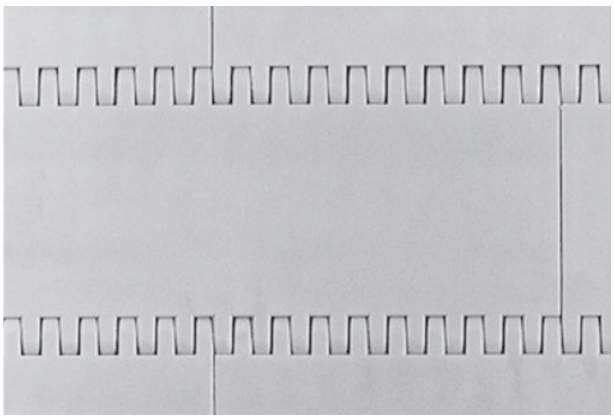
Flat Top

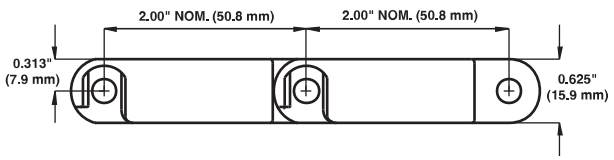
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Siehe die *Produkthinweise*.	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die glatte, ebene Oberfläche und die unkomplizierte Konstruktion ermöglichen die freie Bewegung des Förderguts.
- Alle Bänder der Serie S400 Flat Top mit abriebfesten Scharnierstäben sind mit dem Slidelox Stab-Verschlusssystem erhältlich.
- Das Slidelox Stab-Verschlusssystem wird für Bänder ab einer Breite von 6,0 ft (1829 mm) empfohlen.
- Verwenden Sie Scharnierstäbe mit Kopf für Bänder ohne Slidelox Stab-Verschlusssystem. Verwenden Sie Scharnierstäbe ohne Kopf mit Slidelox Stab-Verschlusssystem.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Verwenden Sie abriebfeste, geteilte Zahnräder mit S400 Flat Top aus Azetal.
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.
- Höhere Bandleistungen finden Sie unter Serie 4500 Flat Top.





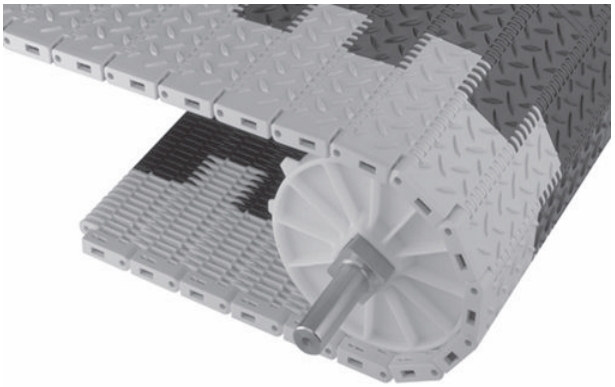
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	2.400	35.000	34 bis 220	1 bis 104	1,81	8,82
Polyäthylen	Polyäthylen	1.800	26.300	-100 bis 150	-73 bis 66	1,90	9,28
Azetal	Polypropylen	3.200	46.700	34 bis 200	1 bis 93	2,74	13,38
Azetal[a]	Polyäthylen	3.000	43.800	-50 bis 70	-46 bis 21	2,74	13,38

[a] Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlageinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

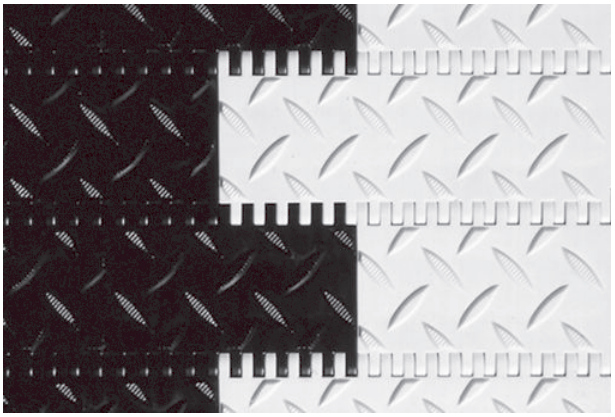
Non Skid

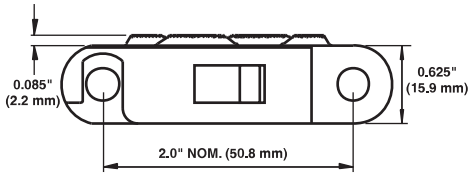
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	3,5	89
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gehört zu den Intralox-Bändern mit der höchsten Festigkeit.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Für eine höhere Bandleistung siehe S4500 Non Skid und S4500 Non Skid Raised Rib.
- Wenden Sie sich für Informationen über die Erhältlichkeit von Mitnehmern bitte an den Intralox-Kundenservice.



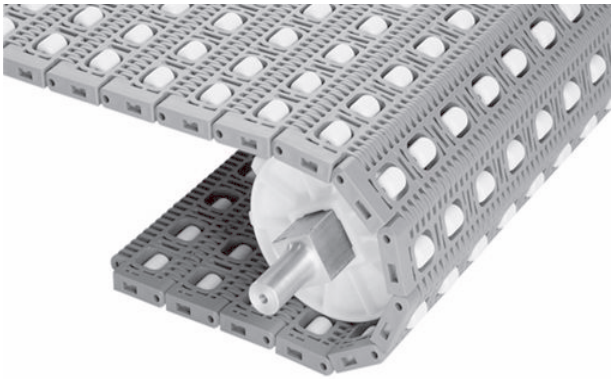


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
HSEC-Azetal	Nylon	2.720	39.700	-50 bis 200	-46 bis 93	2,88	14,09
Polypropylen	Nylon	2.400	35.000	-34 bis 220	1 bis 104	1,81	8,84

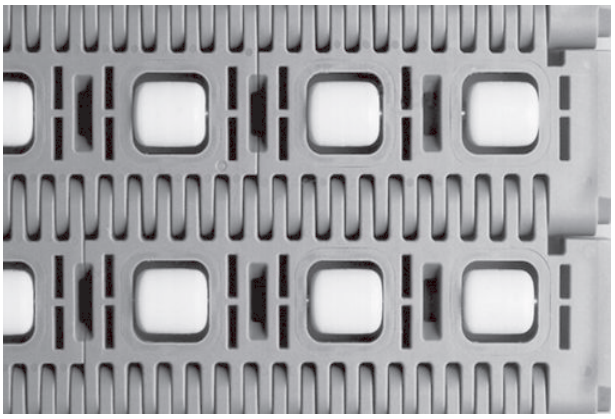
Roller Top

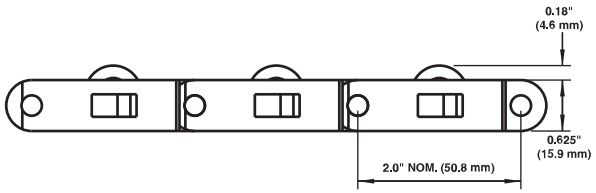
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	18 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Bündige Bandkanten
- Verwendet Azetalrollen.
- Mit Edelstahlachsen.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Ermöglicht geringen Staudruck.
- Rollendurchmesser: 0,70 Zoll (17,8 mm)
- Rollenlänge: 0,825 Zoll (20,9 mm)
- Serienmäßiger Rollen-Freiraum: 0,90 Zoll (23 mm)
- Abstand zur Mittellinie der ersten Rolle: 1,3 Zoll (33 mm).
- Abstand zwischen erster und zweiter Rolle: 1,8 Zoll (46 mm).
- Abstand zwischen allen anderen Rollen: 2 Zoll (50,8 mm).



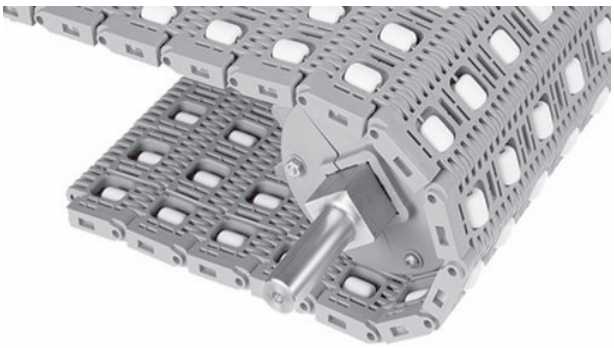


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	2.200	32.100	34 bis 200	1 bis 93	2,44	11,94

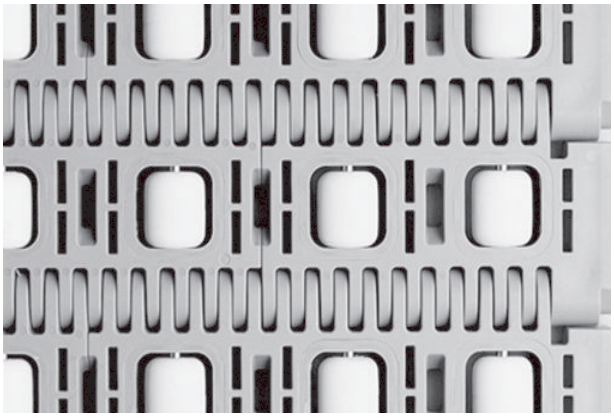
Transverse Roller Top™ (TRT™)

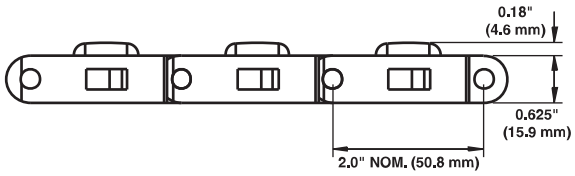
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	18 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Bündige Bandkanten
- Verwendet Azetalrollen.
- Edelstahlachsen sorgen für Langlebigkeit und dauerhafte Leistung.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Geeignet für 90°-Übergaben.
- Für eine höhere Bandleistung siehe S4400 Transverse Roller Top.
- Rollendurchmesser: 0,70 Zoll (17,8 mm)
- Rollenlänge: 0,825 Zoll (20,9 mm)
- Rollenabstand: 2 Zoll (50,8 mm).
- Serienmäßiger Rollen-Freiraum: 0,90 Zoll (23 mm).
- Abstand zur Mittellinie der ersten Rolle: 1,3 Zoll (33 mm).
- Abstand zwischen erster und zweiter Rolle: 1,8 Zoll (46 mm).
- Abstand zwischen allen anderen Rollen: 2 Zoll (50,8 mm).



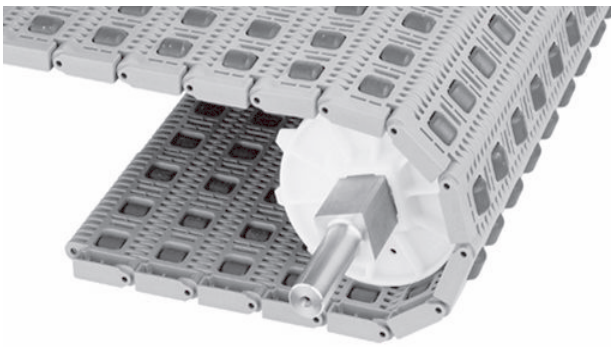


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	2.200	32.100	34 bis 200	1 bis 93	2,44	11,94

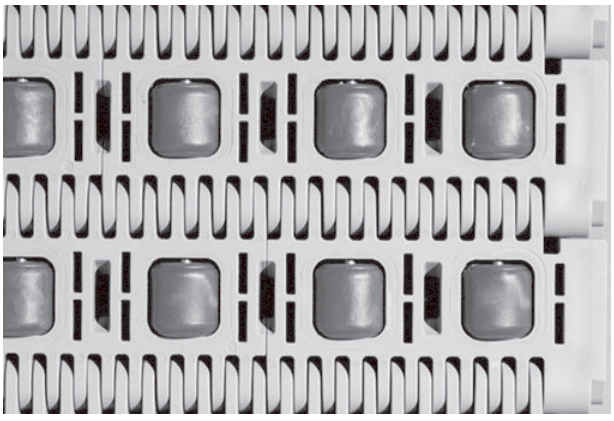
Transverse Roller Top™ (TRT™) mit Durchmesser 0,85 in

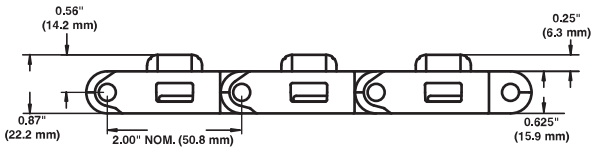
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	18 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Verwendet Azetalrollen.
- Edelstahlachsen sorgen für Langlebigkeit und dauerhafte Leistung.
- Slidelox bündige Bandkanten.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Geeignet für 90°-Übergaben.
- Für eine höhere Bandleistung siehe S4400 Transverse Roller Top.
- Rollendurchmesser: 0,85 Zoll (21,6 mm)
- Rollenlänge: 0,825 Zoll (20,9 mm)
- Serienmäßiger Rollen-Freiraum: 0,90 Zoll (23 mm).
- Abstand zur Mittellinie der ersten Rolle: 1,3 Zoll (33 mm).
- Abstand zwischen erster und zweiter Rolle: 1,8 Zoll (46 mm).
- Abstand zwischen allen anderen Rollen: 2 Zoll (50,8 mm).

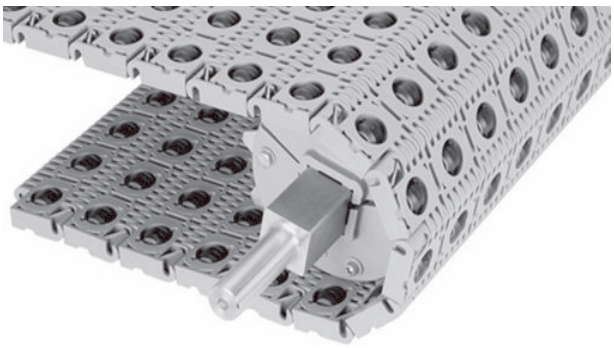




Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	2.200	32.100	34 bis 200	1 bis 93	2,81	13,71

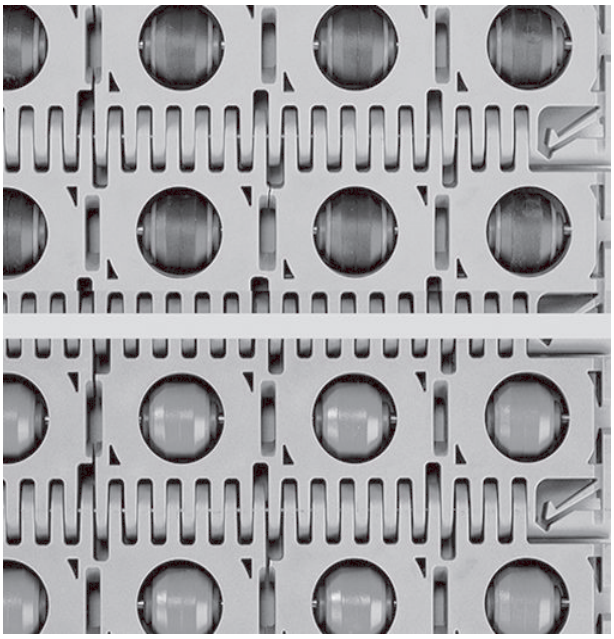
Angled Roller mit 0°-Winkel™

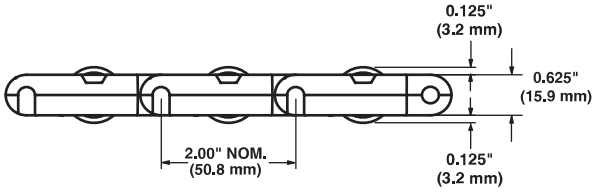
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	11 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Verwendet Activated Roller Belt™-Technologie (ARB™)
- Es sind schwarze oder graue Polyurethanrollen erhältlich.
- Schwarze Polyurethanrollen werden für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation nicht empfohlen.
- Alle Rollen haben einen Azetalkern.
- Die Achsen sind aus Edelstahl.
- Rollen sind in Bandlaufrichtung ausgerichtet.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Konstruiert für ein flaches, kontinuierliches Obertrum. Ein V-Obertrum wird nicht empfohlen.
- Wenn sich die Bandrollen drehen, bewegt sich das Fördergut schneller als die Bandgeschwindigkeit. Wenn sich die Bandrollen nicht drehen, bewegt sich das Fördergut mit Bandgeschwindigkeit.
- Das Fördergutverhalten variiert je nach Form und Gewicht des Förderguts, der Konstruktion des Förderers und der Bandgeschwindigkeit.
- Intralox kann Sie dabei unterstützen, das Fördergutverhalten auf Grundlage der Produkt- und Fördereregenschaften präziser einzuschätzen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Es sind kundenspezifische Bänder mit einer beliebigen Kombination aus Rollen mit 0°-, 30°-, 45°- oder 60°-Winkel erhältlich. Maßgefertigte Bänder können auch Rollen enthalten, die auf unterschiedliche Laufrichtungen ausgerichtet sind. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- 2,0 Zoll (50.8 mm) Rollenabstand.
- Nicht kompatibel mit dem geteilten Zahnrad mit Teilkreisdurchmesser von 4,0 Zoll (102 mm) und ebenfalls nicht mit allen Zahnrädern mit Teilkreisdurchmesser 5,2 Zoll (132 mm) mit 2,5 Zoll oder 60 mm Vierkantbohrungen.





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen/Schwarzes Polyurethan	Nylon	1.600	23.400	34 bis 200	1 bis 93	2,65	12,94
Polypropylen/Graues Polyurethan	Nylon	1.600	23.400	34 bis 120	1 bis 49	2,73	13,33

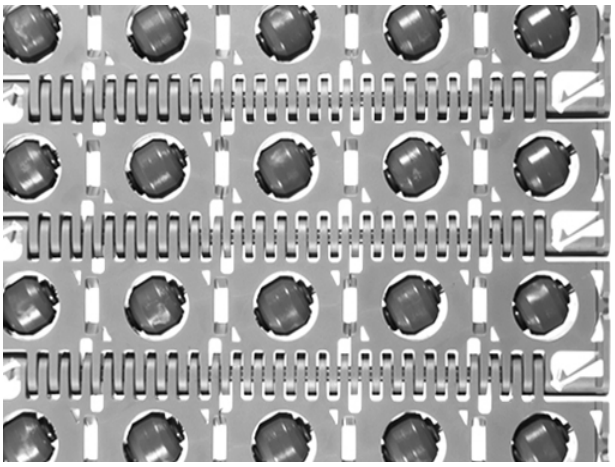
Angled Roller mit 30°-Winkel™

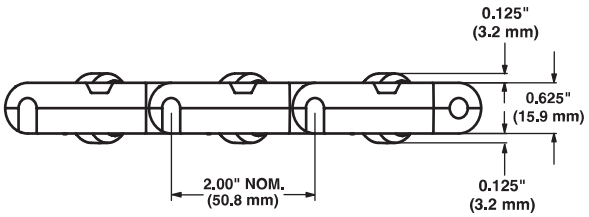
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	11 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Verwendet Activated Roller Belt-Technologie (ARB).
- Die Rollen sind in einem Winkel von 30° zur Bandlaufrichtung angeordnet.
- Graue Polyurethanrollen mit einem Azetalkern sind erhältlich.
- Mit Edelstahlachsen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Bei Polyäthylen-Bändern müssen Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan an der Antriebswelle verwendet werden. Jedes Zahnrad kann an der Umlenkwelle verwendet werden, außer Zahnräder mit Zähnen mit geringer Rückspannung.
- Wenn sich die Bandrollen drehen, bewegt sich das Fördergut schneller als die Bandgeschwindigkeit. Wenn sich die Bandrollen nicht drehen, bewegt sich das Fördergut mit Bandgeschwindigkeit.
- Das Fördergutverhalten variiert je nach Form und Gewicht des Förderguts, der Konstruktion des Förderers und der Bandgeschwindigkeit. Intralox kann Sie dabei unterstützen, das Fördergutverhalten auf Grundlage der Produkt- und Förderereigenschaften einzuschätzen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Zentrieren ist möglich durch die Verwendung zweier Bänder mit Rollen, die zur Mitte des Förderers weisen.
- Es sind kundenspezifische Bänder mit einer beliebigen Kombination aus Rollen mit 0°-, 30°-, 45°- oder 60°-Winkel erhältlich. Maßgefertigte Bänder können auch Rollen enthalten, die auf unterschiedliche Laufrichtungen ausgerichtet sind. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Konstruiert für ein flaches, kontinuierliches Obertrum. Ein V-Obertrum wird nicht empfohlen.
- Das Band kann durch parallele Gleitprofile, die zwischen die Bandrollen platziert werden, unterstützt werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Ausrichtungsbänder auf einem flachen, durchgehenden Obertrum erfordern ein seitliches Gleitprofil. Montieren Sie das Band so, dass es bündig entlang dieses Gleitprofils verläuft.
- 2 Zoll (50.8 mm) Rollenabstand.
- Die Mindestbandbreite für Polyäthylen beträgt 8 Zoll(203 mm).
- Polyethylen-Bänder mit einer Breite zwischen 8 Zoll (203 mm) und 10 Zoll (254 mm) sind auf 450 lbf/ft (6.570 N/m) herabzusetzen.
- Nicht kompatibel mit dem geteilten Zahnrad mit Teilkreisdurchmesser von 4,0 Zoll (102 mm).
- Nicht kompatibel mit allen Zahnrädern mit einem Durchmesser von 5,2 Zoll (132 mm) mit 2,5 Zoll oder 60 mm Vierkantbohrungen.
- Bei Feuchtigkeit beträgt der untere Temperaturgrenzwert des Polyäthylen-Bandes 34°F (1°C).



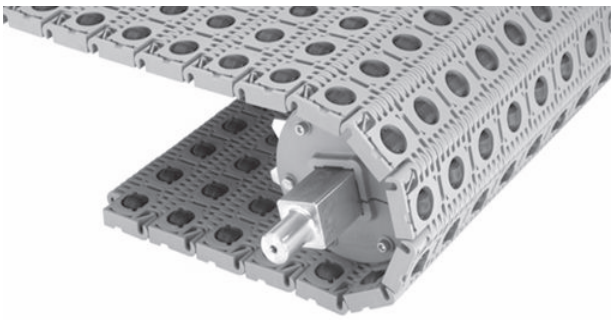


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen/Graues Polyurethan	Nylon	1.600	23.400	34 bis 120	1 bis 49	2,64	12,89
Polyethylen/graues Polyurethan	Nylon	500	7.300	17 bis 150	-8 bis 65	2,93	14,31

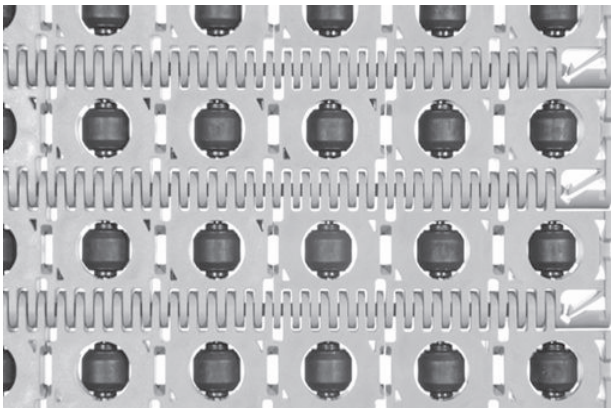
Angled Roller mit 90°-Winkel™

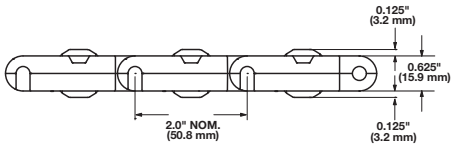
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	11 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Es sind schwarze Polyurethanrollen mit einem Azetalkern erhältlich.
- Schwarze Polyurethanrollen werden für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation nicht empfohlen.
- Die Achsen sind aus Edelstahl.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Schwarze Polyurethanrollen dürfen keine flachen, durchgehenden oder V-förmigen Obertrume berühren.
- Das Band kann durch parallele Gleitprofile, zwischen den Bandrollen platziert, unterstützt werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Nicht kompatibel mit dem geteilten Zahnrad mit Teilkreisdurchmesser von 4,0 Zoll (102 mm).
- Nicht kompatibel mit allen Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von 5,2 in (132 mm) mit 2,5 in und 60 mm Vierkantbohrungen.
- Rollenabstand: 2,0 in (50,8 mm).



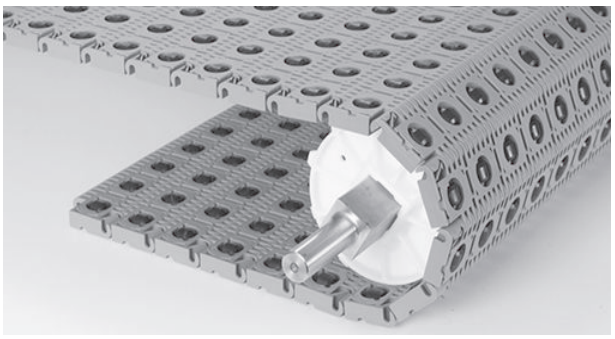


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen/Schwarzes Polyurethan	Nylon	1.600	23.400	34 bis 200	1 bis 93	2,65	12,94

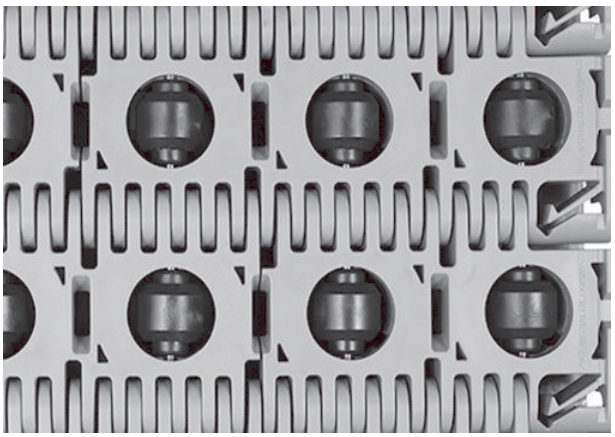
Angled Roller™ mit 90°-Winkel und 0,78-in-Durchmesser

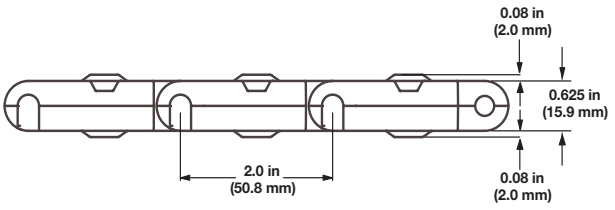
	Zoll	mm
Bandteilung	2,0	50,8
Mindestbreite	6	152,4
Breitenabstufungen	2,0	50,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	11 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Schwarze Azetalrollen sind erhältlich.
- Die Achsen sind aus Edelstahl.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Nicht kompatibel mit dem geteilten Zahnrad mit Teilkreisdurchmesser von 4,0 Zoll (102 mm).
- Nicht kompatibel mit allen Zahnräder mit einem Durchmesser von 5,2 in (132 mm) mit 2,5 in und 60 mm Vierkantbohrungen.
- Rollenabstand: 2,0 in (50,8 mm).

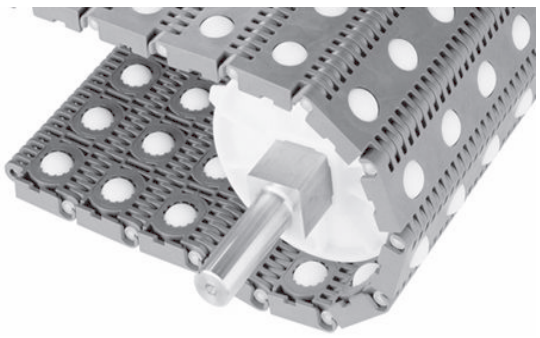




Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen/schwarzes Azetal	Nylon	1.600	23.400	34 bis 200	1 bis 93	2,65	12,94

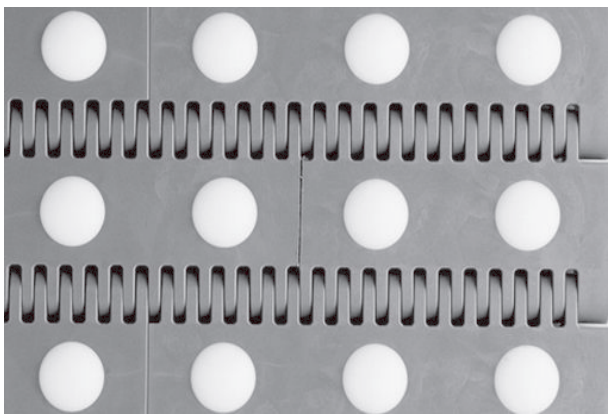
Ball Belt

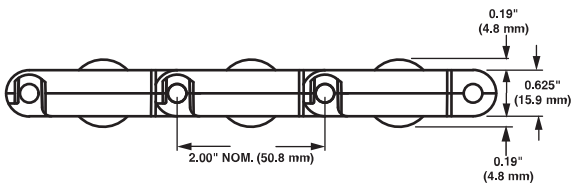
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	10	254
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Azetalkugeln ragen über die Oberseite und Unterseite des Bandes hinaus. Die Module haben keinen Kontakt mit dem Obertrum.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Bewegung des Förderguts wird durch Antriebskugeln mit einem quer laufenden zweiten Förderer gesteuert, der sich unterhalb des Hauptbandes befindet.
- Das Fördergut bewegt sich schneller als die Bandgeschwindigkeit.
- Die Fördergutgeschwindigkeit hängt von der Form und dem Gewicht des Förderguts ab.
- Es wird ein flacher, kontinuierlicher Obertrum benötigt.
- Entwickelt für Anwendungen, bei denen Richtungsänderung des Produkts, Ausrichtung, Übergabe, Palettieren, Akkumulation oder Justierung notwendig sind.
- Installieren Sie Ausrichtungskonfigurationen, um bündig entlang des seitlichen Gleitprofils zu verlaufen.
- Selbsteinstellende Halteringe zum Fixieren der Zahnräder werden nicht empfohlen.
- Kugeldurchmesser: 1,0 in (25,4 mm).
- Abstand zwischen Kugeln: 2 in (50,8 mm).
- Serienmäßige freie Randzone zu Kugeln: 1,1 in (27,9 mm).
- Der Abstand von der Mittellinie des Scharnierstabes bis Ober- oder Unterkante des Moduls: 0,313 in (7,9 mm).
- Der Abstand von der Mittellinie des Scharnierstabes bis Ober- oder Unterkante der Kugel: 0,50 in (12,7 mm).





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polypropylen	2.400	35.000	34 bis 200	1 bis 93	3,71	18,11
Polypropylen	Polypropylen	1.600	23.400	34 bis 200	1 bis 93	2,78	13,57

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1.067	7	6	5
48	1.219	9	7	5
54	1.372	9	7	6
60	1.524	11	8	6
72	1.829	13	9	7
84	2.134	15	11	8
96	2.438	17	12	9
120	3.048	21	15	11
144	3.658	25	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 6 in (152 mm).[c]			Maximal 9 Zoll (229 mm) Abstand von der Mittellinie[d]	Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand.

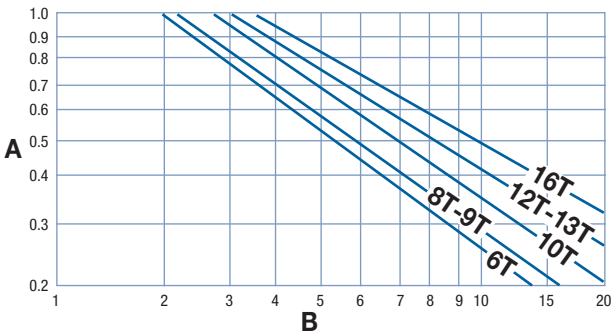
[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Flat Top-, Flush Grid- und Raised Rib-Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,33 in (8,4 mm) mit einer Mindestbreite von 2 in (51 mm). Die Abstufung für Open Hinge-Bänder beträgt 0,25 in (6 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

[d] Ball Belt und einige Angled Roller-Bänder erfordern ein flaches, durchgängiges Obertrum.

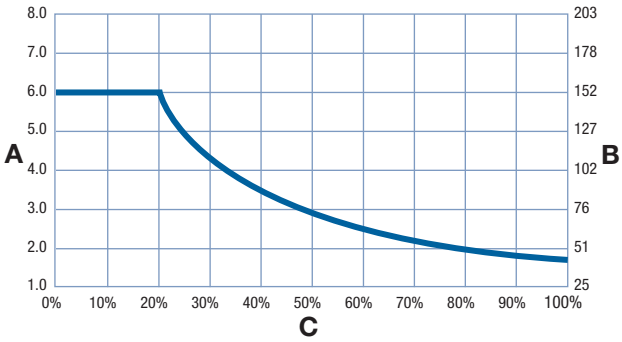
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit

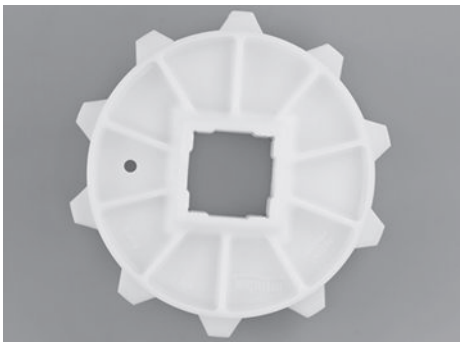


A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

Spritzguss-Zahnrad

Dieses Zahnrad ist mit allen Bändern außer Flush Grid-Azetal kompatibel.

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll[a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[a]	Vierkant (mm)
6 (13,40%)	4,0	102	3,6	91	1,5	38		1,5		40
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	2,0	1,5, 2,5	82	40, 60, 70
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		1,5, 2,5, 3,5		40, 60, 90



[a] Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnrädern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. US- Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

Geteiltes Zahnrad mit geringer Rückspannung aus extrem verschleißfestem Polyurethan[a]											
Verfügbar für alle Bänder, außer Flush Grid Azetal, Open Hinge und Rollenbänder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40	
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		2,5			
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		2,5			

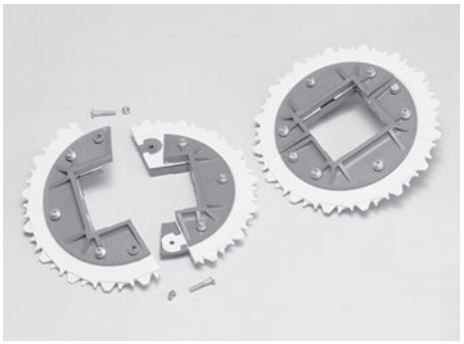
[a] Bei der Verwendung dieser Zahnräder beträgt die maximale Bandfestigkeit für alle Typen und Werkstoffe 1.000 lbf/ft (14.600 N/m). Der Temperaturbereich des Zahnrads beträgt -40 °F bis 160 °F (-40 °C bis 71 °C).

Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan[a]											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40	

[a] Bei der Verwendung dieser Zahnräder beträgt die maximale Bandfestigkeit für alle Typen und Werkstoffe 1.000 lbf/ft (14.600 N/m). Die Betriebstemperatur der Zahnräder liegt zwischen -40 °F (-40 °C) und 160 °F (71 °C).

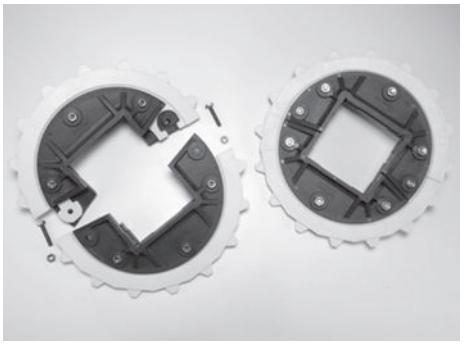
Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff mit gegossener Zahnplatte und geringer Rückspannung[a]

Verfügbar für alle Bänder außer Open Hinge und Rollenbänder.

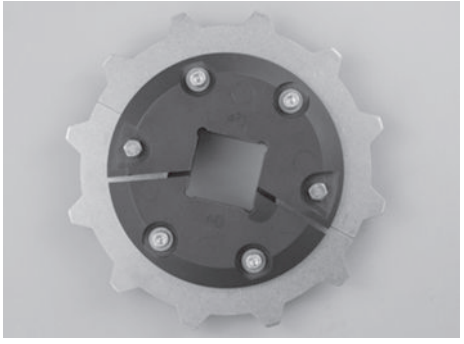
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,70	43		1,5, 2,5		40, 60	
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	3,5	1,5, 2,5, 3,5		90	

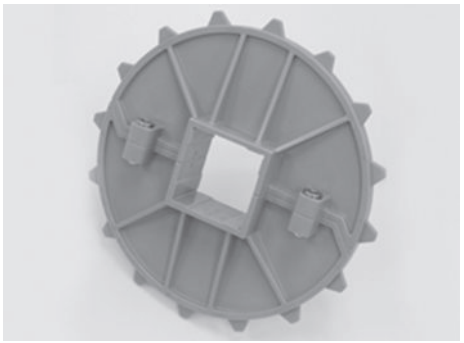
[a] Nur für den Einsatz an Antriebswellen empfohlen. Beim Ineinandergreifen von Band und Umlenkzahnrädern tritt eine sehr geringe Bandspannung auf. Bei einigen Anwendungen hat das Band nicht genug Spannung, um in die zusätzlichen Zähne mit niedriger Rückspannung einzugreifen, wodurch das Band seinen Kontakt zu den Umlenkzahnrädern verliert.

Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff mit gegossener Zahnplatte

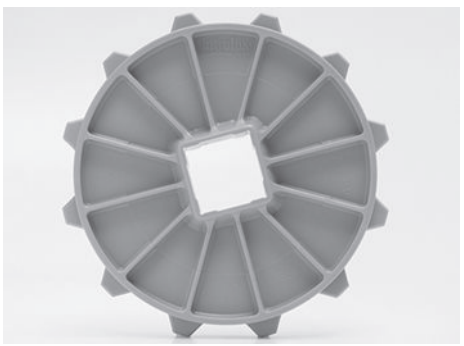
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,7	43		1,5		40	
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5		40	
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	4,0	3,5		90	

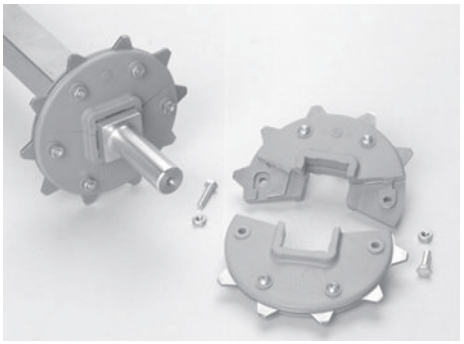
Geteilte Zahnräder aus Metall mit Verbindungsplatten aus Polyurethan (FDA) mit reduziertem Abstand

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40	
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	

Geteilte Zahnräder aus HR-Nylon[a]											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	196	2,0	51		2,5		60	

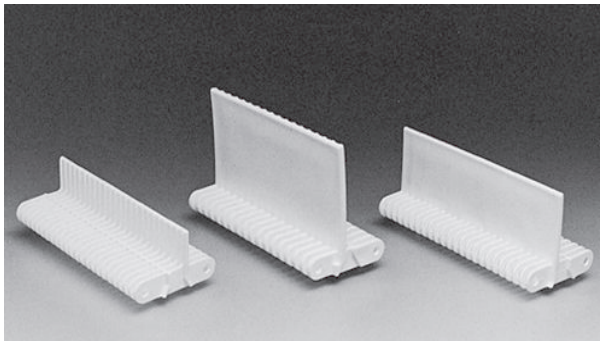
[a] Wenden Sie sich für Nassanwendungen an den Intralox-Kundenservice.

Zahnräder aus HR-Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5			
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38		1,5, 2,5, 3,5		60, 90	

Geteiltes Zahnrad aus Metall											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll[a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[a]	Vierkant (mm)	
6 (13,40%)	4,0	102	3,6	91	1,5	38		1,5		40	
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38	1, 1-3/16, 1-1/4, 1-7/16	1,5	20, 30, 40	40, 60	
10 (4,89 %)	6,4	163	6,3	160	1,5	38	1, 1-3/16, 1-1/4, 1-3/8, 1-7/16, 1-1/2, 1-15/16	1,5, 2,5	20, 40	40, 60	
12 (3,41 %)	7,8	198	7,7	196	1,5	38	1-7/16, 1-15/16	1,5, 2,5	40	40, 60	
16 (1,92 %)	10,1	257	10,2	259	1,5	38	1-7/16, 1-15/16	1,5, 2,5, 3,5		40, 60, 90	

[a] Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnrädern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. US- Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

Geteiltes Stützrad						
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen				
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
6,4	163	1	1,5, 2,5			

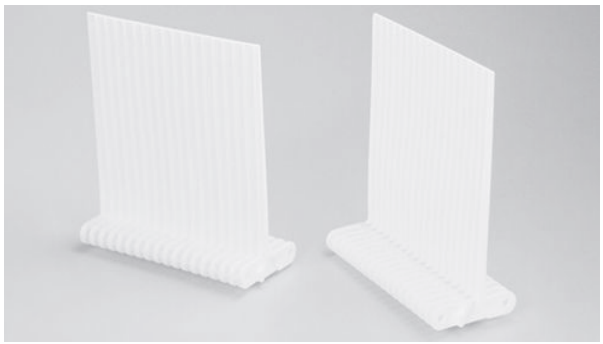
Flush Grid-Mitnehmer (Streamline/nicht haftend)			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
1	25	Polypropylen, Polyäthylen	
2	51		
3	76		

- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Die gerade Seite des Mitnehmers ist glatt und die nicht haftende Seite vertikal gerippt.
- Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer auch unter einem Winkel von 45 Grad angeschweißt werden.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand zum Bandrand ohne Bordkanten: 0,8 Zoll (20 mm) und Mindestabstand für eine Slidelox-Kante (ohne Bordkanten): 1,4 Zoll (36 mm).

Flush Grid-Mitnehmer (doppelt nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
6	152	Polypropylen, Polyäthylen

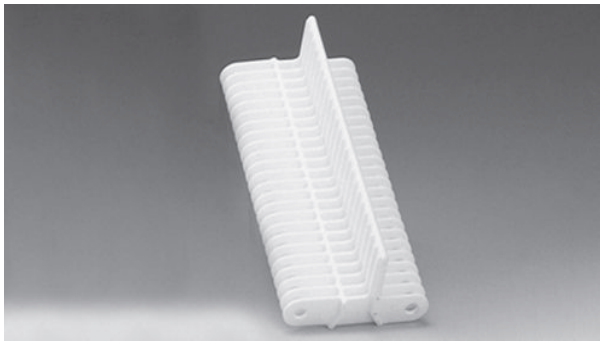
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,8 Zoll (20 mm).
- Minimale freie Randzone für Slidelox-Kante ohne Bordkante: 1,4 Zoll (36 mm).
- Gebogene Mitnehmer (45°) sind in Polypropylen-Ausführung mit 3 Zoll (76 mm) hoher Basis und 1 Zoll (25 mm) oder 2 Zoll (51 mm) langer Verlängerung erhältlich.



Open Hinge-Mitnehmer (gerade/nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyäthylen
2	51	
3	76	

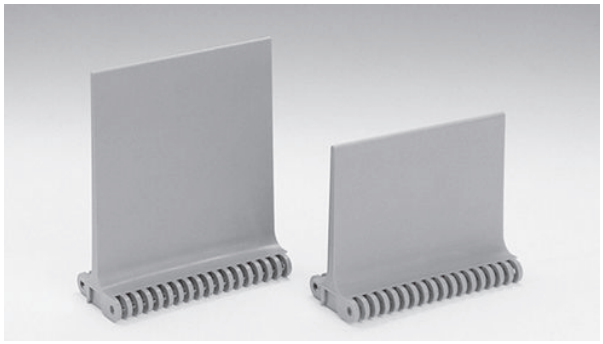
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Gerade/Nicht haftende Mitnehmer sind auf einer Seite glatt und auf einer Seite vertikal gerippt.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mitnehmer können verlängert werden auf 6 Zoll (152 mm) Höhe (angeschweißte Erweiterung). Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer auch unter einem Winkel von 45° angeschweißt werden.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,6 Zoll (15 mm).



Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal
6	152	

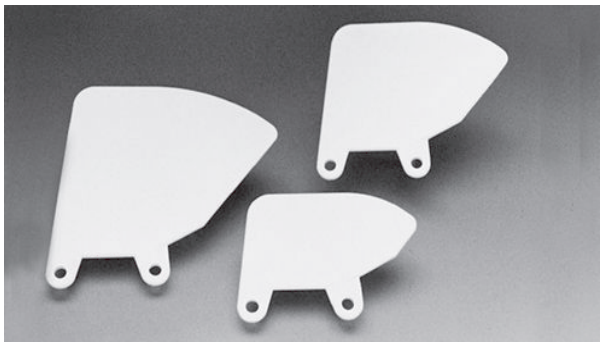
- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Flat Top Basis-Mitnehmer können nicht für Flush Grid-Bänder verwendet werden.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand zum Bandrand ohne Bordkanten: 0,8 Zoll (20 mm) und Mindestabstand für eine Slidelox-Kante ohne Bordkanten: 1,4 Zoll (36 mm).



Bordkanten

Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen
3	76	
4	102	
6	152	

- Das Standard-Überlappungsdesign gewährleistet die Produktmitnahme.
- Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich.
- Die Bordkanten sind so montiert, dass die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden.
- Beim Umlauf über Zahnräder mit 6 oder 8 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Beim Umlauf über Zahnräder mit 10, 12 und 16 Zähnen bleiben die Bordkanten vollkommen geschlossen.
- Standardabstand zwischen Bordkanten und Mitnehmer: 0,4 Zoll (10 mm).
- Mindestabstand: 0,8 in (20 mm).



Niederhalteführungen

- Erhältlich für Non Skid- und Flat Top-Bänder.
- Obertrum-Gleitprofile oder Rollen, die die Stege halten, sind nur bei dem Übergang zwischen den horizontalen und den abgewinkelten Abschnitten erforderlich. Dadurch werden die anfänglichen Kosten des Systems sowie der Aufwand und die laufenden Kosten für die Wartung verringert.
- Stellen Sie sicher, dass geeignete Einführungsradien und/oder Winkel verwendet werden, um das Risiko zu reduzieren, dass der Steg auf dem Rahmen scheuert.
- Konstruieren Sie den Förderer mit einem Obertrum-Radius am Übergang zwischen horizontalen und gewinkelten Abschnitten. Dieser Radius muss für Bänder, deren Belastung in der Nähe der nominalen Bandfestigkeit liegt, mindestens 48 in (1,22 m) betragen. Dieser Radius ist einer der wichtigsten zu beachtenden Faktoren, wenn stark belastete Förderer entworfen werden, bei denen Niederhaltestege eingesetzt werden.
- Die Stege können über die Länge des Bandes in einem Abstand von 4 in (101,6 mm) oder 6 in (152,4 mm) angeordnet werden. Aufgrund der Gefahr eines Versatzes des Bandes sollten die Abstände der Stege größer als 6 in (152,4 mm) sein.
- Die nominale Festigkeit für jeden Niederhaltesteg beträgt: 100 lbf (445 N), wobei die Kraft rechtwinklig zur Niederhalte-Oberfläche wirkt.



Gewindestücke

Erhältliche Basisbandtypen; Werkstoff	Größen
Flat Top; Azetal, Polypropylen	5/16 in bis 18 in (8 mm bis 1,25 mm)

Bandwerkstoff	Maximales Befestigungsgewicht		Anzugsmoment bei der Befestigung	
	lb/Mutter[a]	kg/Stück[a]	in-lbf	Nm
Azetal	200	91	120	13,5
Polypropylen	175	79	65	7,3

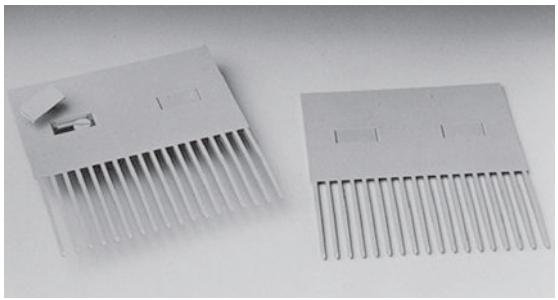


- Mithilfe von Gewindestücken können am Band auf einfache Weise Bauteile angebracht werden.
- Der Umlauf des Bandes um die Zahnräder darf nicht durch mit mehreren Reihen verbundene Bauteile behindert werden.
- Stellen Sie sicher, dass bei der Konstruktion von Befestigungsunterteilen, die über mehrere Reihen reicheen, eine reduzierte Rückbiegung berücksichtigt wird.
- Zahnräder nicht mit Gewindestücken in einer Linie platzieren.
- Alle Abmessungen für das Anbringen von Gewindestücken werden bei einer Bestellung von der Kante des Bandes gemessen. Informationen über die bei Ihrer Anwendung möglichen Gewindestückpositionen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Siehe S4500 Flat Top mit Gewindestücken als alternative Option.
- Minimale freie Randzone zur Bandkante: 2 Zoll (50 mm).
- Mindestabstand zwischen Muttern über die Breite des Bandes: 1,33 in (34 mm).
- Abstand entlang der Länge des Bandes: in Schritten von 2 Zoll (50 mm).

[a] Nur Gewicht für Befestigung. Das Gewicht des Produkts ist nicht enthalten.

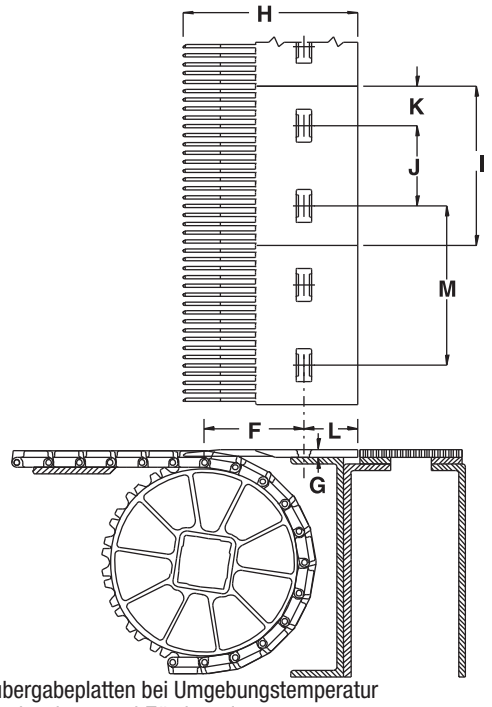
Fingerübergabeplatten

Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Polypropylen



- Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. 18 Finger greifen zwischen die Bandrippen und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, während das Band über die Zahnräder läuft.
- Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben. Die Kappen lassen sich leicht auf die Schrauben aufsetzen, sodass die Schrauben nicht verschmutzt werden.
- Die Fingerübergabeplatten der Serie 400 sind mit denen der Serie 1200 identisch.

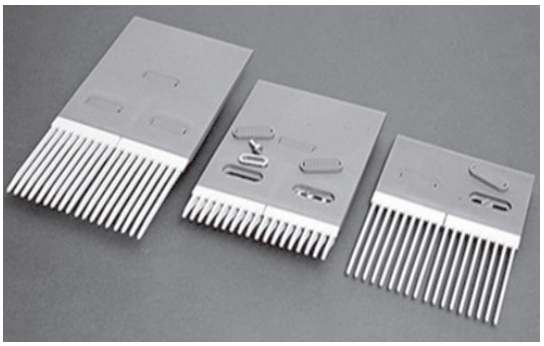
Erforderliche Abmessungen für die Montage von S400 Fingerübergabeplatten			
		Zoll	**mm**
F		3,50	89
G		0,31	8
H		7,25	184
I		5,91	150
J		3,00	76
K		1,45	37
L		2,00	51
M	PP	5,952	151,2
	PE	5,933	150,7



M Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur
Abbildung 10: Fingerübergabeplatte und Förderanlage

Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen

Breitenabstufungen		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkte thermoplastische Finger, Azetal-Rückplatte



Erhältliche Ausführungen

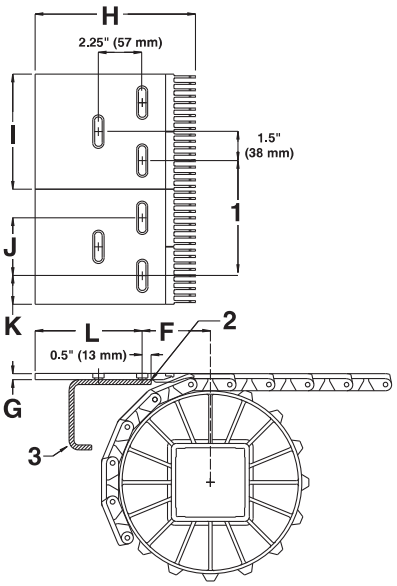
Serienmäßig	Standard – verlängerte Rückseite	Glasbeförderung
Lange Finger mit kurzer Rückplatte	Lange Finger mit verlängerter Rückplatte	Kurze Finger mit verlängerter Rückplatte
		kurze Finger mit kurzer Rückplatte[a]
		Mittellange Finger mit kurzer Rückplatte
		Mittellange Finger mit verlängerter Rückplatte

- Verfügt über äußerst stabile Finger und eine Rückplatte mit geringer Reibung.
- Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. 18 Finger greifen zwischen die Bandrippen und ermöglichen einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band in die Zahnräder eingreift.
- Die Rückplatte mit geringer Reibung ist ständig mit den zwei äußerst stabilen Fingereinsätzen verbunden.
- Zur Befestigung der Fingerübergabeplatten (FTPs) aus zwei Werkstoffen werden Kunststoff-Bundschrauben und Schraubenkappen mitgeliefert.
- Befestigungsteile für die FTPs zur Glasbeförderung aus zwei Werkstoffen sind separat erhältlich. Die Befestigungsteile bestehen aus ovalen Unterlegscheiben und Schrauben aus Edelstahl, die eine sicherere Befestigung für anspruchsvolle Glasanwendungen ermöglichen.
- Für Anwendungen, die eine bessere chemische Beständigkeit erfordern, bietet Intralox eine Standard-FTP vollständig aus Polypropylen. Die Befestigung dieser Fingerübergabeplatten besteht aus Kunststoff-Bundschrauben und aufsteckbaren Schraubenkappen.
- Die langen Finger bieten guten Halt für instabile Produkte, wie PET-Behälter oder Dosen. Kurze Finger sind robust und eignen sich für raue, zerbrochene Glasanwendungen. Diese Finger sind im Prinzip bruchfest; einzelne Finger können aber bei tiefen Einschnitten durch Glasscherben verbiegen und abbrechen, sodass Beschädigungen des Bandes oder des Rahmens vermieden werden.
- Die kurze Rückplatte besitzt zwei und die verlängerte Rückplatte drei Befestigungsschlitze.
- S400 und S1200 verwenden die gleichen FTPs.
- Verwenden Sie für eine optimale Produktübergabe mit den Fingerübergabeplatten für die Glasförderung PD-Zahnräder mit 10,1 in (257 mm) und 16 Zähnen.

[a] Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

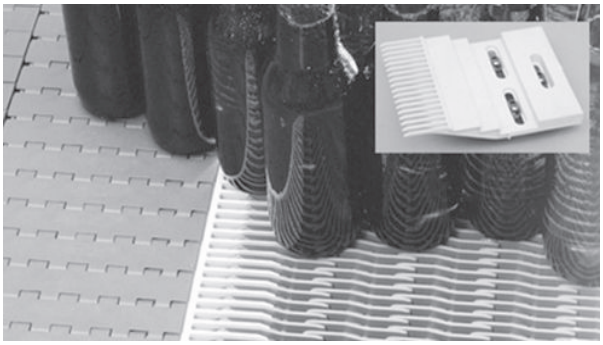
Erforderliche Abmessungen für den Einbau von Serie S400 Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen

		Serienmäßig lange Finger				Glasbeförderung kurze Finger		Glasbeförderung mittellange Finger	
		Kurze Rückseite		Verlängerte Rückseite		Verlängerte Rückseite			
		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
F		3,50	89	3,50	89	3,50	89	3,50	89
G		0,31	8	0,31	8	0,31	8	0,31	8
H		7,2	183	10,75	273	8,26	210	9,04	230
I		5,91	150	5,91	150	5,91	150	5,91	150
J		3,00	76	3,00	76	3,00	76	3,00	76
K		1,45	37	1,45	37	1,45	37	1,45	37
L		2,00	51	5,50	140	5,50	140	5,50	140
1	PP	5,952	151,2	5,952	151,2	5,952	151,2	5,952	151,2
	PE	5,933	150,7	5,933	150,7	5,933	150,7	5,933	150,7



1 Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur
2 0,5 in (13 mm) Radius an Vorderkante des Rahmenträgers
3 Rahmenträger
Abbildung 11: Fingerübergabeplatte und Förderanlage

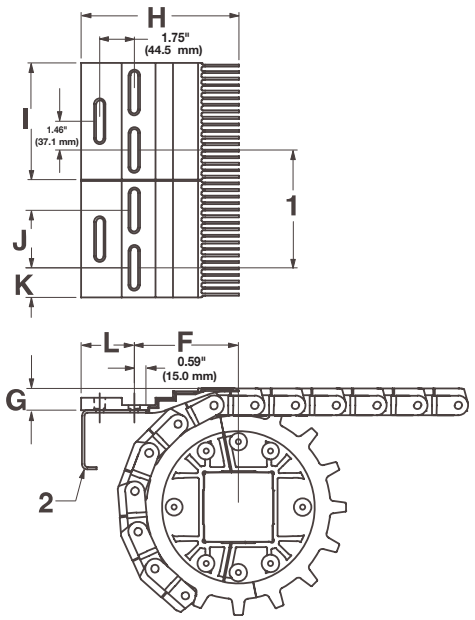
Selbsträumende Fingerübergabeplatten. Unter der [a]				
Erhältliche Breite		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm			
6	152	18	Glasfaserverstärkter Thermoplast	



- Besteht aus einer Fingerübergabeplatte und einem Band mit Übergabekante, die miteinander kompatibel sind.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken.
- Die glatte Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter.
- Völlig bündige Kanten, ein Verschlusssystem für Scharnierstäbe mit Kopf und Nylon-Scharnierstäbe garantieren hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Dadurch werden keine Abstreifleisten, Pusher-Ausschleusung und breiten Übergabeplatten mehr benötigt. Nahtlose und 100 % selbsträumende Übergaben ermöglichen eine rechtwinklige Übergabe für alle Behältertypen.
- Ideal für wärmere/kühlere Anwendungen mit häufigen Produktumstellungen.
- Da es sich um ein bidirektionales System handelt, kann das gleiche Übergabeband sowohl für Übergaben nach links als auch nach rechts verwendet werden.
- Kompatibel mit allen Bandarten und -typen von Intralox an den Abgabe- und Einlaufförderern.
- Damit kann die Produktübergabe auf und von Raised Rib-Bändern der Intralox-Serien 400, 1200 und 1900 erfolgen.
- Die robuste Konstruktion sorgt für gute Widerstandsfähigkeit in anspruchsvollen Glasanwendungen.
- Mit den Edelstahlschrauben und ovalen Unterlegscheiben, die bei Ausdehnung und Schrumpfung des Bandes eine gewisse Bewegungsfreiheit gewährleisten, lassen sich die Fingerübergabeplatten leicht an Montageplatten beliebiger Dicke montieren.
- Die Edelstahl-Teile sind separat erhältlich.

[a] Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7.314.130 und 7.448.490

Erforderliche Abmessungen für S400 selbsträumende Fingerübergabeplatte[a]			
	Zoll	mm	
F	5,25	133,4	
G	1,15	29,2	
H	8,05	204,5	
I	5,89	149,6	
J	2,92	74,2	
K	1,51	38,4	
L	2,71	68,8	
1 PP	5,952	151,2	
1 PE	5,933	150,7	

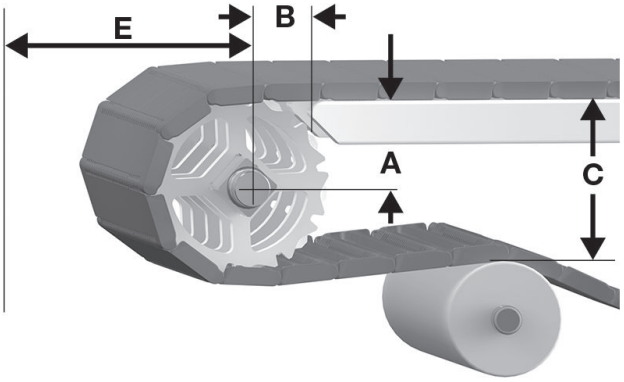


1 Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur
2 Rahmenträger
Abbildung 12: Fingerübergabeplatte und Förderanlage

[a] Unter der Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7.314.130 und 7.448.490

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 13: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S400 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser			Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm	Zähnezahl	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Flat Top, Flush Grid, Open Hinge										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,38	60
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	2,60	66	5,30	135	2,99	76
5,8	147	9	2,44-2,61	62-66	2,70	69	5,95	151	3,49	89
6,4	163	10	2,77–2,92	70-74	2,77	70	6,50	165	3,61	92
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,90	201	4,24	108
8,4	213	13[1]	3,75-3,87	95-98	3,22	82	8,46	215	4,74	120
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,50	140
Raised Rib										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,75	70
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	2,60	66	5,30	135	3,24	82
6,4	163	10	2,77–2,92	70-74	2,77	70	6,50	165	3,99	101
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,90	201	4,49	114
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,88	149
Non Skid										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,60	41	4,09	104	2,46	62
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,31	135	3,07	78
5,8	147	9	2,43-2,61	62-66	2,31	59	5,93	151	3,38	86
6,4	163	10	2,77–2,92	70-74	2,26	57	6,56	167	3,70	94
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	2,60	66	7,81	198	4,32	110
8,4	213	13	3,74-3,87	95-98	2,84	72	8,44	214	4,64	118
10,1	257	16	4,71-4,81	120-122	2,97	75	10,34	263	5,59	142
Roller Top, Transverse Roller Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	2,20	56	4,10	104	2,56	65
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	2,60	66	5,30	135	3,17	81
6,4	163	10	2,77–2,92	70-74	2,77	70	6,50	165	3,79	96
7,8	198	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,90	201	4,42	112

Abmessungen des S400 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,68	144
Transverse Roller Top mit einem Durchmesser von 0,85 in										
4,0	102	6	1,27-1,54	32-39	1,72	44	3,96	101	2,48	63
5,2	132	8	1,95-2,15	50-55	2,13	54	5,18	132	3,09	78
6,4	163	10	2,62-2,77	67-70	2,43	62	6,42	163	3,71	94
7,8	198	12	3,27-3,40	83-86	2,78	71	7,68	195	4,34	110
10,1	257	16	4,56-4,66	116-118	3,20	81	10,20	259	5,60	142
Angled Roller (0°, 30°, 45°, 60° und 90°)[b]										
4,0	102	6	1,29-1,56	33-40	1,70	43	4,00	102	2,50	64
5,2	132	8	1,98-2,18	50-55	2,11	53	5,23	133	3,11	79
6,4	163	10	2,64-2,80	67-71	2,40	61	6,47	164	3,74	95
7,8	198	12	3,29-3,43	84-87	2,75	70	7,73	196	4,36	111
10,1	257	16	4,59-4,69	117-119	3,16	80	10,25	260	5,63	143
Ball Belt[b]										
4,0	102	6	1,23-1,50	31-38	1,75	44	4,00	102	2,56	65
5,2	132	8	1,91-2,11	49-54	2,16	55	5,23	133	3,18	81
6,4	163	10	2,58-2,74	65-69	2,47	63	6,47	164	3,80	96
7,8	198	12	3,23-3,36	82-85	2,82	72	7,73	196	4,43	112
10,1	257	16	4,53-4,63	115-117	3,25	82	10,25	260	5,69	144

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.
[b] Zur Ermittlung von Maßen wird die Oberseite der Rollen als Oberseite des Bandes und die Unterseite der Rollen als Unterseite des Bandes verwendet.

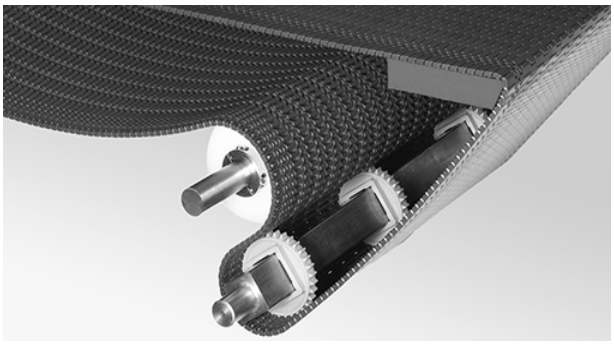
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S400 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
5,8	147	9	0,178	4,5
6,4	163	10	0,160	4,1
7,8	198	12	0,130	3,3
8,4	213	13	0,121	3,1
10,1	257	16	0,100	2,5

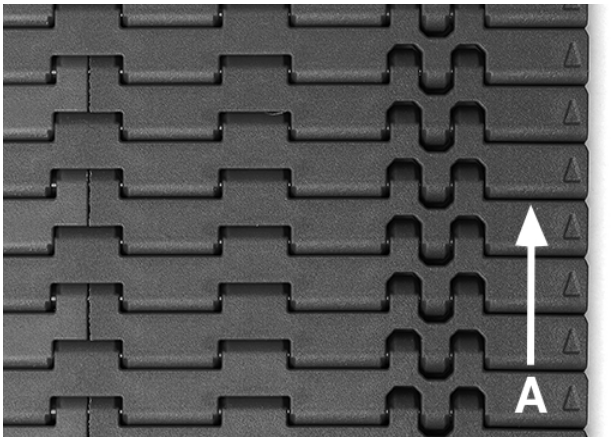
Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	0,315	8,0
Mindestbreite	4	101,6
Maximale Breite	62	1575
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

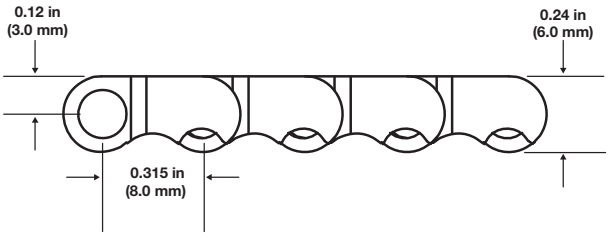


Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Scharnierstabdurchmesser: 0,140 Zoll (3,6 mm)
- Geeignet für eine Messerkante mit Durchmesser 0,236 Zoll (6 mm).



A Bevorzugte Laufrichtung

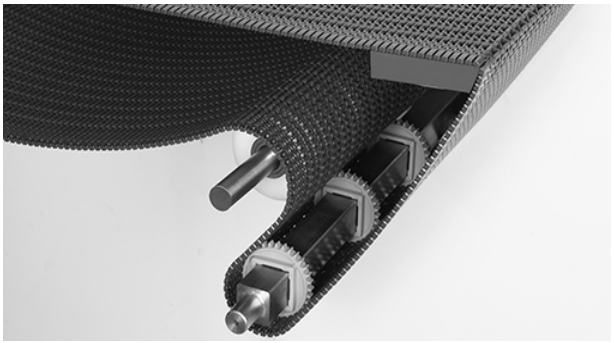


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,14 in (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	375	5.470	-50 bis 200	-46 bis 93	1,08	5,27
Azetal	LMAR	325	4.740	-50 bis 200	-46 bis 93	0,91	4,4426
LMAR	LMAR	275	4.010	-50 bis 290	-46 bis 143	0,87	4,2473
PK	PK	300	4.380	-40 bis 176	-40 bis 80	0,85	4,1497
PK	Azetal	300	4.380	-40 bis 176	-40 bis 80	0,88	4,2962
Nachweisbares MX	Nachweisbares MX	300	4.380	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,0542

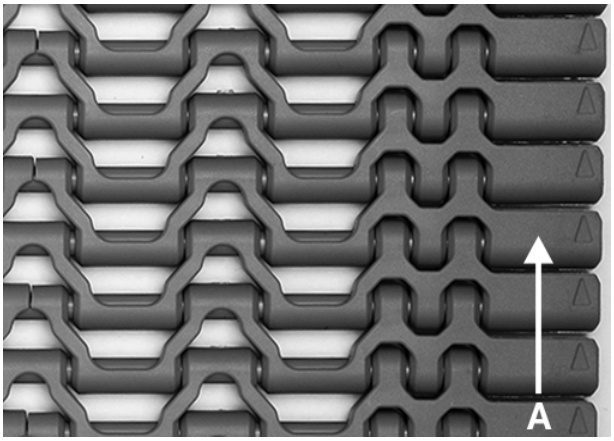
Flush Grid

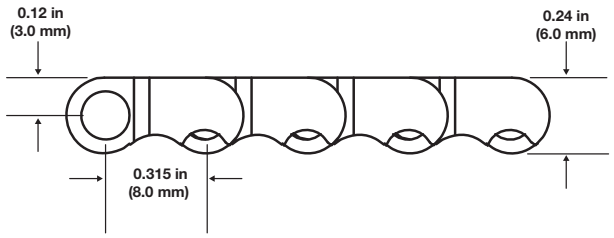
	Zoll	mm
Bandteilung	0,315	8,0
Mindestbreite	4,0	101,6
Maximale Breite	62	1575
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,4 x 0,14	10,2 x 3,5
Durchlässigkeit	32 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Entwickelt für Übergaben, bei denen die Beibehaltung von Produktausrichtung wichtig ist.
- Scharnierstabdurchmesser: 0,140 Zoll (3,6 mm)
- Geeignet für eine Messerkante mit Durchmesser 0,236 Zoll (6 mm).





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,14 in (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	300	4.380	-50 bis 200	-46 bis 93	0,87	4,25
Azetal	LMAR	250	3.650	-50 bis 200	-46 bis 93	0,84	4,10
LMAR	LMAR	200	2.920	-50 bis 290	-46 bis 143	0,72	3,52
PK	PK	200	2.920	-40 bis 176	-40 bis 80	0,71	3,4662
PK	Azetal	275	4.010	-40 bis 176	-40 bis 80	0,74	3,6127

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
4	102	2	2	2
6	152	2	2	2
8	203	3	3	3
12	305	3	3	3
18	457	4	4	4
24	610	5	4	4
30	762	6	5	5
36	914	7	6	6
42	1.067	8	7	7
48	1.219	10	8	8
54	1.372	11	9	9
60	1.524	12	10	10
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit einem Mittellinienabstand von maximal 4 in (102 mm).[c, d]			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand

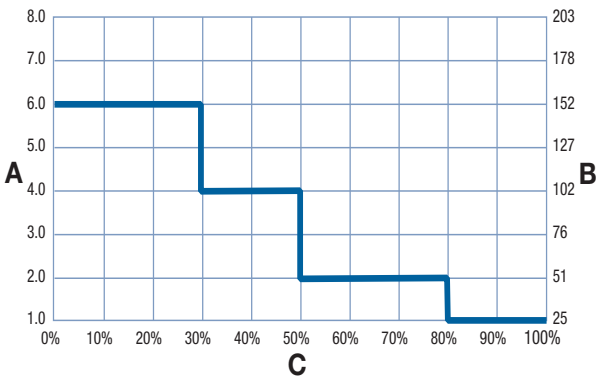
[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,0 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 4 in (101,6 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

[d] Für Antriebswellen verwenden Sie eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit einem Mittellinienabstand von maximal 4,0 in (102 mm).

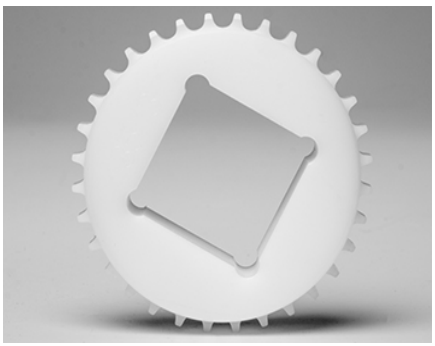
Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

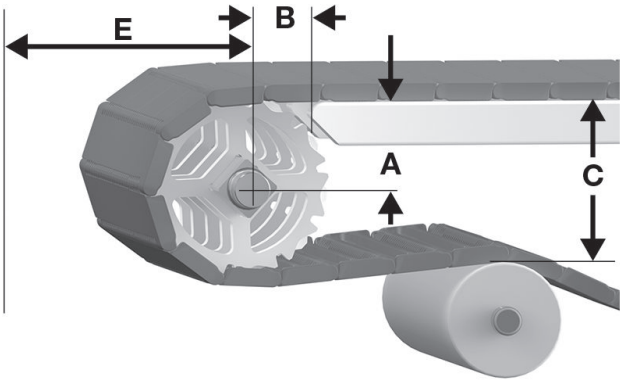
SERIE 560

Spritzguss-Zahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
24 (0,86 %)	2,4	61	2,5	64	1	25	1	1	25	25	
32 (0,48 %)	3,2	81	3,3	84	1	25		1,5		40	

Maschinell bearbeitete Zahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
18 (1,52 %)	1,8	46	1,9	48	1	25	1	0,75	25	20	
36 (0,38 %)	3,6	91	3,7	94	1	25		1,5		40	

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 14: Antriebsabmessungen A, B, C und E

S560 Abmessungen des Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Flat Top, Flush Grid										
1,8	46	18	0,78	20	1,15	29	1,81	46	1,09	28
2,4	61	24	1,08	27	1,35	34	2,41	61	1,39	35
3,2	81	32	1,48	38	1,57	40	3,21	82	1,79	45
3,6	91	36	1,68	43	1,67	42	3,61	92	1,99	51

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

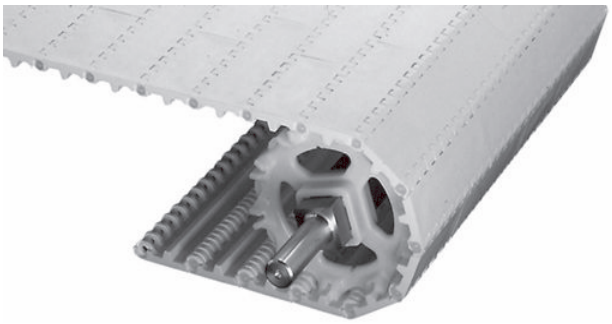
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S560 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
1,8	46	18	0,014	0,4
2,4	61	24	0,010	0,3
3,2	81	32	0,008	0,2
3,6	91	36	0,007	0,2

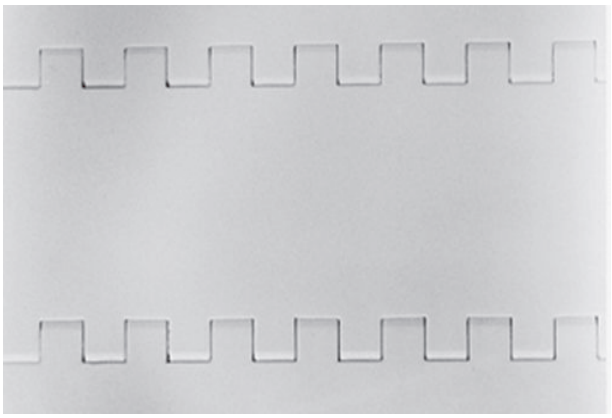
Flat Top

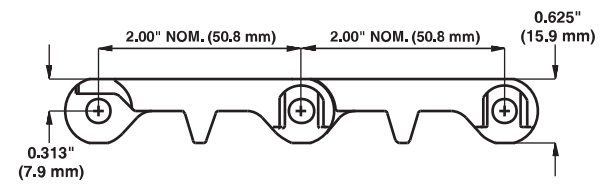
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für hohe Belastungen in der Fleischindustrie entwickelt.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.



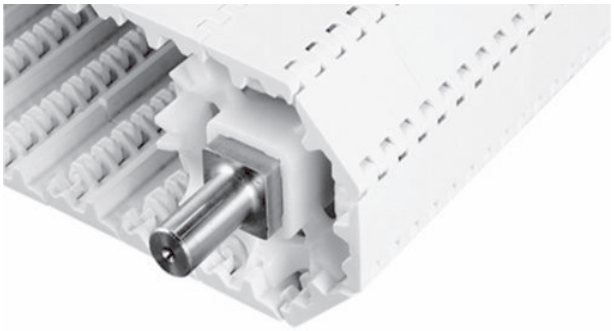


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 220	1 bis 104	1,77	8,66
Polyäthylen	Polyäthylen	500	7.300	-50 bis 150	-46 bis 66	1,87	9,13
Azetal	Polyäthylen	900	13.100	-50 bis 150	-46 bis 66	2,75	13,43
Nylon	Polyäthylen	1.200	17.500	-50 bis 150	-46 bis 66	2,32	11,33
Nachweisbares Polypropylen A22	Polyäthylen	650	9.490	34 bis 150	1 bis 66	2,21	10,79

Open Hinge Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die nockenförmigen Scharniere legen einen größeren Scharnier- und Stabbereich frei, wenn das Band um das Zahnrad läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Kompatibel mit S800 Flat Top. Kann direkt mit den gleichen Zahnrädern und dem gleichen Zubehör in S800 Flat Top integriert werden.
- Gerade Mitnehmer sind erhältlich. Die Standardhöhe beträgt 6 Zoll(152,4 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

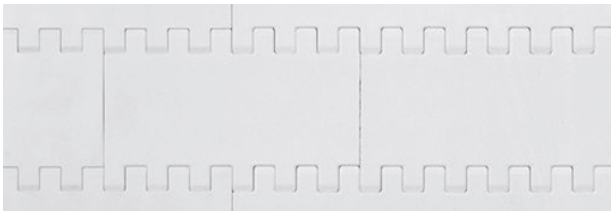


Abbildung 15: Oberfläche oben

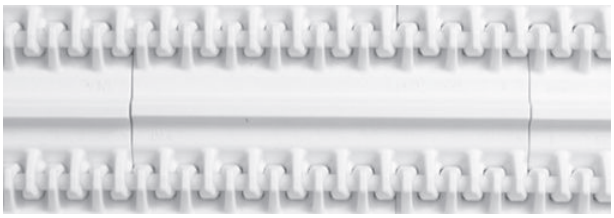
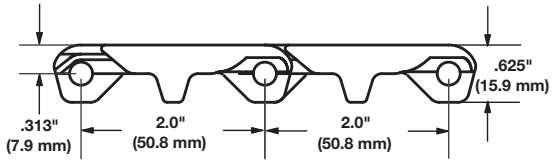


Abbildung 16: Unterseite

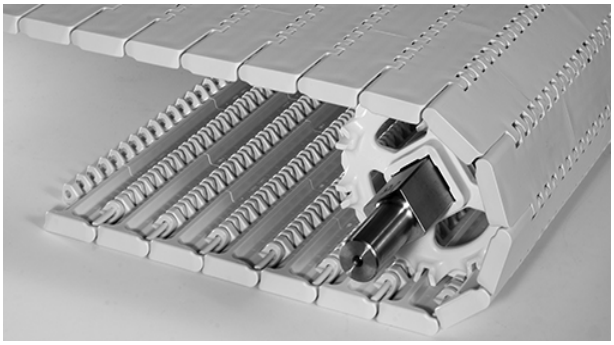


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	900	13.100	34 bis 220	1 bis 104	1,63	7,96
Polyäthylen	Polyäthylen	500	7.300	-50 bis 150	-46 bis 66	1,70	8,30
Azetal	Polyäthylen	900	13.100	-50 bis 150	-46 bis 66	2,52	12,3
PK	PK	900	13.100	-40 bis 176	-40 bis 80	2,26	12,01
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	900	13.100	-50 bis 200	-46 bis 93	3,06	11,03

Open Hinge Flat Top mit Heavy Duty Bandkante

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	10	254,0
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für hohe Belastungen in der Fleischindustrie entwickelt.
- Die geschlossene bündige Kante sorgt für Robustheit des Bandes, und es entstehen keine Verhakungspunkte.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Wie beim S1600 und S1800 leitet die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandtyps Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Antriebsstange schwenkt in die geschlossene Kante, um das Abwaschen von Schmutz zu erleichtern. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Erhältlich mit Clean Release-Variante. Clean Release ermöglicht den werkzeuglosen Ausbau und Einbau des Bandes und verhindert Verunreinigungen durch Fremdkörper, die durch Schäden am Band oder an der Stange beim Öffnen oder Schließen des Bandes verursacht werden.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Auch erhältlich in 6 Zoll (152 mm) und 8 Zoll (203 mm) Mold To Width.
- Gerade Mitnehmer sind erhältlich.
- Weitere Informationen zu Mitnehmeroptionen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

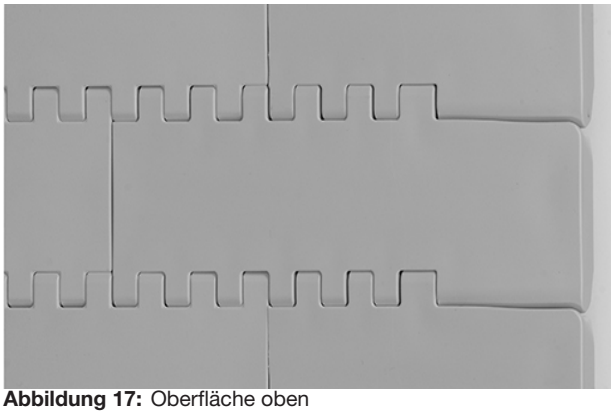


Abbildung 17: Oberfläche oben

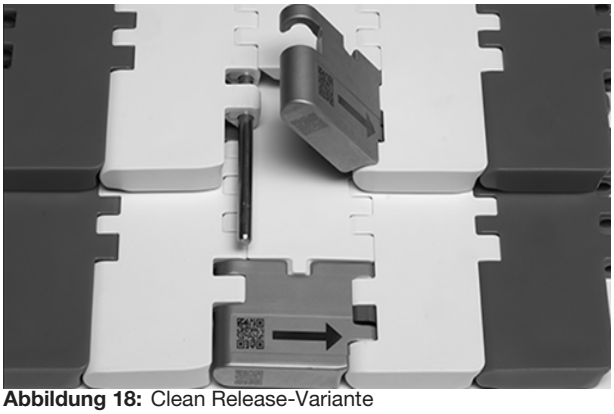
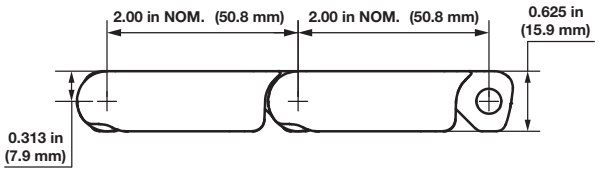


Abbildung 18: Clean Release-Variante

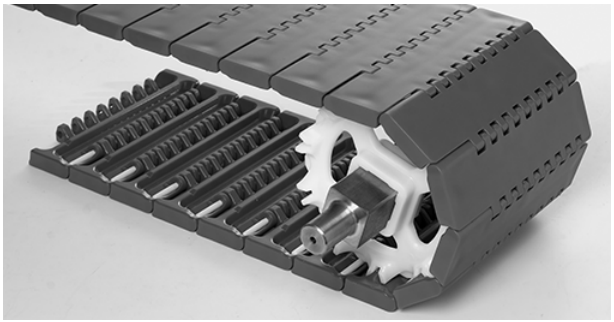


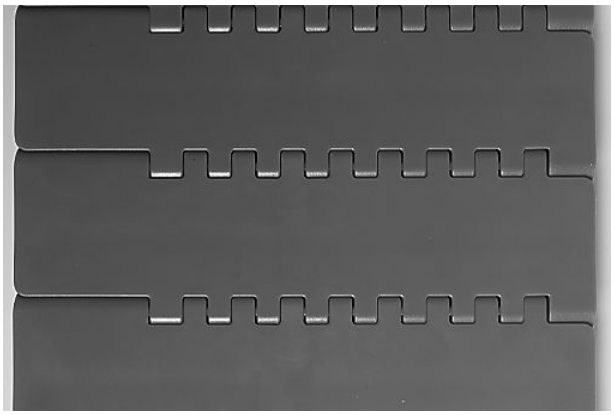
Banddaten

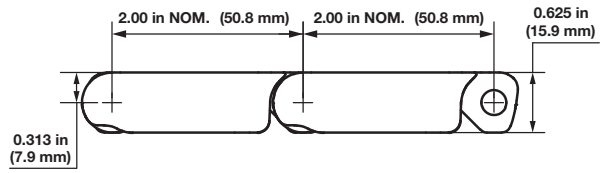
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
PK	PK	900	13.100	-40 bis 176	-40 bis 80	2,46	12,01
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK	PK	900	13.100	-40 bis 176	-40 bis 80	2,93	14,31

Open Hinge Flat Top Mold to Width mit Heavy-Duty Edge

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Standardbreiten	6	152,4
	8	203,0
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	







Produkthinweise

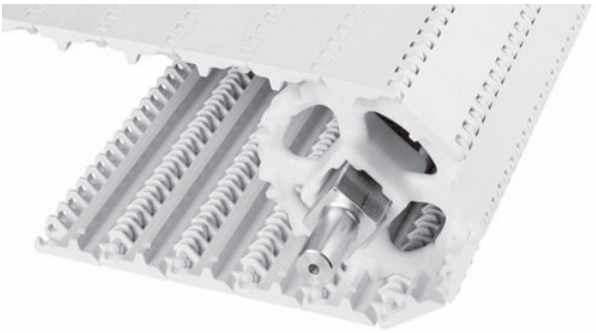
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für hohe Belastungen in der Fleischindustrie entwickelt.
- Die Ausführung mit geschlossener bündiger Kante sorgt für Robustheit des Bandes, und es entstehen keine Verhakungspunkte.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Wie beim S1600 und S1800 leitet die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandtyps Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Antriebsstange schwenkt in die geschlossene Kante, um das Abwaschen von Schmutz zu erleichtern. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Weitere Informationen zu Mitnehmeroptionen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft	kg/m
PK	PK	900	13.100	-40 bis 176	-40 bis 80	2,18	10,64

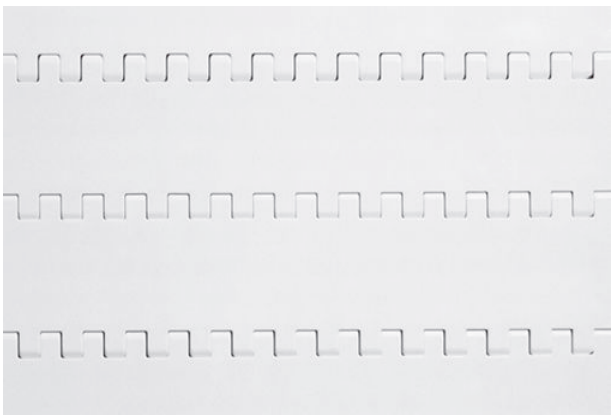
SeamFree™ Open Hinge Flat Top

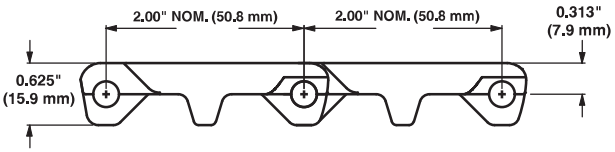
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die nockenförmigen Scharniere legen einen größeren Scharnier- und Stabbereich frei, wenn das Band um das Zahnrad läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Kompatibel mit S800 Flat Top. Kann direkt mit den gleichen Zahnrädern und dem gleichen Zubehör in S800 Flat Top integriert werden.
- Bänder breiter als 36 in (914 mm) enthalten mehrere Module pro Reihe, wobei die Anzahl der Nähte auf ein Minimum reduziert wird.
- Blaue Polyethylenbänder über 18 in (457 mm) sind mit mehr als einem Modul pro Reihe gefertigt.
- Gerade Mitnehmer sind erhältlich. Die Standardhöhe beträgt 6 Zoll(152,4 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



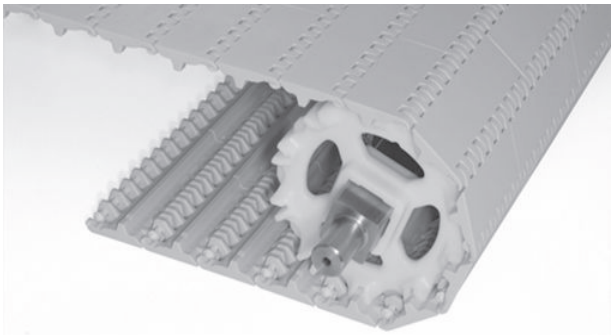


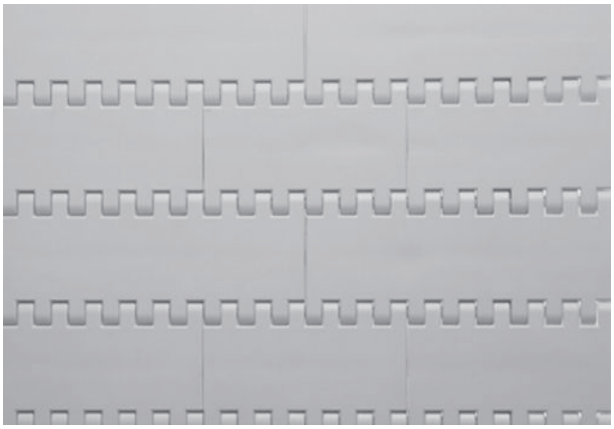
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polyäthylen	Polyäthylen	500	7.300	-50 bis 150	-46 bis 66	1,70	8,30
Azetal	Polyäthylen	900	13.100	-50 bis 150	-46 bis 66	2,52	12,3

Tough Flat Top

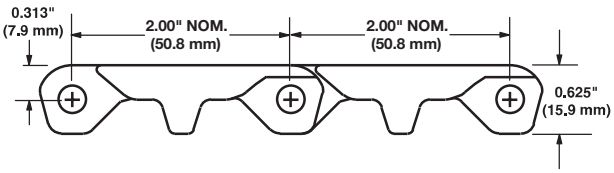
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	51,0
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	





Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die nockenförmigen Scharniere legen einen größeren Scharnier- und Stabbereich frei, wenn das Band um das Zahnrad läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Weißes und graues Material entspricht vollständig den Vorgaben der Food and Drug Administration (FDA) und der EU MC.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Widersteht extremen Stößen in der Lebensmittelverarbeitung.
- Kompatibel mit S800 Flat Top und S800 Open Hinge. Kann mit denselben Zahnrädern und Zubehör direkt in eine der beiden Ausführungen gespleißt werden.
- Für die meisten Anwendungen in der Fleischindustrie können problemlos Elemente von S1800 zur Nachrüstung ohne größere Fördererrahmenänderungen verwendet werden, da die A-, B-, C-, und E-Abmessungen weniger als 0,25 Zoll (6 mm) von denen von S1800 abweichen.
- Eine eingegossene freie Randzone von 1,3 Zoll (33 mm) ab Bandkante ist erhältlich.
- Gerade, strapazierfähige Tough-Mitnehmer sind erhältlich. Die Standardlänge beträgt: 4 Zoll (101,6 mm) oder 6 Zoll (152,4 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

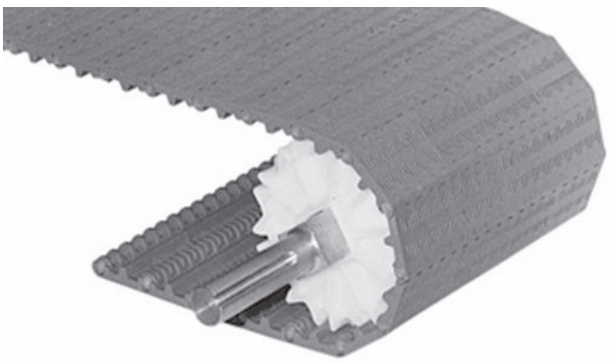


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Stoßfest	PK	500	7.300	0 bis 120	-18 bis 49	2,26	11,03
Stoßfest	Polyäthylen	450	6.570	0 bis 120	-18 bis 49	2,26	11,03

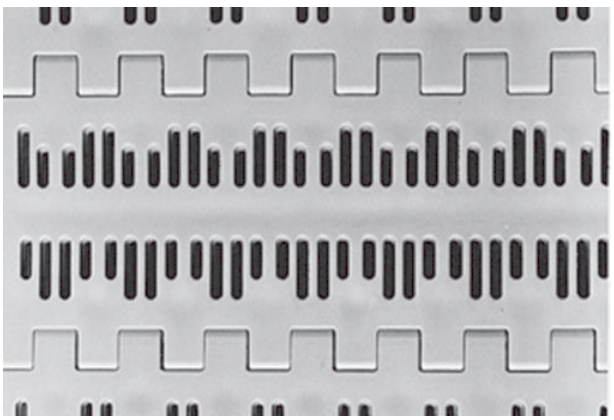
Perforated Flat Top

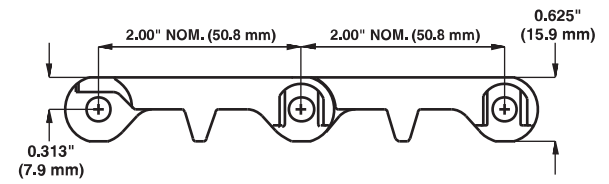
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,29 x 0,08	7,4 x 1,9
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,44 x 0,08	11,1 x 1,9
Durchlässigkeit	18 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Perforierte Ausführung von S800 Flat Top.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.



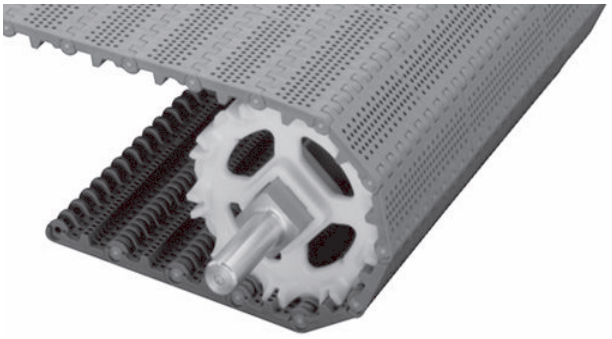


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 220	1 bis 104	1,54	7,25
Polyäthylen	Polyäthylen	500	7.300	-50 bis 150	-46 bis 66	1,59	7,76
Azetal	Polyäthylen	900	13.100	-50 bis 150	-46 bis 66	2,28	11,15

Perforated Flat Top Round Hole

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	Siehe Fotos rechts.	
Durchlässigkeit	Siehe Fotos rechts.	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Rundloch-Ausführung von S800 Perforated Flat Top.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Geteilte Zahnräder aus Edelstahl werden nicht empfohlen.
- Bei abrasiven Anwendungen mit Zahnrädern der Serie 800 aus Polyurethan verwenden.

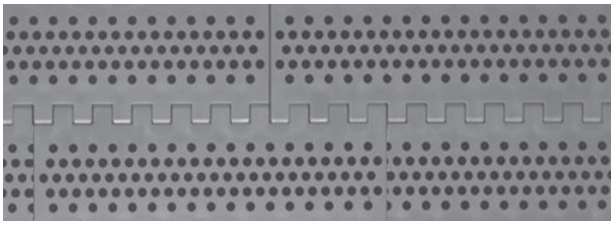


Abbildung 19: 5/32 in (4 mm) – 20 % Durchlässigkeit

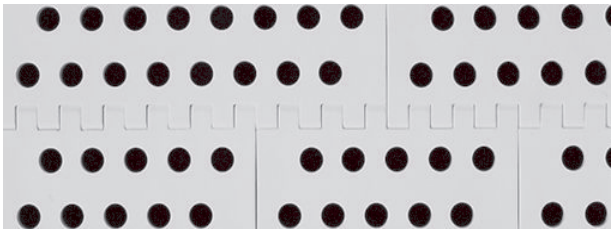
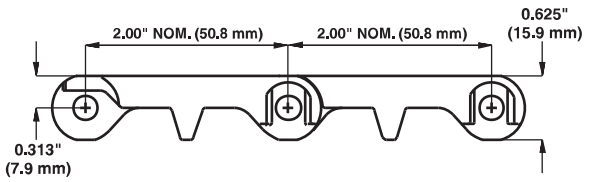


Abbildung 20: 11/32 in (8,7 mm) – 14 % Durchlässigkeit



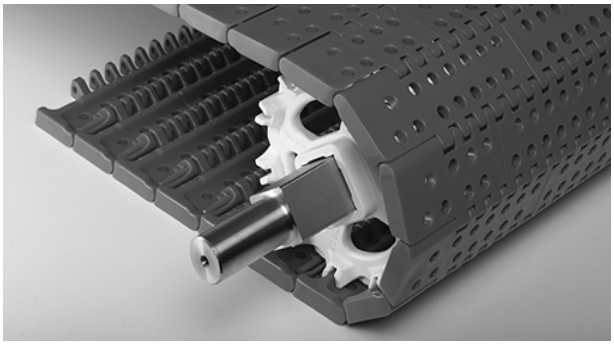
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 220	1 bis 104	1,54	7,52
Polyäthylen	Polyäthylen	500	7.300	-50 bis 150	-46 bis 66	1,59	7,76
Azetal	Polyäthylen	900	13.100	-50 bis 150	-46 bis 66	2,28	11,15
ChemBlox[a]	ChemBlox	900	13.100	0 bis 150	-18 bis 66	2,87	14,01
PK[b]	PK	900	13.100	-40 bis 176	-40 bis 80	2,05	10,01

[a] Nur erhältlich in 11/32 in (8,73 mm).

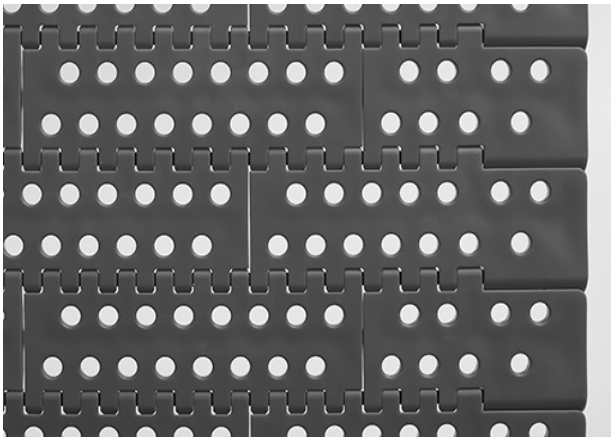
Perforated 11/32 Zoll Rundloch mit Heavy Duty Bandkante

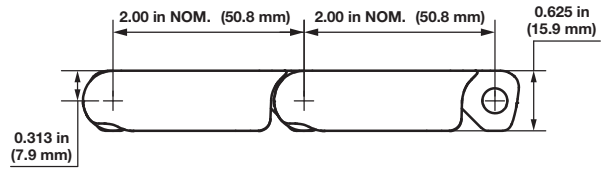
	Zoll	mm
Bandteilung	2	50,8
Mindestbreite	10	254,0
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße (ca.)	11/32	8,75
Durchlässigkeit	14 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Ausführung mit geschlossener bündiger Kante sorgt für Robustheit des Bandes, und es entstehen keine Verhakungspunkte.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Antriebsstange schwenkt in die geschlossene Kante, um das Abwaschen von Schmutz zu erleichtern. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für hohe Belastungen in der Fleischindustrie entwickelt.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.



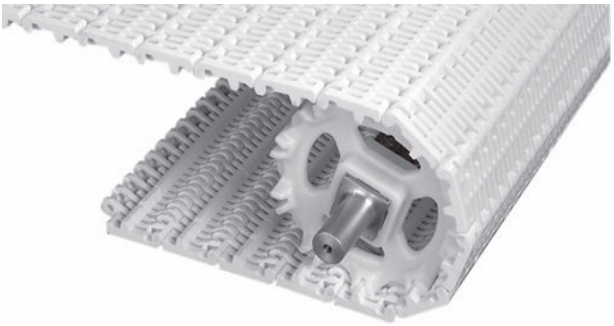


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
PK	PK	900	13.100	-40 bis 176	-40 bis 80	2,22	10,84

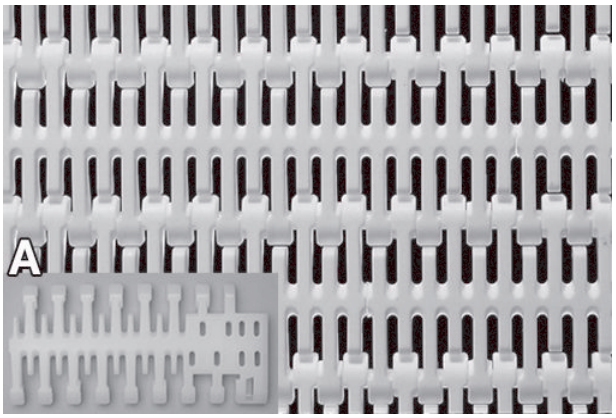
Flush Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	4,6	117
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße (ca.)	0,15 x 0,90	3,8 x 22,9
Durchlässigkeit	27 %	
Produktauflage	73 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Offene Schlitze verbessern den Flüssigkeitsabfluss und die Reinigbarkeit.
- Kantenmodule aus Polyäthylen haben eine geringfügig andere Perforation. Siehe Foto rechts.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Bietet einen hervorragenden Flüssigkeitsabfluss während der Produktion und bei der Reinigung. Die Form der Öffnungen verhindert das Ansammeln von Wasser auf der Bandoberfläche, das entlang der Verarbeitungslinie mitgeführt wird.
- Durch die Bandkonstruktion mit Reversiermöglichkeit können die Zahnräder das Band in beiden Richtungen antreiben und umlenken. Dies verringert die Gefahr von Installationsfehlern.
- Es ist ein komplettes Angebot an Zubehörteilen erhältlich, wie Mitnehmer mit runder Spitze, Mitnehmer mit Entwässerungsbasis und Bordkanten.



A Einsatz: Kantenmodul aus Polyäthylen

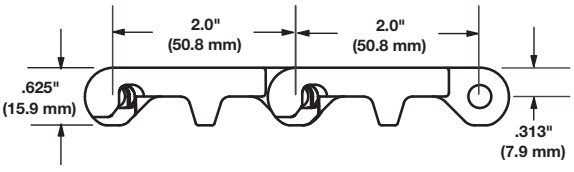


Abbildung 21: Polyethylen-Bänder

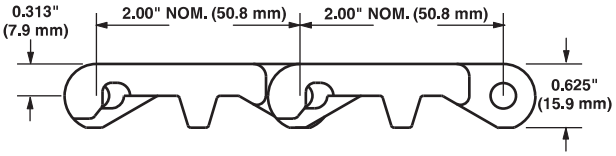
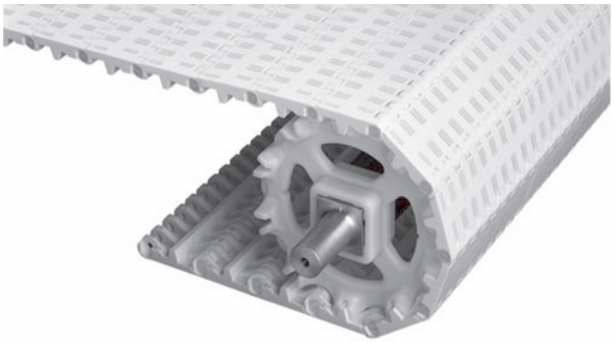


Abbildung 22: Alle anderen Materialien

Banddaten							
	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
Bandwerkstoff		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	800	11.700	34 bis 220	1 bis 104	1,45	7,08
Polyäthylen	Polyäthylen	500	7.300	-50 bis 150	-46 bis 66	1,63	7,96
Azetal	Polyäthylen	1.000	14.600	-50 bis 150	-46 bis 66	2,25	10,99
Azetal	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 200	1 bis 93	2,25	10,99
Nachweisbares Polypropylen A22	Polypropylen	500	7.300	34 bis 150	1 bis 66	1,71	8,35
ChemBlox	ChemBlox	1.000	14.600	0 bis 150	-18 bis 66	2,83	13,82

Mesh Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,04	12,7 x 1,0
Durchlässigkeit	9 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Mitnehmer sind erhältlich.

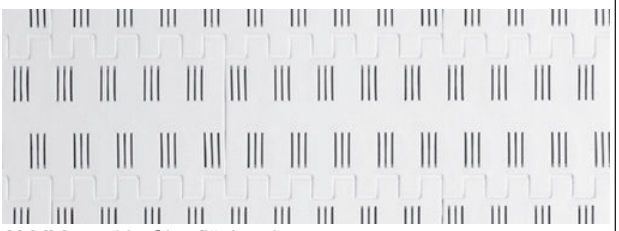


Abbildung 23: Oberfläche oben

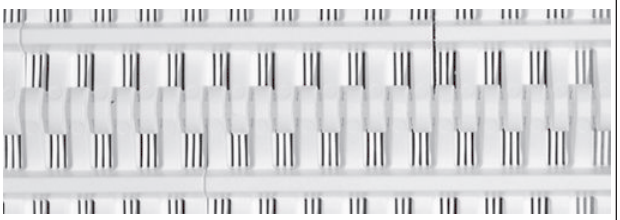


Abbildung 24: Oberfläche unten

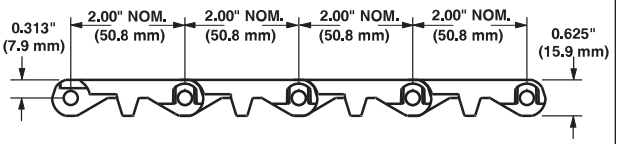


Abbildung 25: Abmessungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 220	1 bis 104	1,60	7,86

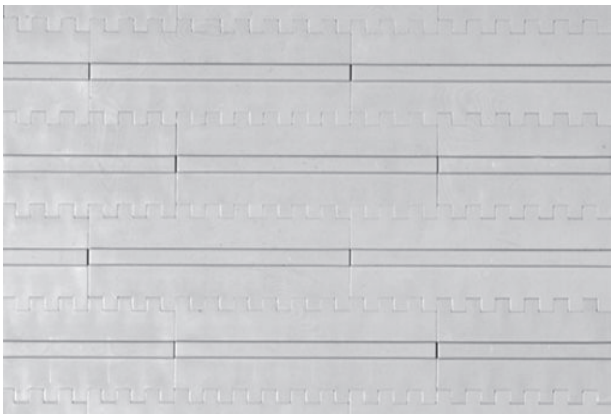
Mini Rib

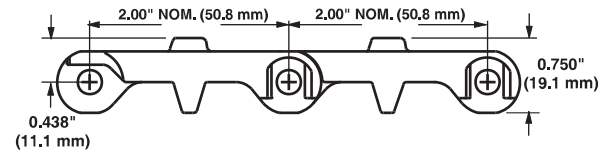
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für hohe Belastungen in der Fleischindustrie entwickelt.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenn Sie Zahlenangaben wünschen, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- 0,125 Zoll(3 mm) Mini Rib auf der Oberfläche ermöglicht eine Förderung an leichten Steigungen und Gefällen.





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 220	1 bis 104	1,77	8,66
Polyäthylen	Polyäthylen	500	7.300	-50 bis 150	-46 bis 66	1,87	9,13
Azetal	Polyäthylen	900	13.100	-50 bis 150	-46 bis 66	2,92	14,26

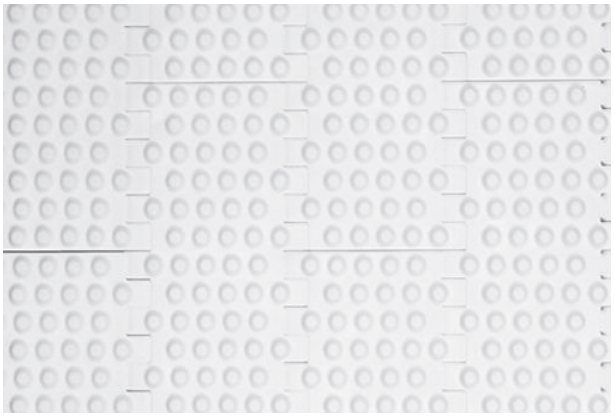
Nub Top

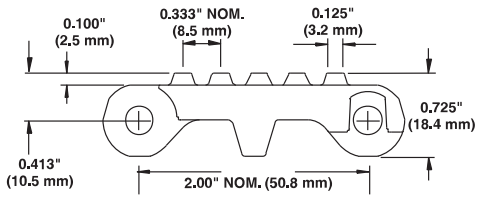
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Durchlässigkeit	0 %	
Produktauflage	15 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenn Sie Zahlenangaben wünschen, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Serienmäßige Mitnehmer und Bordkanten (ohne Noppen) sind erhältlich.
- Standardbreite der freien Randzone mit Noppen: 1,3 Zoll (33,0 mm).



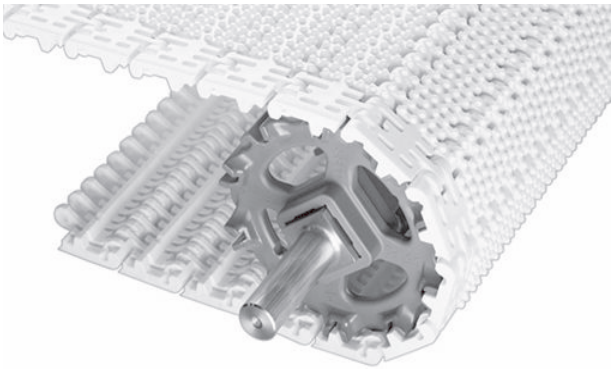


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 220	1 bis 104	1,90	9,26
Polyäthylen	Polyäthylen	500	7.300	-50 bis 150	-46 bis 66	2,01	9,80
Azetal	Polyäthylen	900	13.100	-50 bis 150	-46 bis 66	2,95	14,40

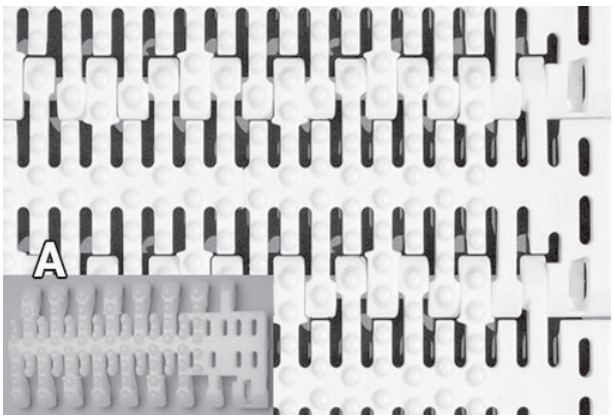
Flush Grid Nub Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	4,6	117
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße (ca.)	0,15 x 0,90	3,8 x 22,9
Durchlässigkeit	27 %	
Produktauflage	15 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

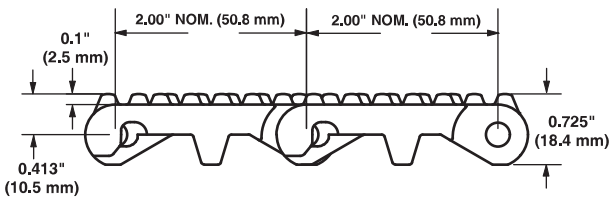


Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Kantenmodule aus Polyäthylen haben eine geringfügig andere Perforation. Siehe Foto.
- Das Noppenmuster verringert den Kontakt zwischen Bandoberfläche und Fördergut.
- Das Noppenmuster erstreckt sich über die gesamte Bandoberfläche, auch über die Scharnierbereiche.
- Erhältlich in Azetal und Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Für Produkte empfohlen, die groß genug sind, um den Abstand zwischen den Noppen zu überbrücken.
- Nur kompatibel mit S800 Flush Grid-Mitnehmern.
- Standardbreite der freien Randzone mit Noppen: 1,3 Zoll (33,0 mm).



A Einsatz: Kantenmodul aus Polyäthylen

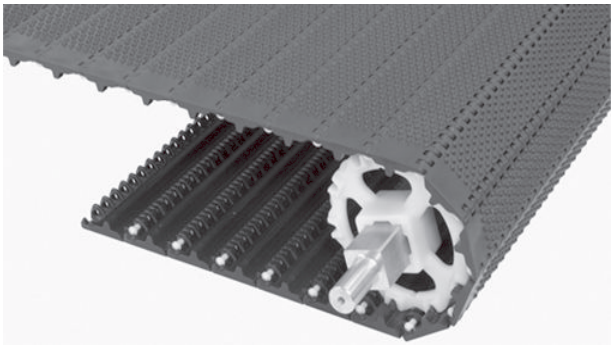


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	800	11.700	34 bis 220	1 bis 104	1,56	7,62
Azetal	Polyäthylen	1.000	14.600	-50 bis 150	-46 bis 66	2,36	11,52
Azetal	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 200	1 bis 93	2,36	11,52
Polyäthylen	Polyäthylen	500	7.300	-50 bis 150	-46 bis 66	1,85	9,03

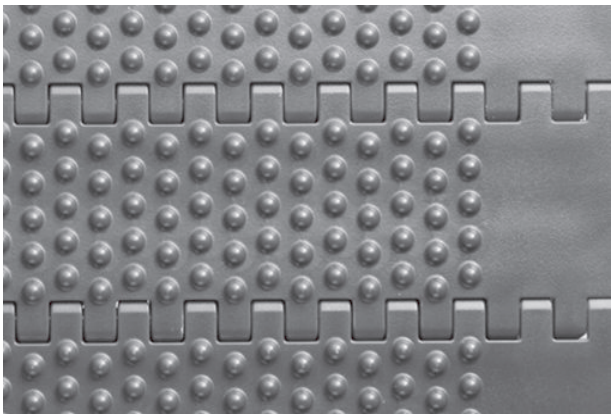
SeamFree™ Open Hinge Nub Top™

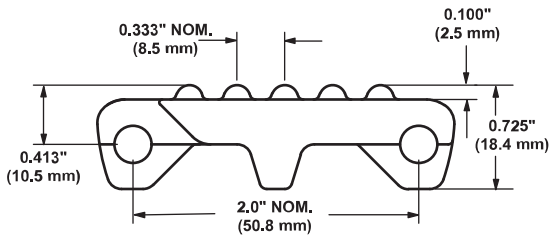
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Noppenhöhe: 0,100 Zoll (2,5 mm).
- Noppenabstand: 0,333 Zoll (8,5 mm).
- Standardbreite der freien Randzone mit Noppen: 1,3 Zoll (33,0 mm).



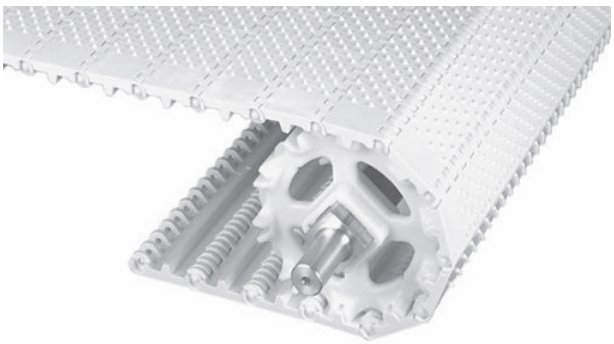


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polyäthylen	900	13.100	-50 bis 150	-46 bis 66	2,72	13,26
PK	PK	900	13.100	-40 bis 176	-40 bis 80	2,4	11,72

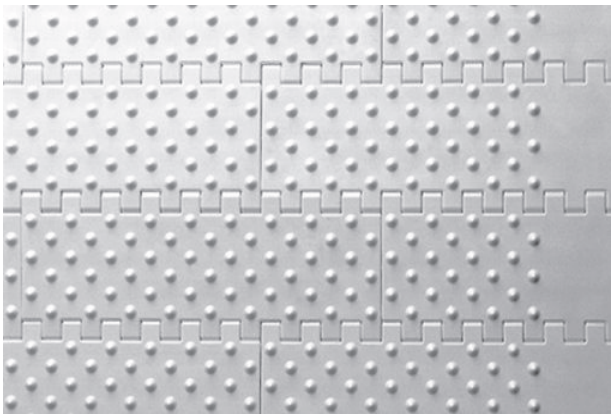
Cone Top™

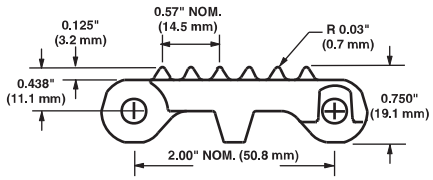
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenn Sie Zahlenangaben wünschen, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Serienmäßige Mitnehmer und Bordkanten (ohne Kegel) sind erhältlich.
- Freie Randzone ohne Kegel serienmäßig: 1,3 Zoll (33,0 mm).



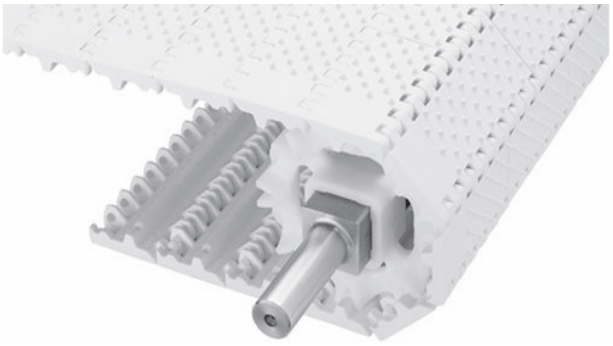


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polyäthylen	900	13.100	-50 bis 150	-46 bis 66	2,84	13,89

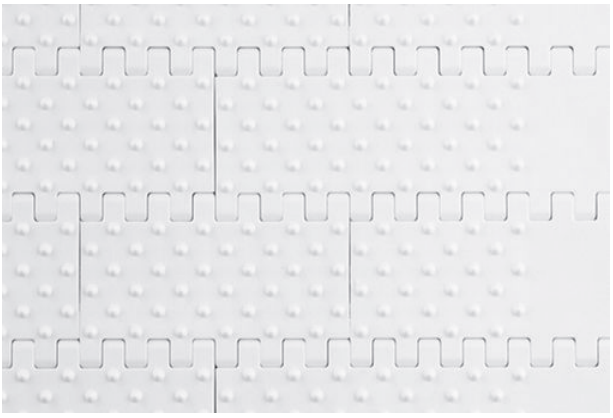
Open Hinge Cone Top™

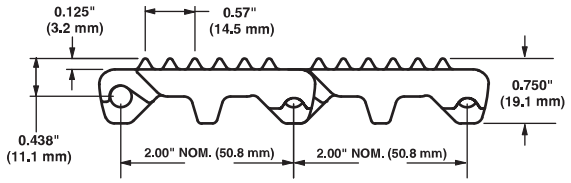
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Freie Randzone ohne Kegel serienmäßig: 1,3 Zoll (33,0 mm).
- Serienmäßige Mitnehmer und Bordkanten (ohne Kegel) sind erhältlich.



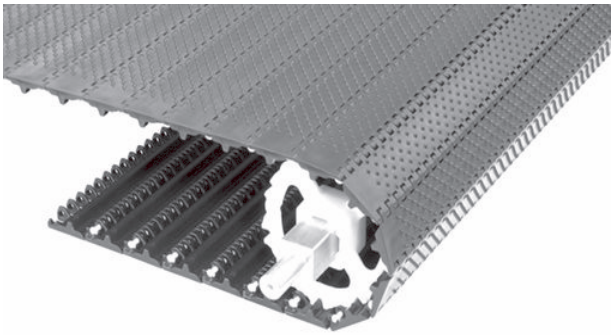


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	900	13.100	34 bis 220	1 bis 104	1,63	7,96
Polyäthylen	Polyäthylen	500	7.300	-50 bis 150	-46 bis 66	1,70	8,30
Azetal	Polypropylen	900	13.100	-50 bis 150	-46 bis 66	2,52	12,3

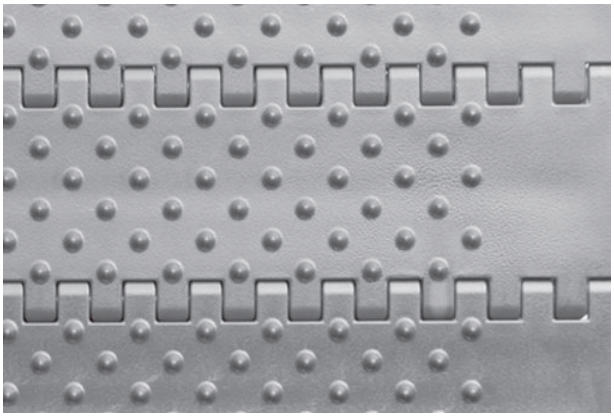
SeamFree™ Open Hinge Cone Top™

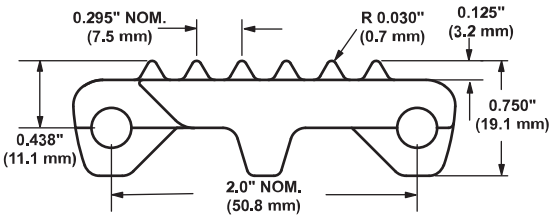
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Kegelhöhe: 0,125 Zoll (3,2 mm).
- Kegelabstand: 0,295 Zoll (7,5 mm).
- Freie Randzone ohne Kegel serienmäßig: 1,3 Zoll (33 mm).



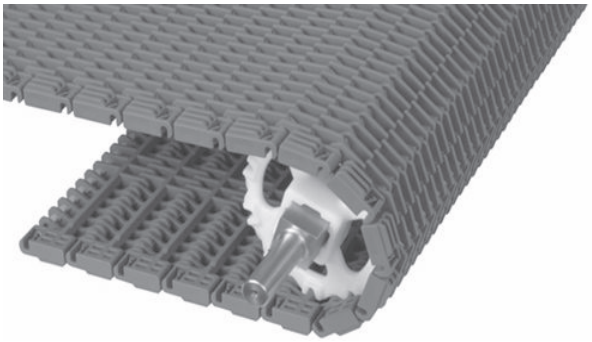


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polyäthylen	900	13.100	-50 bis 150	-46 bis 66	2,61	12,72

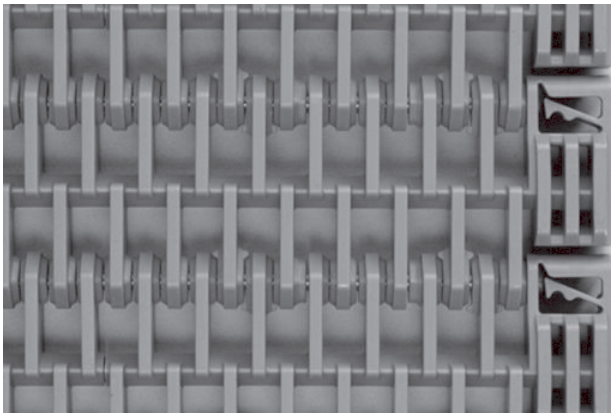
Raised Rib

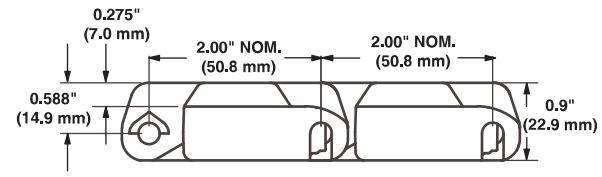
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	14	356
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	0,51 x 0,49	12,9 x 12,4
Durchlässigkeit	40 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Offene Schlitze verbessern den Flüssigkeitsabfluss und die Reinigbarkeit.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um das Zahnrad läuft.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Vollständig kompatibel mit schrägen S800 EZ Clean™ Angled-Zahnrädern.
- Fingerübergabeplatten lieferbar.
- Raised Ribs ragen 0,275 in (7,0 mm) über das Basismodul mit völlig bündigen Kanten hinaus.



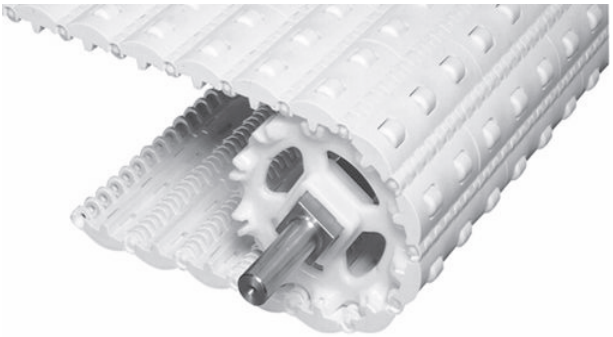


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 220	1 bis 104	1,48	7,23
Enduralox PP	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 220	1 bis 104	1,48	7,23

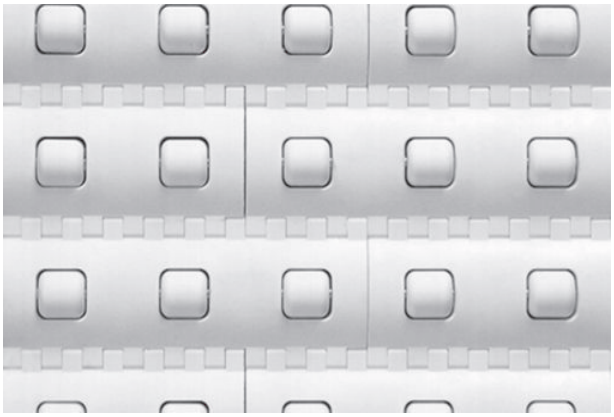
Roller Top

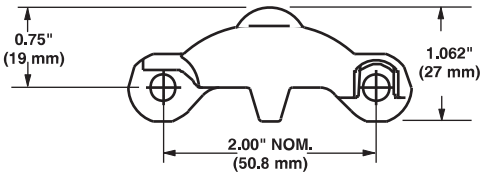
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	Siehe die *Produkthinweise*.	
Breitenabstufungen		
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	3 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Verwendet Azetalrollen.
- Mit Edelstahlachsen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die stoßfeste Bandkonstruktion wurde besonders für anspruchsvolle Karton- und Paketanwendungen mit geringem Staudruck entwickelt.
- Die Last der Produkt-Akkumulation beträgt 5 bis 10 % des Produktgewichts.
- Rollendurchmesser: 0,70 Zoll (17,8 mm) Rollenlänge – 0,825 in (20,9 mm).
- Rollenabstand: 2,0 in (50,8 mm).
- Serienmäßiger Rollen-Freiraum: 0,60 in (15 mm).
- Kundenspezifische Breiten von 4 Zoll (102 mm) und 6 Zoll (152 mm) und ab 10 Zoll (254 mm) in Abstufungen von 2,00 Zoll (50,8 mm).



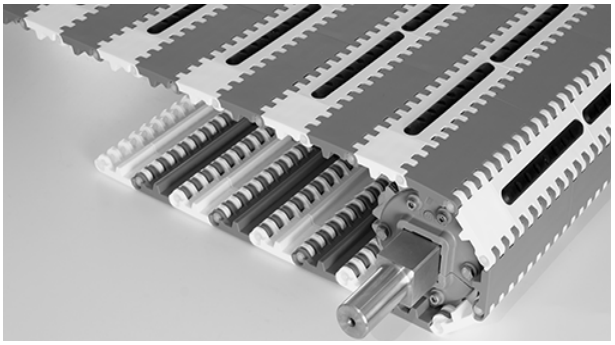


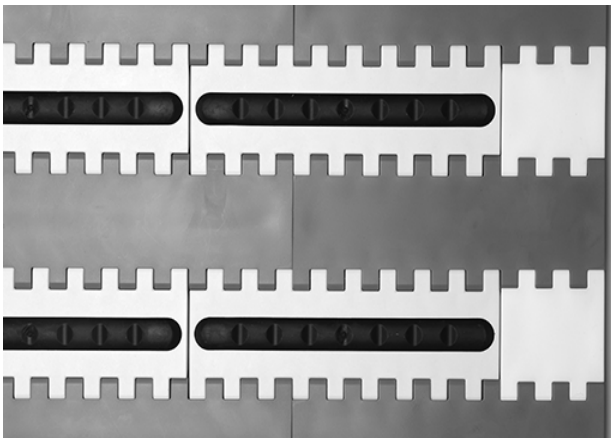
Banddaten

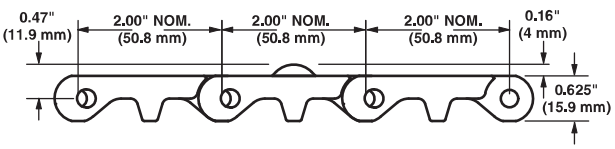
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Azetal	1.000	14.600	34 bis 200	1 bis 93	2,93	14,34
Polyäthylen	Azetal	500	7.300	-50 bis 150	-46 bis 66	2,99	14,62
Azetal	Azetal	900	13.100	-50 bis 200	-46 bis 93	4,11	20,10

Rounded Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	8	203
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	







Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Das Rounded Friction Top-Modul besteht aus schwarzem Gummi auf einem weißen Basismodul aus PP-Verbundwerkstoff.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Kein Versatz des Bandes oder „Stick-Slip"-Effekt, auch nicht bei größeren Strecken. Das Band wird durch das formschlüssige Zahnrad-Antriebssystem und nicht mit unzuverlässigen Friktionsrollen vorwärtsbewegt.
- Das Gummimaterial ist mit den Modulen verschweißt, sodass es sich nicht ablösen kann. Die Friction Top-Oberfläche ist fest mit dem Kunststoff-Basismodul verbunden (verschweißt) und nicht geklebt oder mechanisch befestigt.
- Das Rounded Friction Top-Modul kann in Verbindung mit anderen S800-Bandausführungen verwendet werden. Verwenden Sie die Bandfestigkeit der zugehörigen Module.
- Einfache Wartung und Reparatur: Die wiederverwendbaren Scharnierstäbe ohne Kopf von Intralox lassen sich mit nur wenigen Werkzeugen schnell entfernen und installieren, sodass einzelne Module innerhalb von Minuten ausgewechselt werden können.
- Kein Spannen erforderlich, sodass auf teure Spannsysteme verzichtet werden kann.
- Geringere Konstruktionskosten: Der Zahnradantrieb von Intralox nimmt wesentlich weniger Platz in Anspruch als ein Friktionsrollensystem, sodass flache, weniger aufwändige Bodenschächte ausreichen.
- Geringere Kosten für den Austausch von Gleitprofilen:Flat Top-Kantenmodule verhindern vorzeitige Abnutzung des Gleitprofils. Die glatte Oberfläche misst 1,5 in (38.1) mm von der Außenkante.

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	EU MC[a]
Polypropylen-Verbundwerkstoff	Weiß/schwarz	Azetal	2.500	36.500	-50 bis 150	-29 bis 66	2,3	11,25	[b]	

[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

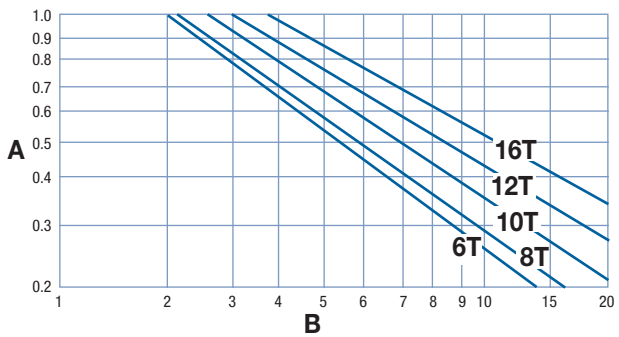
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1.067	7	6	5
48	1.219	9	7	5
54	1.372	9	7	6
60	1.524	11	8	6
72	1.829	13	9	7
84	2.134	15	11	8
96	2.438	17	12	9
120	3.048	21	15	11
144	3.658	25	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen 6 in (152 mm) Mittellinienabstand.[c]			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,66 in (16,8 mm) mit einer Mindestbreite von 2 in (51 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Polyurethan-Zahnräder erfordern maximal 4 in (102 mm) Abstand von der Mittellinie.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

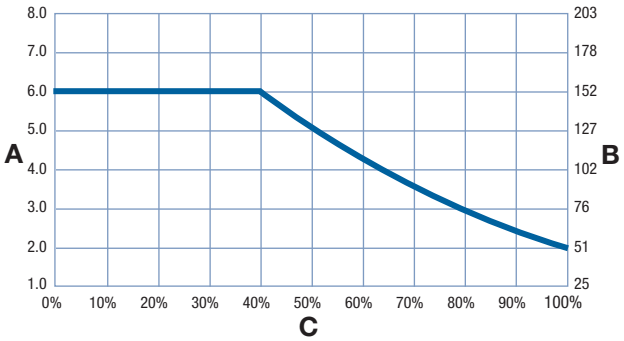
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Siehe Hinweise zur Bandauswahl für weitere Informationen.

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit

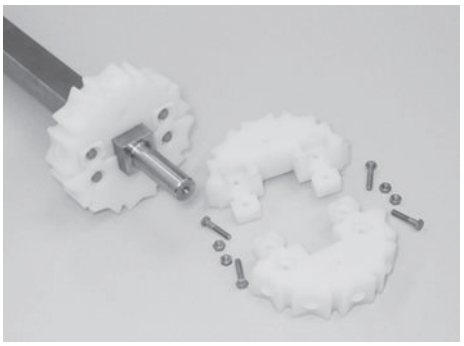


A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

EZ Clean™-Zahnrad[a]											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) [b]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[b]	Vierkant (mm)	
6 (13,40%)	4,0	102	3,8	97	1,5	38	1,0	1,5	30	40	
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38	1,0	1,5	30	40	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40	
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5		40	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5		40	

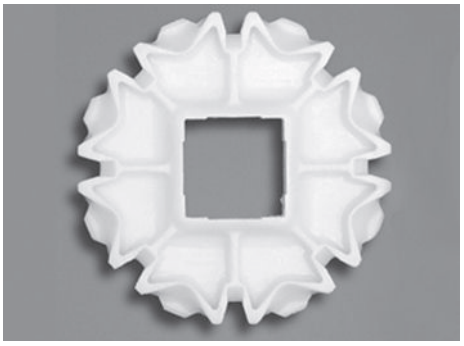
[a] Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lbf/ft (10.900 N/m) auf 750 lbf/ft (10.900 N/m) herabzustufen. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnräder beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnrädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

[b] US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

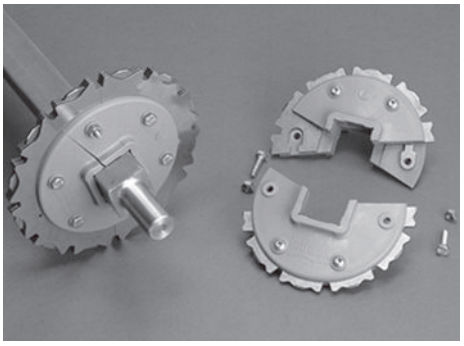
Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan (FDA)[a]											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) [b]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[b]	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40	
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38				40, 60	

[a] Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lbf/ft (10.900 N/m) auf 750 lbf/ft (10.900 N/m) herabzustufen. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnräder beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnrädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice. Diese Zahnräder sind FDA-konform.

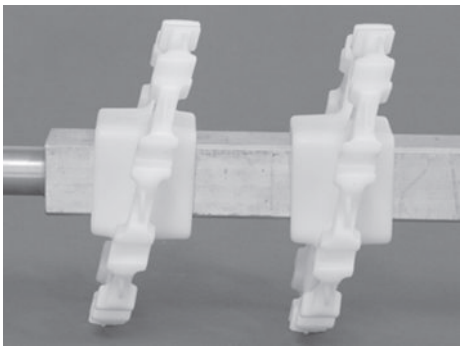
[b] US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

Spritzguss-Zahnrad[a]											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5, 2,0, 2,5		40, 60	
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	

[a] Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lbf/ft (10.900 N/m) auf 750 lbf/ft (10.900 N/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnräder beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnrädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

Abriebfeste geteilte Zahnräder aus Metall											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	1,7	43		1,5, 2,5		40, 60	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,7	43		1,5, 2,5		40, 60	
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	1,7	43		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,7	43		1,5, 2,5		40, 60	

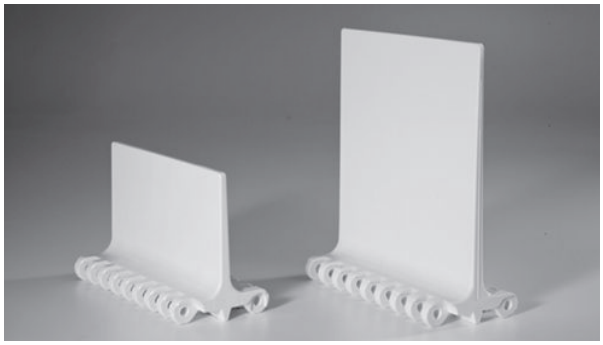
Abgeschrägtes EZ Clean™-Zahnrad[a]

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
6 (13,40%)	4,0	102	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40	
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	2,0	50,8		1,5		40	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40	
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	2,0	50,8		1,5		40	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	2,0	50,8		1,5, 2,5		40, 60	

[a] Keine abgeschrägten EZ Clean-Zahnräder mit S800 Mesh Top, Flush Grid und Flush Grid Nub Top verwenden.

Gerade Mitnehmer[a]

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, Nylon
2	51	
3	76	
4	102	
6	152	

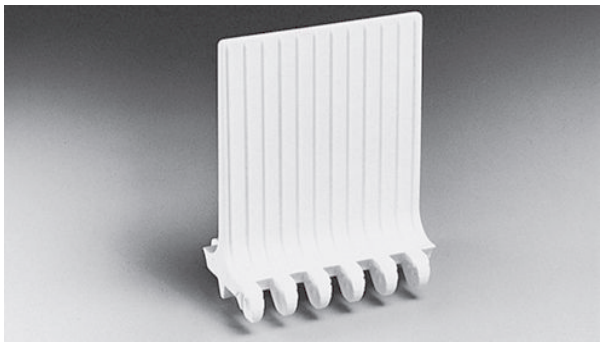


- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Erweiterungen können für gebogene Mitnehmer unter einem Winkel von 45 Grad angeschweißt werden.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).

[a] Informationen über die Verfügbarkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

Flat Top-Mitnehmer (nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal

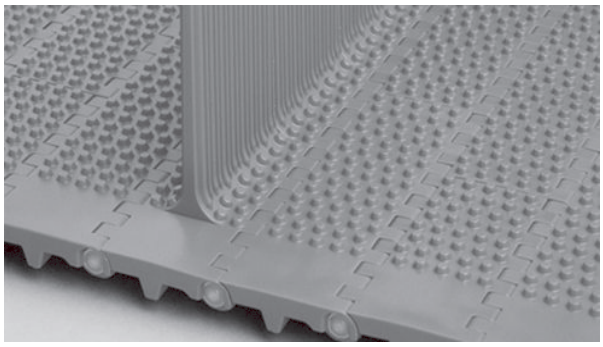


- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).

Nub Top Basis-Mitnehmer (doppelt nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal

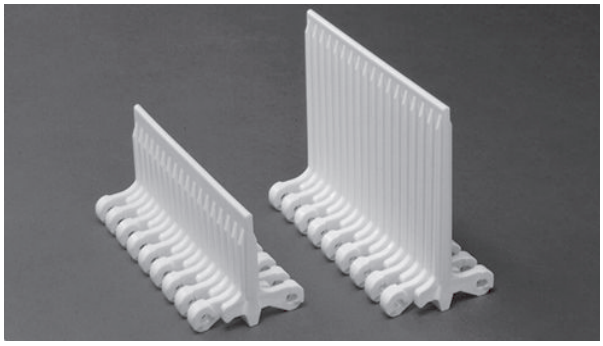
- Vertikale, nicht haftende Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).



Flush Grid-Mitnehmer (nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, ChemBlox™, nachweisbares Polypropylen A22
4	102	

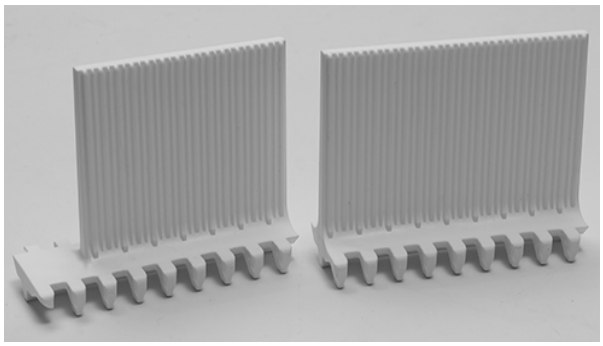
- Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Diese Mitnehmer können nicht mit dem S800 Perforated Flat Top (Schlitzlochausführung mit 18 % Durchlässigkeit) verwendet werden.
- Integrierte freie Randzone von 1,3 Zoll (33 mm) erhältlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).

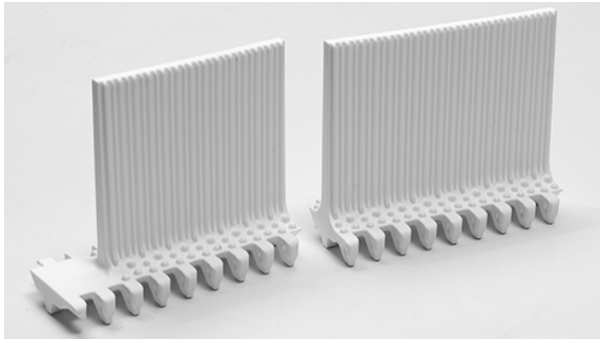


Nicht haftende, stoßfeste Open Hinge-Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Azetal, Polypropylen, Polyäthylen

- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Erhältlich mit integrierter freier Randzone von 1,3 Zoll (33 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).

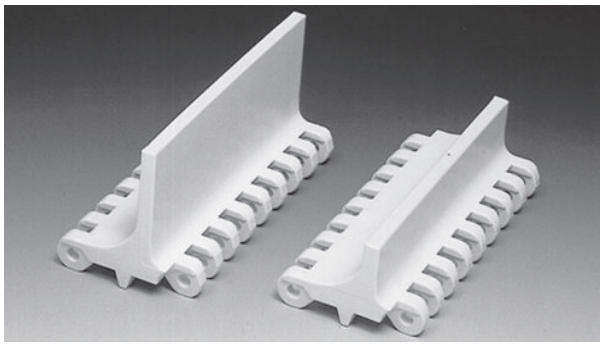


Nicht haftende, stoßfeste Open Hinge Nub Top-Mitnehmer			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		**Verfügbare Werkstoffe**	
Zoll	**mm**		
4	102	Azetal, Polypropylen, PK	

- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Erhältlich mit integrierter freier Randzone von 1,3 Zoll (33 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).

Heavy Duty Kantenmitnehmer			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		**Verfügbare Werkstoffe**	
Zoll	**mm**		
4	102	PK	

- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Erhältlich mit integrierter Randzone von 1,3 Zoll (33 mm) und 2 Zoll (51 mm).
- Mitnehmer lassen sich auf kundenspezifische Länge kürzen. Mindesthöhe: 1,0 Zoll (25,4 mm).
- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.

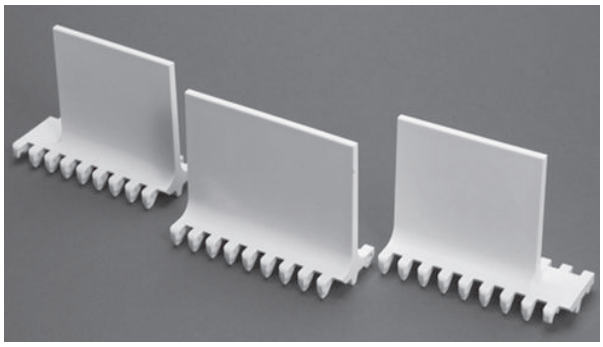
Stoßfeste Mitnehmer			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		**Verfügbare Werkstoffe**	
Zoll	**mm**		
1	25	Azetal, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	
2	51		
3	76		
4	102		

- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).

Stoßfeste Open Hinge-Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal, ChemBlox™, PK
6	152	

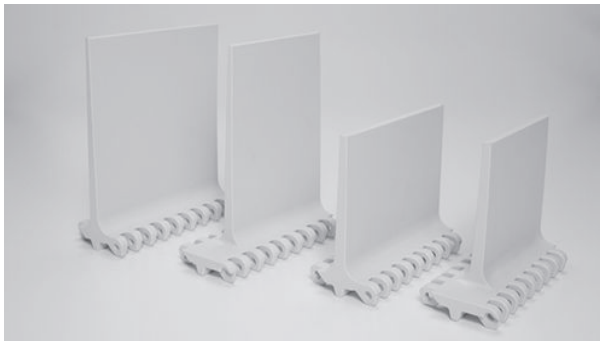
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Serienmäßige Höhe 4 in (102 mm) kann entsprechend der Anwendung angepasst werden.
- Erhältlich mit integrierter Randzone von 1.3 in (33 mm) und 2 in (51 mm).
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).



Tough-Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Stoßfest
6	152	

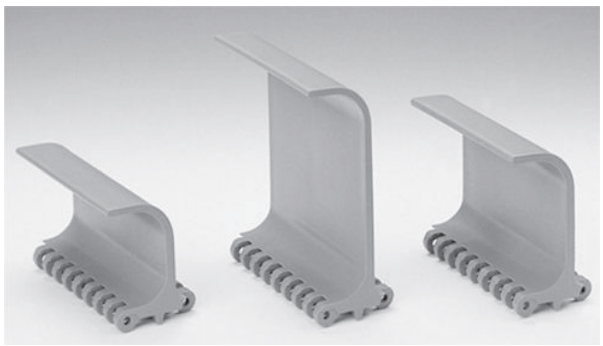
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Integrierte freie Randzone von 2 Zoll (51 mm) erhältlich.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).



Schaufelförmige Mitnehmer[a]

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
3	76	Azetal, Polyethylen, Polypropylen, ChemBlox™, Nylon, PK
4	102	
6	152	

- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Becherförmige Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder zugeschnitten und kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 in (33 mm).

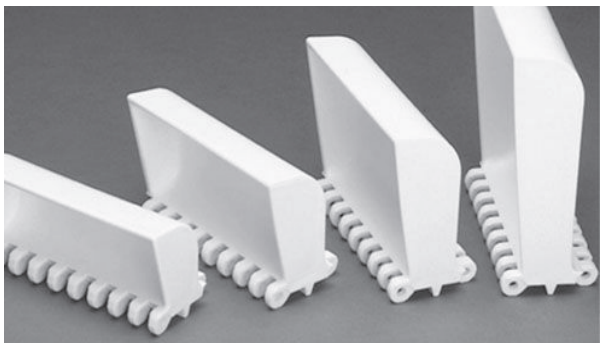


[a] Informationen über die Verfügbarkeit erhalten Sie bei unserem Intralox-Kundenservice.

Heavy Duty Edge schaufelförmige Mitnehmer[b]			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
4	102	PK	
6	152		

- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Becherförmige Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder zugeschnitten und kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).

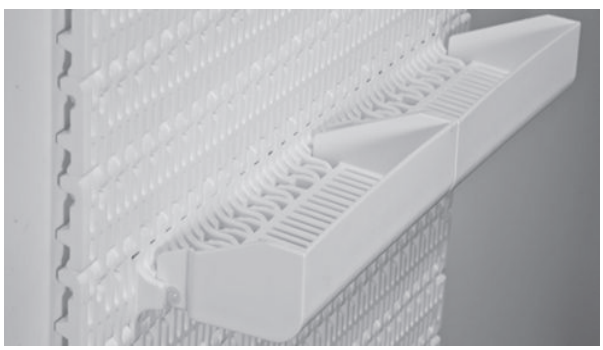
[b] Informationen über die Verfügbarkeit erhalten Sie bei unserem Intralox-Kundenservice.

Becherförmige Mitnehmer[a]			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
2,25[b]	57[b]	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal	
3	76		
4	102		
6	152		

- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Becherförmige Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder zugeschnitten und kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 1,3 Zoll (33 mm).

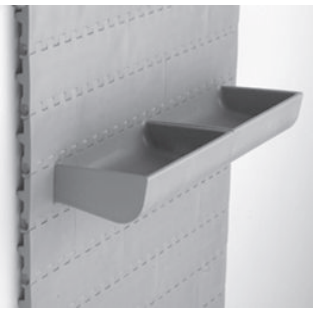
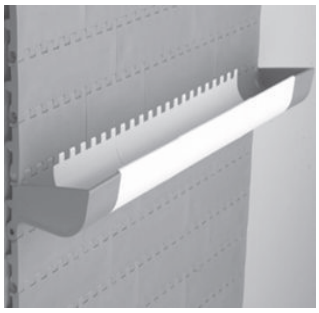
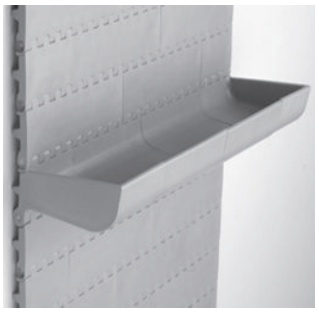
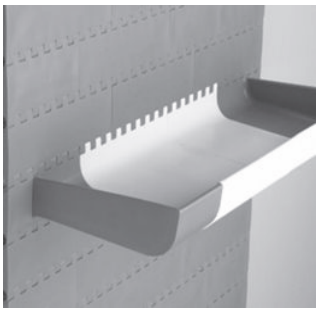
[a] Wenden Informationen über die Verfügbarkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

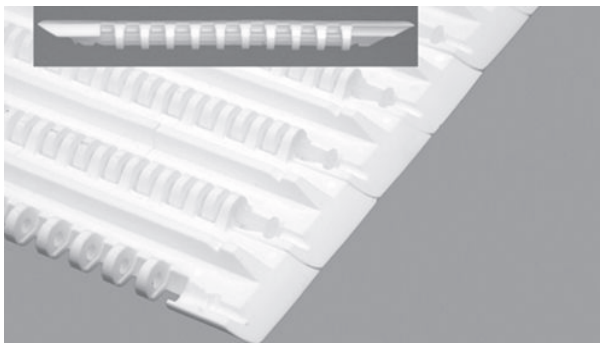
[b] 2,25 in (57 mm) becherförmige Mitnehmer sind nur aus Polypropylen erhältlich.

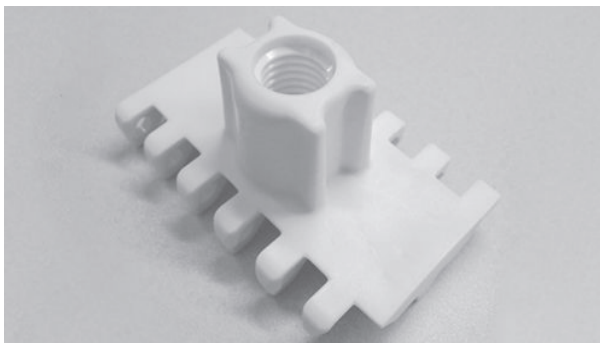
Dreiteilige perforierte schaufel- und becherförmige Mitnehmer			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
4	102	Polypropylen, Polyethylen[a], Azetal[a]	

- Der Mitnehmer besteht aus 3 Teilen: Basismodul, Aufsatz und Scharnierstab.
- Offene Schlitze verbessern den Flüssigkeitsabfluss bei Steigungen.
- Die Mitnehmeroberfläche ist zu 30 % durchlässig.
- Die Bandoberfläche ist zu 0 % durchlässig. Das Basismodul ist ein S800 Flat Top Open Hinge-Band.
- Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder geschnitten und kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Nicht mit dem S800 Perforated Flat Top (geschlitzte Version mit 18% Durchlässigkeit) und S800 Flush Grid Nub Top-Band verwenden.
- Bechermitnehmer weisen einen Spalt von 0,27 Zoll (6,9 mm) zwischen der Bandoberseite und der Unterseite der Mitnehmer-Seitenwand auf.
- Ungefähre Öffnugsgröße der Mitnehmerfläche: 0,130 Zoll (3,3 mm) × 2,40 Zoll (70,0 mm).
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 2,00 Zoll (50,8 mm).

[a] Informationen über die Verfügbarkeit erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

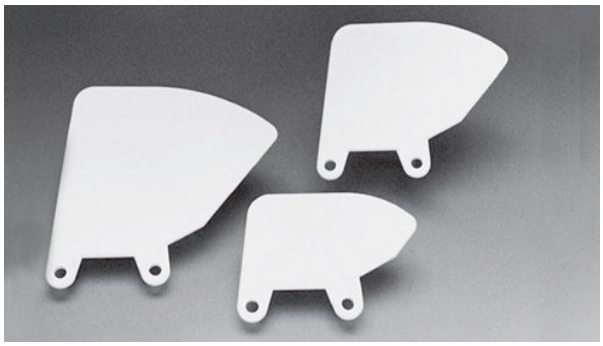
Kombination von becherförmigen Mitnehmern und schaufelförmigen Mitnehmern			
			
6 in (152 mm) becherförmige Mitnehmer mit Randzone	3 in (76 mm) becherförmiger Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer ohne Randzone	4 in (102 mm) becherförmiger Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer ohne Randzone	6 in (152 mm) becherförmiger Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer mit Randzone
Becherförmige Mitnehmer und schaufelförmige Mitnehmer können für kundenspezifische Bänder zugeschnitten und kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.			

Trapezförmige Kante	
Verfügbare Werkstoffe	
Polypropylen, Azetal	
• Kompatibel mit S800 Flat Top und S800 Mesh Top. • Geeignet für Kunststoffscharnierstäbe mit Kopf. • Stahlscharnierstäbe können mit Kunststoff-Rodlets fixiert werden.	

Gewindestabbefestigungen	
Verfügbare Werkstoffe	
Azetal	
• Zur Befestigung an S800 Open Hinge Flat Top-Modulen – 4 in (102 mm) breit. • 3/4 in-10 Gewinde. • Häufig bei Kegelbaugruppen für Geflügel beim manuellen Entbeinen verwendet.	

Bordkanten

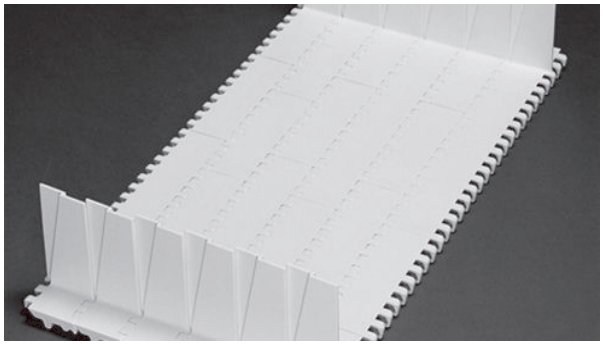
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal
3	76	
4	102	
6	152	



- Das Standard-Überlappungsdesign gewährleistet die Produktmitnahme.
- Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich.
- Die Bordkanten sind so montiert, dass die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden.
- Beim Umlauf über Zahnräder mit 6 oder 8 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Beim Umlauf über Zahnräder mit 10, 12 und 16 Zähnen bleiben die Bordkanten vollkommen geschlossen.
- Standardabstand zwischen Bordkanten und Mitnehmer: 0,3 Zoll (8 mm).
- Minimale freie Randzone: 0,7 in (18 mm) außer bei Flush Grid, dort beträgt sie 1,3 in (33 mm).

Eingegossene Bordkanten

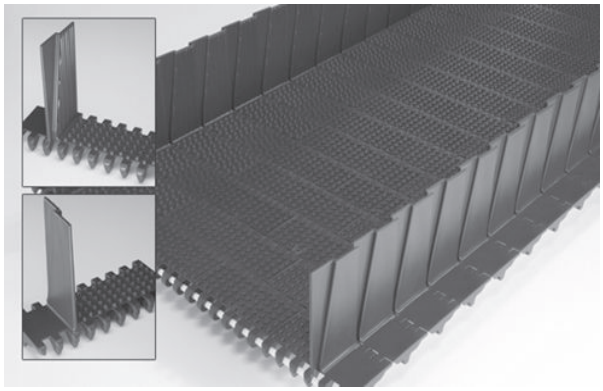
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal



- Sie sind in das Band integriert, sodass keine extra Befestigungsteile notwendig sind.
- Bestandteil des EZ Clean-Lieferprogramms von Intralox.
- Die überlappenden Bordkanten öffnen sich vollständig beim Umlaufen der Zahnräder und ermöglichen so einen besseren Zugang bei der Reinigung. In Vorwärts-Biegungen von Schrägförderern öffnen sich die Bordkanten teilweise.
- Bordkanten können mit Ausnahme von Flat Top, Perforated Flat Top (18 % Durchlässigkeit) und Flush Grid Nub Top in alle S800-Bänder gespleißt werden.
- Serienmäßige Höhe 4 in (102 mm) kann entsprechend der Anwendung angepasst werden.
- Integrierte freie Randzone: 1,3 in (33 mm).
- Mindestradius der Rückbiegungen: 12 in (305 mm)

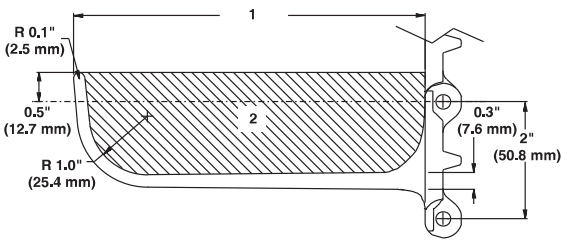
Eingegossene Nub Top-Bordkanten

Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Azetal, Polypropylen



- Sie sind in das Band integriert, sodass keine extra Befestigungsteile notwendig sind.
- Bestandteil des EZ Clean-Lieferprogramms von Intralox.
- Dank des Nub Top-Designs und der nicht haftenden Rippen entsteht eine nicht haftende Transportfläche mit überlegener Produktfreigabe und Reinigbarkeit.
- Die überlappenden Bordkanten öffnen sich vollständig beim Umlaufen der Zahnräder und ermöglichen so einen besseren Zugang bei der Reinigung. In Vorwärts-Biegungen von Schrägförderern öffnen sich die Bordkanten teilweise.
- Bordkanten können bis auf Serie 800 Perforated Flat Top (18 % Durchlässigkeit) und Serie 800 Flush Grid Nub Top bei allen Bandtypen der Serie 800 eingesetzt werden.
- Serienmäßige Höhe 4 in (102 mm) kann entsprechend der Anwendung angepasst werden.
- Integrierte freie Randzone: 1,3 in (33 mm).
- Mindestradius der Rückbiegungen: 10 in (254 mm)

Querschnitt des schaufel-/becherförmigen Mitnehmers für Steigungen			
Zoll	**mm**	**Quadratzoll**	**mm²**
Höhe schaufelförmiger Mitnehmer		**Fläche**	
3	76	4,3	2774
4	102	6,0	3871
6	152	9,5	6129
Höhe becherförmiger Mitnehmer		**Fläche**	
2,25	57	2,3	1484
3,00	76	4,3	2774
4,00	102	6,0	3871
6,00	152	9,5	6129
Mindestreihenabstand: 6 in (152 mm) bei schaufel-/becherförmigen Mitnehmern 6 in (152 mm) und bei allen anderen Größen 4 in (102 mm).			



1 Höhe
2 Bereich

Intralox-Scharnierstabwerkzeug		
	U.S. Einheiten	**Metrische Einheiten**
Länge	6,5 Zoll	165,1 mm
Breite	2,2 Zoll	55,9 mm
Höhe	1,1 Zoll	27,9 mm
Gewicht	0,54 lb	1,2 kg

- Minimiert Schäden an Band und Scharnierstab beim Einsetzen oder Entfernen von Scharnierstäben mit und ohne Kopf.
- Beseitigt Verunreinigungen durch Fremdkörper, die durch Schäden an Band oder Scharnierstab verursacht werden.
- Eingeätzter QR-Code auf dem Tool führt zu einem Anleitungsvideo.
- Intuitive Konstruktion für Anwender im Sanitär- und Wartungsbereich.
- Kompatibel mit:
  - S800 Flat Top
  - S800 Open Hinge Flat Top
  - S800 Open Hinge Flat Top mit Heavy Duty Edge
  - S800 Perforated Flat Top
  - Aktuelle Informationen zur Kompatibilität mit anderen Bändern erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.



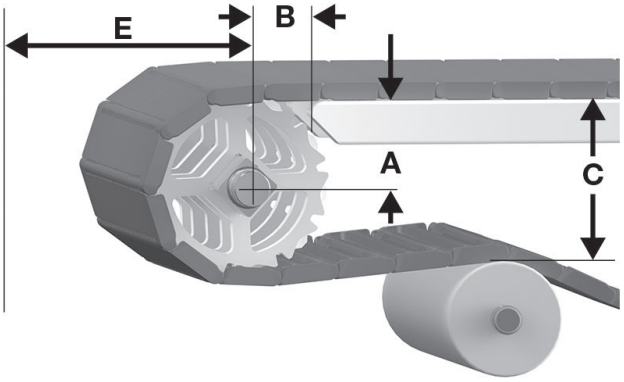
Intralox Band-Anzieher-Satz		
Einfach-Band-Anzieher	**U.S. Einheiten**	**Metrische Einheiten**
Länge	14,4 Zoll	365,8 mm
Breite	4,2 Zoll	106,7 mm
Höhe	0,5 Zoll	12,7 mm
Gewicht	2 lb	0,9 kg
Band-Anzieher-Satz		
Gewicht	6 lb	2,7 kg

- Kann im Obertrum und Untertrum zum Montieren, Schließen und Öffnen von kompatiblen Bändern verwendet werden.
- Verbessert die Arbeitssicherheit.
- Reduziert die Anzahl der Personen, die zum Montieren oder Entfernen großer Bänder oder Steigförderbänder erforderlich sind.
- Verringert außerdem das Risiko von Bandschäden, die zu Verunreinigungen durch Fremdkörper führen können.
- Das Set umfasst zwei Band-Anzieher und einen Intralox-Spanngurt.
- Massive Metallkonstruktion mit speziellem Metallstab, der in den Band-Anzieher einrastet.
- Eingeätzter QR-Code auf dem Tool führt zu einem Anleitungsvideo.
- Kompatibel mit S800-, S888- und S1800-Bändern. Aktuelle Informationen zu Kompatibilität erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 26: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S800 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser			Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm	Zähnezahl	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Flat Top, Flush Grid, Mesh Top, Open Hinge Flat Top, Open Hinge Flat Top mit Heavy Duty Edge, SeamFree Open Hinge Flat Top, Tough Flat Top, Perforated Flat Top (alle Ausführungen)										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,00	102	2,38	60
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,20	132	2,98	76
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,50	165	3,63	92
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,70	196	4,23	107
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,30	262	5,53	140
Mini Rib										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,13	105	2,50	64
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,33	135	3,10	79
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,63	168	3,75	95
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,83	199	4,35	110
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,43	265	5,65	144
Flush Grid Nub Top, Nub Top, SeamFree Open Hinge Nub Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,10	104	2,48	63
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,33	135	3,09	78
6,5	165	10	2,77–2,92	70-74	2,18	55	6,57	167	3,71	94
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	7,83	199	4,34	110
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,35	263	5,60	142
Cone Top, Open Hinge Cone Top, SeamFree Open Hinge Cone Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,13	105	2,50	64
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,35	136	3,11	79
6,5	165	10	2,77–2,92	70-74	2,18	55	6,60	168	3,74	95
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	7,85	199	4,36	111
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,38	264	5,63	143
Roller Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,44	113	2,81	71
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,66	144	3,43	87

Abmessungen des S800 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
6,5	165	10	2,77–2,92	70-74	2,18	55	6,91	176	4,05	103
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	8,17	207	4,68	119
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,69	272	5,94	151
Raised Rib										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,28	109	2,65	67
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,48	139	3,25	83
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,78	172	3,90	99
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,98	203	4,50	114
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,58	269	5,80	147
Round Friction Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,74	44	4,16	106	2,53	64
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,36	136	3,13	80
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,17	55	6,66	169	3,78	96
7,7	196	12	3,40-3,54	86-90	2,45	62	7,86	200	4,38	111
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,46	266	5,68	144

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

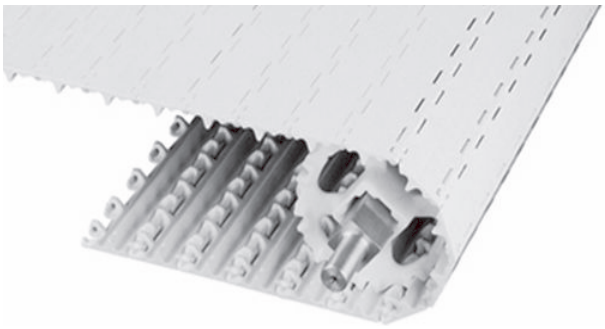
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S800 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
4,0	102	6	0,268	6,8
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4
10,3	262	16	0,098	2,5

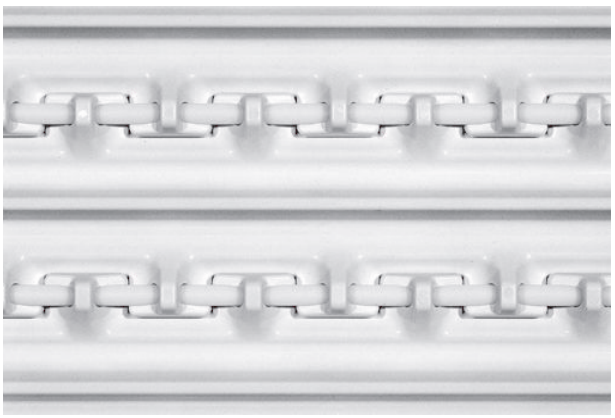
SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

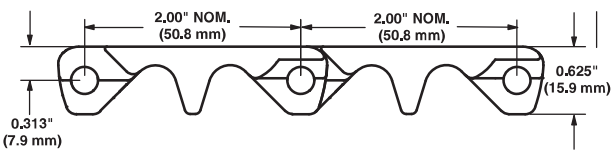
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Entwickelt für den Einsatz mit den abgewinkelten EZ Clean-Zahnrädern der Serie S800. Auch vollständig kompatibel mit serienmäßigen S800 EZ Clean-Zahnrädern.
- Bänder breiter als 36 Zoll (914 mm) enthalten mehrere Module pro Reihe, wobei die Anzahl der Nähte auf ein Minimum reduziert wird.



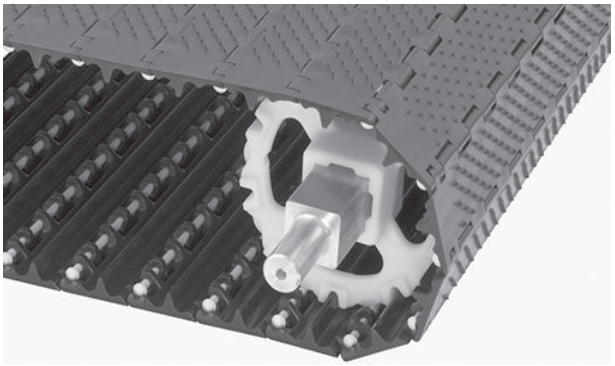


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	275	4.010	-50 bis 200	-46 bis 93	2,19	10,68
Azetal	Polypropylen	250	3.650	34 bis 200	1 bis 93	2,13	10,41
Azetal	Polyäthylen	150	2.190	-50 bis 150	-46 bis 66	2,13	10,40
Polyäthylen	Azetal	200	2.920	-50 bis 150	-46 bis 66	1,50	7,32
Polyäthylen	Polyäthylen	150	2.190	-50 bis 150	-46 bis 66	1,44	7,05

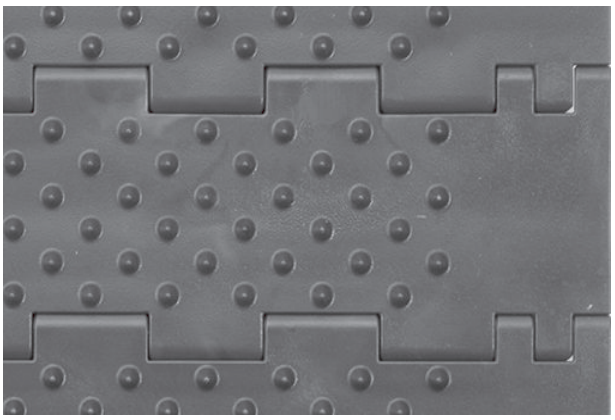
SeamFree™ Minimum Hinge Cone Top™

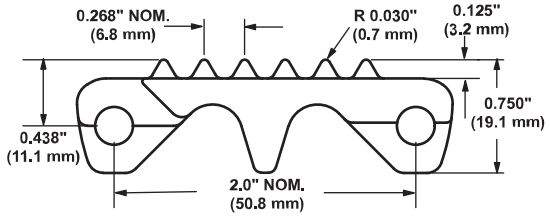
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	6	152
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Kegelhöhe: 0,125 Zoll (3,2 mm).
- Kegelabstand: 0,268 Zoll (6,88 mm).
- Freie Randzone ohne Kegel serienmäßig: 1,3 Zoll (33 mm).





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	275	4.010	-50 bis 200	-46 bis 93	2,28	11,13
Azetal	Polypropylen	250	3.650	34 bis 200	1 bis 93	2,22	10,84
Azetal	Polyäthylen	150	2.190	-50 bis 150	-46 bis 66	2,22	10,84
Polyäthylen	Azetal	200	2.920	-50 bis 150	-46 bis 66	1,56	7,62
Polyäthylen	Polypropylen	150	2.190	-50 bis 150	-46 bis 66	1,50	7,32

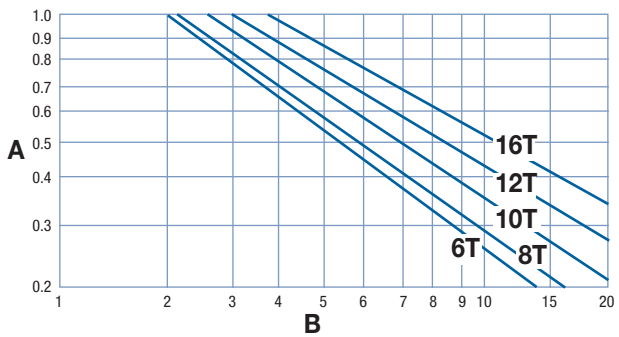
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1.067	7	6	5
48	1.219	9	7	5
54	1.372	9	7	6
60	1.524	11	8	6
72	1.829	13	9	7
84	2.134	15	11	8
96	2.438	17	12	9
120	3.048	21	15	11
144	3.658	25	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand.[c]			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,0 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 2 in (51 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Polyurethan-Zahnräder erfordern maximal 4 in (102 mm) Abstand von der Mittellinie.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

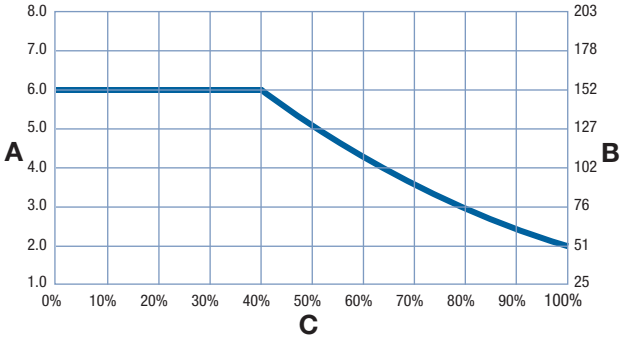
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

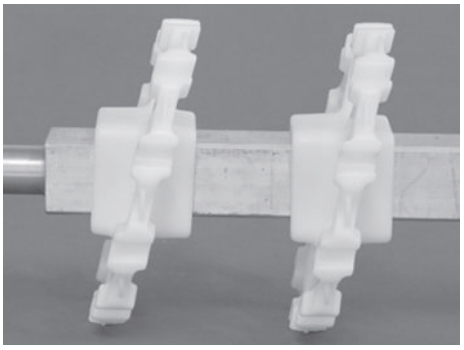
Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit

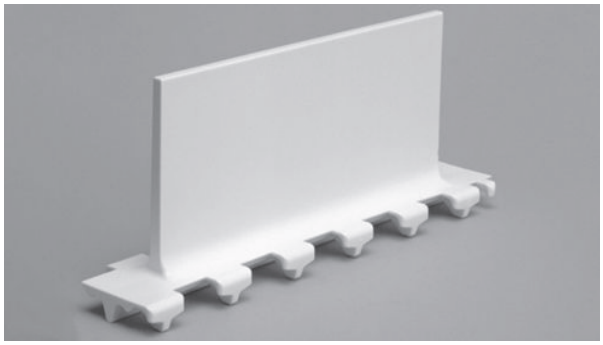


A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

SERIE 850

Schräges EZ Clean™-Zahnrad[a]											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
6 (13,40%)	4,0	102	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40	
8 (7,61 %)	5,2	132	5,0	127	2,0	50,8		1,5		40	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40	
12 (3,41 %)	7,7	196	7,5	191	2,0	50,8		1,5		40	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,1	257	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	

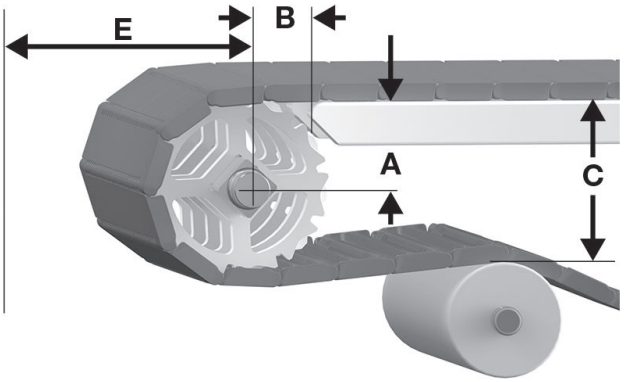
[a] Verwenden Sie für die Serie 800 Mesh Top keine schrägen EZ Clean-Zahnräder.

Gerade Mitnehmer			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
4	102	Azetal	

- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- SeamFree-Mitnehmer sind in einer Breite von 12 Zoll (304 mm) erhältlich. Bänder mit Mitnehmern und breiter als 12 Zoll (304 mm) sind mit einer minimalen Anzahl Nähte erhältlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Integrierte freie Randzone von 1,3 Zoll (33 mm) an beiden Kanten.

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 27: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S850 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser			Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm	Zähnezahl	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
SeamFree Minimum Hinge Flat Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,00	102	2,38	60
5,2	132	8	2,09-2,29	53-58	2,00	51	5,20	132	2,98	76
6,5	165	10	2,78-2,94	71-75	2,16	55	6,50	165	3,63	92
7,7	196	12	3,41-3,54	87-90	2,45	62	7,70	196	4,23	107
10,3	262	16	4,74-4,84	120-123	2,84	72	10,30	262	5,53	140
SeamFree Minimum Hinge Cone Top										
4,0	102	6	1,42-1,69	36-43	1,73	44	4,13	105	2,50	64
5,2	132	8	2,10-2,30	53-58	1,98	50	5,35	136	3,11	79
6,5	165	10	2,77–2,92	70-74	2,18	55	6,60	168	3,74	95
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	2,43	62	7,85	199	4,36	111
10,3	262	16	4,72-4,81	120-122	2,88	73	10,38	264	5,63	143

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

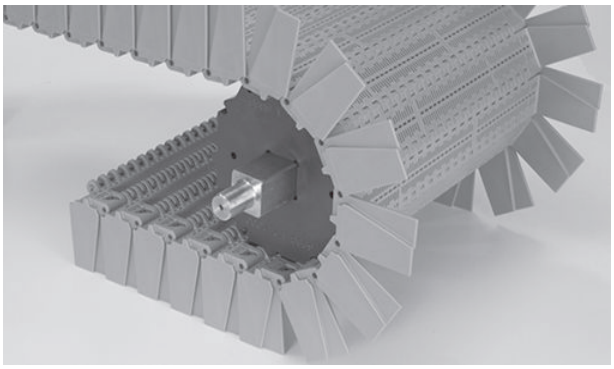
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S850 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser				
Zoll	mm	Zähnezahl	Zoll	mm
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

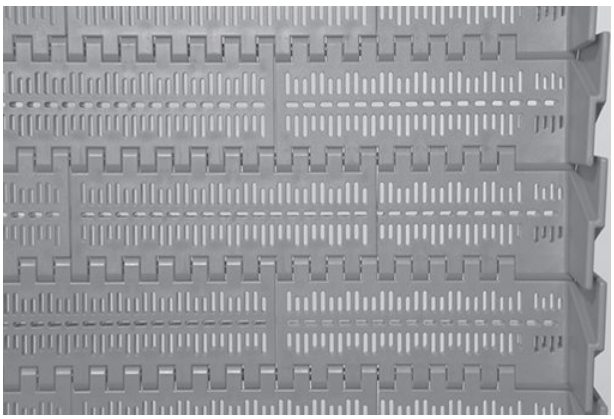
Medium Slot

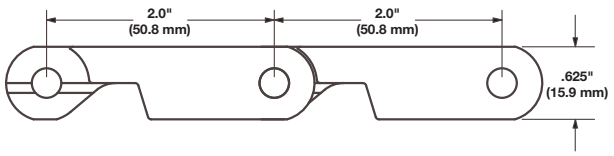
	Zoll	mm
Bandteilung	1,99	50,5
Mindestbreite	6,0	152
Breitenabstufungen	0,66	17
Schlitzgröße, Linear	0,08 x 0,40	2,0 x 10,2
Schlitzgröße, Quer	0,09 x 0,24	2,3 x 6,1
Durchlässigkeit	20 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Erhältlich mit oder ohne eingegossene Bordkanten. Geben Sie bei der Bestellung an, ob Sie Bordkanten wünschen.
- Eingegossene Bordkanten sind bündig mit den Bandkanten, um eine maximale Ausnutzung der Bandoberfläche zu gewährleisten.
- Das Scharnierstab-Verschlusssystem des Typs „Barn Door“ vereinfacht sowohl die Montage als auch Routinewartungsarbeiten.
- Der bewährte Enduralox-Polypropylenwerkstoff erhöht die Beständigkeit gegen Chemikalien und Temperaturschwankungen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Antriebssystem erfordert weniger Rückspannung und ist weniger anfällig für Bandlängung.
- Robuste Bauweise reduziert Kontaminationsrisiken.
- Bei Bändern mit eingegossenen Bordkanten ist ein Mindest-Rückbiegungsradius von 7,0 in (180 mm) zu gewährleisten.



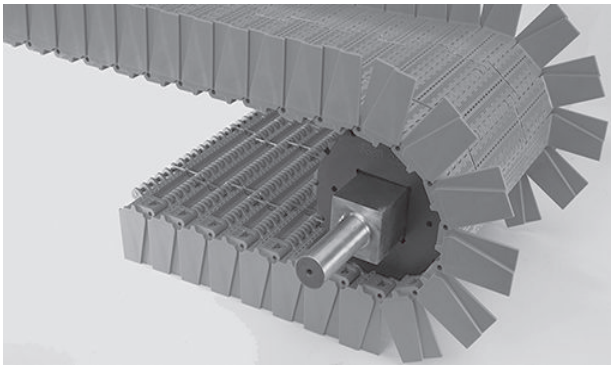


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Enduralox-Polypropylen	Edelstahl 303/304	1.500	21.900	34 bis 220	1 bis 104	2,4	11,7

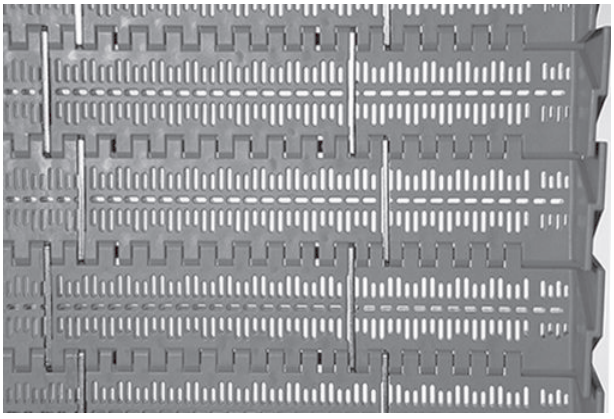
Medium Slot Stainless Steel Link (SSL)

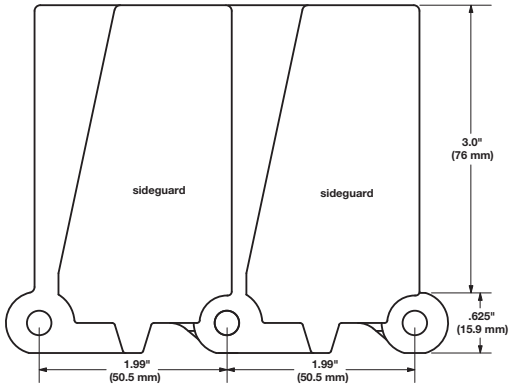
	Zoll	mm
Bandteilung	1,99	50,5
Mindestbreite	11,3	288
Breitenabstufungen	0,66	17
Schlitzgröße, Linear	0,08 x 0,40	2,0 x 10,2
Schlitzgröße, Quer	0,09 x 0,24	2,3 x 6,1
Durchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Erhältlich mit oder ohne eingegossene Bordkanten. Geben Sie bei der Bestellung an, ob Sie Bordkanten wünschen.
- Eingegossene Bordkanten sind bündig mit den Bandkanten, um eine maximale Ausnutzung der Bandoberfläche zu gewährleisten.
- Stainless Steel Links (SSL) sind in das Banddesign integriert, um starken Beanspruchungen und Wärmeausdehnung mit Temperaturschwankungen widerstehen zu können.
- Das Scharnierstab-Verschlusssystem des Typs „Barn Door“ vereinfacht sowohl die Montage als auch Routinewartungsarbeiten.
- Der bewährte Enduralox-Polypropylenwerkstoff erhöht die Beständigkeit gegen Chemikalien und Temperaturschwankungen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Antriebssystem erfordert weniger Rückspannung und ist weniger anfällig für Bandlängung.
- Robuste Bauweise reduziert Kontaminationsrisiken.
- Bei Bändern mit eingegossenen Bordkanten ist ein Mindest-Rückbiegungsradius von 7 in (180 mm) zu gewährleisten.



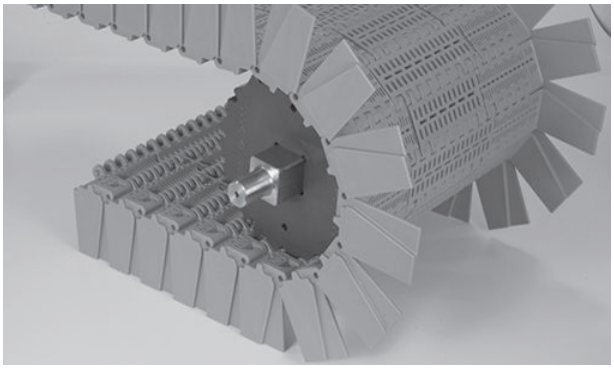


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Enduralox-Polypropylen	Verschleißfester Edelstahl	2.000	29.200	34 bis 220	1 bis 104	2,6	12,7

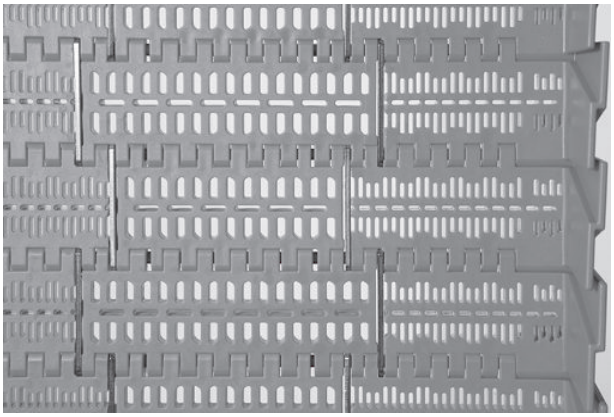
Large Slot Stainless Steel Link (SSL)

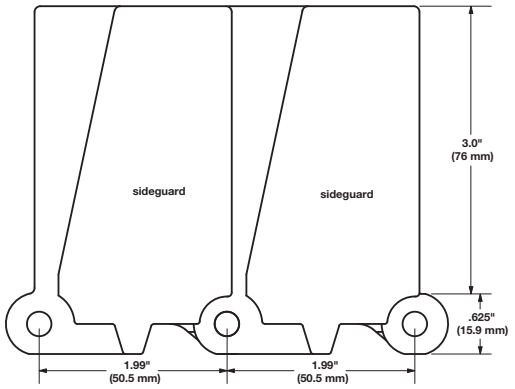
	Zoll	mm
Bandteilung	1,99	50,5
Mindestbreite	16,0	406
Breitenabstufungen	0,66	17
Schlitzgröße, Linear	0,16 x 0,39	4,1 x 9,9
Schlitzgröße, Quer	0,12 x 0,50	3,0 x 12,7
Durchlässigkeit	22 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Erhältlich mit oder ohne eingegossene Bordkanten. Geben Sie bei der Bestellung an, ob Sie Bordkanten wünschen.
- Eingegossene Bordkanten sind bündig mit den Bandkanten und bieten eine maximale Nutzung der Bandoberfläche.
- Das Scharnierstab-Verschlusssystem des Typs „Barn Door“ vereinfacht sowohl die Montage als auch Routinewartungsarbeiten.
- Stainless Steel Links (SSL) sind in das Banddesign integriert, um starken Beanspruchungen und Wärmeausdehnung mit Temperaturschwankungen widerstehen zu können.
- Der bewährte Enduralox-Polypropylenwerkstoff erhöht die Beständigkeit gegen Chemikalien und Temperaturwechsel.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das bewährte Antriebssystem erfordert weniger Rückspannung und ist weniger anfällig für Bandlängung.
- Robuste Bauweise reduziert Kontaminationsrisiken.
- Bei Bändern mit eingegossenen Bordkanten ist ein Mindest-Rückbiegungsradius von 7 in (180 mm) zu gewährleisten.



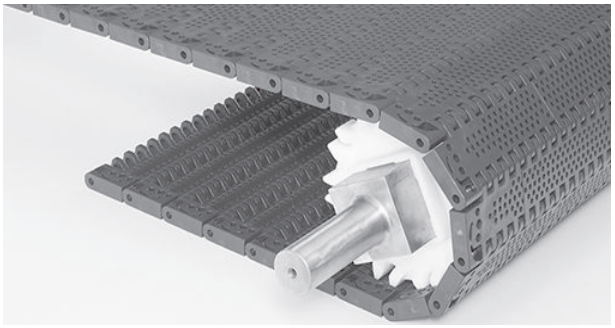


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Enduralox-Polypropylen	Verschleißfester Edelstahl	2.000	29.200	34 bis 220	1 bis 104	2,6	12,7

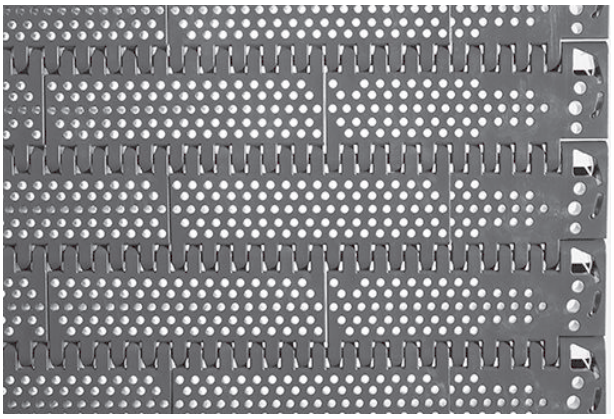
Round Hole Enhanced

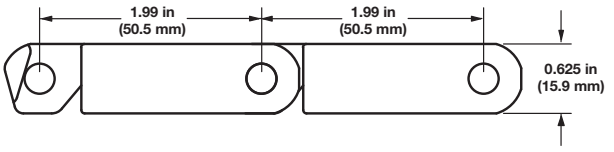
	Zoll	mm
Bandteilung	1,99	50,5
Mindestbreite	6	152,4
Breitenabstufungen	0,66	16,8
Öffnungsgröße	5/32 (0,156)	4
Durchlässigkeit	20 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Verbessertes Design und Lochmuster des Perforated Flat Top der Serie S800.
- Verbessertes Lochmuster und offeneres Scharnierdesign ermöglichen besseren Luftdurchlass sowie besseres Abtropfen.
- Bei der Zahnradkonstruktion der Serie 888 müssen alle Zahnräder auf der Antriebs- und Umlenkwelle arretiert werden.
- Für eine ordnungsgemäße Spurführung sollten Förderer mit Führungskufen oder ähnlichen Vorrichtungen konstruiert werden.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Minimaler Zahnradabstand: 2,0 Zoll (50 mm) zur Zahnradkante.
- Maximaler Abstand zwischen Zahnrad und Halteringen oder Kragen: nicht mehr als 0,125 Zoll (3 mm) für sämtliche Zahnräder auf den Wellen.





Banddaten

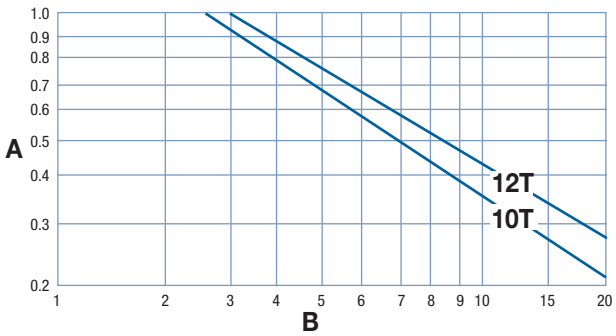
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Edelstahl 304	1.500	21.900	-50 bis 200	-46 bis 93	3,10	15,14
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Edelstahl	1.500	21.900	-50 bis 200	-46 bis 93	3,1	15,14

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten							
Medium Slot, Round Hole Enhanced			Medium Slot SSL, Large Slot SSL			Gleitprofile Medium Slot und Large Slot SSL	
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl von Zahnrädern pro Welle[b]	Bandbreitenbereich[a]		Höchstanzahl von Zahnrädern pro Welle[b]		
Zoll	mm		Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
6	152	2	22,6-28,0	575-711	6	2	2
8	203	2	28,6-30,6	727-778	7	2	2
10	254	2	31,3-35,3	795-897	8	3	2
12	305	3	36,0-40,6	914–1.032	9	3	2
14	356	3	41,3-46,0	1.049–1.167	10	3	3
16	406	3	46,6-48,0	1.184–1.218	11	3	3
18	457	3	48,6-52,6	1.235–1.336	12	3	3
20	508	5	53,3-58,6	1.353–1.489	13	4	3
24	610	5	59,3-64,6	1.506–1.641	14	4	3
30	762	5	65,3-66,6	1.658–1.692	15	5	4
32	813	7	67,3-72,6	1.709–1.844	16	5	4
36	914	7	73,3-79,9	1861-2030	17	5	4
42	1.067	7	80,6-84,6	2.047–2.148	18	6	5
48	1.219	9	85,3-87,9	2.165–2.233	19	7	5
54	1.372	9	88,6-91,9	2.250–2.335	20	7	6
60	1.524	11	92,6-95,2	2.351–2.419	21	8	6
72	1.829	13	95,9-98,6	2.436–2.504	22	9	7
84	2.134	15	99,2-103,2	2.521–2.622	23	11	8
96	2.438	17	103,9-109,2	2.639–2.774	24	12	9
120	3.048	21	109,9-118,6	2.791–3.011	25	15	11
144	3.658	25	119,2-119,9	3.028–3.045	26	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern, maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand			Informationen zur Vermeidung von Behinderungen von Edelstahlgliedern durch Zahnräder finden Sie in den Montageanweisungen für Zahnräder oder in den Richtlinien zur Wartung und Installation des Bandes.			Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand	

[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,66 in (16,8 mm) mit einer Mindestbreite von 2 in (51 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Alle Zahnräder müssen arretiert werden. Verwenden Sie geeignete Halteklemmen, um die axiale Bewegung zu beschränken.

Festigkeitsfaktor



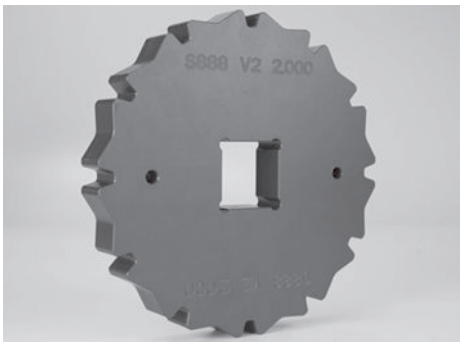
A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

Nylonzahnräder

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,70 %)	6,5	165	6,2	157	1,0	25	Als Sonderanfertigung erhältlich.		50, 60, 70, 80, 90, 100	Als Sonderanfertigung erhältlich.
12 (3,29 %)	7,78	196	7,5	191	1,0	25			50, 60, 70, 80, 90, 100	50, 60, 70, 80, 90

- U.S. Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.
- Arretieren Sie alle Zahnräder an der Welle.



Gegen Rückstände beständiges Zahnrad aus Azetal

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		2,5		60[a]

- Entwickelt für den Einsatz mit dem Round Hole Enhanced-Band in Gefriertunnel-Anwendungen. Wenden Sie sich vor der Verwendung in anderen Anwendungen an den Intralox-Kundenservice.
- Stellen Sie sicher, dass alle Zahnräder auf der Welle eingerastet sind.

[a] Standardmäßig verfügbar als 60-mm-Vierkantbohrung oder mit vier Halteeinkerbungen.

Universelle Bordkanten

Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Blaues Polypropylen
3	76	Blaues Polypropylen
4	102	Blaues Polypropylen
6	152	Blaues Polypropylen

- Bestandteil des EZ Clean-Lieferprogramms von Intralox.
- Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich.
- Die Bordkanten sind so montiert, dass die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden.
- Mindestabstand an Kanten: 2,0 in (51 mm).
- Mindestradius der Rückbiegungen: 4,5 in (115 mm)



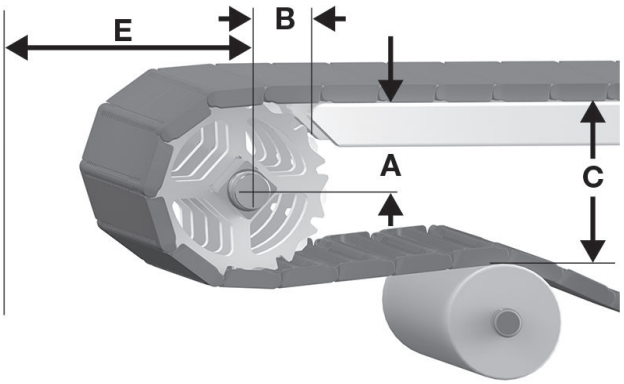
Intralox Band-Anzieher-Satz			
Einfach-Band-Anzieher	**U.S. Einheiten**	**Metrische Einheiten**	
Länge	14,4 Zoll	365,8 mm	
Breite	4,2 Zoll	106,7 mm	
Höhe	0,5 Zoll	12,7 mm	
Gewicht	2 lb	0,9 kg	
Band-Anzieher-Satz			
Gewicht	6 lb	2,7 kg	

- Kann im Obertrum und Untertrum zum Montieren, Schließen und Öffnen von kompatiblen Bändern verwendet werden.
- Verbessert die Arbeitssicherheit.
- Reduziert die Anzahl der Personen, die zum Montieren oder Entfernen großer Bänder oder Steigförderbänder erforderlich sind.
- Verringert außerdem das Risiko von Bandschäden, die zu Verunreinigungen durch Fremdkörper führen können.
- Das Set umfasst zwei Band-Anzieher und einen Intralox-Spanngurt.
- Massive Metallkonstruktion mit speziellem Metallstab, der in den Band-Anzieher einrastet.
- Eingeätzter QR-Code auf dem Tool führt zu einem Anleitungsvideo.
- Kompatibel mit S800-, S888- und S1800-Bändern. Aktuelle Informationen zu Kompatibilität erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 28: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S888 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			**A**		**B**		**C**		**Ü**	
Teilkreisdurchmesser			**Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]**							
Zoll	**mm**	**Zähnezahl**	**Zoll**	**mm**	**Zoll**	**mm**	**Zoll**	**mm**	**Zoll**	**mm**
S888 Medium Slot, Medium Slot SSL, Large Slot SSL, Round Hole Enhanced										
6,5	165	10	2,77-2,925	70-74	3,00	76	6,5	165	3,61	92
7,7	196	12	3,42-3,55	87-90	3,00	76	7,9	201	4,24	108

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

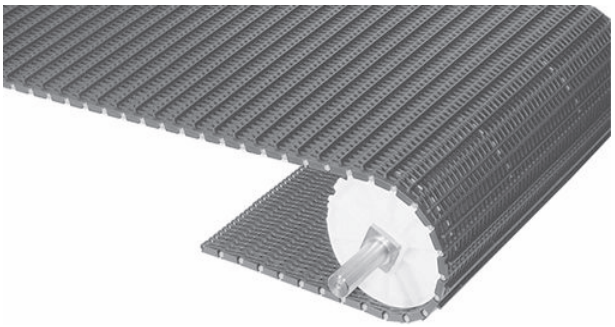
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S888 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

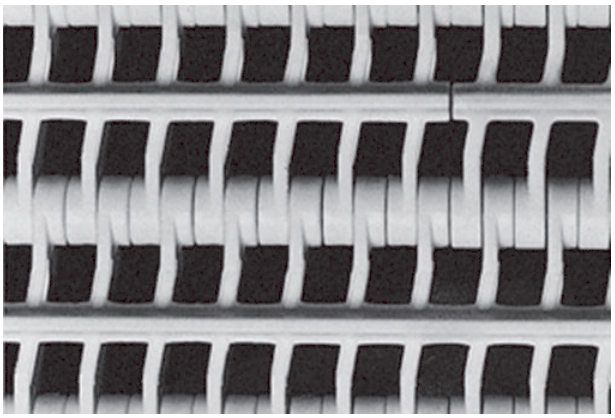
Open Grid

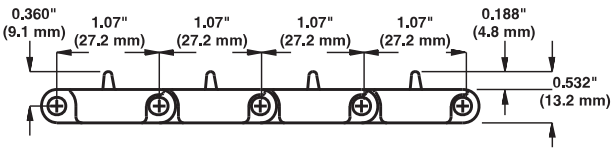
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Große Durchlässigkeit erlaubt schnelles Abtropfen.
- Das Profil hat niedrige Querrillen, die es erleichtern, Fördergut über Schrägförderer zu befördern.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Höhe der Querrillen: 0,188 Zoll (4,8 mm).
- Normale freie Randzone der Rillen: 0,25 Zoll (6,4 mm).





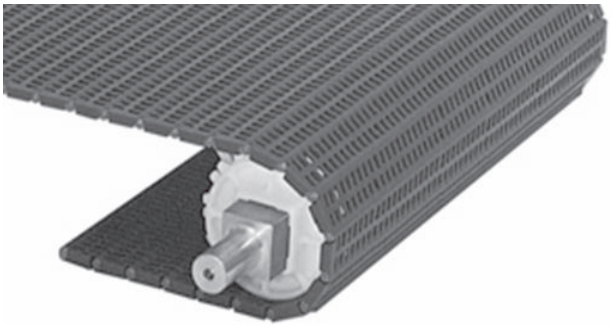
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,81	3,95
Polyäthylen	Polyäthylen	350	5.110	-50 bis 150	-46 bis 66	0,84	4,09
Azetal	Polypropylen	1.480	21.600	34 bis 200	1 bis 93	1,26	6,14
Azetal[a]	Polyäthylen	1.000	14.600	-50 bis 70	-46 bis 21	1,26	6,14

[a] Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlageinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

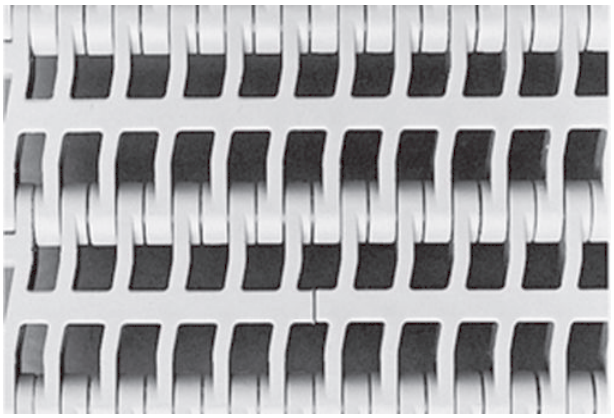
Flush Grid

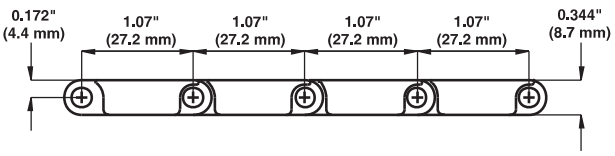
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Offenes Muster mit glatter Oberfläche und völlig bündigen Kanten.
- In HR-Nylon-Bändern wird die Scharnierstabbohrung durch Rodlets gehalten. Die Rodlets bestehen aus dem gleichen Werkstoff wie die Scharnierstäbe.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Hervorragend geeignet, Behälter auch quer zur Bandausrichtung zu transportieren.
- Mitnehmer und Bordkanten sind erhältlich.





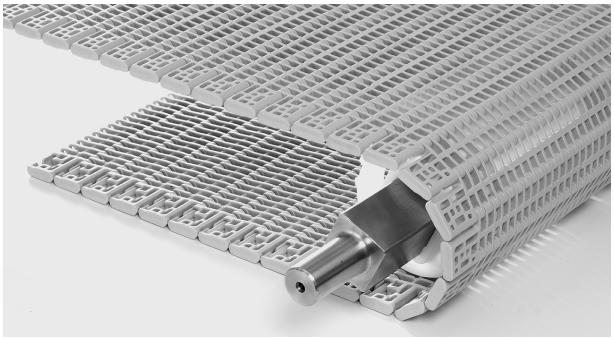
Banddaten

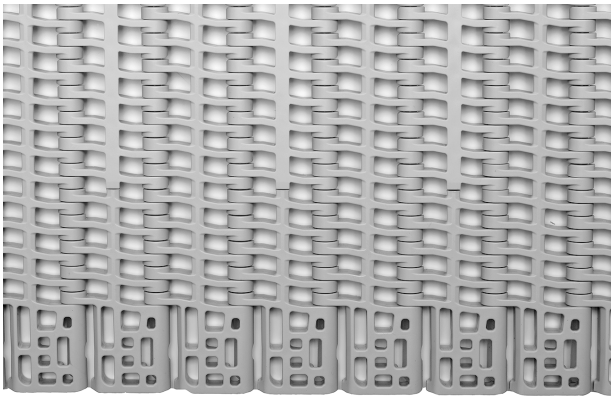
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,76	3,70
Enduralox-Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,76	3,70
Polyäthylen	Polyäthylen	350	5.110	-50 bis 150	-46 bis 66	0,81	3,96
Azetal	Polypropylen	1.480	21.600	34 bis 200	1 bis 93	1,15	5,62
HSEC-Azetal	Polypropylen	800	11.700	34 bis 200	1 bis 93	1,15	5,62
Hi-Temp	Hi-Temp	1.200	17.500	70 bis 400	21 bis 204	1,08	5,27
FR TPES	Polypropylen	750	10.900	40 bis 150	4 bis 66	1,19	5,81
HR-Nylon	HR-Nylon	1.200	17.500	-50 bis 240	-46 bis 116	1,10	5,40
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1.200	17.500	-50 bis 310	-46 bis 154	1,10	5,40
Azetal[a]	Polyäthylen	1.000	14.600	-50 bis 70	-46 bis 21	1,15	5,62
Nachweisbares Polypropylen A22	Polypropylen	350	5.110	34 bis 150	1 bis 66	0,89	4,35

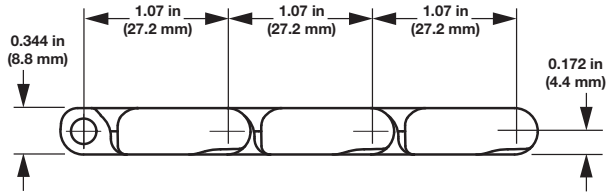
[a] Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlageinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Flush Grid mit Heavy-Duty Edge

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	4,7	118,4
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	35 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	







Produkthinweise

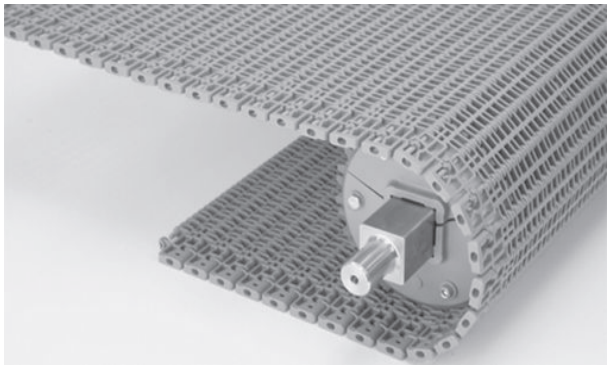
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Offenes Muster mit glatter Oberfläche und völlig bündigen Kanten.
- Die besonders robuste Bandkante sorgt für weniger Verhakungspunkte und erhöht die Lebensdauer des Bandes.
- Die Kombination aus robusten Kanten und Scharnierstäben ohne Kopf verhindert das Wandern von Stäben durch Wärmeausdehnung in Mikrowellenanwendungen.
- Kompatibel mit dem Intralox Scharnierstabwerkzeug.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.

Banddaten

Bandwerkstoff	Serienmäßiges Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,76	3,71
Enduralox™ Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,76	3,71

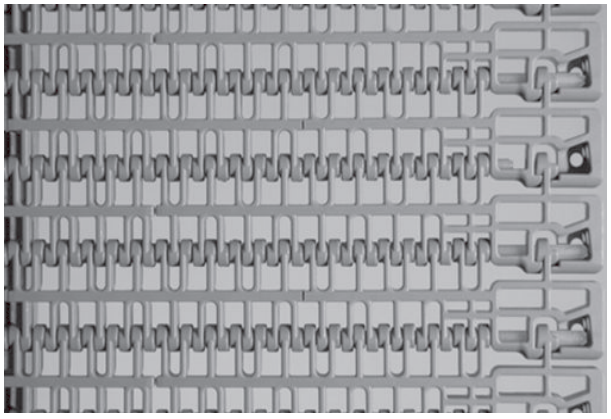
Open Flush Grid

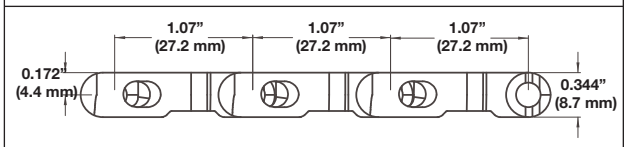
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	10	254
Breitenabstufungen (Siehe die *Produkthinweise*.)	1,0	25,4
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,29	4,3 x 7,4
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,28 x 0,29	7,1 x 7,4
Durchlässigkeit	43 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Offenes Muster mit glatter Oberfläche und völlig bündigen Kanten.
- Flush Edge eignet sich zur Verwendung spezieller Scharnierstäbe aus abriebfestem Nylon bei Bandbreiten bis zu 42 Zoll (1066 mm).
- Es sind möglicherweise andere Breitenabstufungen verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Um die Stabverschlusskonstruktion aufzunehmen, stellen Sie sicher, dass die äußeren Zahnräder 2.5 Zoll (63,5 mm) von der Bandkante bis zur Mittellinie des Zahnrads eingerückt sind.
- Mitnehmer sind erhältlich.



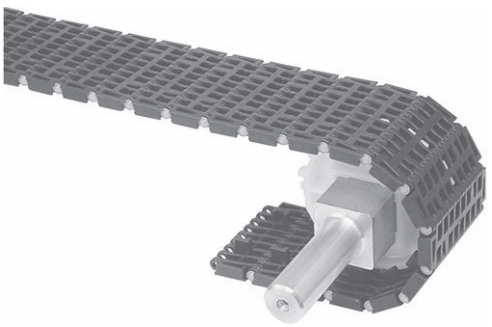


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,76	3,71
Azetal	Polypropylen	1.480	21.600	34 bis 200	1 bis 93	1,10	5,37
HR-Nylon	HR-Nylon	1.200	17.500	-50 bis 240	-46 bis 116	1,02	4,98
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1.200	17.500	-50 bis 310	-46 bis 154	1,04	5,08

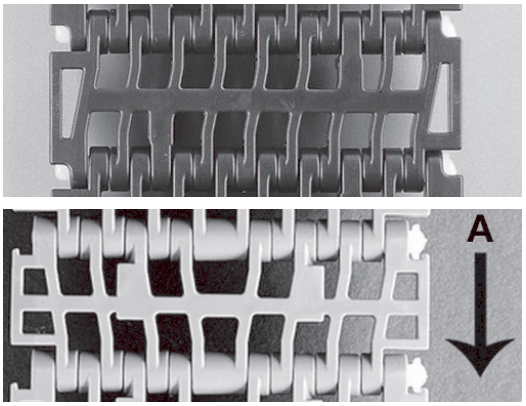
Mold to Width Flush Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Standardbreiten	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
	-	85
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Nicht kompatibel mit Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von weniger als 3,5 Zoll (89 mm) (10 Zähne). Wenn ein Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) erforderlich ist, kein geteiltes Zahnrad verwenden.
- Erforderliche Zahnräder:
  - Band 85 mm: ein Zahnrad
  - Band 4,5 Zoll (114 mm): bis zu drei Zahnräder
  - Band 7,5 Zoll (191 mm): bis zu fünf Zahnräder
- Breitentoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



A Der Pfeil kennzeichnet die bevorzugte Laufrichtung.

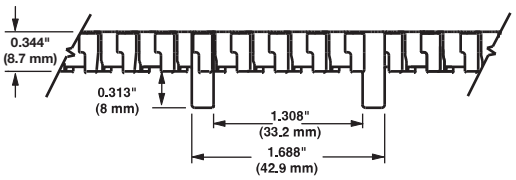


Abbildung 29: Serie 900 Flush Grid Mold to Width

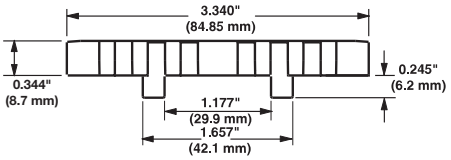


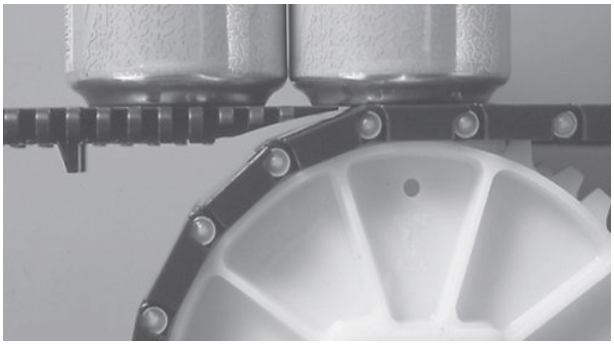
Abbildung 30: Serie 900 Flush Grid 85 mm Mold to Width

Banddaten

Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
Zoll	mm			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Polypropylen	Nylon	130	578	34 bis 220	1 bis 104	0,31	0,46
3,25	83	Azetal	Nylon	250	1.110	-50 bis 200	-46 bis 93	0,42	0,62
4,5	114	Polypropylen	Nylon	263	1.170	34 bis 220	1 bis 104	0,39	0,58
4,5	114	Azetal	Nylon	555	2.470	-50 bis 200	-46 bis 93	0,54	0,80
7,5	191	Polypropylen	Nylon	438	1.950	34 bis 220	1 bis 104	0,59	0,88
7,5	191	Azetal	Nylon	800	3.560	-50 bis 200	-46 bis 93	0,85	1,26
	85	Azetal	Nylon	275	1.220	-50 bis 200	-46 bis 93	0,38	0,57

ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	4,7	119
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil dieses Bandes.
- Nylonstäbe bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Weitere Informationen finden Sie unter 90-Grad-Behälterübergaben.
- Beim Transport von Produkten vom Übergabeband zum Auslaufband darauf achten, dass die Oberfläche des Übergabebandes nicht mehr als 0,06 in (1,5 mm) über der Oberfläche des Auslaufbandes liegt. Wenn das Fördergut sich vom Einlaufband auf das Übergabeband bewegt, müssen sich die Oberkanten der Bänder auf derselben Höhe befinden.
- Bei speziellen Bandbreiten wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Nicht mit Zahnrädern kleiner als Teilkreisdurchmesser 3,5 in (89 mm) (10 Zähne) verwenden. Wenn ein Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) erforderlich ist, kein geteiltes Zahnrad verwenden.
- Ziehen Sie bei Berechnungen der Bandfestigkeit 1,5 in (38 mm) von der tatsächlichen Bandbreite ab.
- Ebenfalls erhältlich als 4,7 in (119 mm) breites Band mit einfachem Führungssteg und 6 in (152 mm) breites Band mit doppeltem Führungssteg.
- Integrierte Führungsstege passen in die serienmäßigen 1,75 in (44,5 mm) Gleitprofilführungen und sorgen für die richtige Ausrichtung des Bandes.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).

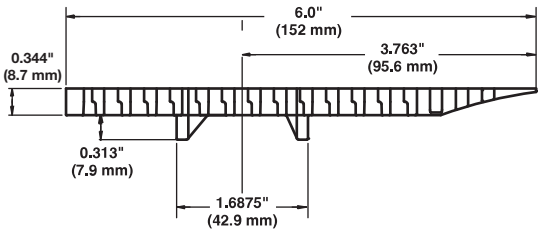


Abbildung 31: 6,0 in (152 mm) breites Band mit doppelten Führungsstegen

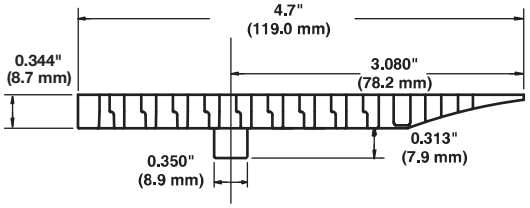


Abbildung 32: 4,7 in (119 mm) breites Band mit einfachem Führungssteg

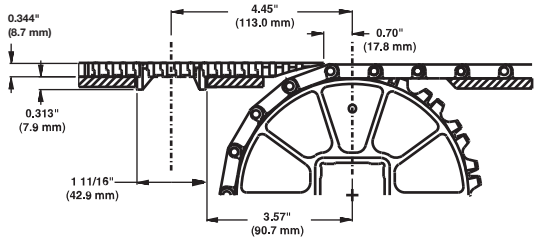


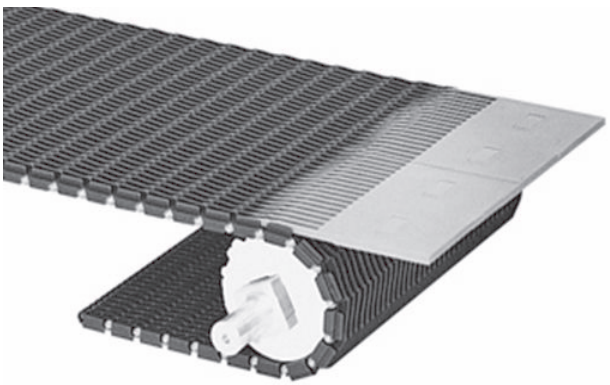
Abbildung 33: Einbaumaße

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,93	4,54
Azetal	Nylon	1.480	21.600	-50 bis 200	-46 bis 93	1,15	5,62
FR TPES	Nylon	1.000	14.600	40 bis 150	4 bis 66	1,63	7,95

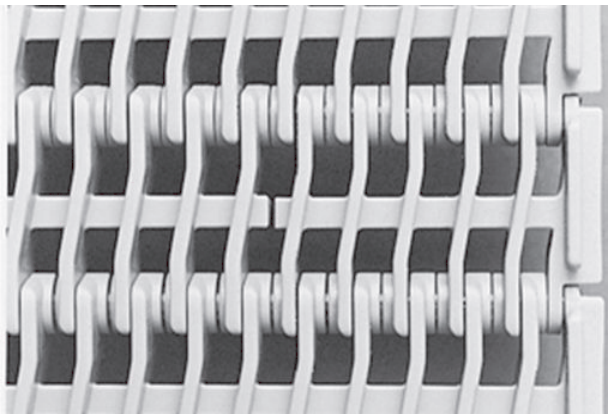
Raised Rib

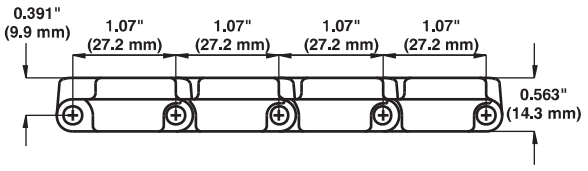
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Produktauflage	35 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- In HR-Nylon-Bändern wird die Scharnierstabbohrung durch Rodlets gehalten. Die Rodlets bestehen aus dem gleichen Werkstoff wie die Scharnierstäbe.
- Verwenden Sie HR-Nylon in trockenen Anwendungen mit erhöhter Temperatur.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Raised Ribs ragen 3/16 Zoll (4,7 mm) über das Grundmodul mit völlig bündigen Kanten hinaus.





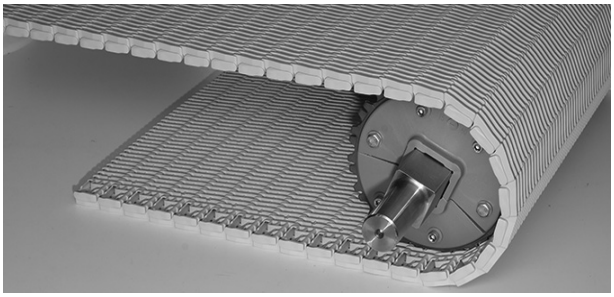
Banddaten

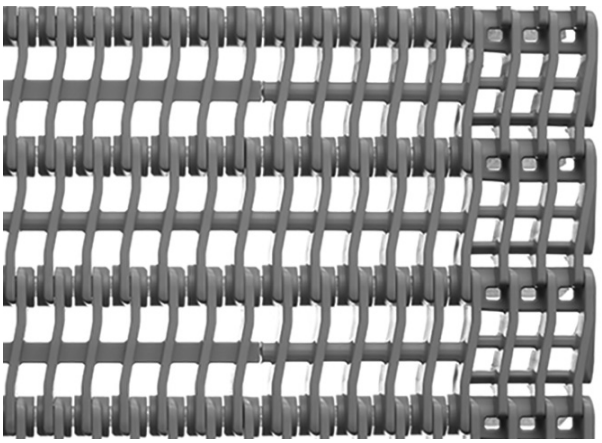
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,21
Enduralox-Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,21
Polyäthylen	Polyäthylen	350	5.110	-50 bis 150	-46 bis 66	1,14	5,57
Azetal	Polypropylen	1.480	21.600	34 bis 200	1 bis 93	1,68	8,19
HSEC-Azetal	Polypropylen	800	11.700	34 bis 200	1 bis 93	1,68	8,19
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1.200	17.500	-50 bis 310	-46 bis 154	1,60	7,80
Azetal[a]	Polyäthylen	1.000	14.600	-50 bis 70	-46 bis 21	1,68	8,19

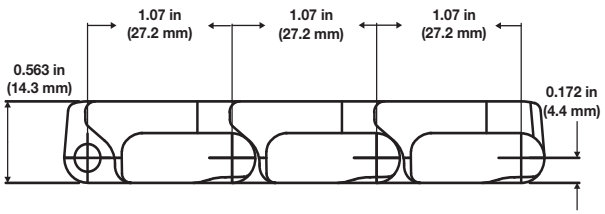
[a] Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlageinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

Raised Rib mit Heavy-Duty Edge

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	4,7	118,4
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	







Produkthinweise

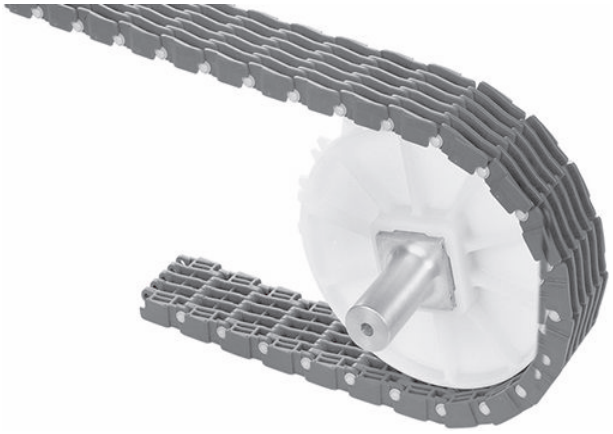
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Kombination aus robusten Kanten und Scharnierstäben ohne Kopf verhindert das Wandern von Stäben durch Wärmeausdehnung in Mikrowellenanwendungen.
- Kompatibel mit Intralox Scharnierstabwerkzeug.
- Dieses Band kann mit Fingerübergabeplatten verwendet werden, sodass das Fördergut nicht umkippt oder hängen bleibt.
- Raised Ribs ragen 3/16 Zoll (4,7 mm) über das Grundmodul mit völlig bündigen Kanten hinaus.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,22
Enduralox-Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,22

Mold to Width Raised Rib

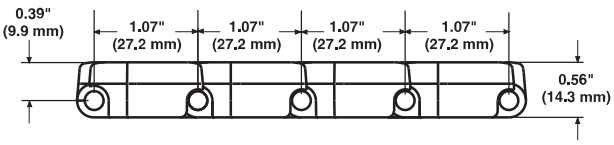
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Standardbreiten (blaues Azetal)	1,1	29
	1,5	37
	1,8	46
	2,2	55
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 % – 40 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Raised Ribs überspannen die gesamte Bandbreite und erhöhen so die Stabilität des Behälters.
- Nylon-Rodlets bieten eine längere Lebensdauer.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Unterstützt sowohl kleine als auch größere Produkte und ermöglicht dadurch problemlose Produktänderungen.
- Das 1,8 Zoll (46 mm) Band ist für Anwendungen, die eine höhere Reibung erfordern, auch aus grauem Polypropylen erhältlich.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).





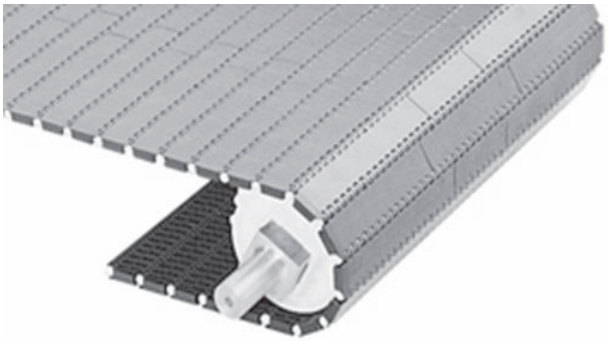
Banddaten

Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
Zoll	mm			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
1,1	29	Azetal	Nylon	140	623	-50 bis 200	-46 bis 93	0,19	0,29
1,5	37	Azetal	Nylon	200	890	-50 bis 200	-46 bis 93	0,23	0,35
1,8	46	Azetal	Nylon	230	1.020	-50 bis 200	-46 bis 93	0,29	0,43
1,8	46	Polypropylen	Nylon	90	400	34 bis 220	1 bis 104	0,19	0,28
2,2	56	Azetal	Nylon	200[a]	890[a]	-50 bis 200	-46 bis 93	0,34	0,50

[a] 270 lbf (1.200 N) für 2,2 Zoll (55 mm) mit zwei (2) Zahnrädern.

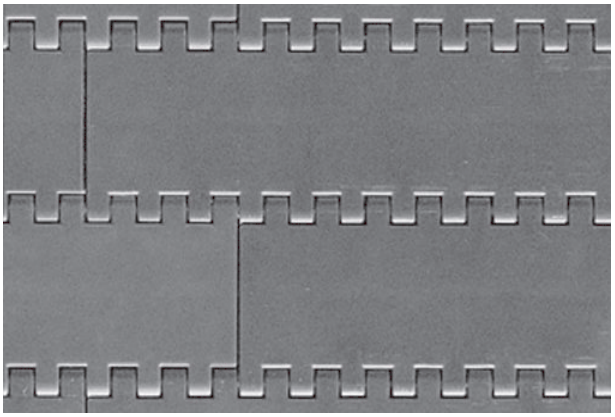
Flat Top

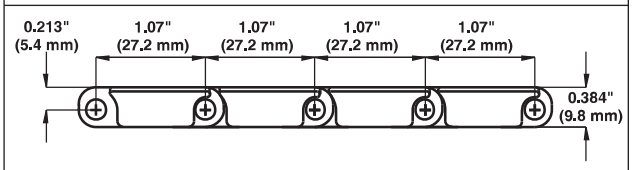
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- In HR-Nylon-Bändern wird die Scharnierstabbohrung durch Rodlets gehalten. Die Rodlets bestehen aus dem gleichen Werkstoff wie die Scharnierstäbe.
- Verwenden Sie HR-Nylon in trockenen Anwendungen mit erhöhter Temperatur.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Ideal für die Glasförderung und andere Behälter.





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,96	4,69
Polyäthylen	Polyäthylen	350	5.110	-50 bis 150	-46 bis 66	1,01	4,95
Azetal	Polypropylen	1.480	21.600	34 bis 200	1 bis 93	1,50	7,30
HSEC-Azetal	Polypropylen	800	11.700	34 bis 200	1 bis 93	1,50	7,30
HR-Nylon	HR-Nylon	1.200	17.500	-50 bis 240	-46 bis 116	1,40	6,80
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1.200	17.500	-50 bis 310	-46 bis 154	1,40	6,80
Azetal[a]	Polyäthylen	1.000	14.600	-50 bis 70	-46 bis 21	1,50	7,30
Nachweisbares Polypropylen A22	Polypropylen	450	6.570	34 bis 150	1 bis 66	2,21	10,79

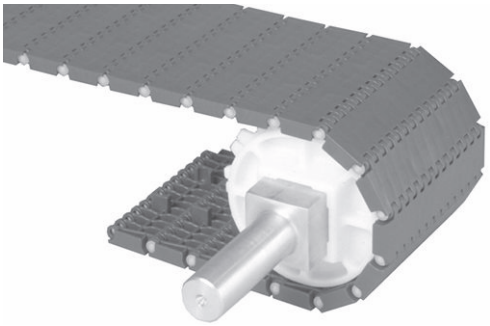
[a] Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlageinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

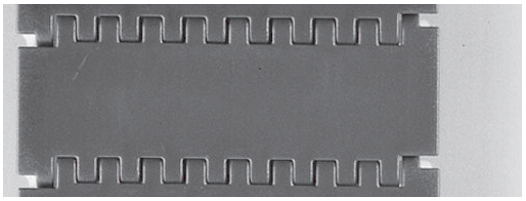
Mold to Width Flat Top

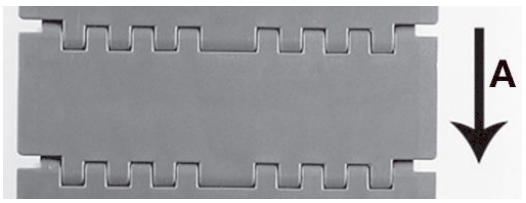
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Standardbreiten	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
	-	85
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Nicht mit Zahnrädern kleiner als Teilkreisdurchmesser 3,5 in (89 mm) (10 Zähne) verwenden. Wenn ein Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) erforderlich ist, kein geteiltes Zahnrad verwenden.
- Bei einem Band mit 3,25 Zoll (83 mm) und 85 mm kann ein Zahnrad verwendet werden. Bis zu drei Zahnräder können beim Band mit 4,5 Zoll (114 mm) angebracht werden. Bis zu fünf Zahnräder können beim Band mit 7,5 Zoll (191 mm) angebracht werden.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).







A Bevorzugte Laufrichtung

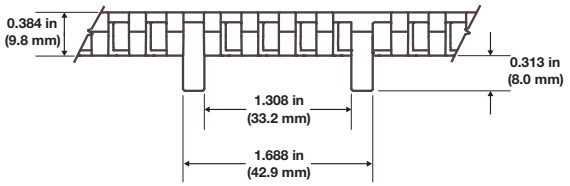


Abbildung 34: S900 Flat Top Mold to Width

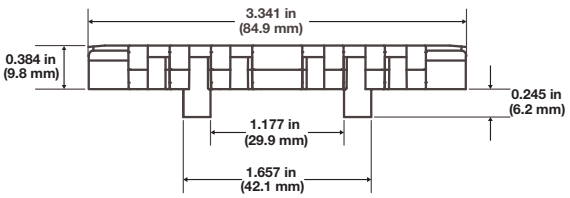


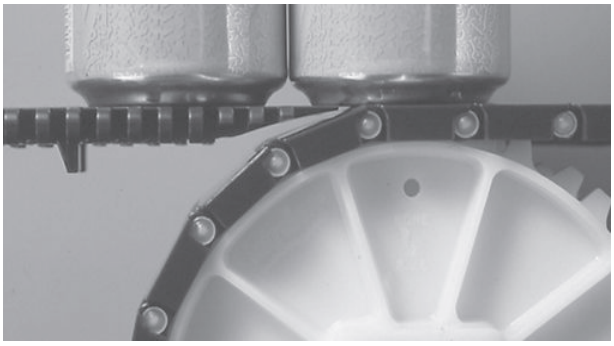
Abbildung 35: S900 Flat Top 85 mm Mold to Width

Banddaten

Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
Zoll	mm			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Polypropylen	Nylon	130	578	34 bis 220	1 bis 104	0,37	0,55
3,25	83	Azetal	Nylon	250	1.110	-50 bis 200	-46 bis 93	0,52	0,77
4,5	114	Polypropylen	Nylon	263	1.170	34 bis 220	1 bis 104	0,52	0,77
4,5	114	Azetal	Nylon	555	2.470	-50 bis 200	-46 bis 93	0,74	1,10
7,5	191	Polypropylen	Nylon	438	1.950	34 bis 220	1 bis 104	0,83	1,24
7,5	191	Azetal	Nylon	800	3.560	-50 bis 200	-46 bis 93	1,18	1,76
	85	Azetal	Nylon	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	0,50	0,74

ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	4,7	119
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil des Bandes.
- Nylonstäbe bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Weitere Informationen finden Sie unter 90-Grad-Behälterübergaben.
- Beim Transport von Produkten vom Übergabeband zum Auslaufband darauf achten, dass die Oberfläche des Übergabebandes nicht mehr als 0,06 in (1,5 mm) über der Oberfläche des Auslaufbandes liegt. Wenn das Fördergut sich vom Einlaufband auf das Übergabeband bewegt, müssen sich die Oberkanten der Bänder auf derselben Höhe befinden.
- Bei speziellen Bandbreiten wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Ebenfalls erhältlich als 4,7 in(119 mm) breites Band mit einfachem Führungssteg und 6 in(152 mm) breites Band mit doppeltem Führungssteg.
- Integrierte Führungsstege passen in die serienmäßigen 1,75 in (44,5 mm) Gleitprofilführungen und sorgen für die richtige Ausrichtung des Bandes.
- Nicht mit Zahnrädern kleiner als Teilkreisdurchmesser 3,5 in (89 mm) (10 Zähne) verwenden. Wenn ein Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) erforderlich ist, kein geteiltes Zahnrad verwenden.

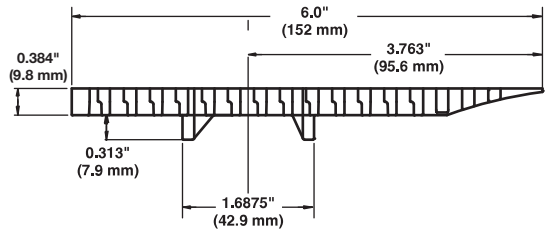


Abbildung 36: 6,0 in (152 mm) breites Band mit doppelten Führungsstegen

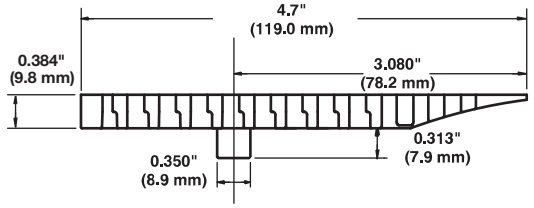
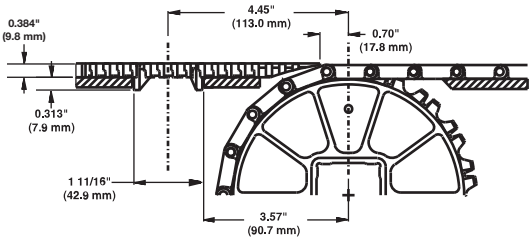


Abbildung 37: 4,7 in (119 mm) breites Band mit einfachem Führungssteg

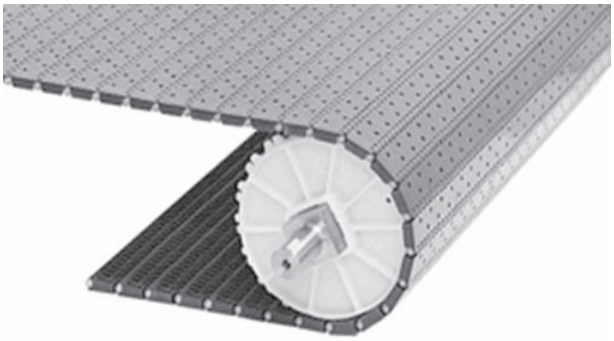


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,93	4,54
Azetal	Nylon	1.480	21.600	-50 bis 200	-46 bis 93	1,50	7,30

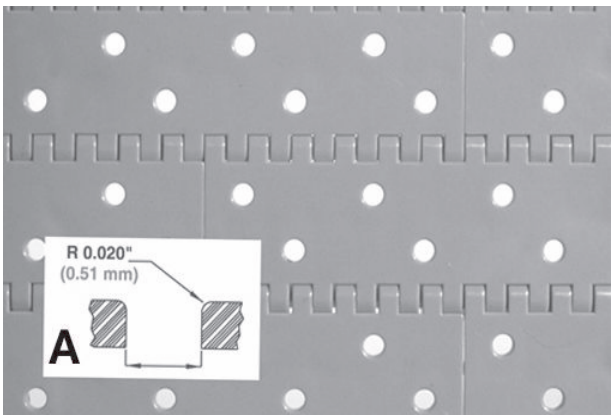
Perforated Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße	Siehe die *Produkthinweise*.	
Durchlässigkeit	Siehe die *Produkthinweise*.	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	

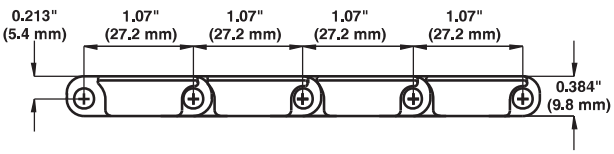


Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Öffnungsgrößen beinhalten 3 % Durchlässigkeit an den Scharnieren.
- Die Öffnungen besitzen eine abgerundete Oberkante, wodurch ein geräuschloser Betrieb und gute Leistungen beim Vakuumeinsatz ermöglicht werden.
- Weitere Öffnungsgrößen und -formen können durch Aufbohren des S900 Flat Top geschaffen werden.
- In HR-Nylon-Bändern wird die Scharnierstabbohrung durch Rotlets gehalten. Die Rodlets bestehen aus dem gleichen Werkstoff wie die Scharnierstäbe.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Verwenden Sie bei erhöhten Temperaturen geteilte Zahnräder aus Edelstahl.
- Es wurde speziell für Vakuum-Übergabeanwendungen entworfen, wobei die gezahnte Unterseite die Blockierung des Obertrums verhindert.
- Erhältliche Öffnungsgrößen:
  - Ø 0,125 Zoll (3,2 mm) – 5 % Durchlässigkeit
  - Ø 0,15625 Zoll (4,0 mm) – 6 % Durchlässigkeit
  - Ø 0,1875 Zoll (4,8 mm) – 8 % Durchlässigkeit



A geformtes Öffnungsdetail



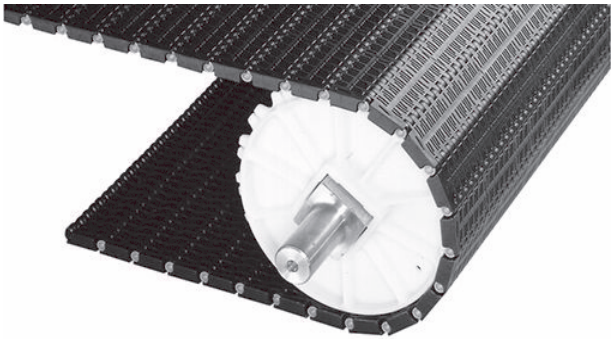
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse 1/8 in		Bandmasse 5/32 in		Bandmasse 3/16 in	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	lb/ft²	kg/m²	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	–	–	0,93	4,54	–	–
Polyäthylen	Polyäthylen	350	5.110	-50 bis 150	-46 bis 66	–	–	0,98	4,79	–	–
Azetal	Polypropylen	1.480	21.600	34 bis 200	1 bis 93	1,48	7,23	1,46	7,11	1,43	6,98
HSEC-Azetal	Polypropylen	800	11.700	34 bis 200	1 bis 93	–	–	1,46	7,11	–	–
FR TPES	Polypropylen	750	10.900	40 bis 150	4 bis 66	–	–	1,59	7,76	–	–
HR-Nylon	HR-Nylon	1.200	17.500	-50 bis 240	-46 bis 116	–	–	1,40	6,80	–	–
Azetal[a]	Polyäthylen	1.000	14.600	-50 bis 70	-46 bis 21	1,48	7,23	1,46	7,11	1,43	6,98
UVFR	UVFR	700	10.200	-34 bis 200	1 bis 93	2,04	9,96	2,04	9,96	2,04	9,96

[a] Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlageinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert. Öffnungsgrößen von 1/8 in (3,2 mm) und 3/16 in (4,8 mm) sind nur in Azetal erhältlich.

Mesh Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	2	51
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,05 x 0,31	1,3 x 7,9
Durchlässigkeit	24 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Ideal zur Verarbeitung von Obst und Gemüse, besonders für Produkte mit Stielen, für die ein schneller Wasserablauf erforderlich ist.

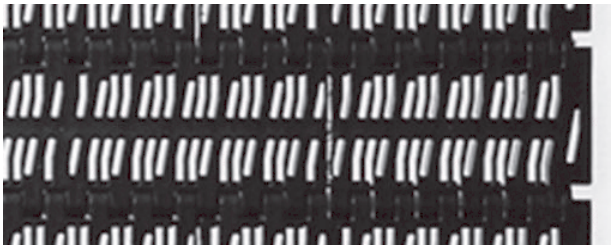


Abbildung 38: Oberfläche oben

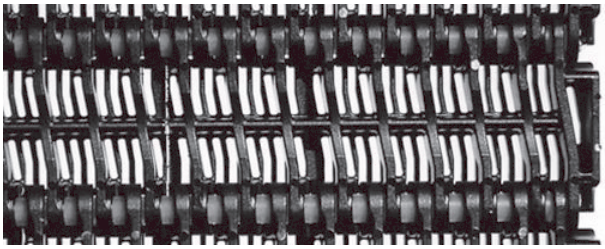


Abbildung 39: Oberfläche unten

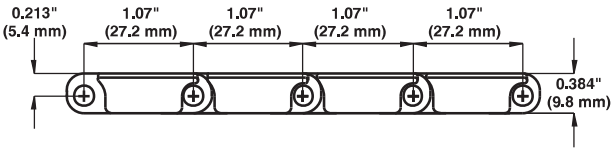


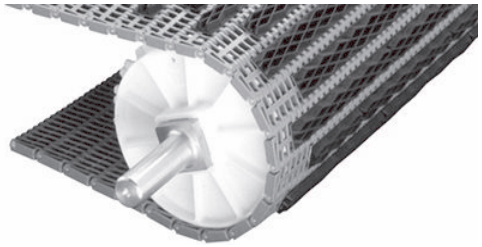
Abbildung 40: Abmessungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polypropylen	1.480	21.600	34 bis 200	1 bis 93	1,39	6,79
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,93	4,55
Polyäthylen	Polyäthylen	350	5.110	-50 bis 150	-46 bis 66	0,99	4,84

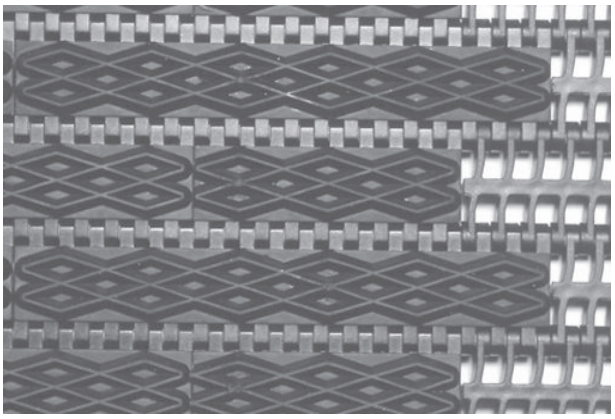
Diamond Friction Top

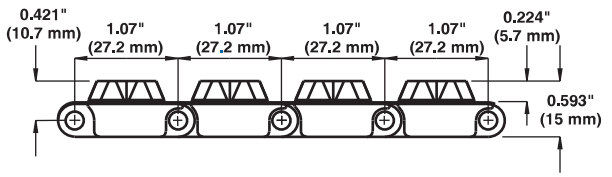
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	3,0	76
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gummimodule aus zwei verschiedenen Werkstoffen garantieren eine gute Reibung, ohne Obertrum und Zahnräder zu behindern.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi, in weißem Polypropylen mit weißem Gummi und in naturfarbenem Polyethylen mit weißem Gummi.
- Abriebfeste Scharnierstäbe werden empfohlen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, um Informationen über die Reibungswerte zwischen Fördergut und Band zu erhalten.
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 1 Zoll (25 mm) und 1,7 Zoll (43 mm).





Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC[a]
Polypropylen	Grau/Schwarz	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 150	1 bis 66	1,40	6,83	45, Shore A	b	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 150	1 bis 66	1,40	6,83	56, Shore A	b	c
Polyäthylen	Natur/weiß	Polyäthylen	350	5.110	-50 bis 120	-46 bis 49	1,50	7,32	56, Shore A	b	c

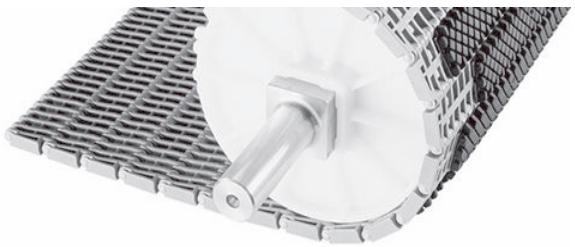
[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

[c] Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

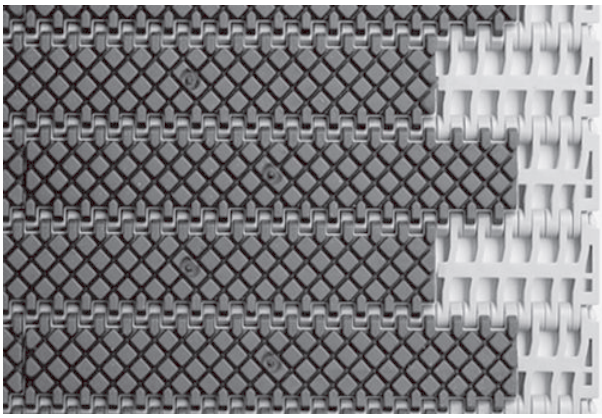
Square Friction Top

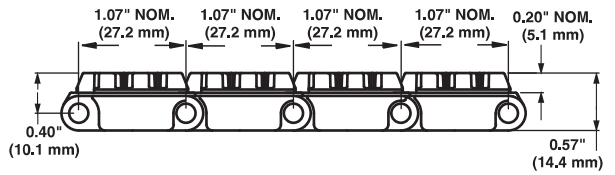
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	3,0	76
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gummimodule aus zwei verschiedenen Werkstoffen garantieren eine gute Reibung, ohne Obertrum und Zahnräder zu behindern.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Abriebfeste Scharnierstäbe werden empfohlen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, um Informationen über die Reibungswerte zwischen Fördergut und Band zu erhalten.
- Der effektive maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Fördersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 1 Zoll (25 mm) und 1,7 Zoll(43 mm).





Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC[a]
Polypropylen	Grau/Schwarz	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 150	1 bis 66	1,50	7,32	45, Shore A	b	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 150	1 bis 66	1,50	7,32	56, Shore A	b	c

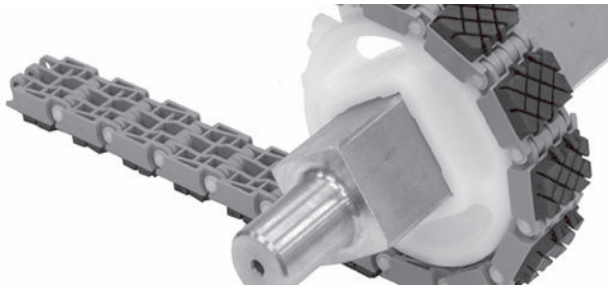
[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

[c] Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

Mold to Width 29 mm Square Friction Top

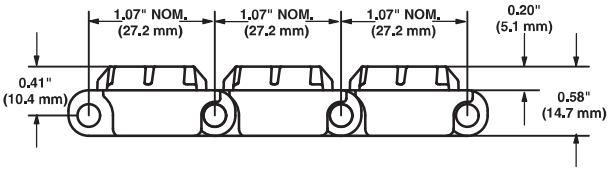
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Gussbreite	1,1	29
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gummimodule aus zwei verschiedenen Werkstoffen garantieren eine gute Reibung, ohne Obertrum und Zahnräder zu behindern.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi, in grauem Azetal mit schwarzem Gummi und in blauem Azetal mit schwarzem Gummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, um Informationen über die Reibungswerte zwischen Fördergut und Band zu erhalten.





Banddaten

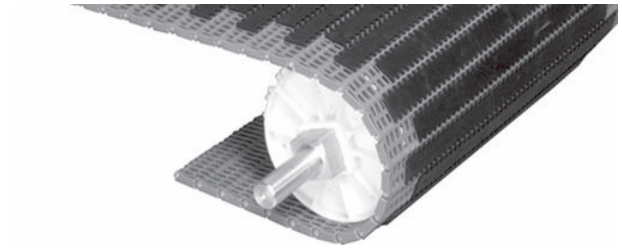
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC[a]
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	65	289	34 bis 150	1 bis 66	0,17	0,25	45, Shore A	b	
Azetal	Grau/Schwarz	Nylon	140	623	-10 bis 130	-23 bis 54	0,21	0,31	54, Shore A		
Azetal	Blau/schwarz	Nylon	140	623	-10 bis 130	-23 bis 54	0,21	0,31	54, Shore A		

[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

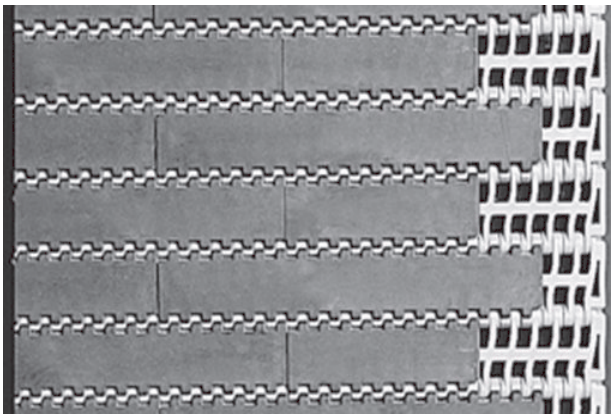
Flat Friction Top

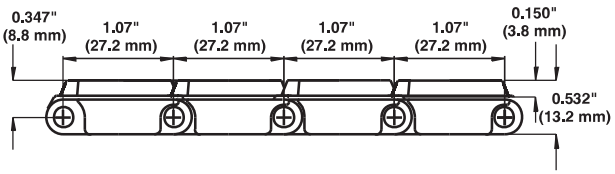
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	3,0	76
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gummimodule aus zwei verschiedenen Werkstoffen garantieren eine gute Reibung, ohne Obertrum und Zahnräder zu behindern.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Abriebfeste Scharnierstäbe werden empfohlen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, um Informationen über die Reibungswerte zwischen Fördergut und Band zu erhalten.
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der effektive maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Fördersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 1 Zoll (25 mm) und 1,7 Zoll (43 mm).





Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC[a]
Polypropylen	Grau/Schwarz	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 150	1 bis 66	1,40	6,83	45, Shore A	b	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 150	1 bis 66	1,40	6,83	56, Shore A	b	c
Polypropylen	Hochleistungs-FT blau/blau	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 212	1 bis 100	1,40	6,83	59, Shore A	b	c

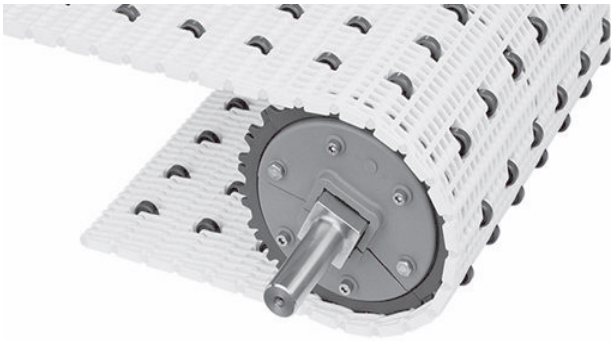
[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

[c] Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

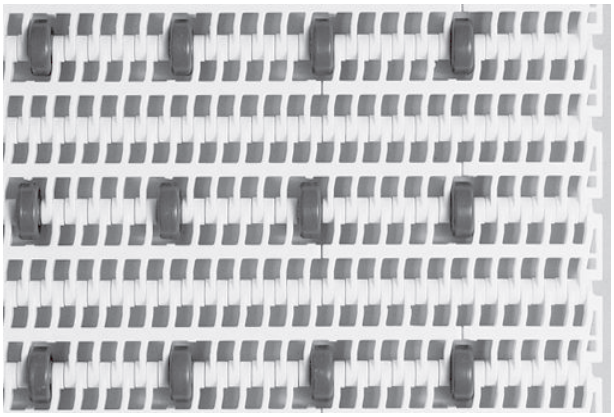
Flush Grid mit integrierten Rollen

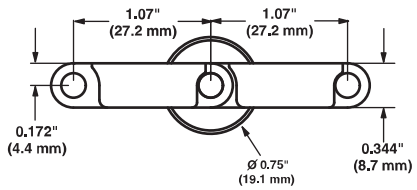
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Verwendet Azetalrollen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Für Anwendungen, die geringe Staudruck-Akkumulation erfordern.
- Die Last der Produkt-Akkumulation beträgt 5 bis 10 % des Produktgewichts.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bringen Sie bei Anwendungen mit angetriebenen Rollen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Zahnräder nicht auf einer Linie mit Rollen anordnen.
- Standard-Rollendurchmesser: 0,75 in (19,05 mm) Weitere Rollendurchmesser sind erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Standard-Rollenabstand über Bandbreite: 2 in (51 mm), 3 in (76 mm) oder 4 in (102 mm) auf gleicher Höhe oder versetzt.
- Standard-Rollenabstand über Bandlänge: 1,07 in (27,2 mm), 2,14 in (54,4 mm).
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um individuelle Optionen für die Rollenplatzierung zu erhalten.
- Minimaler Rollen-Freiraum: 1,0 in (25,4 mm).



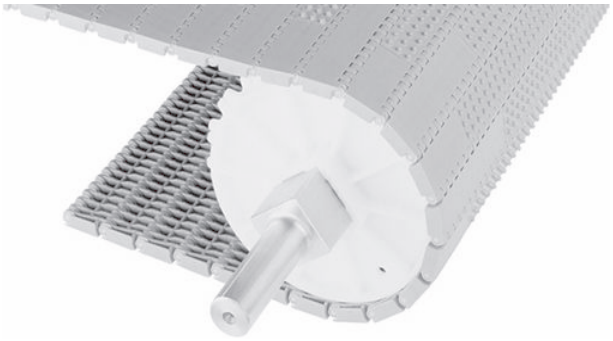


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit – Rollenabstand (Breite) 2 Zoll lbf/ft	51 mm N/m	3 in lbf/ft	76 mm N/m	4 in lbf/ft	102 mm N/m	Temperaturbereich (kontinuierlich) °F	°C	Bandmasse lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	490	7.150	550	8.030	590	8.610	34 bis 220	1 bis 104	0,76	3,71
Azetal	Polypropylen	1.030	15.000	1.170	17.100	1.240	18.100	34 bis 200	1 bis 93	1,15	5,61

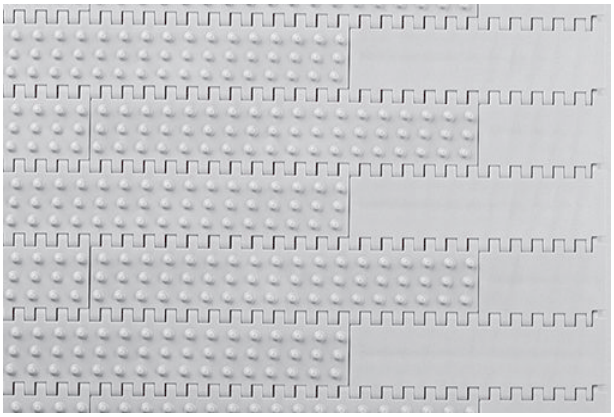
Nub Top

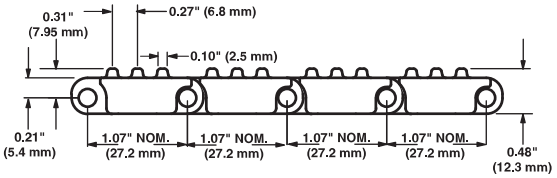
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	10	254
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Durchlässigkeit	0 %	
Produktauflage	7 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Ideal für Batch-Off-Anwendungen.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 2 Zoll (51 mm) und 3 Zoll (76 mm).





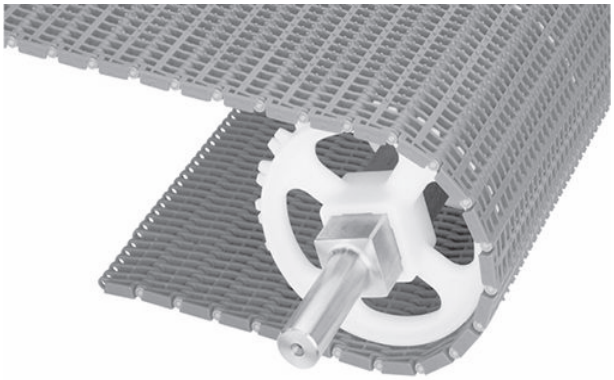
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,98	4,78

[a] Bei der Verwendung von Stahlzahnrädern beträgt die Bandfestigkeit für Polyethylen 240 lbf/ft (3.500 N/m). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnrädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

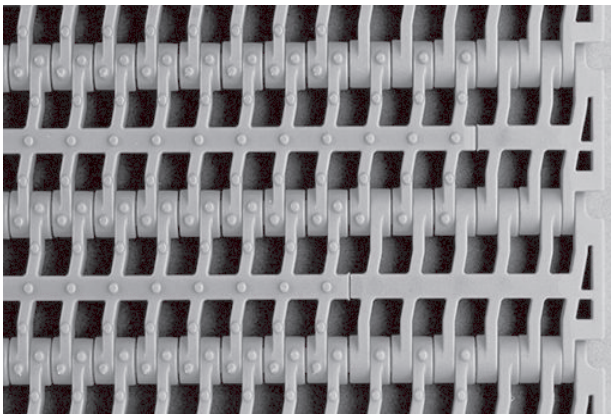
Flush Grid Nub Top

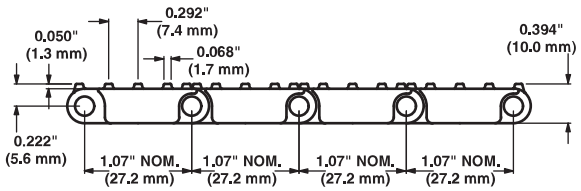
	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	0,33	8,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,28	6,1 x 7,1
Durchlässigkeit	38 %	
Produktauflage	3 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Mit Flush Grid Bandkantenmodulen versehen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Informationen zu den Reibungswerten zwischen Produkt und Band erhalten Sie beim Intralox-Kundendienst.
- Nur geeignet für S900 Flush Grid Basis-Mitnehmer.
- Nominale alternierende Mindestrandzone von Bandkanten: Muster 1 Zoll (25 mm) und 2 Zoll (51 mm).





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,80	3,91

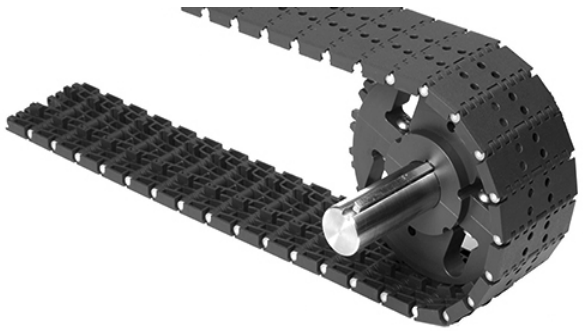
[a] Bei der Verwendung von Stahlzahnrädern beträgt die Bandfestigkeit für Polyethylen 240 lbf/ft (3.500 N/m).

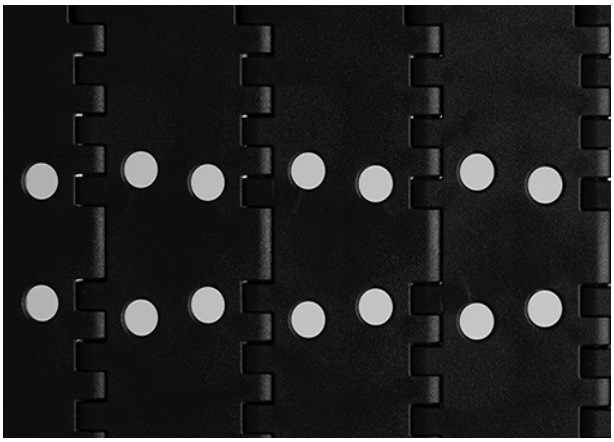
Mold to Width Flat Top mit Bohrungen

	Zoll	mm
Bandteilung	1,07	27,2
Standardbreiten	3,35	85
	4,5	114
Durchlässigkeit	Siehe die *Produkthinweise*.	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken.
- Die Öffnungen besitzen eine abgeschrägte Oberkante, wodurch ein geräuschloser Betrieb und gute Leistungen beim Vakuumeinsatz ermöglicht werden.
- Das Scharnierstab-Material ist abriebfest.
- Das HHR-Nylon-Bandmaterial hat die Entflammbarkeitsklasse UL94 von V2 und eignet sich für Anwendungen mit erhöhten Temperaturen, wie z. B. Pin-Stripper und Lichttester.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Für Hochgeschwindigkeitsvakuumanwendungen verwenden Sie am besten ein maschinell bearbeitetes, geteiltes Nylon-Zahnrad.
- Es ist ein geteiltes Zahnrad erhältlich, das eine problemlose Montage ermöglicht.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Das Band hat an den Scharnieren eine Durchlässigkeit von 3 % und an den Bohrungen eine Durchlässigkeit von 3 bis 4 %.
- Bohrungsdurchmesser: 0,217 Zoll (5,51 mm) auf dem 3,35-Zoll- (85-mm-)Band; 0,219 Zoll (5,56 mm) auf dem 4,5-Zoll- (114-mm-)Band.





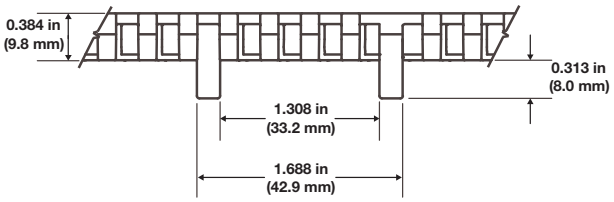


Abbildung 41: S900 Flat Top 4,5 in Mold To Width

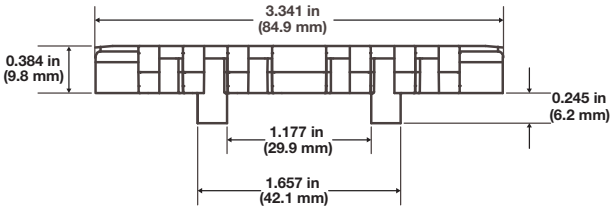


Abbildung 42: S900 Flat Top 85 mm Mold to Width

Banddaten

Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
Zoll	mm			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,35	85	HHR-Nylon	Nylon	220	979	-50 bis 310	-46 bis 154	0,41	0,61
4,5	114	HHR-Nylon	Nylon	450	2.000	-50 bis 310	-46 bis 154	0,53	0,79

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum[c]
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1.067	11	8	5
48	1.219	13	9	5
54	1.372	15	10	6
60	1.524	15	11	6
72	1.829	19	13	7
84	2.134	21	15	8
96	2.438	25	17	9
120	3.048	31	21	11
144	3.658	37	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm).[d]			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand.	Maximal 12 in (305 mm) Mittellinienabstand.

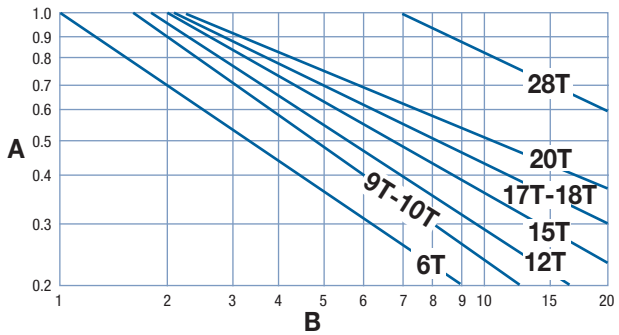
[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,33 in (8,4 mm) mit einer Mindestbreite von 2 in (51 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Bei Friction Top-Anwendungen vorsichtig vorgehen und den Intralox-Kundendienst kontaktieren.

[d] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

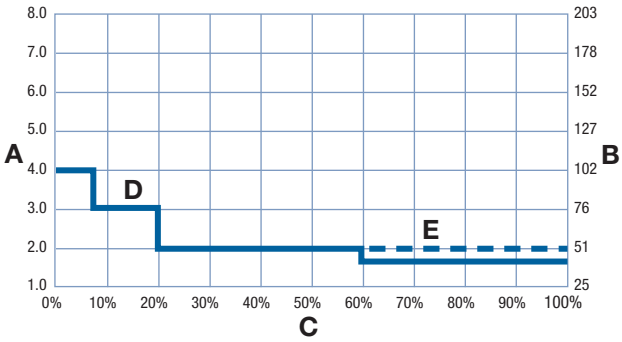
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Siehe Hinweise zur Bandauswahl für weitere Informationen.

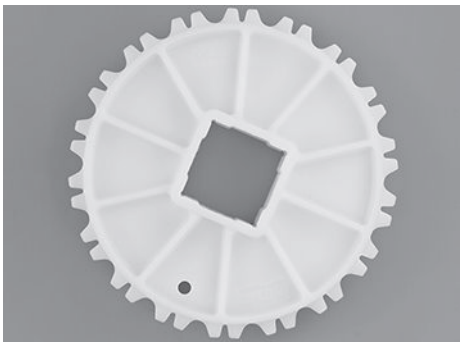
Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit
D durchgezogene Linie: Flush Grid und Raised Rib
E Strichlinie: Open Flush Grid

Spritzguss-Zahnrad[a]

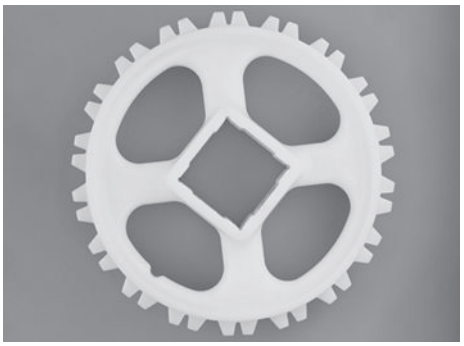
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll[b]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[b]	Vierkant (mm)
6 (13,40%)	2,1[c]	53[c]	2,2	56	0,75	19		1,0		25
9 (6,03 %)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	1	1,0, 1,5	25	25, 40
10 (4,89 %)	3,5	89	3,6	91	0,75	19		1,0, 1,5		40
12 (3,41 %)	4,1	104	4,3	109	1,5	38	1 bis 1-1/2, 1-15/16 bis 2--3/16	1,5	25 bis 40, 50 bis 55	40
17 (1,70 %)	5,8	147	5,9	150	1,5	38	1-3/16 bis 1-1/2		30 bis 40	
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5, 1,0	38, 25	1 bis 1--1/2, 1-15/16, 2-3/16	1,5, 2,5	25 bis 40, 50 bis 55	40, 60, 65
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1 bis 1-1/2, 1-15/16 bis 2--3/16	1,5, 2,5	25 bis 40, 50 bis 55	40, 60, 65



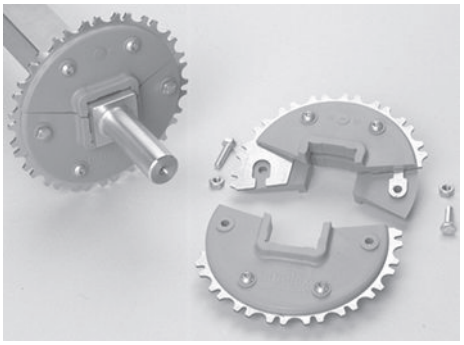
[a] Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern mit einer Bohrung von 1,5 in (40 mm) ist die Bandfestigkeit von Bändern über 650 lbf/ft (9.490 N/m) auf 650 lbf/ft (9.490 N/m) herabgesetzt. Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern mit einer Bohrung von 2,5 Zoll (60 mm) ist die Bandfestigkeit von Bändern über 1.100 lbf/ft (16.100 N/m) auf 1.100 lbf/ft (16.100 N/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnräder beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnrädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

[b] Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnrädern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. Nicht-metrische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

[c] Weitere Informationen über die Befestigung des Zahnrads mit einem Teilkreisdurchmesser von 2,1 Zoll (53 mm) finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

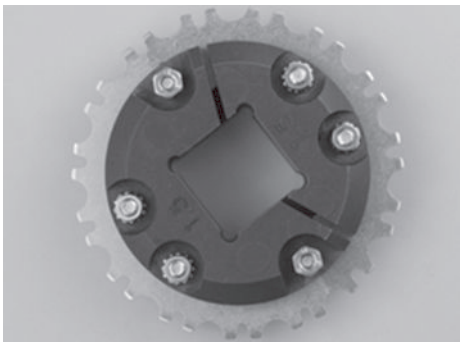
EZ Clean™-Zahnrad[a]											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
12 (3,41 %)	4,1	104	4,3	109	1,5	38		1,5		40	
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5		40	

[a] Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern mit einer Bohrung von 1,5 in (40 mm) ist die Bandfestigkeit von Bändern über 650 lbf/ft (9.490 N/m) auf 650 lbf/ft (9.490 N/m) herabgesetzt. Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern mit einer Bohrung von 2,5 in (60 mm) ist die Bandfestigkeit von Bändern über 1.100 lbf/ft (16.100 N/m) auf 1.100 lbf/ft (16.100 N/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnräder beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnrädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

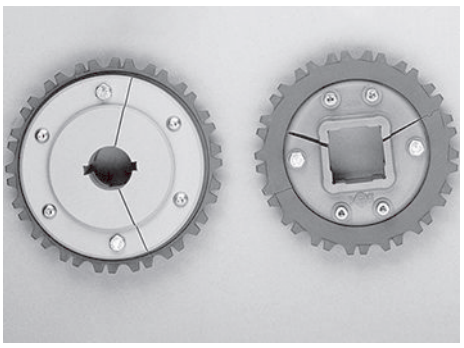
Geteiltes Zahnrad aus Metall											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll[a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[a]	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	3,5	89	3,6	91	1,5	38		1,5		40	
12 (3,41 %)	4,1	104	4,3	109	1,5	38		1,5		40	
15 (2,19 %)	5,1	130	5.3	135	1,5	38	1-3/16, 1-1/4	1,5	30, 40		
17 (1,70 %)	5,8	147	6,1	155	1,5	38			40	40	
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1-1/4, 1-1/2	1,5, 2,5		40, 60	
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1-1/4	1,5, 2,5		40, 60	
28 (0,63 %)	9,7	246	9,7	246	1,5	38				60	

[a] Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnrädern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. Nicht-metrische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

Geteiltes Zahnrad aus Metall mit Verbindungsplatten aus Polyurethan (FDA) mit reduziertem Abstand

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
15 (2,19 %)	5,1	130	5.3	135	1,5	38		1,5		40	
17 (1,70 %)	5,8	147	6,1	155	1,5	38				40	
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38		1,5, 2,5		40	
28 (0,63 %)	9,7	246	9,7	246	1,5	38		2,5		60	

Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon mit gegossenen Zahnplatten

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll[a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[a]	Vierkant (mm)	
15 (2,19 %)	5,1	130	5.3	135	1,5	38	1, 1-3/16	1,5	30, 40	40	
17 (1,70 %)	5,8	147	6,1	155	1,5	38			30, 40	40	
18 (1,52 %)	6,1	155	6,3	160	1,5	38	1-1/4, 1-1/2	1,5, 2,5		40, 60	
20 (1,23 %)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1-1/4	1,5, 2,5		40, 60	

[a] Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnrädern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. US- Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

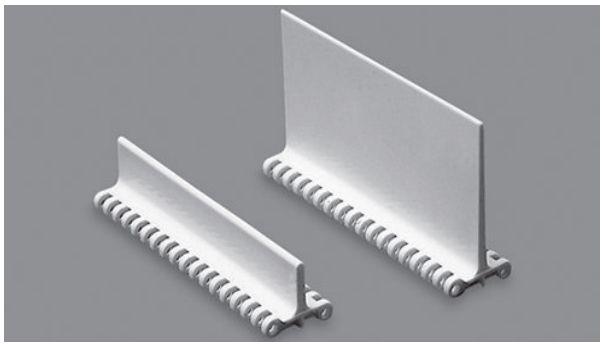
Geteilte Zahnräder aus Nylon

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
18 (1,52 %)	6,2	157	6,4	163	1,5	38			30, 40		

Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal
2	51	
3	76	

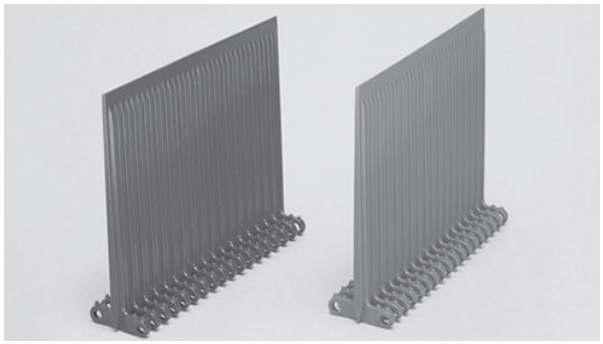
- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (17,8 mm).



Flush Grid Nub Top Basis-Mitnehmer (doppelt nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4	102	Polypropylen, Azetal

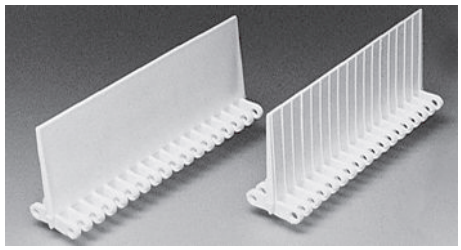
- Vertikale, nicht haftende Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (17,8 mm).



Flush Grid-Mitnehmer (Streamline/nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, HR- und HHR-Nylon, HR-Nylon
2	51	

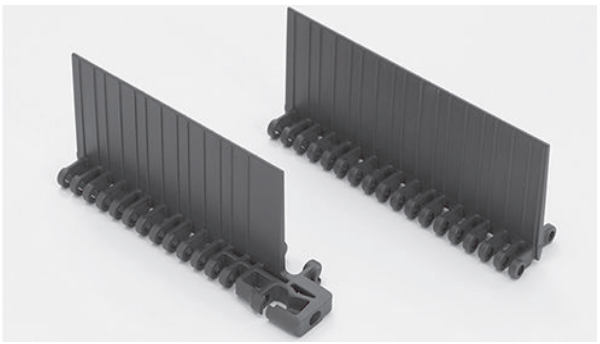
- Gerade/Nicht haftende Mitnehmer sind auf einer Seite glatt und auf einer Seite vertikal gerippt.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 0,7 Zoll (17,8 mm).



Offene Flush Grid-Mitnehmer mit bündiger Kante (nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylene, HR-Nylon, HHR-Nylon

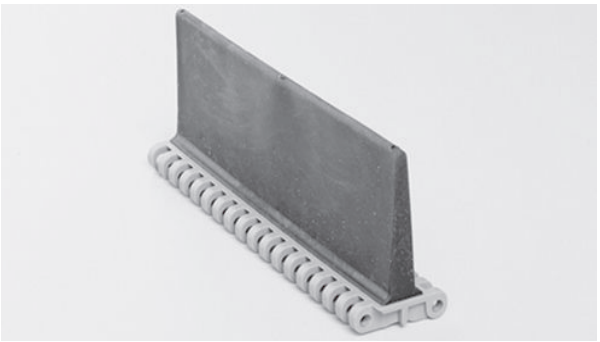
- Der Mitnehmer ist auf beiden Seiten vertikal gerippt (nicht haftend).
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Der Mitnehmer ist mit einer integrierten freien Randzone von 1 Zoll (25 mm) ausgestattet. Kann auf jede Randzone von 1 Zoll (25 mm) bis 3 Zoll (76 mm) bearbeitet werden.



Flat Top-Mitnehmer (Streamline-Gummi)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen
2	51	
3	76	

Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

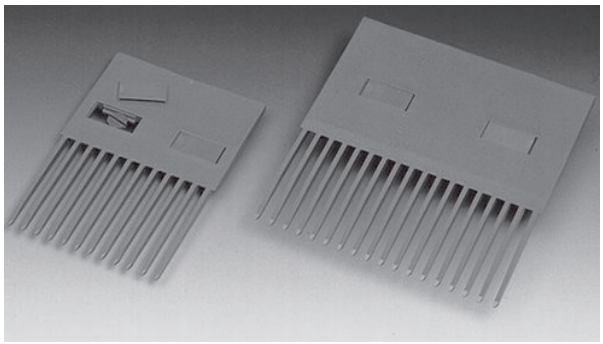


Bordkanten

Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, HR-Nylon, HHR-Nylon

- Das Standard-Überlappungsdesign gewährleistet die Produktmitnahme.
- Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich.
- Die Bordkanten sind so montiert, dass die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden.
- Beim Umlauf über Zahnräder mit 6, 9 oder 10 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut hinausfallen kann. Die Bordkanten bleiben vollständig geschlossen, wenn sie über Zahnräder mit 12 oder mehr Zähnen geführt werden.
- Serienmäßiger Abstand zwischen Bordkanten und Mitnehmerkante: 0,2 Zoll (5 mm).
- Mindestabstand: 1 Zoll (25,4 mm).

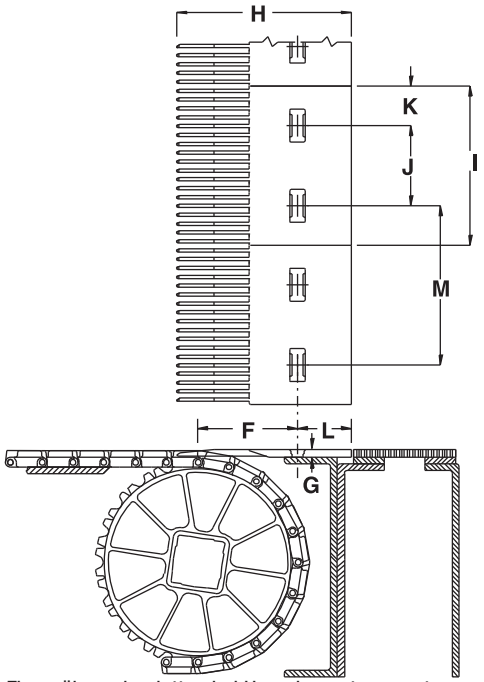


Fingerübergabeplatten				
Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm			
6	152	18	Azetal	
4	102	12		

- Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. Die Finger greifen in die Rippen des Bandes ein und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band über die Zahnräder läuft.
- Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben. Die Kappen lassen sich leicht auf die Schrauben aufsetzen, sodass die Schrauben nicht verschmutzt werden.
- Bei Nachrüstung von Serie 100 Raised Rib auf Serie 900 Raised Rib nur die 12-Finger-Breite 4 in (102 mm) verwenden.
- Keine Fingerübergabeplatten mit einer Breite 4 in (102 mm) und von 6 in (152 mm) mischen.

Erforderliche Abmessungen für die Montage von S900 Fingerübergabeplatten

		4 Zoll (152 mm) Nachrüstung		6 Zoll (152 mm)	
		Zoll	mm	Zoll	mm
F		2,38	61	3,50	89
G		0,19	5	0,25	6
H		5,83	148	6,50	165
I		3,94	100	5,92	150
J		2,18	55	3,00	76
K		0,90	23	1,45	37
L		2,00	51	2,00	51
M	PP	–	–	5,981	151,9
	AZ	3,976	101,0	5,975	151,8



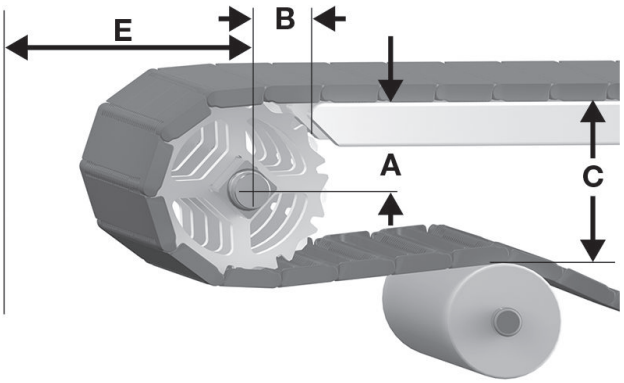
M Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur
Abbildung 43: Fingerübergabeplatte und Förderanlage

Niederhalteführungen			
Verfügbarer Freiraum		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,16	4,1	Azetal	
0,35	8,9		

- Führungsstege werden in jeder zweiten Reihe angebracht.
- Obertrum-Gleitprofile oder Rollen, die die Stege halten, sind nur am Übergang zwischen den horizontalen und den abgewinkelten Abschnitten erforderlich. Verwenden Sie bei diesem Übergang eine Konstruktion mit einem Obertrumradius.
- Stellen Sie sicher, dass geeignete Einführungsradien und/oder Winkel verwendet werden, um das Risiko zu reduzieren, dass der Steg auf dem Rahmen scheuert.
- Der 0,16 in(4,1 mm) Steg ist sowohl in Flat Top- als auch in Flush Grid-Ausführung verfügbar. Der 0,35 in (8,9 mm) Steg ist in Flat Top-Ausführung verfügbar. Die Oberseite des Stegs sitzt 0,04 in unter der Oberseite der Flat Top-Bänder und auf gleicher Höhe mit der Oberseite der Flush Grid-Bänder.
- Niederhaltestege funktionieren nicht mit Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von 2,1 in (53 mm) und 3,1 in (79 mm). Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) können bei Vierkantbohrungen von 1,5 in (40 mm) verwendet werden.
- Zwischen den Stegen muss mindestens 2,7 in(69 mm) Platz für ein Zahnrad bleiben.
- Stegbreite: 1,4 in (36 mm).
- Mindestabstand: 0,7 in (17,8 mm).

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 44: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S900 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser			Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)							
Zoll	mm	Zähnezahl	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Flat Top, Flush Grid, Mesh Top, Nub Top, Perforated Flat Top[a]										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,51	38
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,01	51

Abmessungen des S900 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,51	64
5,1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,77	70
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	5,80	147	3,15	80
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	155	3,30	84
6,8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	3,86	98
9,7	246	28	4,65	118	2,71	69	9,74	247	5,13	130
Flush Grid Nub Top[a]										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,22	31	2,19	56	1,35	34
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,52	39	3,17	81	1,85	47
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,64	42	3,51	89	2,02	51
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,75	44	4,19	106	2,35	60
5,1	130	15	2,34-2,40	59-61	1,95	50	5,19	132	2,86	73
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,09	53	5,87	149	3,20	81
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,12	54	6,21	158	3,37	86
6,8	173	20	3,21-3,25	82-83	2,25	57	6,89	175	3,70	94
9,7	246	28	4,65	118	2,71	69	9,74	247	5,13	130
Raised Rib, Flush Grid mit Insert Rollers, Open Grid[a]										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,73	44
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,97	50
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,23	57
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,73	69
5,1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,99	76
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	6,00	152	3,40	86
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	157	3,52	89
6,8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	4,08	104
9,7	246	28	4,65	118	2,71	69	9,92	252	5,30	135
Open Flush Grid[a]										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,51	38
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,01	51
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,51	64
5,1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,77	70
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	5,80	147	3,15	80
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	155	3,30	84
6,8	173	20	3,21-3,25	81-83	2,32	59	6,75	171	3,86	98
9,7	246	28	4,65	118	2,71	69	9,70	246	5,08	129
Diamond Friction Top, Flat Friction Top, Square Friction Top[a]										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,25	32	2,28	58	1,76	45
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,51	38	3,20	81	1,96	50
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,60	91	2,22	56
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,74	44	4,25	108	2,72	69
5,1	130	15	2,34-2,40	60-61	2,00	51	5,20	132	2,98	76
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,13	54	6,00	152	3,40	86
6,1	155	18	2,86-2,91	73-74	2,20	56	6,20	157	3,51	89
6,8	173	20	3,21-3,25	81-82	2,32	59	6,75	171	4,08	104
9,7	246	28	4,65	118	2,71	69	9,95	253	5,33	135

Abmessungen des S900 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Mold to Width 29 mm Square Friction Top[a]										
2,1	53	6	0,75-0,90	19-23	1,27	32	2,38	60	1,54	39
3,1	79	9	1,30-1,39	33-35	1,58	40	3,36	85	2,04	52
3,5	89	10	1,47-1,56	37-40	1,70	43	3,70	94	2,21	56
4,1	104	12	1,82-1,90	46-48	1,88	48	4,38	111	2,54	65
5,1	130	15	2,34-2,40	59-61	2,10	53	5,38	137	3,05	77
5,8	147	17	2,69-2,74	68-70	2,32	59	6,06	154	3,39	86
6,1	155	18	2,83-2,88	72-73	2,31	59	6,34	161	3,52	89
6,8	173	20	3,21-3,25	82-83	2,42	61	7,08	180	3,89	99
9,7	246	28	4,65	118	2,71	69	9,94	252	5,32	135
Mold to Width Flat Top mit Bohrungen										
6,2	157	18	2,86	73	2,20	56	6,20	157	3,36	6,2

[a] Informationen zu alternativen Anordnungen der B-Abmessungen finden Sie unter Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten.

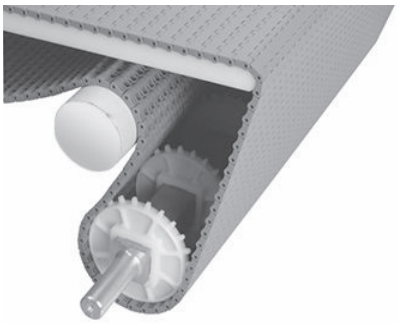
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S900 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
2,1	53	6	0,147	3,7
3,1	79	9	0,095	2,4
3,5	89	10	0,084	2,1
4,1	104	12	0,071	1,8
5,1	130	15	0,057	1,4
5,8	147	17	0,050	1,3
6,1	155	18	0,047	1,2
6,8	173	20	0,042	1,1
9,7	246	28	0,029	0,7

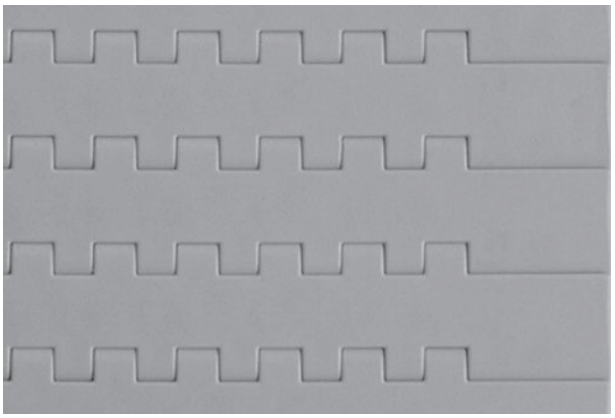
Flat Top

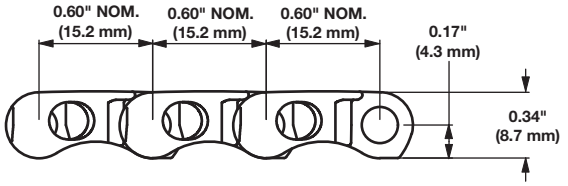
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Geschlossene Kanten an einer Seite des Bandes.
- Die Konstruktion der Unterseite und die kleine nominale Bandteilung ermöglichen dem Band reibungslos um Messerkanten zu laufen.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Es ist nur eine minimale Spannungsanforderung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Kann für Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser für enge Übergaben verwendet werden.



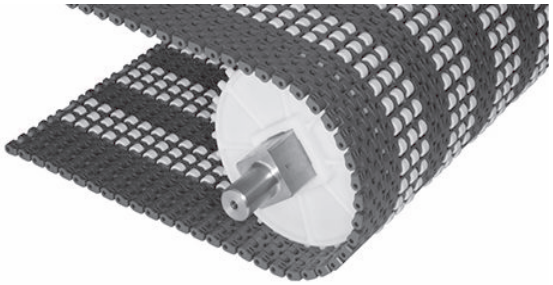


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polypropylen	1.500	21.900	34 bis 200	1 bis 93	1,55	7,57
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 220	1 bis 104	1,07	5,22
Polyäthylen	Polyäthylen	600	8.760	-50 bis 150	-46 bis 66	1,11	5,42
HR-Nylon	Nylon	1.000	14.600	-50 bis 240	-46 bis 116	1,31	6,43

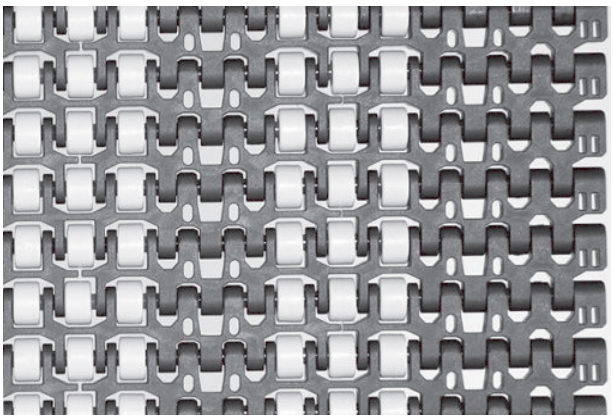
Integrierte Rollen

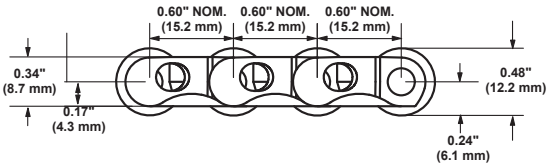
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	9	228
Breitenabstufungen	3,00	76
Durchlässigkeit	12,5 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Hat völlig bündige Kanten auf einer Seite und geschlossene Kanten auf der gegenüberliegenden Seite.
- Die Rollen stehen an der Ober- und Unterseite des Bandes über.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Rollendichte: 240 Rollen/ft^2 (2580 Rollen/m^2).
- Es ist nur eine minimale Spannungsanforderung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Kompatibel mit Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19,1 mm) für enge Übergaben. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Das Band kann durch parallele, 1,38 Zoll (35,1 mm) breite oder schmälere Gleitprofile unterstützt werden.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bringen Sie bei Activated Roller Belt-Anwendungen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Gelbe Azetalrollen haben eine Breite von 0,3 Zoll (7,6 mm) und einen Durchmesser von 0,48 Zoll (12,1 mm). Die Rollen befinden sich am Band-Scharnierstab.
- Die Rollen sind in Gruppen angeordnet. Der Abstand zwischen den Rollenzonen beträgt 1,5 Zoll (38,1 mm).
- Rollen-Freiraum von Bandkante bis Rollenkante: 2,25 Zoll (57,2 mm).
- Die Zahnräder werden in einem Abstand von 1,5 Zoll (38,1 mm) von der Bandkante eingerückt angebracht.
- Die Zahnräder sind in Abständen von 3,0 Zoll (76,2 mm) angeordnet.





Banddaten

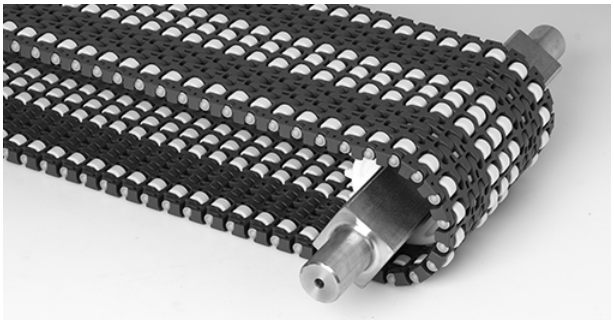
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	1.000	14.600	-50 bis 200	-46 bis 93	1,7	8,3

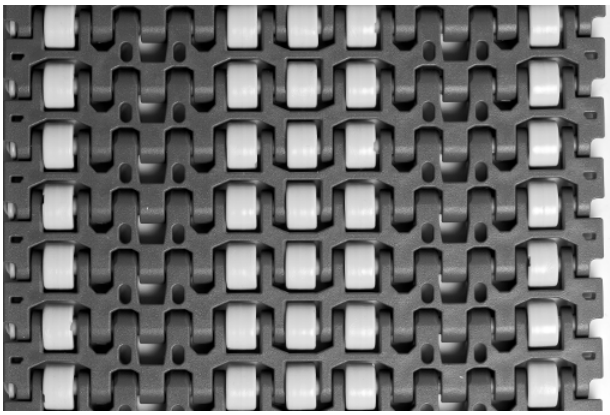
Mold To Width Insert Roller

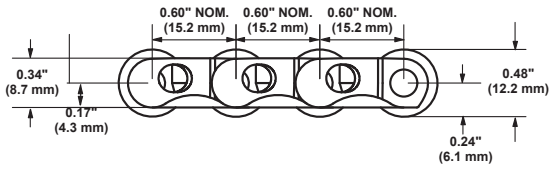
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Gussbreite	6	152,4
Durchlässigkeit	12,5 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Rollen stehen sowohl an der Ober- als auch an der Unterseite des Bandes hervor.
- Die Rollen befinden sich an der Scharnierstabbohrung.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Es ist nur eine minimale Spannungsanforderung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Kompatibel mit Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19,1 mm) für Anwendungen mit engen Übergaben. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Das Band kann durch parallele, 1,38 Zoll (35,1 mm) breite oder schmalere Gleitleisten unterstützt werden.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck die Gleitleisten zwischen den Rollen an. Bringen Sie bei Activated Roller Belt-Anwendungen die Gleitleisten direkt unter den Rollen an.
- Gelbe Azetalrollen haben eine Breite von 0,3 Zoll (7,6 mm) und einen Durchmesser von 0,48 Zoll (12,1 mm).
- Der Rollen-Freiraum von der Bandkante bis zum Rollenrand beträgt 0,44 in (11,2 mm).







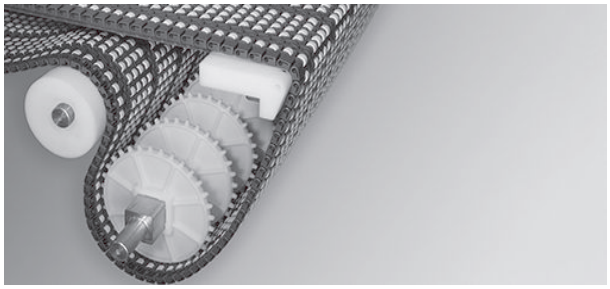
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	1.000	14.600	-50 bis 200	-46 bis 93	0,85	4,15

SERIE 1000

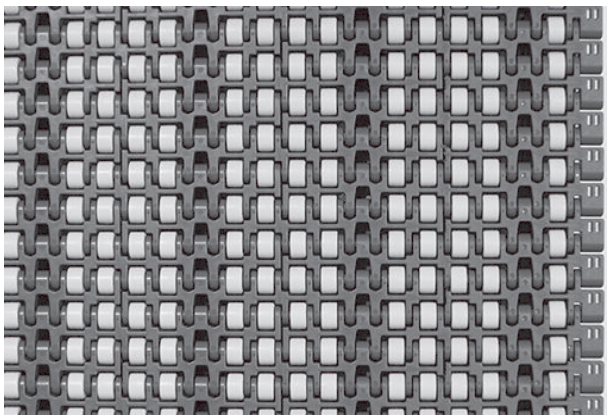
Hochdichte integrierte Rolle

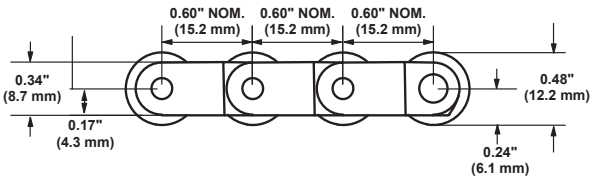
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	9	229
Breitenabstufungen	3,00	76,2
Durchlässigkeit	4 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten auf einer Seite und geschlossene Kanten auf der gegenüberliegenden Seite.
- Die Rollen stehen an der Ober- und Unterseite des Bandes hervor.
- Mit einem kopflosen Scharnierstab über die gesamte Breite des Bandes in jeder Bandreihe.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Es ist nur eine minimale Spannungsanforderung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Bringen Sie bei Activated Roller Belt-Anwendungen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile parallel zwischen Rollen an. Es werden Gleitprofile mit einer Breite von 0,50 Zoll (13 mm) empfohlen, um eine gewisse Toleranz bei der Herstellung und Installation des Förderers zu ermöglichen und gleichzeitig eine ausreichende Abstützung des Bandes sicherzustellen. Die maximal zulässige Gleitprofilbreite beträgt 0,75 Zoll (19 mm).
- Kompatibel mit Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19,1 mm) für enge Übergaben. Für Anwendungen mit hohen Geschwindigkeiten und hoher Belastung werden Messerkanten-Rollen empfohlen.
- Gelbe Azetalrollen haben eine Breite von 0,30 Zoll (7,6 mm) und einen Durchmesser von 0,48 Zoll (12,1 mm). Die Rollen befinden sich am Band-Scharnierstab.
- Rollendichte: 320 Rollen/ft^2 (3440 Rollen/m^2).
- Rollen-Freiraum: 0,70 in 17,8 mm von Bandkante zu Rollenkante.
- Zahnräder-Randzone: 1,5 in (38,1 mm) von der Bandkante.
- Zahnräder-Abstand: 3,0 in (76,2 mm) zueinander.



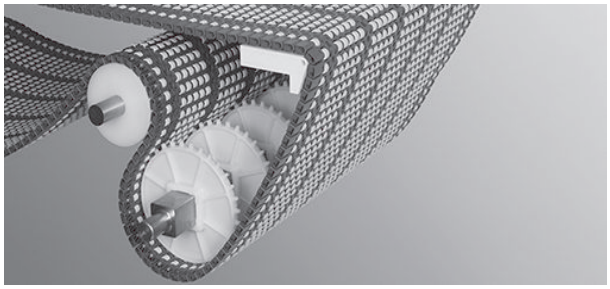


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	1.000	14.600	-50 bis 200	-46 bis 93	1,87	9,13

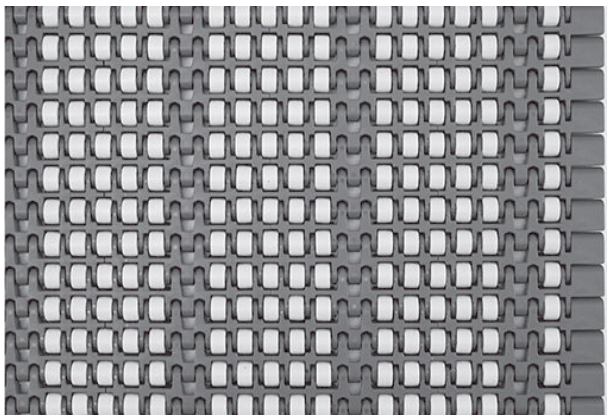
Hochdichte integrierte Rolle 85 mm

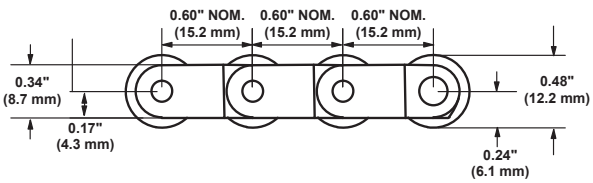
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	10	255
Breitenabstufungen	3,35	85
Durchlässigkeit	3,6 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten auf einer Seite und geschlossene Kanten auf der gegenüberliegenden Seite.
- Die Rollen stehen an der Ober- und Unterseite des Bandes hervor.
- Mit einem kopflosen Scharnierstab über die gesamte Breite des Bandes in jeder Bandreihe.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Es ist nur eine minimale Spannungsanforderung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Bringen Sie bei Activated Roller Belt-Anwendungen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile parallel zwischen Rollen an. Verwenden Sie 0,50 Zoll (13 mm) breite Gleitprofile, um Fertigungs- und Montagetoleranzen zu berücksichtigen und gleichzeitig eine ausreichende Bandstabilität zu gewährleisten. Die maximale Gleitprofilbreite beträgt 0,75 Zoll (19 mm).
- Kompatibel mit Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19,1 mm) für enge Übergaben. Für Anwendungen mit hohen Geschwindigkeiten und hoher Belastung werden Messerkanten-Rollen empfohlen.
- Gelbe Azetalrollen haben eine Breite von 0,30 Zoll (7,6 mm) und einen Durchmesser von 0,48 Zoll (12,1 mm). Die Rollen befinden sich am Band-Scharnierstab.
- Rollendichte: 360 Rollen/ft^2 (3875 Rollen/m^2).
- Rollen-Freiraum: 0,89 Zoll 22,6 mm von Bandkante zu Rollenkante.
- Zahnräder-Randzone: 1,67 Zoll (42,5 mm) von der Bandkante.
- Zahnräder-Abstand: 3,35 in (85 mm) zueinander.



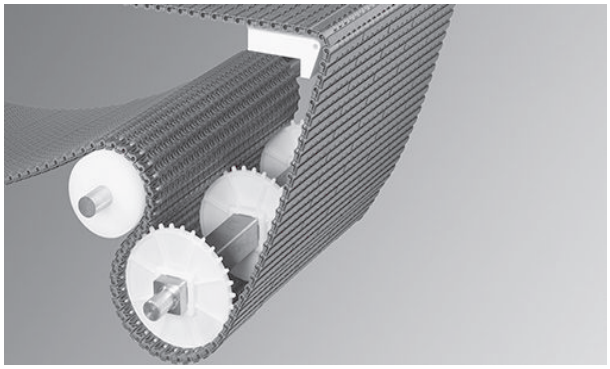


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	1.000	14.600	-50 bis 200	-46 bis 93	1,95	9,52

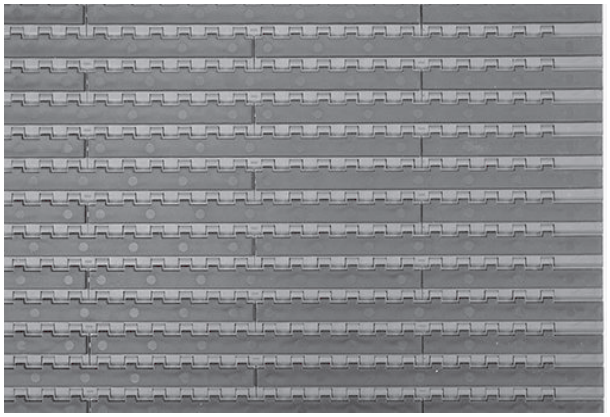
Flat Friction Top 85 mm

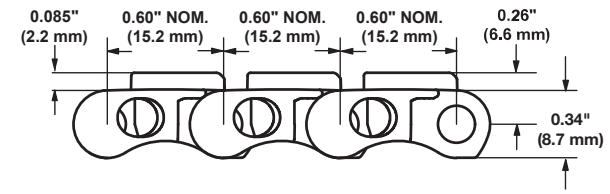
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3,35	85,0
Maximale Breite	66,9	1700
Breitenabstufungen	3,35	85
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Geschlossene Kanten an einer Seite des Bandes.
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Es ist nur eine minimale Spannungsanforderung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Durch die Konstruktion der Unterseite und die kleine Teilung kann das Band reibungslos um Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19 mm) herum laufen. Verwenden Sie eine dynamische Messerkanten-Rolle für Anwendungen zur Verpackungsförderung.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.





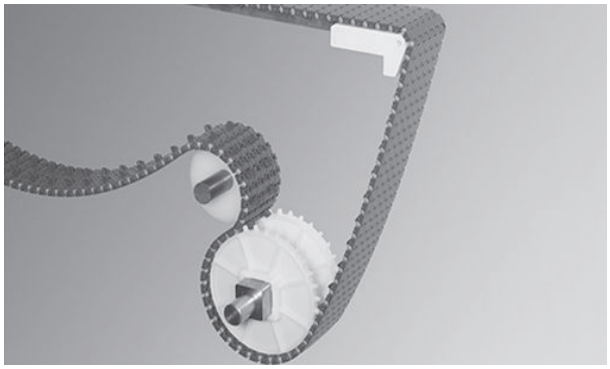
Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC[a]
Azetal	Grau/Schwarz	Nylon	1.500	21.900	-10 bis 130	-23 bis 54	1,80	8,79	54, Shore A	b	

[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Erfüllt alle Richtlinien

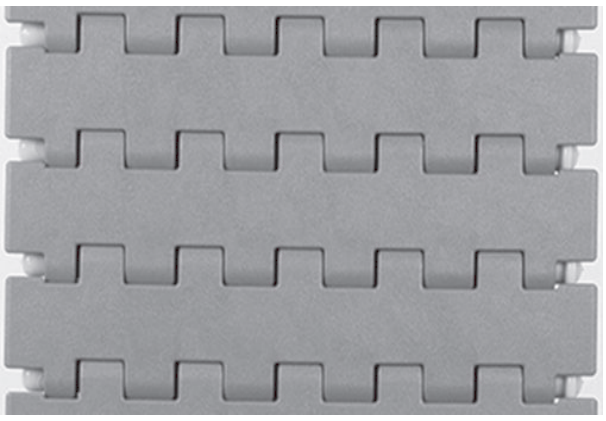
Mold to Width Flat Top mit Führungen

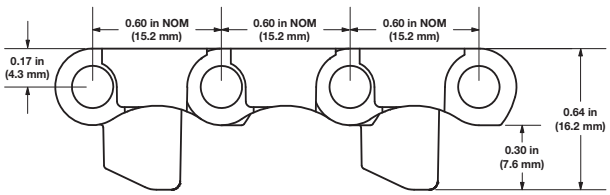
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Standardbreiten	3,25	83
	3,35	85
	4,50	114
Öffnungsgröße	—	—
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Es ist nur eine minimale Spannungsanforderung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- 3,25 in (83 mm) Bänder mit Führungsstegen nutzen ein Zahnrad.
- 4,50 Zoll (114 mm) Bänder und 3,35 Zoll (85 mm) Bänder mit Führungsstegen nutzen bis zu drei Zahnräder.
- Kann für Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser für enge Übergaben verwendet werden.
- Breitentoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,00/-0,50 mm).
- Integrierte 3,35 in (85 mm) Führungsstege passen in die serienmäßigen 1,65625 in (42,1 mm) Gleitprofilführungen und sorgen für die richtige Ausrichtung des Bandes.
- Integrierte 3,25 in (83 mm) Führungsstege und integrierte 4,50 in 114 mm Führungsstege passen in die serienmäßigen 1,75 in (44,5 mm) Gleitprofilspurführungen und sorgen für die richtige Ausrichtung des Bandes.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



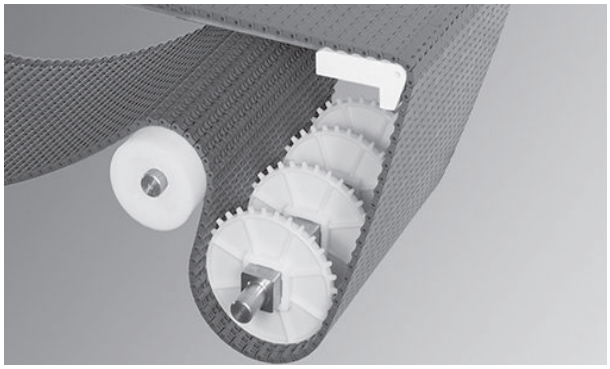


Banddaten

Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
Zoll	mm			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Azetal	Nylon	250	1.110	-50 bis 200	-46 bis 93	0,44	0,65
3,35	85	Azetal	Nylon	419	1.860	-50 bis 200	-46 bis 93	0,44	0,65
4,50	114	Azetal	Nylon	563	2.500	-50 bis 200	-46 bis 93	0,60	0,89

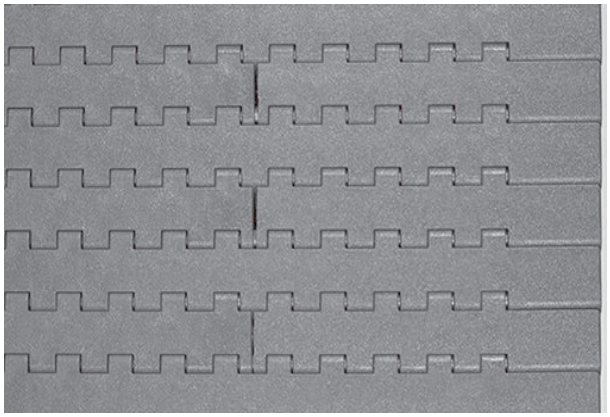
Flat Top 85 mm

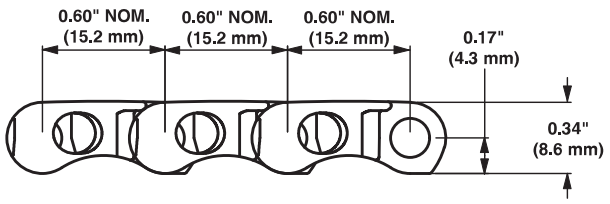
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3,35	85
Maximale Breite	67	1700
Breitenabstufungen	3,35	85
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Geschlossene Kanten werden an einer Seite des Bandes verwendet.
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Durch die Konstruktion der Unterseite und die kleine Teilung kann das Band reibungslos um Messerkanten mit einem Durchmesser von 0,75 Zoll (19 mm) herum laufen.
- Für Paketförderanwendungen werden dynamische Messerkanten-Rollen dringend empfohlen.
- Es ist nur eine minimale Spannungsanforderung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.



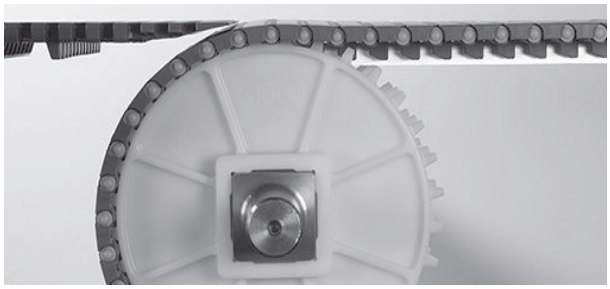


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polypropylen	1.500	21.900	34 bis 200	1 bis 93	1,55	7,57

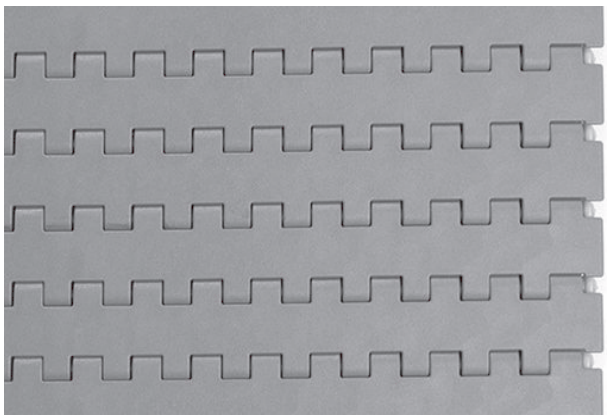
Flat Top ONEPIECE™ Live Transfer 6,3 in

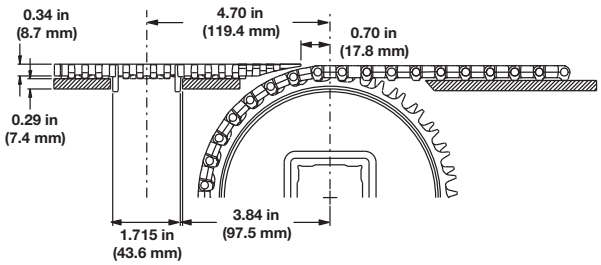
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Gussbreite	6,3	160
Breitenabstufungen	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil dieses Bandes.
- Für die reibungslose, selbsträumende und rechtwinklige Übergabe auf Auslaufbänder geeignet.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Verwendet drei Zahnräder.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.
- Es ist nur eine minimale Spannungsanforderung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Weitere Informationen finden Sie unter 90-Grad-Behälterübergaben.
- Benötigt Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 1,50 in (38,1 mm) oder mehr.
- Kann nicht für Messerkanten mit 0,75 in (19,1 mm) Durchmesser für enge Übergaben verwendet werden.
- Integrierte Führungsstege passen in die serienmäßigen 1,75 in (44,5 mm) Gleitprofilführungen und sorgen für die richtige Ausrichtung des Bandes.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



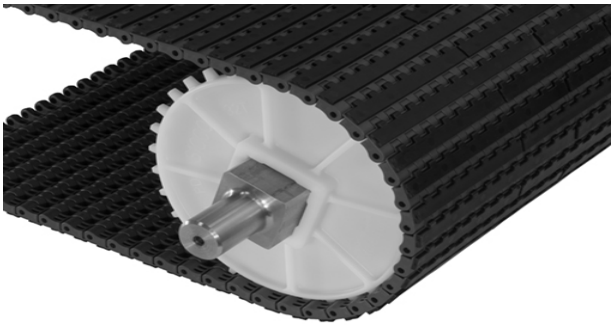


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	500	7.300	-50 bis 200	-46 bis 93	0,78	3,81

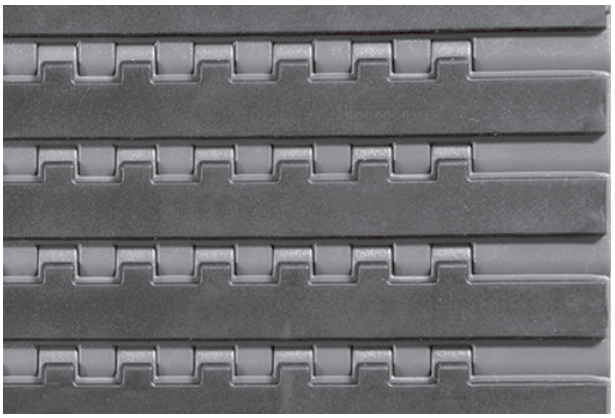
Flat Friction Top

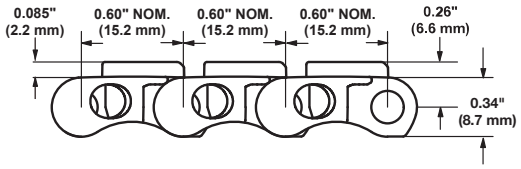
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Erhältlich in grauem Azetal mit schwarzem Gummi.
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Friction Top-Oberfläche reicht bis zu den Bandkanten (keine freie Randzone).
- Geschlossene Kanten an einer Seite des Bandes.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Die Konstruktion der Unterseite und die kleine Teilung ermöglichen dem Band reibungslos um Messerkanten zu laufen.
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Kann für Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser für enge Übergaben verwendet werden.





Banddaten

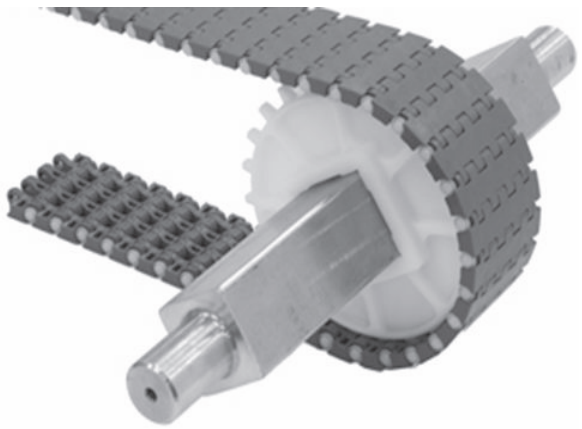
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC[a]
Azetal	Grau/Schwarz	Nylon	1.500	21.900	-10 bis 130	-23 bis 54	1,80	8,79	54, Shore A	b	
Azetal	Weiß/Weiß	Nylon	1.500	21.900	-10 bis 130	-23 bis 54	1,80	8,79	54, Shore A	b	

[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Erfüllt alle Richtlinien

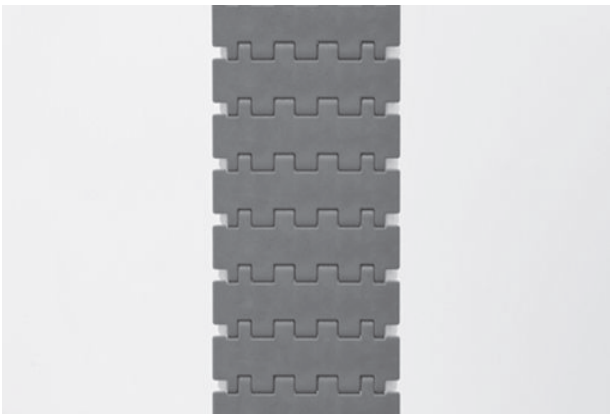
Mold to Width Flat Top

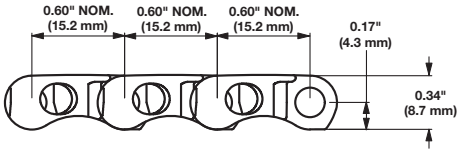
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Standardbreiten	1,1	29
	1,5	37
	1,8	46
	2,2	55
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Konstruktion der Unterseite und die kleine nominale Bandteilung ermöglichen dem Band reibungslos um Messerkanten zu laufen.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Es ist nur eine minimale Spannungsanforderung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Kann für Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser für enge Übergaben verwendet werden.
- Bänder mit einer Breite von 29 mm und 37 mm verwenden ein Zahnrad.
- Bänder mit einer Breite von 46 mm und 55 mm können bis zu zwei Zahnräder verwenden.





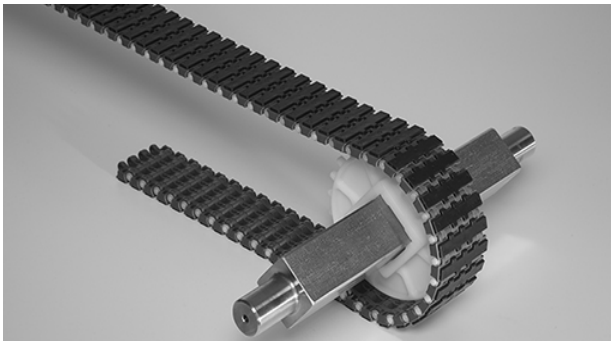
Banddaten

Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
Zoll	mm			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
1,1	29	Azetal	Nylon	140	623	-50 bis 200	-46 bis 93	0,15	0,22
1,5	37	Azetal	Nylon	200	890	-50 bis 200	-46 bis 93	0,19	0,28
1,8	46	Azetal	Nylon	230	1.020	-50 bis 200	-46 bis 93	0,23	0,35
2,2	55	Azetal	Nylon	201[a]	894[a]	-50 bis 200	-46 bis 93	0,28	0,42

[a] 270 lbf (1.200 N) für 2,2 Zoll (55 mm) mit zwei (2) Zahnrädern

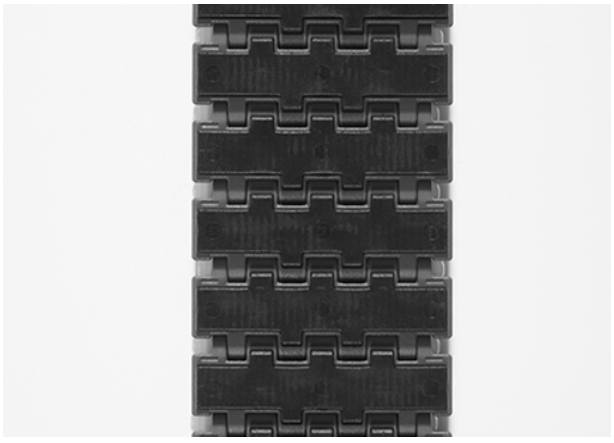
Mold to Width Flat Friction Top

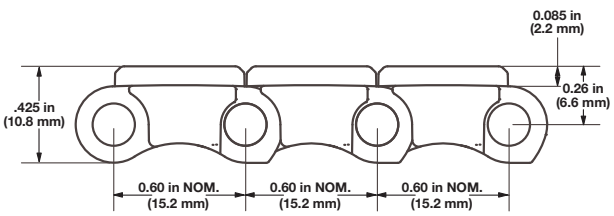
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Standardbreiten	1,1	29
	2,2	55
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Friction Top-Oberfläche reicht bis zum Ende des Bandes ohne freie Randzone.
- Die Konstruktion der Unterseite und die kleine nominale Bandteilung ermöglichen dem Band reibungslos um Messerkanten zu laufen.
- Erhältlich in grauem Azetal mit schwarzem Gummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Es ist nur eine minimale Spannungsanforderung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Kann für Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser für enge Übergaben verwendet werden.
- Bänder mit einer Breite von 29 mm verwenden ein Zahnrad.
- Bänder mit einer Breite von 55 mm können bis zu zwei Zahnräder verwenden.





Banddaten

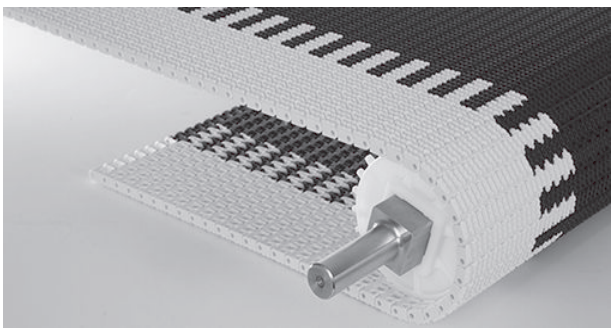
Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung: 1=Weiß, 2=Blau, 3=Natur, 4=Grau	
Zoll	mm				lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC
1,1	29	Azetal	Grau/ Schwarz	Nylon	140	623	34 bis 130	1 bis 54	0,17	0,25	54, Shore A	a	
2,2	55	Azetal	Grau/ Schwarz	Nylon	200[b]	890	34 bis 130	1 bis 54	0,34	0,48	54, Shore A	a	

[a] Erfüllt alle Richtlinien

[b] 270 lbf (1.200 N) für 2,2 Zoll (55 mm) mit zwei (2) Zahnrädern

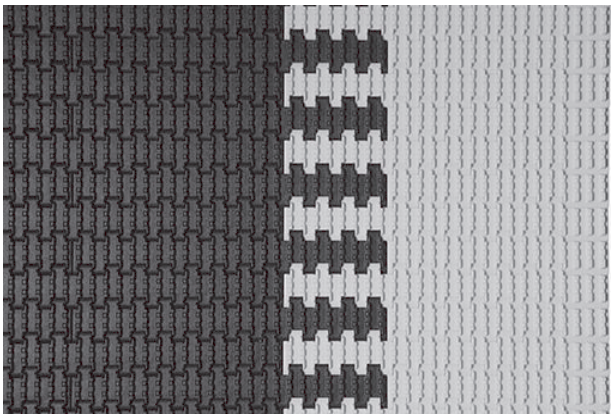
Non Skid Raised Rib

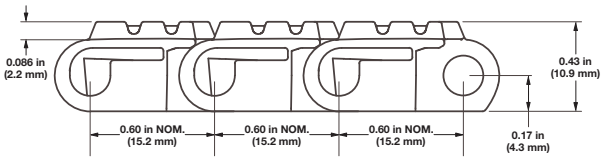
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3,0	76,0
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Zwei Optionen für Kanten verfügbar: keine Randzone und Randzone 21 mm.
- Non Skid Raised Rib-Oberflächen erhöhen die Traktion.
- Geschlossene Kanten an einer Seite des Bandes.
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Es ist nur eine minimale Spannungsanforderung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Zahnräder in Stollenform verbessern das Eingreifen der Zahnräder in das Band und erleichtern die Montage.
- Förderer mit niedrigem Profil reduzieren die Installationskosten, die durch das Ausheben von Gruben entstehen.
- Fingerübergabeplatten sorgen für sichere Übergaben, eliminieren die Notwendigkeit für Sicherheitsstopps und reduzieren Stillstandzeiten.





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	2.000	29.200	-50 bis 200	-46 bis 93	1,86	9,08
HSEC-Azetal	Nylon	1.800	26.300	-50 bis 200	-46 bis 93	1,88	9,18

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum[c]
3	76	2	2	2
4	102	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
15	381	3	4	3
18	457	3	4	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
36	914	7	7	4
42	1.067	7	8	5
48	1.219	9	9	5
54	1.372	9	10	6
60	1.524	11	11	6
72	1.829	13	13	7
84	2.134	15	15	8
96	2.438	17	17	9
120	3.048	21	21	11
144	3.658	25	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 6 in (152 mm).[d]			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

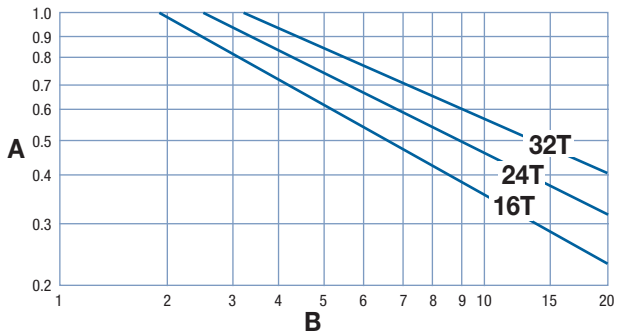
[a] Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,5 Zoll (12,7 mm), beginnend mit 3 Zoll (76 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Bei Friction Top-Anwendungen vorsichtig vorgehen und den Intralox-Kundendienst kontaktieren.

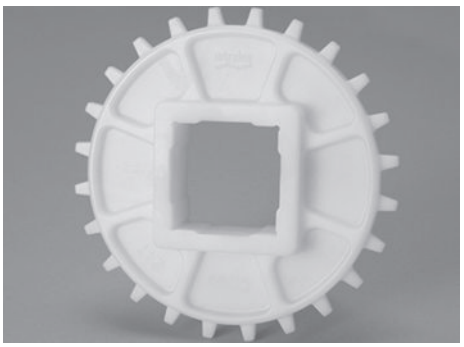
[d] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Siehe Hinweise zur Bandauswahl für weitere Informationen.

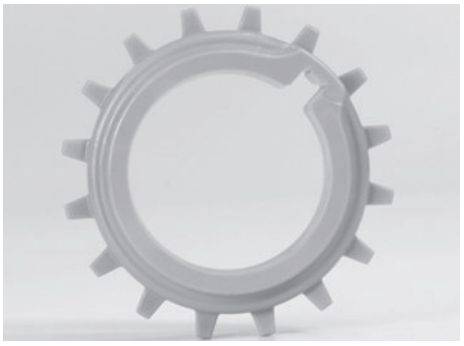
Spritzguss-Zahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) [a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	3,1[b]	79[b]	3,2	81	0,5	13		1,5		40	
					1,0	25	1,0, 1,25				
24 (0,86 %)	4,6	117	4,8	121	1,0	25		1,5, 2,5		40, 60	
					1,5	38			30		
30 (0,54 %)	5,8	147	5,9	150	1,0	25					
					1,5	38	1,0, 1,25, 1-7/16				
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,0	25		1,5		40	
					1,5	38	1,25				

[a] US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

[b] Bei Verwendung von Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von 3,1 Zoll (79 mm) ist die Bandfestigkeit von Bändern über 1.200 lbf/ft (17.500 N/m) auf 1.200 lbf/ft (17.500 N/m) herabzusetzen. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten.

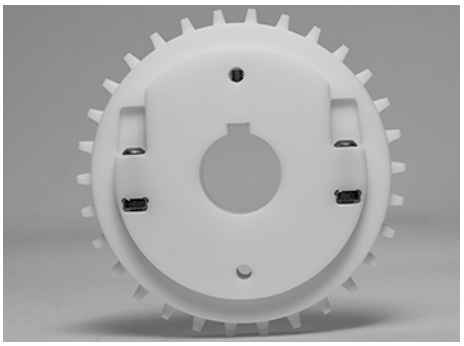
Geteilte Zahnräder aus Azetal											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) [a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[a]	Vierkant (mm)	
24 (0,86 %)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1,25				
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,5	38			30, 40		

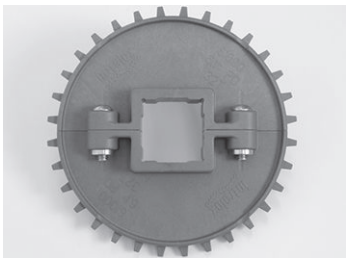
[a] US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

HR-Nylon-Zahnräder[a]											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	1,9[b]				

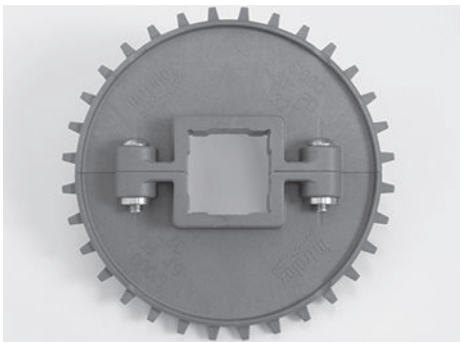
[a] Können nicht mit hochdichte integrierte Rollen S1000 verwendet werden.

[b] 0,25 in Keilnut

HR-Nylon-Zahnräder, geteilt											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
30 (0,54 %)	5,8	147	5,9	150	1,48	38	1-7/16				

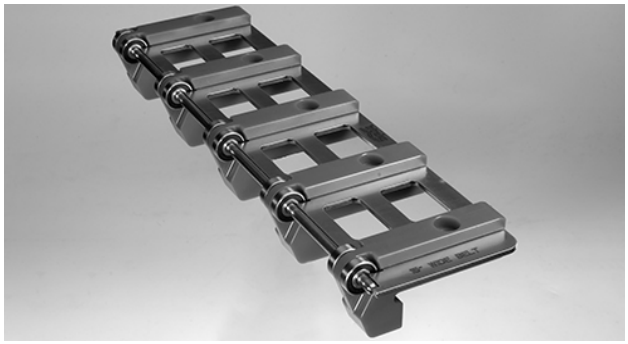
Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Verfügbare Bohrungsgrößen[a]				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
24 (0,86 %)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1,0, 1,25, 1,5	1,5	30, 40	40	
30 (0,54 %)	5,8	147	6	152	1,5	38	1,25, 1-7/16, 1,5		30, 40		
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,5	38	1,0, 1,25, 1-7/16, 1,5	1,5	30, 40	40	

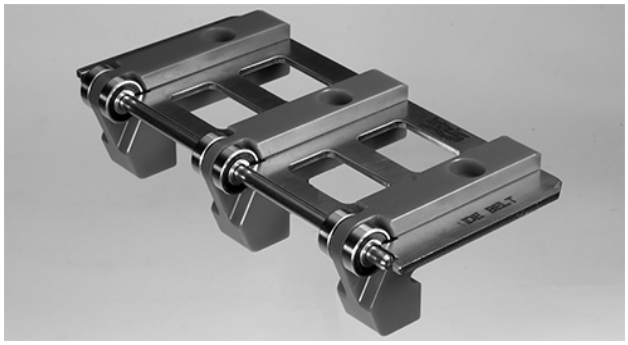
[a] Das 30-mm-Zahnrad mit Rundbohrung und 24 Zähnen ist mit oder ohne Keilnut erhältlich. Bestimmen Sie die Anforderungen an die Keilnut bei der Bestellung dieser Zahnräder.

Geteilte Zahnräder aus Polypropylen-Verbundwerkstoff											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
24 (0,86 %)	4,6	117	4,8	121	1,5	38		1,5		40	
32 (0,48 %)	6,1	155	6,5	164	1,5	38		1,5		40	

Dynamische Messerkanten-Rollen	
Standardbreiten für Messerkanten-Rollen	
U.S. Größen (Zoll)	Metrische Größen (mm)
4,5	170,0
6,0	255,0
9,0	340,0
12,0	425,0
15,0	
18,0	
24,0	

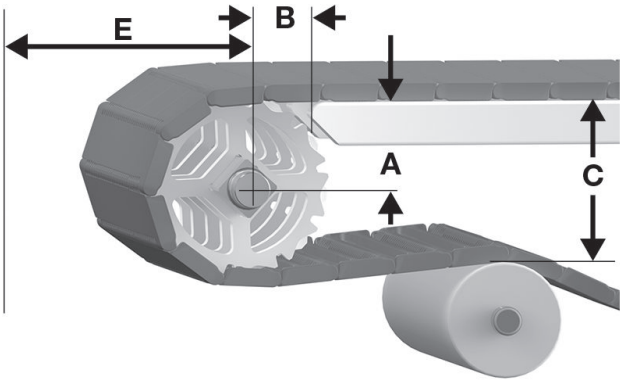
- U.S. Die Größen sind in 4,5 Zoll, 6 Zoll und dann in 3-Zoll-Schritten erhältlich. Metrische Größen sind mit Abstufungen von 85 mm (3,35 Zoll) erhältlich.
- Bei anderen Bandbreiten können mehrere Messerkanten-Rollen in den verfügbaren Abstufungen kombiniert werden. Hilfe erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Hergestellt aus FDA-zugelassenem, blauem, ölgefülltem Nylon.
- Rollendurchmesser: 0,75 Zoll (19 mm)





ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 45: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S1000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Flat Top, Flat Top 85 mm, Mold to Width Flat Top										
3,1	79	16	1,34-1,37	34-35	1,59	40	3,08	78	1,77	45
4,6	117	24	2,11-2,13	54	1,99	50	4,60	117	2,53	64
6,1	155	32	2,88-2,89	73	2,43	62	6,12	155	3,29	84
High Density Insert Roller, integrierte Rolle										
3,1	79	16	1,33	34	1,60	41	3,13	80	1,84	47
4,6	117	24	2,10	53	2,02	51	4,65	118	2,60	66
6,1	155	32	2,87	73	2,46	62	6,18	157	3,36	85
Flat Friction Top, Flat Friction Top 85 mm										
3,1	79	16	1,35	34	1,59	40	3,17	81	1,86	47
4,6	117	24	2,12	54	2,01	51	4,70	119	2,62	67
6,1	155	32	2,88	73	2,44	62	6,22	158	3,39	86

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S1000 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
3,1	79	16	0,029	0,7
4,6	117	24	0,020	0,5
6,1	155	32	0,015	0,4

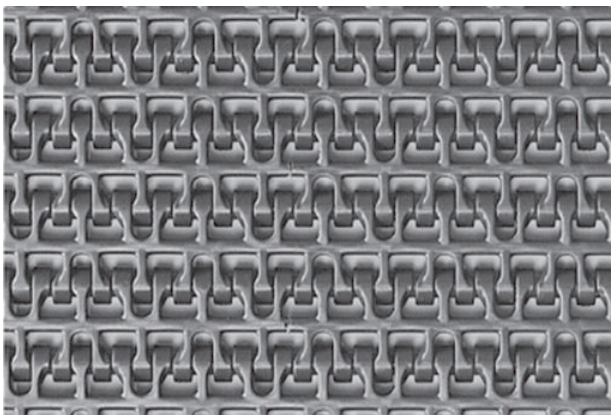
Flush Grid

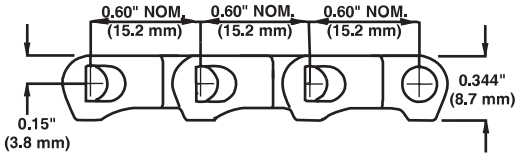
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	Siehe die *Produkthinweise*.	
Breitenabstufungen		
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,10	4,3 x 2,5
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,31 x 0,10	7,9 x 2,5
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtig mit glatter Lauffläche.
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Maßgefertigt in werkstoffabhängigen Breiten.
  - Azetal und Polypropylen sind erhältlich in Breiten ab 3 Zoll (76 mm) in Abstufungen zu 0,5 Zoll (12,7 mm).
  - Schwer entflammbares thermoplastisches Polyester (FR-TPES) ist erhältlich in Breiten ab 5 Zoll (127 mm) in Abstufungen zu 1,0 Zoll (25,4 mm).
  - Alle anderen Werkstoffe sind in Breiten von 3 Zoll (76 mm) und Abstufungen von 1,0 Zoll (25,4 mm) erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in Position der arretierten Zahnräder auf Welle.
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll(22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.





SERIE 1100

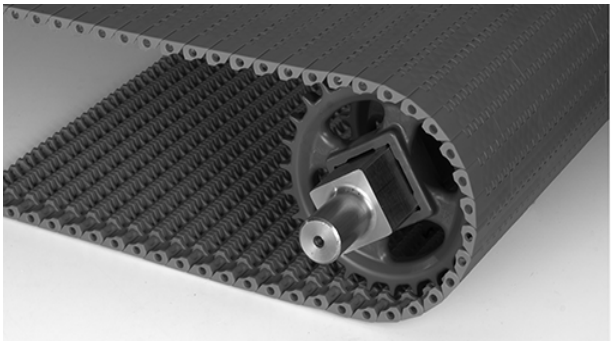
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,81	3,95
Polyäthylen	Polyäthylen	450	6.570	-50 bis 150	-46 bis 66	0,87	4,25
Azetal	Polypropylen	1.300	19.000	34 bis 200	1 bis 93	1,19	5,80
HSEC-Azetal	Polypropylen	800	11.700	34 bis 200	1 bis 93	1,19	5,80
FR TPES	Polypropylen	750	7.355	40 bis 150	4 bis 66	1,30	6,34
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1.100	14.600	-50 bis 310	-46 bis 154	1,14	5,57
HR-Nylon	Nylon	1.100	14.600	-50 bis 240	-46 bis 116	1,07	5,22
UV-beständiges Polypropylen	UV-beständiges Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,81	3,98
Nachweisbares Polypropylen A22	Polypropylen	450	4.413	34 bis 150	1 bis 66	1,04	5,08
Azetal[a]	Polyäthylen	1.200	17.500	-50 bis 70	-46 bis 21	1,19	5,80
UVFR	UVFR	700	10.200	-34 bis 200	1 bis 93	1,57	7,67
PK	PK	1.300	19.000	-40 bis 176	-40 bis 80	1,04	5,08

[a] Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlageinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

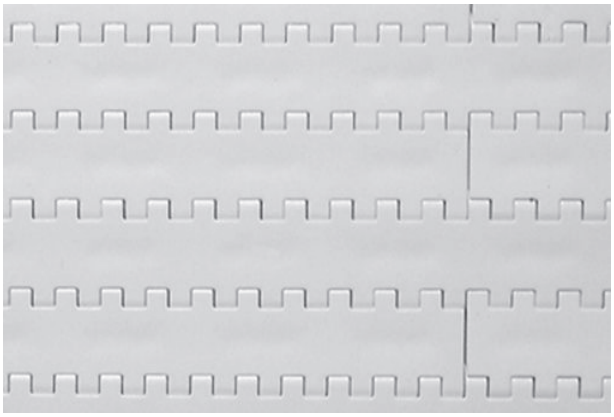
Flat Top

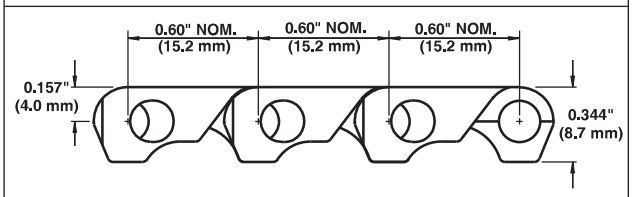
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Leichtgewichtig mit glatter, geschlossener Oberfläche.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in Position der arretierten Zahnräder auf Welle.
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll(22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden. Weitere Informationen finden Sie unter Enge Übergabestellen.





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	500[a]	4.903[a]	34 bis 220	1 bis 104	0,90	4,40
Polyäthylen	Polyäthylen	300[a]	2.942[a]	-50 bis 150	-46 bis 66	0,96	4,69
HR-Nylon	Nylon	500	4.903	-50 bis 240	-46 bis 116	1,15	5,61
HHR-Nylon	HHR-Nylon	800	7.845	-50 bis 310	-46 bis 154	1,175	5,74
Azetal	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 200	1 bis 93	1,30	6,35
Azetal[b]	Polyäthylen	900	8.826	-50 bis 70	-46 bis 21	1,30	6,35
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	800	11.700	-50 bis 200	-46 bis 93	1,6	7,81
Nachweisbares Polypropylen A22	Polypropylen	300	2.942	34 bis 150	1 bis 66	1,09	5,32
PK	PK	1.000	14.600	-40 bis 176	-40 bis 80	1,14	5,57

[a] Bei der Verwendung von geteilten Stahlzahnrädern beträgt die Bandfestigkeit für 400 lbf/ft (5.840 N/m): Polyethylen 240 lbf/ft (3.500 N/m)

[b] Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlageinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

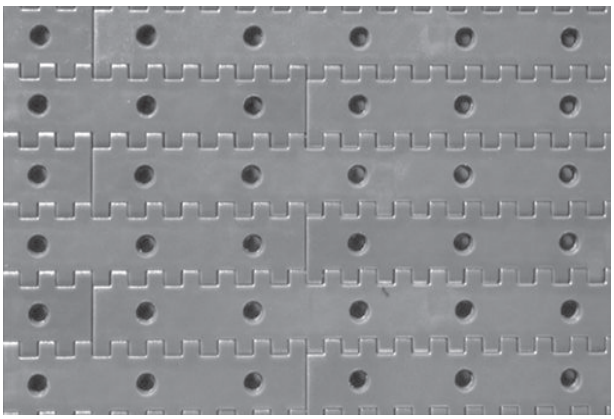
Perforated Flat Top

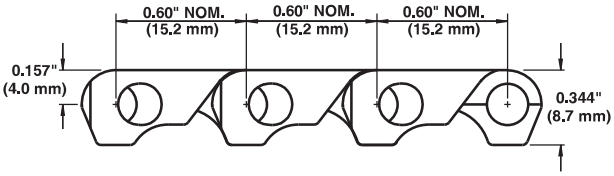
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	Siehe die *Produkthinweise*.	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- 5,3 % Durchlässigkeit bedeutet 2,1 % Durchlässigkeit an den Scharnieren.
- Erhältlich mit 5/32 in (4 mm) runder Lochung bei einem nominalen 1 in (25,4 mm) × 0,6 in (15,2 mm) Lochmuster.
- Die Konstruktion der Unterseite und die kleine nominale Bandteilung ermöglichen dem Band reibungslos um Messerkanten zu laufen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in Position der arretierten Zahnräder auf Welle.
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll(22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden. Weitere Informationen finden Sie unter Enge Übergabestellen.
- Zur Verwendung bei Vakuumanwendungen mit sehr enger End-to-End-Übergabe.





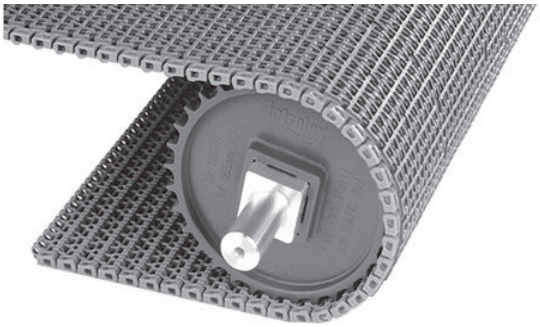
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 200	1 bis 93	1,30	6,35
Azetal[a]	Polyäthylen	900	13.100	-50 bis 70	-46 bis 21	1,30	6,35

[a] Polyethylenstäbe können für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen verwendet werden, wenn Schlageinwirkung oder plötzliche Starts/Stopps auftreten. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

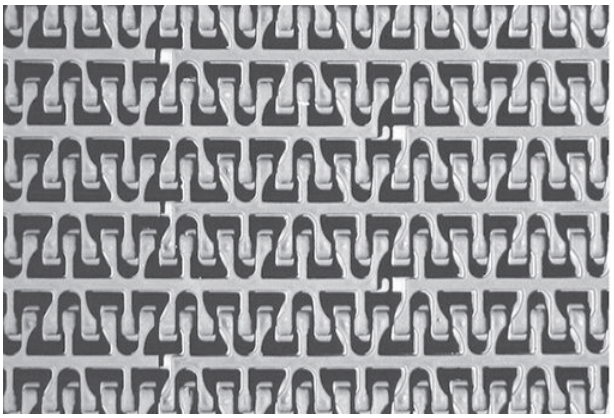
Flush Grid Friction Top

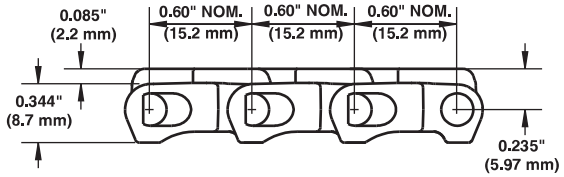
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,10	4,3 x 2,5
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Abriebfeste Scharnierstäbe werden empfohlen.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi, in blauem Polypropylen mit blauem Gummi, in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in Position der arretierten Zahnräder auf Welle.
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der effektive maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll(22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.
- Integrierte freie Randzone: 0,34 Zoll (8,6 mm).





Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC[a]
Polypropylen	Grau/Grau	Polypropylen	700	10.200	34 bis 150	1 bis 66	1,18	5,76	64, Shore A		
Polypropylen	Grau/Schwarz	Polypropylen	700	10.200	34 bis 150	1 bis 66	1,18	5,76	55, Shore A	b	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	700	10.200	34 bis 150	1 bis 66	1,18	5,76	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Hochleistungs-FT blau/blau	Polypropylen	700	10.200	34 bis 212	1 bis 100	1,18	5,76	59, Shore A	b	c

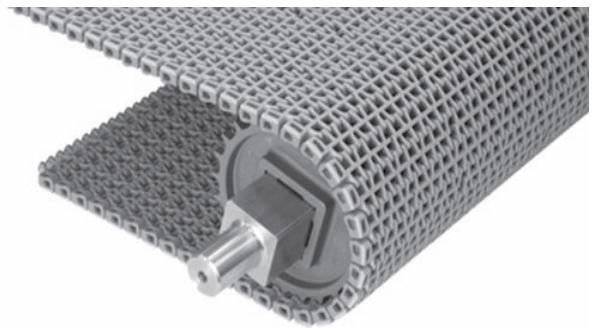
[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

[c] Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

Flush Grid Friction Top, ohne freie Randzone

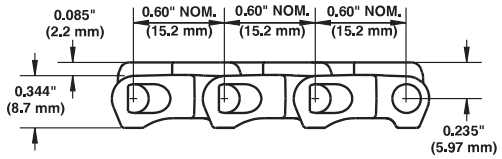
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,10	4,3 x 2,5
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Abriebfeste Scharnierstäbe werden empfohlen.
- Erhältlich in blauem PP mit blauem Gummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in Position der arretierten Zahnräder auf Welle.
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll(22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.





Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC[a]
Polypropylen	Hochleistungs-FT Blau/Blau	Polypropylen	700	10.200	34 bis 212	1 bis 100	1,18	5,76	59, Shore A	b	c

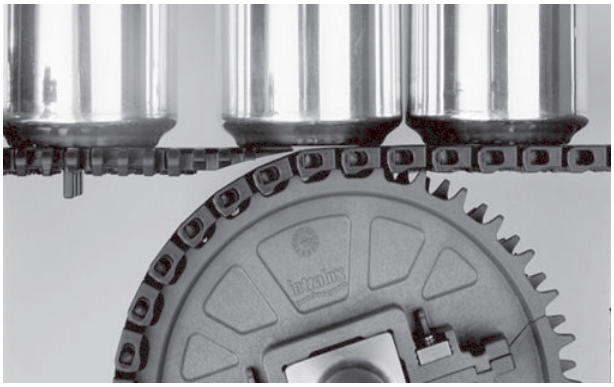
[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

[c] Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

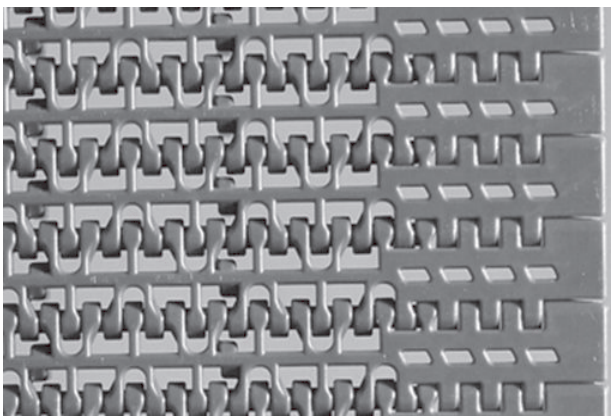
ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

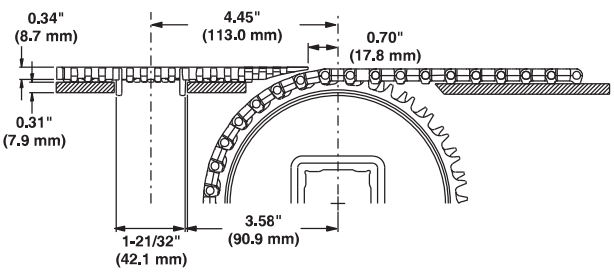
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,17 x 0,10	4,3 x 2,5
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,31 x 0,10	7,9 x 2,5
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtig mit glatter Lauffläche.
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil dieses Bandes.
- Mit Nylonstäben versehen für eine hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Empfohlen für Verwendung mit EZ Track-Zahnrädern.
- Verwenden Sie Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 3,5 in (89 mm) oder mehr.
- Für die reibungslose, selbsträumende und rechtwinklige Übergabe auf Auslaufbänder geeignet.
- Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Siehe 90-Grad-Behälterübergaben.
- Auch erhältlich in 6 in (152 mm) Mold To Width.
- Bei speziellen Bandbreiten wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Integrierte Führungsstege passen in die serienmäßigen 1,75 in (44,5 mm) Gleitprofilführungen und sorgen für die richtige Ausrichtung des Bandes.



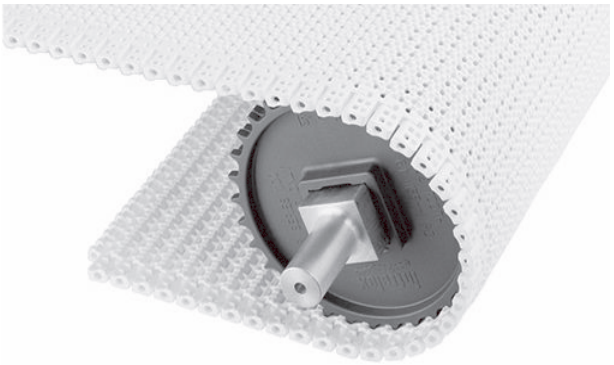


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	1.300	19.000	34 bis 200	1 bis 93	1,19	5,80
FR TPES	Nylon	750	10.900	40 bis 150	4 bis 66	1,30	6,34
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1.100	16.100	-50 bis 310	-46 bis 154	1,20	5,80

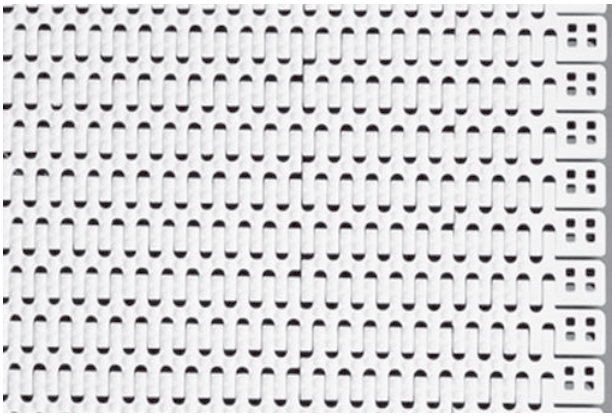
Flush Grid Nub Top

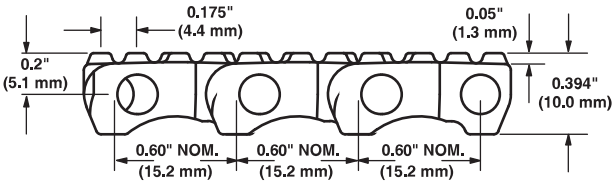
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,18 x 0,09	4,4 x 2,3
Durchlässigkeit	15 %	
Produktauflage	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Das Noppenmuster verringert den Kontakt zwischen Bandoberfläche und Fördergut.
- Verfügbar in Azetal, Polypropylen und Polyäthylen (für Tiefkühlprodukte).
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Für Produkte empfohlen, die groß genug sind, um den Abstand zwischen den Noppen zu überbrücken.
- Flush Grid Nub Top-Mitnehmer sind erhältlich.
- Standardbreite der freien Randzone mit Noppen: 1,0 in (25,4 mm).





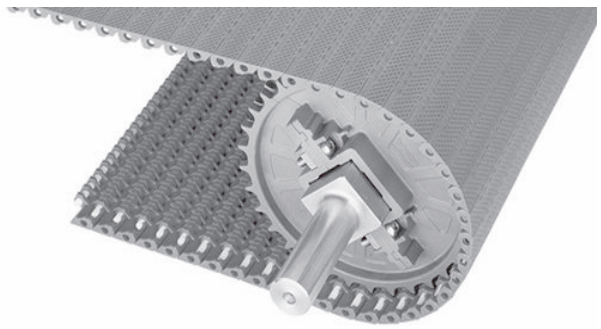
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,93	4,55
Azetal	Polypropylen	1.300	19.000	34 bis 220	7 bis 93	1,36	6,65
Polyäthylen	Polyäthylen	450	6.570	-50 bis 150	-46 bis 66	1,00	4,90
Azetal	Polyäthylen	1.200	17.500	-50 bis 150	-46 bis 66	1,36	6,65

[a] Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern beträgt die Bandfestigkeit für Polypropylen, Azetal und Nylon 750 lbf/ft (10.900 N/m), und die Betriebstemperatur der Zahnräder liegt zwischen 0 °F (-18 °C) und 120 °F (49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnrädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

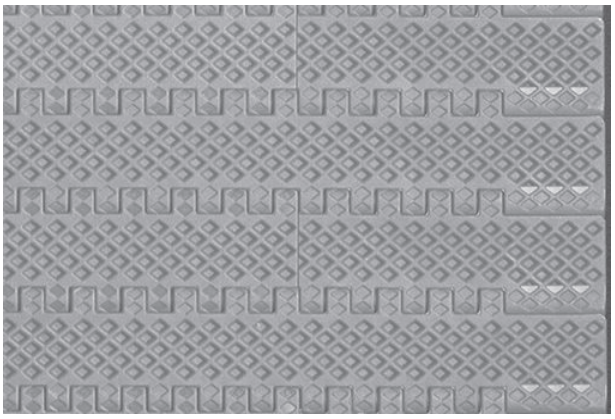
Embedded Diamond Top

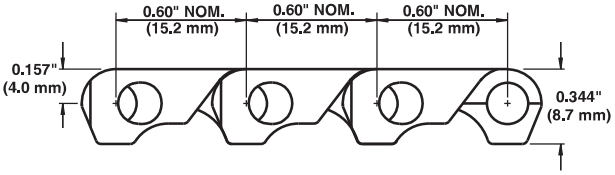
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	3	76
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtig mit glatter, geschlossener Oberfläche.
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in Position der arretierten Zahnräder auf Welle.
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll(22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.





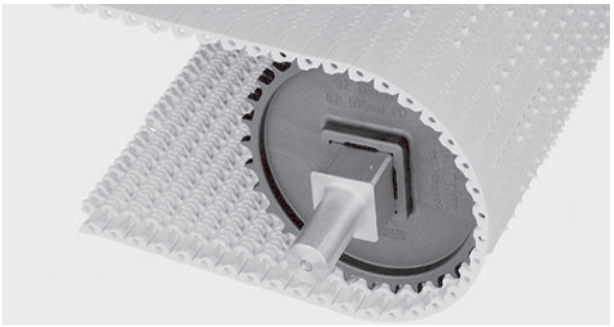
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polyäthylen	Polyäthylen	300	4.380	-50 bis 150	-46 bis 66	0,96	4,69

[a] Bei der Verwendung von Stahlzahnrädern beträgt die Bandfestigkeit für Polyethylen 240 lbf/ft (3.400 N/m).

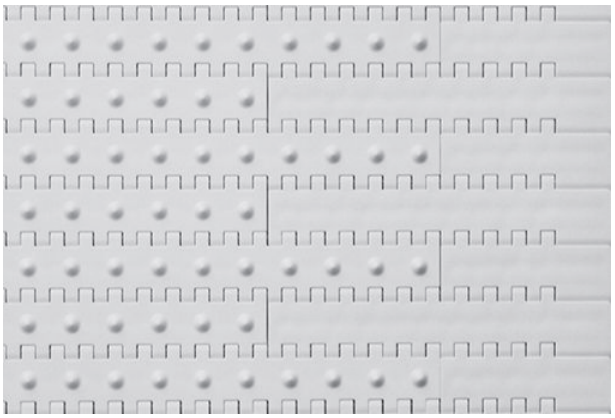
Cone Top™

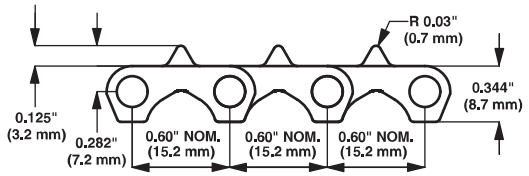
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Mindestbreite	9	229
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Eine kleine Teilung verringert den Polygoneffekt und verkleinert somit den Spalt zwischen Band und Übergabeplatte.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Informationen zur Platzierung von Zahnrädern entnehmen Sie dem Diagramm zum Versatz des mittleren Zahnrads in Position der arretierten Zahnräder auf Welle.
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll(22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 2 Zoll (51 mm) und 3 Zoll (76 mm).



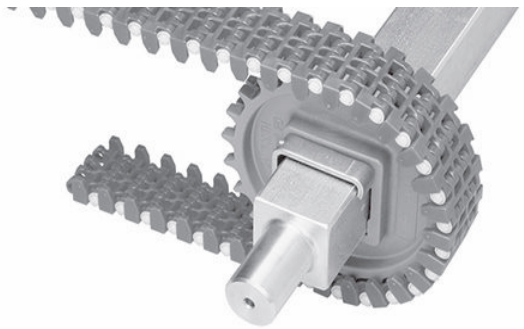


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polypropylen	1.000	14.600	34 bis 200	1 bis 93	1,31	6,40
HR-Nylon	Nylon	500	7.300	-50 bis 240	-46 bis 116	1,18	5,76

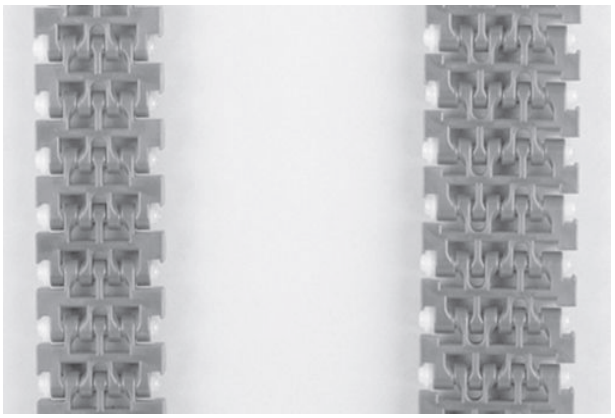
Flush Grid Mold to Width, 38 und 46 mm breit

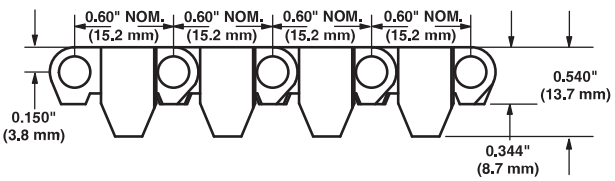
	Zoll	mm
Bandteilung	0,60	15,2
Standardbreiten	1,5 x 1,8	38 x 46
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,17 × 0,10	4,3 x 2,5
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,31 x 0,10	7,9 x 2,5
Durchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtig mit glatter Lauffläche.
- Bündige Bandkanten
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken.
- Die serienmäßigen Nylon-Rodlets bieten eine längere Lebensdauer.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Verwenden Sie nur EZ Track-Zahnräder.
- Verwenden Sie höchstens ein Zahnrad pro Welle für beide Breiten.
- Abstand zwischen Führungsstegen:
  - 38-mm-Band: 1,2 Zoll (30,6 mm)
  - 46-mm-Band: 1,54 Zoll (39,1 mm)
- Kann für Messerkante mit einem Durchmesser von 0,875 Zoll(22,2 mm) für enge Übergaben verwendet werden.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).





Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal (38 mm)	Nylon	130	578	-50 bis 200	-46 bis 93	0,185	0,275
Azetal (46 mm)	Nylon	150	667	-50 bis 200	-46 bis 93	0,216	0,321

Anzahl Zahnräder und Gleitprofile[a]				
Bandbreitenbereich[b]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[c]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum[d]
3	76	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1.067	11	8	5
48	1.219	13	9	5
54	1.372	15	10	6
60	1.524	15	11	6
72	1.829	19	13	7
84	2.134	21	15	8
96	2.438	25	17	9
120	3.048	31	21	11
144	3.658	37	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm).[e]			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Wegen der einfachen Stahl-Zahnräder empfiehlt Intralox, doppelt so viele Zahnräder mit 8 oder 12 Zähnen wie oben angegeben zu verwenden.

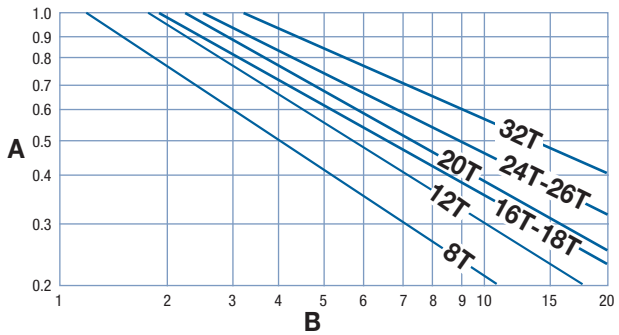
[b] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 3 in (76 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[c] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[d] Bei Friction Top-Anwendungen vorsichtig vorgehen und den Intralox-Kundendienst kontaktieren.

[e] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

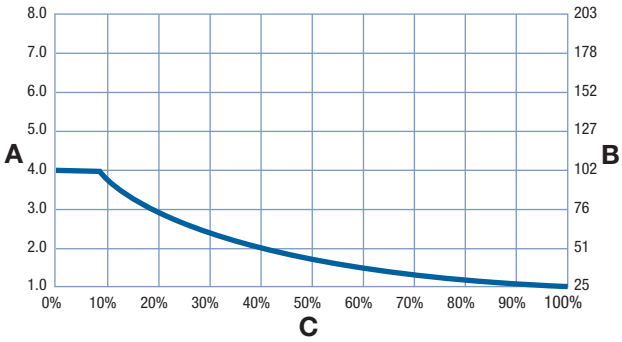
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

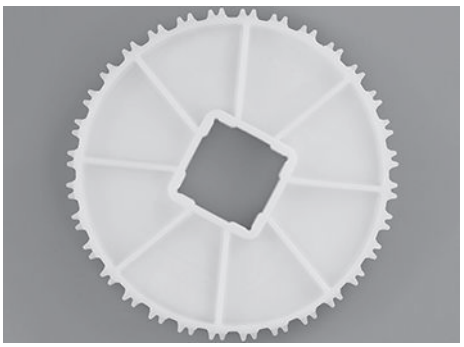
Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

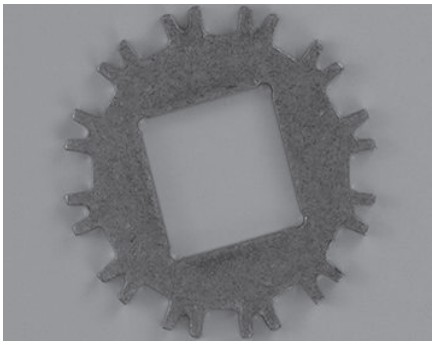
Spritzguss-Zahnrad

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll[a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[a]	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	2,3	58	2,3	58	0,75	19	1,0	1,0	25	25
16 (1,92 %)	3,1	79	3,1	79	1,0	25	1, 1,25	1,5	25 bis 30	40
18 (1,52 %)	3,5	89	3,5	89	0,75	19		1,0, 1,5		25, 40
20 (1,23 %)	3,8	97	3,8	97	1,0	25		1,5		40
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,0	25	1 bis 1,25	1,5 m 2,5	25 bis 30	40, 60
26 (0,73 %)	5,1	130	5,1	130	1,0	25	1 bis 1,25	1,5	25 bis 30	40
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1 bis 1,25	1,5, 2,5	25 bis 30	40, 60



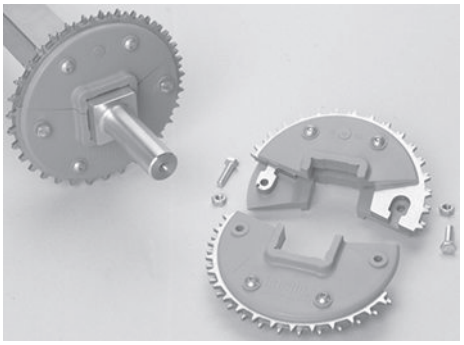
[a] Die rund gebohrten Spritzguss- und geteilten Zahnräder sind häufig mit zwei Nuten versehen. Die Verwendung von zwei Nuten ist NICHT ERFORDERLICH bzw. nicht ratsam. Die Zahnräder mit Rundbohrung besitzen zur Arretierung keine Gewindestifte. Wie bei Zahnrädern mit Vierkantbohrung braucht nur das mittlere Zahnrad arretiert zu werden. Nicht-metrische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

Abriebfeste Zahnräder aus Metall

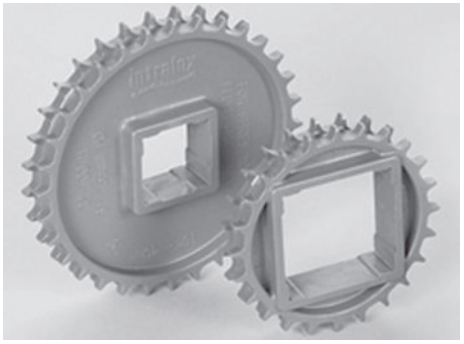
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll[a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) [a]	Vierkant (mm)	
8 (7,61 %)	1,6	41	1,6	41	0,164	4,2	0,75	0,625	20		
12 (3,41 %)	2,3	58	2,3	58	0,164	4,2	1,0	1,0	25	25	

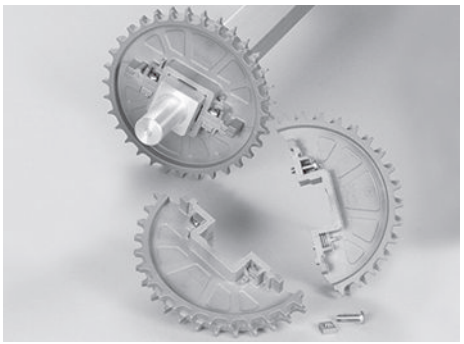
[a] Die Edelstahl-Zahnräder mit Rundbohrung besitzen eine Passfeder. Da die Passfeder Teil des Zahnrades ist, müssen nur die mittleren Zahnräder für den Antrieb des Bandes verriegelt werden. Aufgrund der Außenpassfeder muss die Wellen-Passfeder über die gesamte Länge der Welle verlaufen. Nicht-metrische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

Geteilte Zahnräder aus Metall

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) [a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[a]	Vierkant (mm)	
18 (1,54 %)	3,5	89	3,5	89	1,7	43		1,5		40	
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,7	43	1, 1-3/16, 1-1/4	1,5	30	40	
26 (0,73 %)	5,1	130	5,1	130	1,7	43	1, 1-3/16, 1-1/4	1,5, 2,5		40, 60	
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,7	43	1, 1-3/16, 1-1/4, 1-1/2	1,5, 2,5		40, 60	

[a] US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

EZ Track™-Spritzguss-Zahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	3,1	79	3,1	79	1,0	25		1,5		40	
18 (1,52 %)	3,5	89	3,5	89	1,0	25		1,5		40	
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,0	25		1,5, 2,5		40, 60	
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,0	25		1,5, 2,5		40, 60	

Geteiltes EZ Track™-Zahnrad aus glasfaserverstärktem Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,5	38		1,5		40	
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	

EZ Track™- und EZ Clean™-Zahnräder

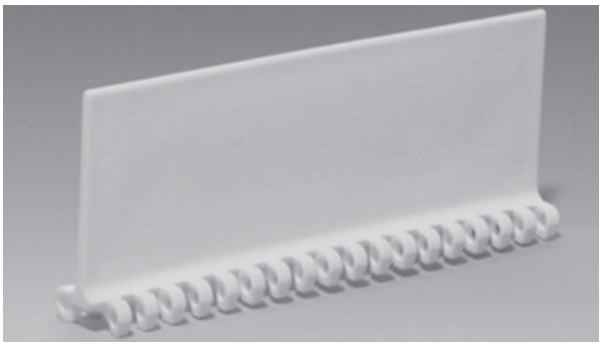
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	2,3	58	2,3	58	1,0	25	1,0	1,0	25	25
16 (1,92 %)	3,1	79	3,1	79	1,0	25	1,0, 1-1/16, 1-1/8, 1-1/4		25, 30	
18 (1,52 %)	3,5	89	3,5	89	1,0	25	1,0	1,0		25
20 (1,23 %)	3,8	97	3,8	97	1,0	25		1,5		40
24 (0,86 %)	4,6	117	4,7	119	1,0	25	1,0, 1-1/16, 1-1/8, 1-3/16, 1-1/4		25, 30	
26 (0,73 %)	5,1	130	5,1	130	1,0	25	1,0, 1-1/16, 1-1/8, 1-1/4	1,5	25, 30	40
32 (0,48 %)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1,0, 1-1/16, 1-1/8, 1-3/16, 1-1/4 1-1/2		25, 30, 40	



Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, nachweisbares Polypropylen A22

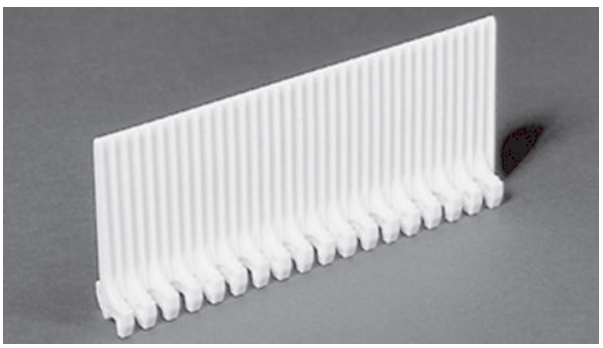
- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Die geraden Flat Top Mitnehmer werden sowohl für Flat Top- als auch für Flush Grid-Bänder verwendet.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um den empfohlenen Mindestabstand zu ermitteln.



Flush Grid Nub Top-Mitnehmer (nicht haftend)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal
3	76	Polypropylen, Azetal

- Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um den empfohlenen Mindestabstand zu ermitteln.

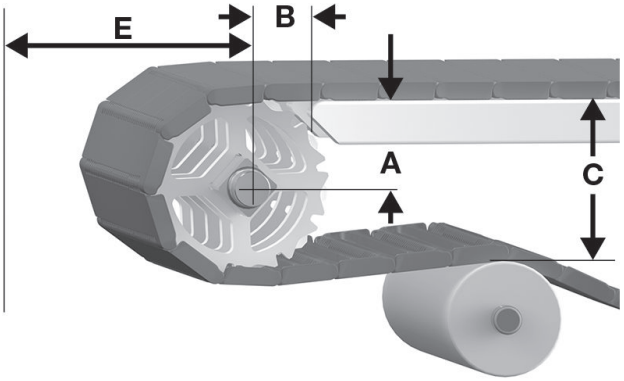


Bordkanten			
Erhältliche Größen		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
2	51	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal	

- Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich.
- Die Bordkanten sind so montiert, dass die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden.
- Beim Umlauf über Zahnräder mit 8, 12, 16 oder 18 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Die Bordkanten bleiben vollständig geschlossen, wenn sie über Zahnräder mit 24 oder mehr Zähnen geführt werden.
- Serienmäßiger Abstand zwischen Bordkanten und Mitnehmerkante: 0,2 Zoll (5 mm).
- Mindestabstand: 1 Zoll (25 mm).

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 46: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S1100 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid, Perforated Flat Top[a]										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,02	26	1,70	43	1,00	25
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,31	33	2,40	61	1,37	35
3,1	79	16	1,31	33	1,51	38	3,20	81	1,75	44
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,60	91	1,94	49
3,8	97	20	1,70	43	1,77	45	3,79	96	2,13	54
4,6	117	24	2,08	53	1,92	49	4,75	121	2,60	66
5,1	130	26	2,28	58	1,96	50	5,14	131	2,73	69
6,1	155	32	2,85	72	2,20	56	6,20	155	3,30	84

Abmessungen des S1100 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Flush Grid Friction Top[a], Flush Grid Friction Top, No Indent[a]										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,04	27	1,61	41	1,08	27
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,36	60	1,46	37
3,1	79	16	1,31	33	1,55	39	3,12	79	1,84	47
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,50	89	2,03	51
3,8	97	20	1,70	43	1,77	45	3,88	98	2,22	56
4,6	117	24	2,08	53	1,97	50	4,64	118	2,60	66
5,1	130	26	2,28	58	2,06	52	5,02	127	2,79	71
6,1	155	32	2,85	72	2,25	57	6,16	157	3,36	85
Flush Grid Nub Top[a]										
1,6	41	8	0,53-0,59	13-15	1,04	27	1,57	40	1,05	27
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,32	59	1,42	36
3,1	79	16	1,31	33	1,55	39	3,08	78	1,80	46
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,46	88	1,99	51
3,8	97	20	1,70	43	1,70	43	3,84	98	2,18	55
4,6	117	24	2,08	53	1,97	50	4,60	117	2,56	65
5,1	130	26	2,28	58	2,06	52	4,98	127	2,75	70
6,1	155	32	2,85	72	2,25	57	6,13	156	3,32	84
Cone Top[a]										
1,6	41	8	0,54-0,60	14-15	1,04	26	1,66	42	1,13	29
2,3	58	12	0,93-0,97	24-25	1,30	33	2,41	61	1,50	38
3,1	79	16	1,32	34	1,55	39	3,17	81	1,88	48
3,5	89	18	1,51	38	1,66	42	3,55	90	2,07	53
3,8	97	20	1,71	43	1,70	43	3,93	100	2,26	57
4,6	117	24	2,09	53	1,96	50	4,69	119	2,64	67
5,1	130	26	2,28	58	2,05	52	5,07	129	2,83	72
6,1	155	32	2,86	73	2,24	57	6,22	158	3,41	87

[a] Informationen zu alternativen Anordnungen der B-Abmessungen finden Sie unter Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten.

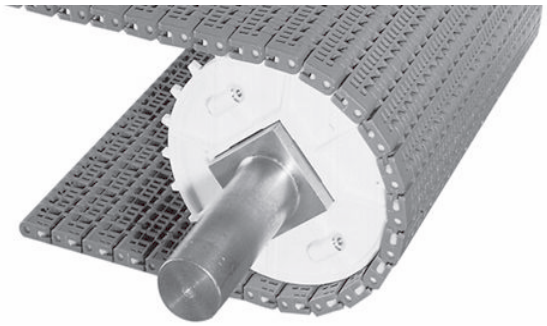
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S1100 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
1,6	41	8	0,058	1,5
2,3	58	12	0,040	1,0
3,1	79	16	0,029	0,7
3,5	89	18	0,026	0,7
3,8	97	20	0,024	0,6
4,6	117	24	0,020	0,5
5,1	130	26	0,018	0,4
6,1	155	32	0,015	0,4

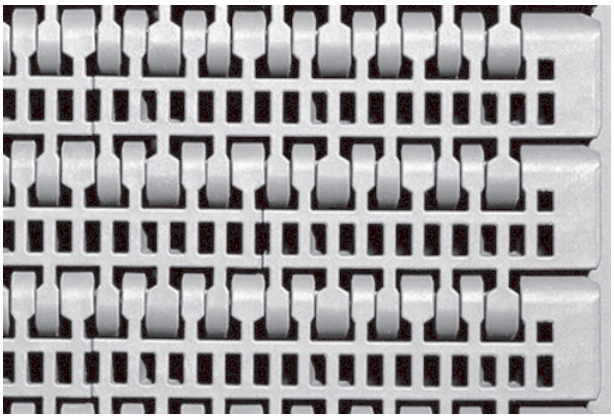
Flush Grid

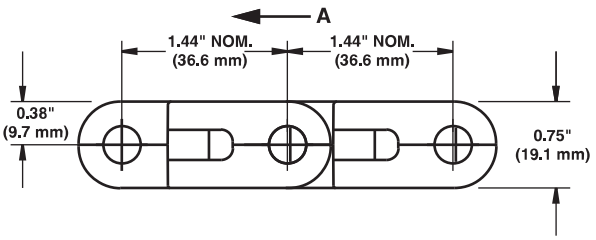
	Zoll	mm
Bandteilung	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	24 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Bandfestigkeit ist von der Laufrichtung des Bandes abhängig. Wenn das Band nicht in der bevorzugten Laufrichtung montiert wird, reduziert sich die Bandfestigkeit um die Hälfte.
- Zur problemlosen Installation sind geteilte Kunststoffzahnräder erhältlich.
- Die Moduldicke beträgt 0,75 Zoll (19,1 mm), was eine hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit bietet.





A Bevorzugte Laufrichtung

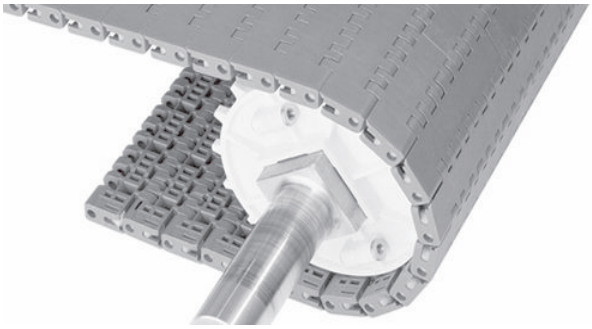
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen	3.300	48.200	34 bis 220	1 bis 104	2,87	14,01

[a] Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2.000 lbf/ft (29.000 N/m).

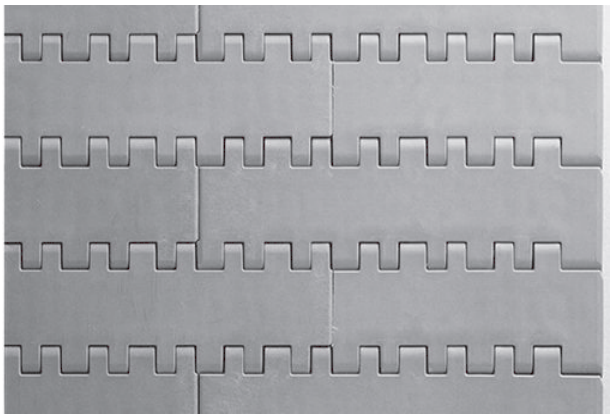
Flat Top

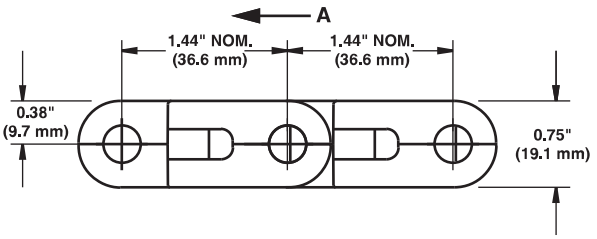
	Zoll	mm
Bandteilung	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Moduldicke beträgt 0,75 Zoll (19,1 mm), was eine hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit bietet.
- Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Zur problemlosen Installation sind geteilte Kunststoffzahnräder erhältlich.
- Die Bandfestigkeit ist von der Laufrichtung des Bandes abhängig. Wenn das Band nicht in der bevorzugten Laufrichtung montiert wird, reduziert sich die Bandfestigkeit um die Hälfte.
- Bandfestigkeit für schmale Bänder:
  - 3.750 lbf/ft (54.700 N/m) für Bandbreiten unter 60 Zoll (1.524 mm). Kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice, wenn eine präzisere Bandfestigkeit erforderlich ist.
  - 3.250 lbf/ft (47.400 N/m) für Bandbreiten unter 30 Zoll (762 mm)
  - 2.750 lbf/ft (40.100 N/m) für Bandbreiten unter 12 Zoll (305 mm)





A Bevorzugte Laufrichtung

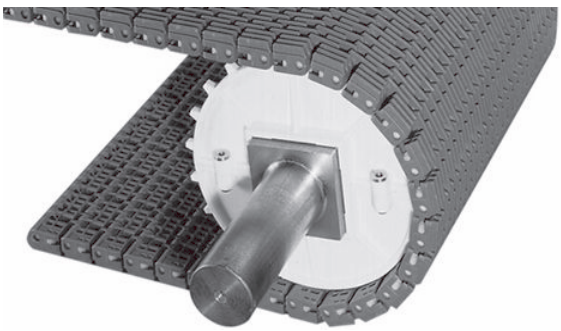
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen-Verbundwerkstoff	4.000	58.400	-20 bis 220	-29 bis 104	3,17	15,45
EC-Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen-Verbundwerkstoff	4.000	58.400	-20 bis 220	-29 bis 104	3,2	15,66

[a] Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2.000 lbf/ft (29.000 N/m). Die Bandfestigkeit schmaler Bänder verringert sich auf 3.750 lbf/ft (54.700 N/m) für Bandbreiten unter 60 Zoll (1.524 mm), auf 3.250 lbf/ft (47.400 N/m) für Bandbreiten unter 30 Zoll (762 mm) und auf 2.750 lbf/ft (40.100 N/m) für Bandbreiten unter 12 Zoll (305 mm). Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie genauere Angaben über die für Bandbreiten unter 60 Zoll (1.524 mm) erforderlichen Bandfestigkeiten benötigen.

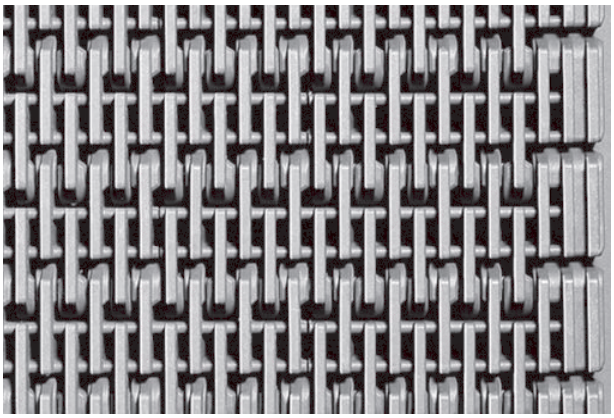
Raised Rib

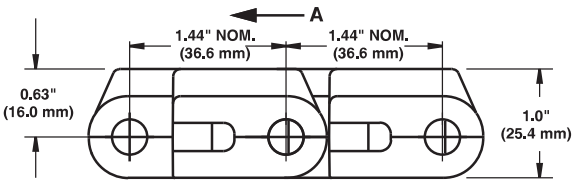
	Zoll	mm
Bandteilung	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Durchlässigkeit	24 %	
Produktauflage	24 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Bandfestigkeit ist von der Laufrichtung des Bandes abhängig. Wenn das Band nicht in der bevorzugten Laufrichtung montiert wird, reduziert sich die Bandfestigkeit um die Hälfte.
- Zur problemlosen Installation sind geteilte Kunststoffzahnräder erhältlich.
- Die Moduldicke beträgt 1,0 Zoll (25,4 mm), was eine hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit bietet.





A Bevorzugte Laufrichtung

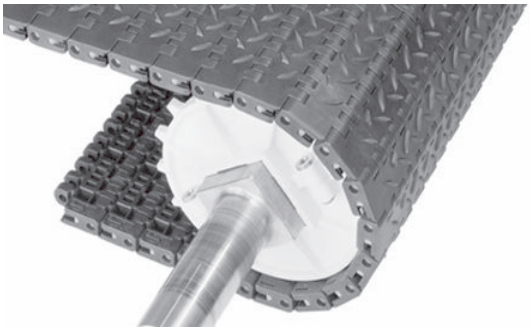
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen	3.300	48.200	34 bis 220	1 bis 104	3,3	16,11

[a] Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2.000 lbf/ft (29.000 N/m).

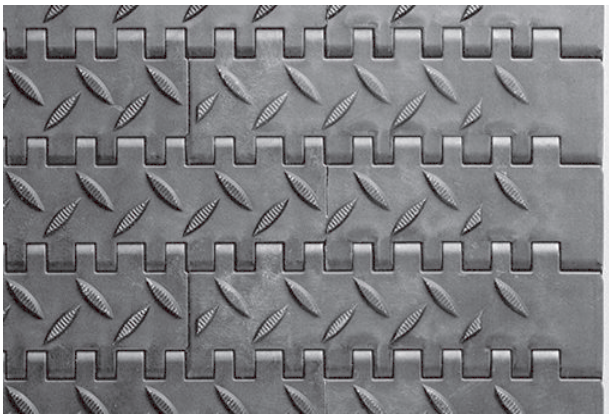
Non Skid

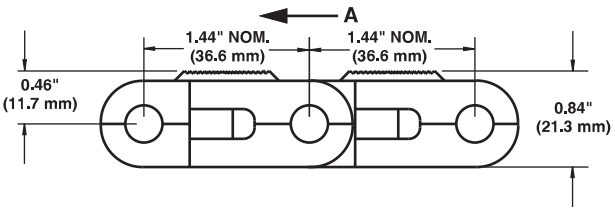
	Zoll	mm
Bandteilung	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung. Dieses speziell entwickelte Harz leitet statische Ladungen ab und ist dabei nicht auf Feuchtigkeit angewiesen, sodass es sich für alle Umgebungen eignet.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Zur problemlosen Installation sind geteilte Kunststoffzahnräder erhältlich.
- Die Bandfestigkeit ist von der Laufrichtung des Bandes abhängig. Wenn das Band nicht in der bevorzugten Laufrichtung montiert wird, reduziert sich die Bandfestigkeit um die Hälfte.
- Eine nominale Bandteilung von 1,44 Zoll (36,6 mm) ermöglicht die Verwendung kleinerer Antriebszahnräder als herkömmliche „bewegliche Plattform"-Bänder und somit engere Übergaben und flachere Bodenvertiefungen bei der Installation.
- Moduldicke 0,75 in (19,1 mm) bietet eine hervorragende Bandfestigkeit und -steifigkeit. Beim Betrieb in bevorzugter Laufrichtung gilt für S1200-Bänder ein Festigkeitswert von 4.000 lbf/ft (58.400 N/m).
- Freie Non Skid-Randzone: 1,0 in (25,4 mm).





A Bevorzugte Laufrichtung

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
EC-Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen-Verbundwerkstoff	4.000	58.400	-20 bis 220	-29 bis 104	3,21	15,65

[a] Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2.000 lbf/ft (29.000 N/m). Die Bandfestigkeit schmaler Bänder verringert sich auf 3.750 lbf/ft (54.700 N/m) für Bandbreiten unter 60 in (1.524 mm), auf 3.250 lbf/ft (47.400 N/m) für Bandbreiten unter 30 in (762 mm) und auf 2.750 lbf/ft (40.100 N/m) für Bandbreiten unter 12 in (305 mm). Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie genauere Angaben über die für Bandbreiten unter 60 in (1.524 mm) erforderlichen Bandfestigkeiten benötigen.

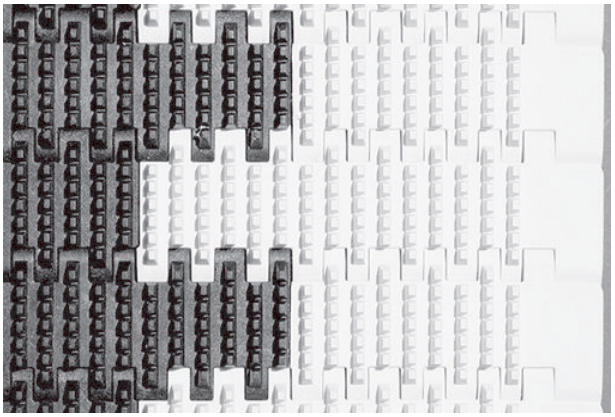
Non Skid Raised Rib

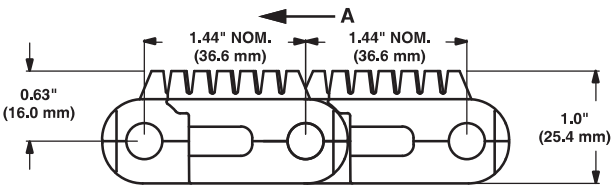
	Zoll	mm
Bandteilung	1,44	36,6
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Produktauflage	10 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Profil bietet eine rutschfeste Trittfläche zur Erhöhung der Sicherheit.
- Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Hergestellt aus Polypropylen-Verbundwerkstoff für bessere Steifigkeit und minimale temperaturbedingte Banddehnung. Dieses speziell entwickelte Harz leitet statische Ladungen ab und ist dabei nicht auf Feuchtigkeit angewiesen, sodass es sich für alle Umgebungen eignet.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Bandfestigkeit ist von der Laufrichtung des Bandes abhängig. Wenn das Band nicht in der bevorzugten Laufrichtung montiert wird, reduziert sich die Bandfestigkeit um die Hälfte.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation.
- Informationen zu den Reibungswerten zwischen Produkt und Band erhalten Sie beim Intralox-Kundendienst.
- Eine nominale Bandteilung von 1,44 Zoll (36,6 mm) ermöglicht die Verwendung kleinerer Antriebszahnräder als herkömmliche „bewegliche Plattform"-Bänder und somit engere Übergaben und flachere Bodenvertiefungen bei der Installation.
- Freie Randzone (Rippe): 1,0 in (25 mm).





A Bevorzugte Laufrichtung

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
EC-Polypropylen-Verbundwerkstoff	Polypropylen-Verbundwerkstoff	4.000	58.400	-20 bis 220	-29 bis 104	3,58	17,48
UV-beständiges Azetal[b]	Azetal	2.500	36.500	-50 bis 150	-46 bis 66	4,51	22,02

[a] Die Bandfestigkeit ist von der bevorzugten Laufrichtung des Bandes abhängig. Bei entgegengesetztem Betrieb beträgt die Bandfestigkeit 2.000 lbf/ft (29.000 N/m). Die Bandfestigkeit schmaler Bänder verringert sich auf 3.750 lbf/ft (54.700 N/m) für Bandbreiten unter 60 in (1.524 mm), auf 3.250 lbf/ft (47.400 N/m) für Bandbreiten unter 30 in (762 mm) und auf 2.750 lbf/ft (40.100 N/m) für Bandbreiten unter 12 in (305 mm). Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie genauere Angaben über die für Bandbreiten unter 60 in (1.524 mm) erforderlichen Bandfestigkeiten benötigen.

[b] UV-beständiges Azetal erfordert spezielle Zahnräder. Wenden Sie sich bei der Bestellung von Zahnrädern für dieses Band bitte an den Intralox-Kundenservice.

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1.067	7	6	5
48	1.219	9	7	5
54	1.372	9	7	6
60	1.524	11	8	6
72	1.829	13	9	7
84	2.134	15	11	8
96	2.438	17	12	9
120	3.048	21	15	11
144	3.658	25	17	13
145	3.683	25	18	14
146	3.708	25	18	14
147	3.734	25	18	14
148	3.759	25	18	14
149	3.785	25	18	14
150	3.810	25	18	14
151	3.835	25	18	14
152	3.861	25	18	14
153	3.886	25	18	14
154	3.912	25	19	14
155	3.937	25	19	14
156	3.962	27	19	14
157	3.988	27	19	15
158	4.013	27	19	15
159	4.039	27	19	15
160	4.064	27	19	15
161	4.089	27	19	15
162	4.115	27	19	15
163	4.140	27	20	15
164	4.166	27	20	15
165	4.191	27	20	15
166	4.216	27	20	15
167	4.242	27	20	15
168	4.267	29	20	15
169	4.293	29	20	16
170	4.318	29	20	16

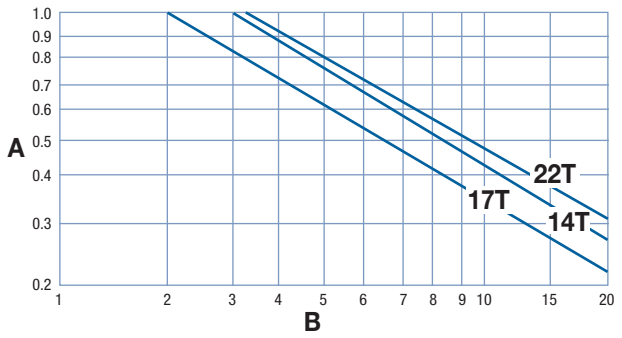
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
171	4.343	29	20	16
172	4.369	29	21	16
173	4.394	29	21	16
174	4.420	29	21	16
175	4.445	29	21	16
176	4.470	29	21	16
177	4.496	29	21	16
178	4.521	29	21	16
179	4.547	29	21	16
180	4.572	31	21	16
181	4.597	31	22	17
182	4.623	31	22	17
183	4.648	31	22	17
184	4.674	31	22	17
185	4.699	31	22	17
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 6 in (152 mm).[c]			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 6 in (152 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

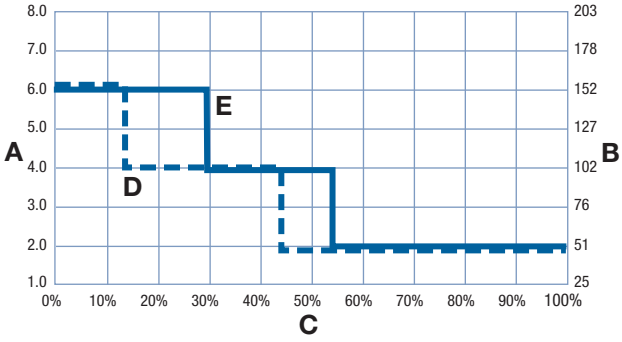
Festigkeitsfaktor



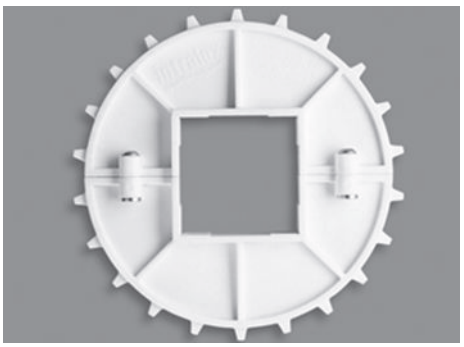
A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

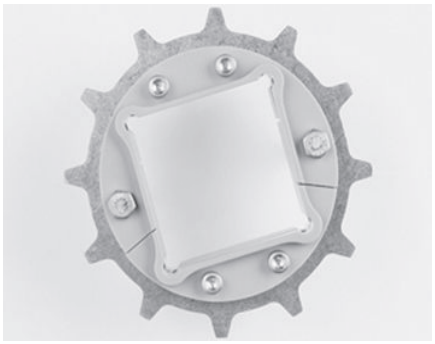
Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit
D Strichlinie: Stäbe aus Polypropylen
E durchgezogene Linie: Stäbe aus Polypropylen-Verbundwerkstoff

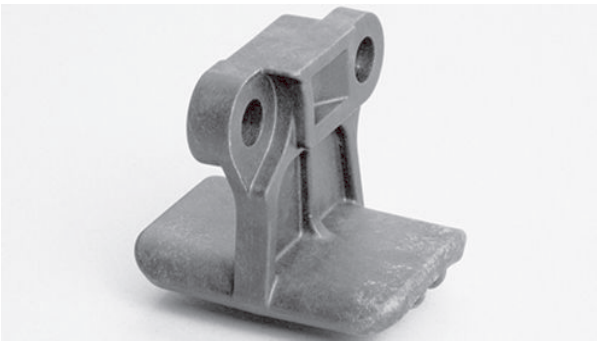
Geteiltes Kunststoffzahnrad											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll[a]	Vierkant (in)[b]	Rund (mm)[a]	Vierkant (mm)	
14 (2,51 %)	6,5	165	6,3	161	1,5	38		1,5, 2,5			
17 (1,70 %)	7,9	201	7,7	196	1,5	38		2,5			
22 (1,02 %)	10,2	259	10,1	255	1,5, 1,67	38, 44	3,5	2,5, 3,5		90	

[a] Nicht-metrische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.
[b] Die 2,5-in-Vierkantbohrung wird mithilfe eines Bohradapters im Zahnrad mit der 3,5-in-Vierkantbohrung erzeugt.

Geteilte Zahnräder aus Metall											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
12 (3,41 %)	5,6	142	5,4	137	1,7	43		2,5			
14 (2,51 %)	6,5	165	6,3	161	1,7	43		1,5, 2,5			
22 (1,70 %)	10,2	259	10,1	255	1,7	43		2,5, 3,5			

Niederhalteführungen

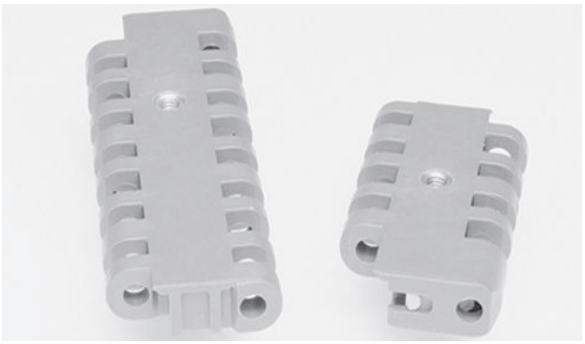
- Erhältlich für Non Skid- und Flat Top-Bänder.
- Obertrum-Gleitprofile oder Rollen, die die Stege halten, sind nur bei dem Übergang zwischen den horizontalen und den abgewinkelten Abschnitten erforderlich. Dadurch werden die anfänglichen Kosten des Systems sowie der Aufwand und die laufenden Kosten für die Wartung verringert.
- Stellen Sie sicher, dass geeignete Einführungsradien und/oder Winkel verwendet werden, um das Risiko zu reduzieren, dass der Steg auf dem Rahmen scheuert.
- Platzieren Sie Stege entlang des Bandes in jeder zweiten Reihe (2,9 in [73,2 mm]). Die Stege können bei Anwendungen mit geringer Belastung auch in jeder vierten Reihe (5,8 in [146,3 mm]) platziert werden.
- Jede Reihe mit Stegen entlang des Bandes verringert die Zahl der verfügbaren Zahnräder um zwei. Die nominale Bandleistung verringert sich durch jede Reihe von Führungen um 1.300 lbf (5.780 N).
- Schließen Sie bei der Konstruktion von Förderern einen Obertrum-Radius am Übergang zwischen horizontalen und gewinkelten Abschnitten ein. Dieser Radius muss für Bänder, deren Belastung in der Nähe der nominalen Bandfestigkeit liegt, mindestens 48 in (1,22 m) betragen. Dieser Radius ist einer der wichtigsten zu beachtenden Faktoren, wenn stark belastete Förderer entworfen werden, bei denen Niederhaltestege eingesetzt werden.
- Die nominale Festigkeit für jeden Niederhaltesteg beträgt: 100 lbf (445 N), wobei die Kraft rechtwinklig zur Niederhalte-Oberfläche wirkt.



Gewindestücke

Erhältliche Basisbandtypen – Werkstoff	Erhältliche Größen der Gewindestücke
Flat Top – Polypropylen-Verbundwerkstoff	0,3125 in bis 18 in (8 mm bis 1,25 mm)

Bandwerkstoff	Maximales Befestigungsgewicht		Anzugsmoment bei der Befestigung	
	lb/Mutter[a]	kg/Stück[a]	in-lbf	Nm
Polypropylen-Verbundwerkstoff	355	155	100	11,3

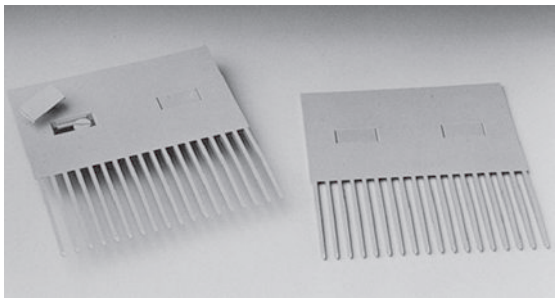


- Mithilfe von Gewindestücken können am Band auf einfache Weise Bauteile angebracht werden.
- Alle Abmessungen für das Anbringen von Gewindestücken werden bei einer Bestellung von der Kante des Bandes gemessen. Informationen über die bei Ihrer Anwendung möglichen Gewindestückpositionen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Der Umlauf des Bandes um die Zahnräder darf nicht durch mit mehreren Reihen verbundene Bauteile behindert werden.
- Zahnräder sind nicht in einer Linie mit den Gewindestücken zu positionieren.
- Stellen Sie sicher, dass bei der Konstruktion von Befestigungsunterteilen, die über mehrere Reihen reicheen, eine reduzierte Rückbiegung berücksichtigt wird.
- Minimale freie Randzone zur Bandkante: 0,833 in (21 mm) für Bänder mit ungerader Breite bzw. 1,833 in (47 mm) für Bänder mit gerader Breite.
- Mindestabstand zwischen Muttern über die Breite des Bandes: 1,33 Zoll (34 mm).
- Abstand entlang der Länge des Bandes: in Schritten von 1,44 in (36,6 mm).

[a] Nur Befestigungsgewicht. Das Gewicht des Produkts ist nicht enthalten.

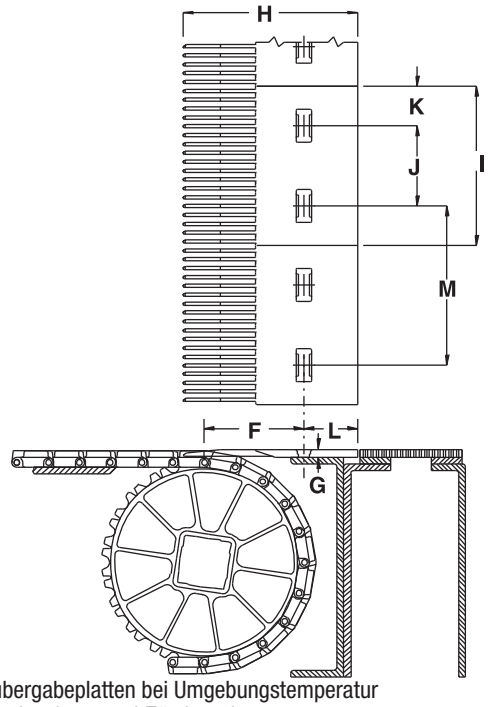
Fingerübergabeplatten

Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Polypropylen



- Identisch mit den Fingerübergabeplatten der Serie 400.
- Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. Die Finger greifen in die Rippen des Bandes ein und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band über die Zahnräder läuft.
- Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben. Die Kappen lassen sich leicht auf die Schrauben aufsetzen, sodass die Schrauben nicht verschmutzt werden.
-

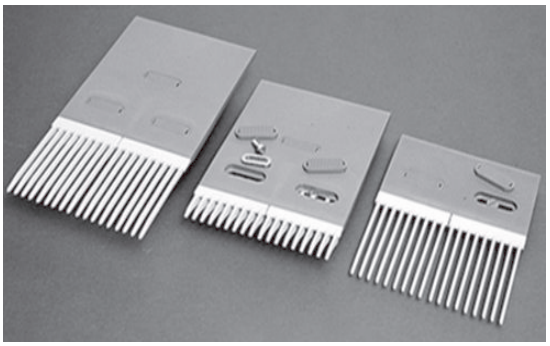
Erforderliche Abmessungen für die Montage von S1200 Fingerübergabeplatten		
	Zoll	**mm**
F	3,50	89
G	0,31	8
H	7,25	184
I	5,91	150
J	3,00	76
K	1,45	37
L	2,00	51
M	6,000	152,4



M Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur
Abbildung 47: Fingerübergabeplatte und Förderanlage

Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen

Breitenabstufungen		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm		
6	152	18	Glasfaserverstärkte thermoplastische Finger, Azetal-Rückplatte



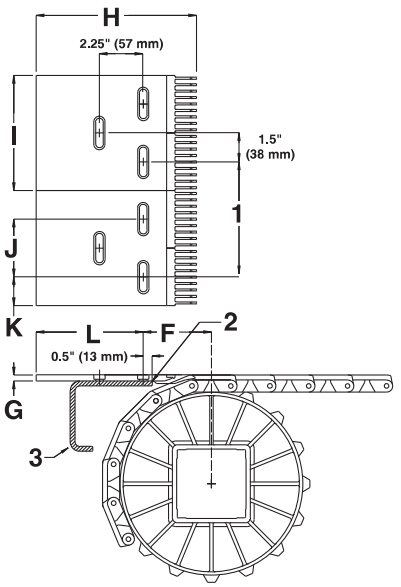
Erhältliche Ausführungen

Serienmäßig	Standard – verlängerte Rückseite	Glasbeförderung
Lange Finger mit kurzer Rückplatte	Lange Finger mit verlängerter Rückplatte	Kurze Finger mit verlängerter Rückplatte
		kurze Finger mit kurzer Rückplatte[a]
		Mittellange Finger mit kurzer Rückplatte
		Mittellange Finger mit verlängerter Rückplatte

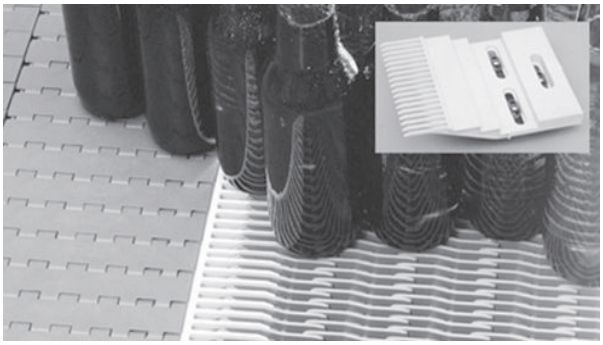
- Verfügt über äußerst stabile Finger und eine Rückplatte mit geringer Reibung.
- Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. 18 Finger greifen zwischen die Bandrippen und ermöglichen einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band in die Zahnräder eingreift.
- Die Rückplatte mit geringer Reibung ist ständig mit den zwei äußerst stabilen Fingereinsätzen verbunden.
- Zur Befestigung der Fingerübergabeplatten (FTPs) aus zwei Werkstoffen werden Kunststoff-Bundschrauben und Schraubenkappen mitgeliefert.
- Befestigungsteile für die FTPs zur Glasbeförderung aus zwei Werkstoffen sind separat erhältlich. Die Befestigungsteile bestehen aus ovalen Unterlegscheiben und Schrauben aus Edelstahl, die eine sicherere Befestigung für anspruchsvolle Glasanwendungen ermöglichen.
- Für Anwendungen, die eine bessere chemische Beständigkeit erfordern, bietet Intralox eine Standard-FTP vollständig aus Polypropylen. Die Befestigung dieser Fingerübergabeplatten besteht aus Kunststoff-Bundschrauben und aufsteckbaren Schraubenkappen.
- Die langen Finger bieten guten Halt für instabile Produkte, wie PET-Behälter oder Dosen. Kurze Finger sind robust und eignen sich für raue, zerbrochene Glasanwendungen. Diese Finger sind im Prinzip bruchfest; einzelne Finger können aber bei tiefen Einschnitten durch Glasscherben verbiegen und abbrechen, sodass Beschädigungen des Bandes oder des Rahmens vermieden werden.
- Die kurze Rückplatte besitzt zwei und die verlängerte Rückplatte drei Befestigungsschlitze.
- S400 und S1200 verwenden die gleichen FTPs.
- Für optimale Produktförderung bei Fingerübergabeplatten zur Glasförderung werden Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 10,2 in (259 mm) mit 22 Zähnen empfohlen. Die Zahnräder mit Teilkreisdurchmesser 10,2 in (259 mm) und 22 Zähnen sind zudem die maximalen Zahnräder, die bei kurzen Fingerübergabeplatten zur Glasförderung empfohlen werden.

[a] Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

Erforderliche Abmessungen für den Einbau von Serie 1200 Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen								
	Serienmäßig lange Finger				Glasbeförderung kurze Finger		Glasbeförderung mittellange Finger	
	Kurze Rückseite		Verlängerte Rückseite		Verlängerte Rückseite			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
F	3,50	89	3,50	89	3,50	89	3,50	89
G	0,31	8	0,31	8	0,31	8	0,31	8
H	7,25	184	10,75	273	8,26	210	9,04	230
I	5,91	150	5,91	150	5,91	150	5,91	150
J	3,00	76	3,00	76	3,00	76	3,00	76
K	1,45	37	1,45	37	1,45	37	1,45	37
L	2,00	51	5,50	140	5,50	140	5,50	140
1	6,0	152,4	6,0	152,4	6,0	152,4	6,0	152,4



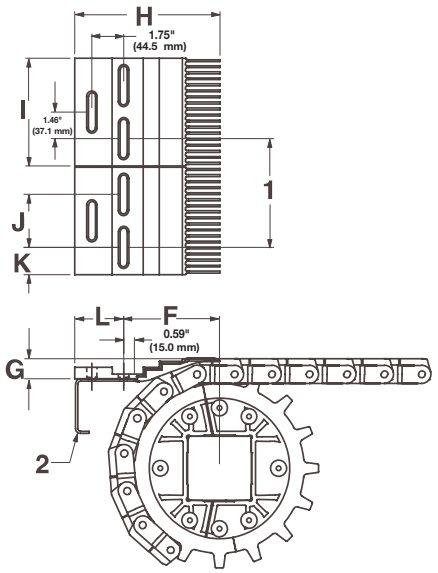
1 Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur
2 0,5 in (13 mm) Radius (Vorderkante von Rahmenträger)
3 Rahmenträger
Abbildung 48: Fingerübergabeplatte und Förderanlage

Selbsträumende Fingerübergabeplatten. Unter der [a]				
Erhältliche Breite		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm			
6	152	18	Glasfaserverstärkter Thermoplast	

- Besteht aus einer Fingerübergabeplatte und einem Band mit Übergabekante, die miteinander kompatibel sind.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken.
- Die glatte Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter.
- Völlig bündige Kanten, ein Verschlusssystem für Scharnierstäbe mit Kopf und Nylon-Scharnierstäbe garantieren hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Dadurch werden keine Abstreifleisten, Pusher-Ausschleusung und breiten Übergabeplatten mehr benötigt. Nahtlose und 100 % selbsträumende Übergaben ermöglichen eine rechtwinklige Übergabe für alle Behältertypen.
- Ideal für wärmere/kühlere Anwendungen mit häufigen Produktumstellungen.
- Da es sich um ein bidirektionales System handelt, kann das gleiche Übergabeband sowohl für Übergaben nach links als auch nach rechts verwendet werden.
- Kompatibel mit allen Bandarten und -typen von Intralox an den Abgabe- und Einlaufförderern.
- Damit kann die Produktübergabe auf und von Raised Rib-Bändern der Intralox-Serien 400, 1200 und 1900 erfolgen.
- Die robuste Konstruktion sorgt für gute Widerstandsfähigkeit in anspruchsvollen Glasanwendungen.
- Mit den Edelstahlschrauben und ovalen Unterlegscheiben, die bei Ausdehnung und Schrumpfung des Bandes eine gewisse Bewegungsfreiheit gewährleisten, lassen sich die Fingerübergabeplatten leicht an Montageplatten beliebiger Dicke montieren.
- Die Edelstahl-Teile sind separat erhältlich.

[a] Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7.314.130 und 7.448.490

Erforderliche Abmessungen für S1200 selbsträumende Fingerübergabeplatte[a]		
	Selbsträumend	
	Zoll	mm
F	5,25	133,4
G	1,15	29,2
H	8,05	204,5
I	5,93	150,6
J	2,92	74,2
K	1,51	38,4
L	2,71	68,8
1	6,000	152,4

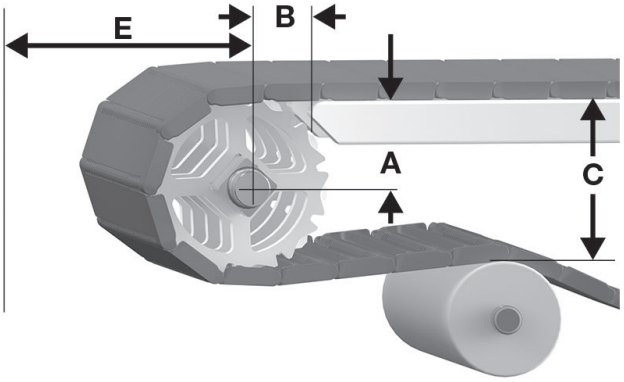


1 Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur
2 Rahmenträger
Abbildung 49: Fingerübergabeplatte und Förderanlage

[a] Unter der Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7.314.130 und 7.448.490

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 50: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S1200 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser			Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm	Zähnezahl	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Flat Top, Flush Grid										
5,6	142	12	2,31-2,41	59-61	2,15	55	5,56	141	3,22	82
6,5	165	14	2,78-2,87	71-73	2,35	60	6,48	165	3,87	98
7,9	201	17	3,48-3,55	88-90	2,62	67	7,85	199	4,55	116
10,2	259	22	4,64-4,69	118-119	3,02	77	10,13	257	5,69	145
Non Skid Raised Rib, Raised Rib										
5,6	142	12	2,31-2,41	59-61	2,15	55	5,81	148	3,47	88
6,5	165	14	2,78-2,87	71-73	2,35	60	6,73	171	4,12	105
7,9	201	17	3,48-3,55	88-90	2,62	67	8,10	206	4,80	122
10,2	259	22	4,64-4,69	118-119	3,02	77	10,38	264	5,94	151
Non Skid										
5,6	142	12	2,31-2,41	59-61	2,15	55	5,65	144	3,30	84
6,5	165	14	2,78-2,86	71-73	2,34	59	6,56	167	3,76	96
7,9	201	17	3,51-3,58	89-91	2,57	65	7,99	203	4,47	114
10,2	259	22	4,67-4,73	119-120	3,02	77	10,29	261	5,62	143

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

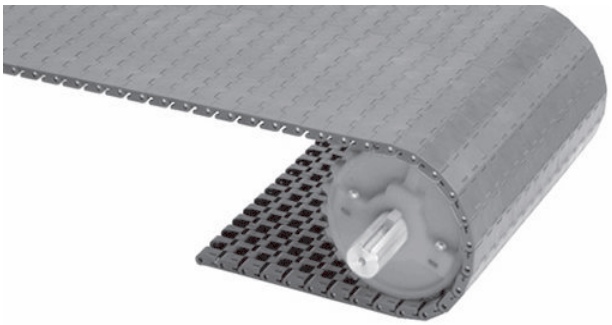
Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S1200 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser				
Zoll	mm	Zähnezahl	Zoll	mm
5,6	142	12	0,095	2,4
6,5	165	14	0,081	2,1

S1200 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
7,9	201	17	0,067	1,7
10,2	259	22	0,052	1,3

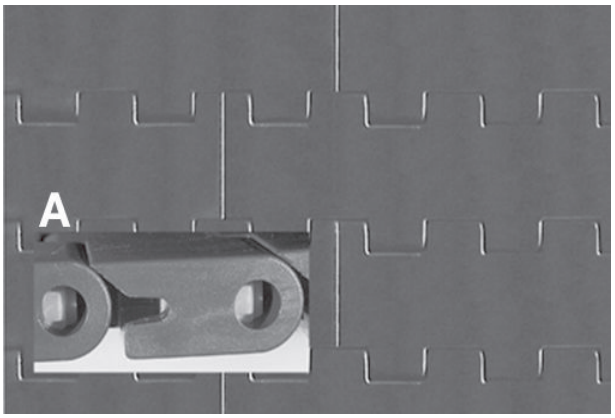
Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	

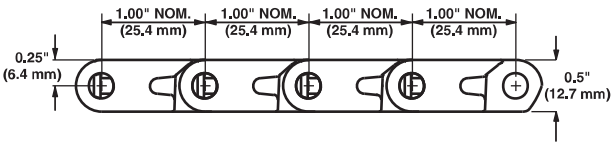


Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter. Ideal für den Transport von Behältern.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich. Verwenden Sie Polypropylen-Slidelox für Easy Release PLUS-Bänder. Verwenden Sie nachweisbare Polypropylen-Slidelox für Antihaftmaterial aus nachweisbarem Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Zahnräder sind aus Vollkunststoff und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Robuste Konstruktion sorgt für ausgezeichnete Festigkeit von Band und Zahnrädern, insbesondere bei anspruchsvollen Anwendungen mit Glas.



A Einsatz: Slidelox-Kante



Banddaten

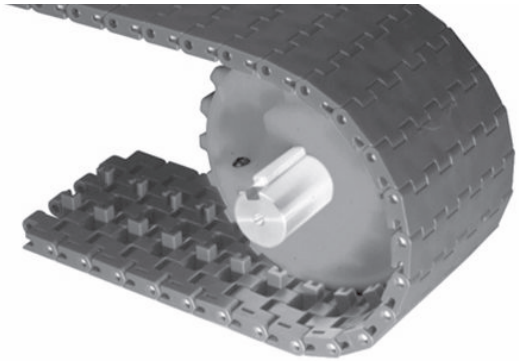
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	2.500	36.500	-50 bis 200	-46 bis 93	2,75	13,43
Polypropylen	Nylon	1.800	26.300	34 bis 220	1 bis 104	1,85	9,03
HHR-Nylon	Nylon	2.000	29.200	-50 bis 310	-46 bis 154	2,32	11,33
HSEC-Azetal	Nylon	1.600	23.400	-50 bis 200	-46 bis 93	2,69	13,13

Mold to Width Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Standardbreiten	3,25	83
	4,5	114
	6,0	152
	7,5	191
	-	85,0
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter. Ideal für den Transport von Behältern.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Geteilte Zahnräder haben dicke Zähne in Stollenform, die zu der hervorragenden Haltbarkeit und langen Lebensdauer der Zahnräder beitragen.
- Die robuste Ausfertigung sorgt für ausgezeichnete Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, besonders bei anspruchsvollen Glas-Anwendungen.
- Zahnradplatzierung:
  - Ein Zahnrad kann bei 3,25 Zoll (83 mm) Mold To Width-Bändern und bei 4,5 Zoll (114 mm) Mold To Width-Bändern mit Führungsstegen verwendet werden.
  - Ein oder zwei Zahnräder bei 4,5 in (114 mm) Mold To Width-Bändern ohne Steg verwenden.
  - Bis zu drei Zahnräder bei 6,0 in (152 mm) Bändern und bei 7,5 in (191 mm) Mold To Width-Bändern verwenden.
- Optionale Führungsstege passen in einfache Bandgleitprofile mit 1,75 in(44,5 mm) Abstand.
- Breitentoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).





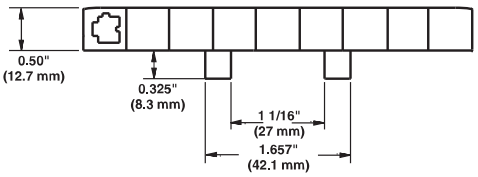
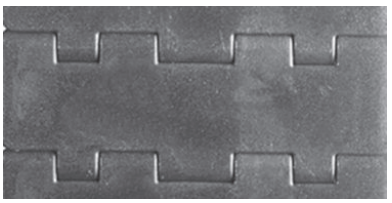


Abbildung 51: S1400 Mold To Width Flat Top



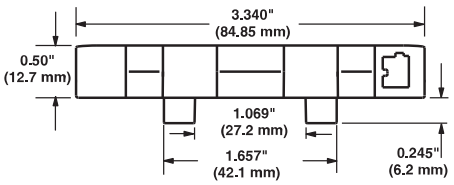


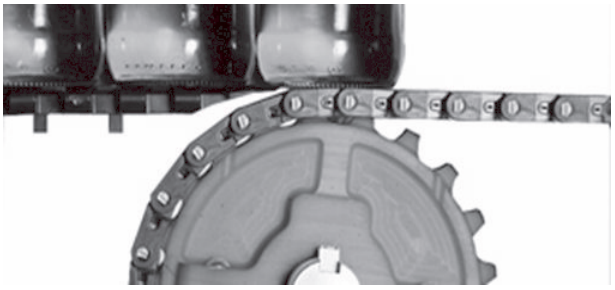
Abbildung 52: S1400 Mold To Width Flat Top 85 mm

Banddaten											
Breite des Bandes		Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse			
								Steg		Kein Steg	
Zoll	mm			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m
3,25	83	Azetal	Nylon	700	3.110	-50 bis 200	-46 bis 93	0,80	1,19	0,75	1,12
–	85	Azetal	Nylon	700	3.110	-50 bis 200	-46 bis 93	0,80	1,19	–	–
4,5	114	Azetal	Nylon	850	3.780	-50 bis 200	-46 bis 93	1,13	1,68	1,07	1,59
6,0	152	Azetal	Nylon	1.200	5.340	-50 bis 200	-46 bis 93	1,40	2,08	1,35	2,01
7,5	191	Azetal	Nylon	1.550	6.890	-50 bis 200	-46 bis 93	1,75	2,60	1,71	2,54
6,0	152	Polypropylen	Nylon	850	3.780	34 bis 220	1 bis 104	0,95	1,14	0,90	1,34
3,25	83	HHR-Nylon	Nylon	700	3.110	-50 bis 310	-46 bis 154	0,85	1,27	–	–
4,5	114	HHR-Nylon	Nylon	850	3.780	-50 bis 310	-46 bis 154	0,95	1,41	1,07	1,59
6,0	152	HHR-Nylon	Nylon	1.200	5.340	-50 bis 310	-46 bis 154	1,18	1,76	1,35	2,01
7,5	191	HHR-Nylon	Nylon	1.550	6.890	-50 bis 310	-46 bis 154	1,47	2,19	1,71	2,54

[a] Die Angaben beruhen auf Bändern ohne Steg mit der maximalen Anzahl von Zahnrädern.

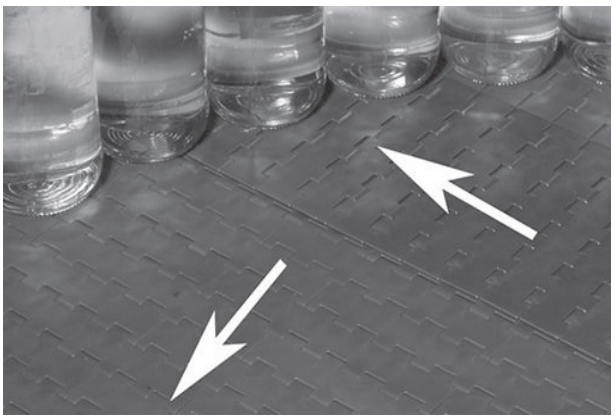
ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top

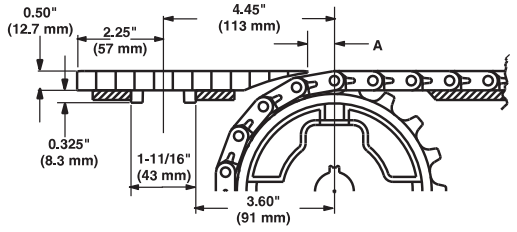
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	6	152
Breitenabstufungen	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, gerade Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil des Bandes.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken.
- Nylonstäbe bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Zahnräder sind aus Vollkunststoff und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Für die reibungslose, selbsträumende und rechtwinklige Übergabe auf Auslaufbänder geeignet.
- Bietet ausgezeichnete seitliche Bewegung von PET, Glas und anderen Behältern. Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Glas-Anwendungen.
- Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Siehe 90-Grad-Behälterübergaben.
- Beim Transport von Produkten vom Übergabeband zum Auslaufband darauf achten, dass die Oberfläche des Übergabebandes nicht mehr als 0,06 in (1,5 mm) über der Oberfläche des Auslaufbandes liegt. Wenn das Fördergut sich vom Einlaufband auf das Übergabeband bewegt, müssen sich die Oberkanten der Bänder auf derselben Höhe befinden.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



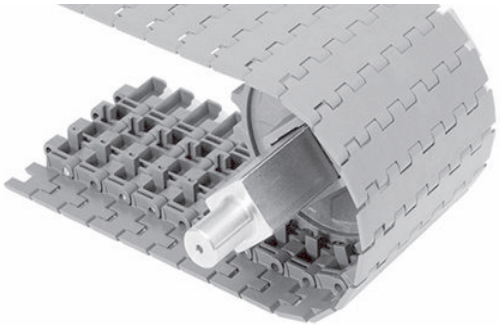


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	850	3.780	-50 bis 200	-46 bis 93	1,25	1,86

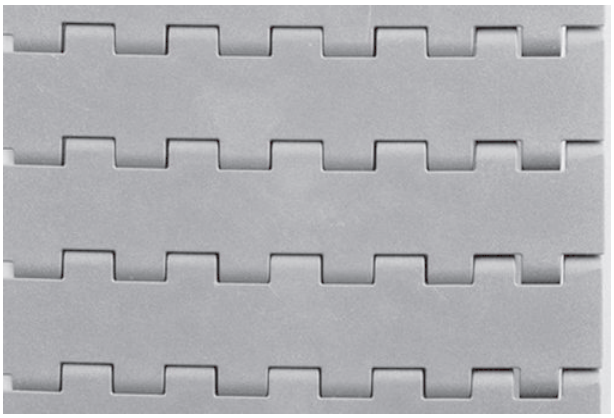
6 in (152 mm) Flat Top Mold to Width mit selbsträumender Kante

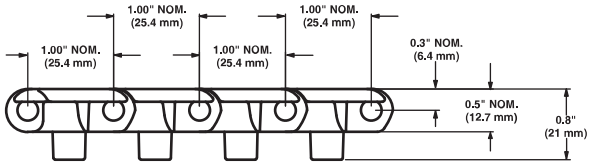
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	-	-
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Das Band ist bidirektional. Es kann für Übergaben nach links und rechts eingesetzt werden.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Alle Zahnräder bestehen aus Kunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Bietet 100 % selbsträumende Übergabe aller Behältertypen inklusive Energy-Drink-Dosen beim Einsatz mit Fingerübergabeplatten.



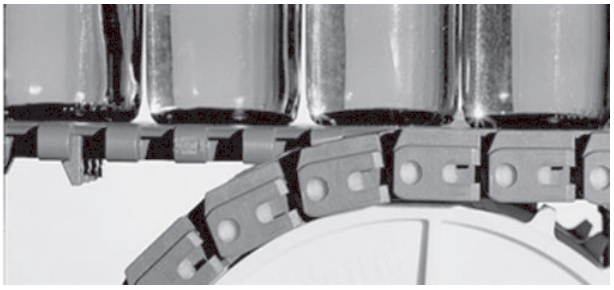


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	1.000	4.450	-50 bis 200	-46 bis 93	1,08	1,61

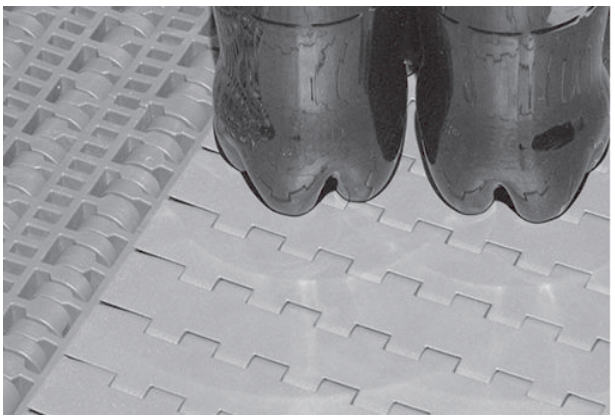
ONEPIECE™ 9,3 in (236 mm) Live Transfer Flat Top

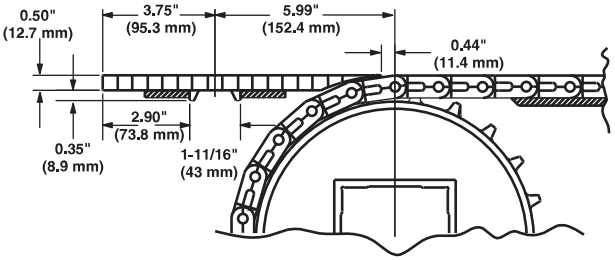
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	9,3	236
Breitenabstufungen	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, gerade Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Die Übergabekante ist ein integrierter Teil dieses Bandes.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken.
- Nylonstäbe bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Zahnräder sind aus Vollkunststoff und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Für die reibungslose, selbsträumende und rechtwinklige Übergabe auf Auslaufbänder geeignet.
- Bietet ausgezeichnete seitliche Bewegung von PET, Glas und anderen Behältern. Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Glas-Anwendungen.
- Eine zusätzliche feste Rahmenhalterung kann erforderlich sein. Dadurch wird gewährleistet, dass das Übergabeband nicht hängen bleibt, wenn es sich mit dem Auslaufband kreuzt. Fügen Sie vor der Übergabe eine Stütze unter dem Übergabeband hinzu. Siehe 90-Grad-Behälterübergaben.
- Beim Transport von Produkten vom Übergabeband zum Auslaufband darauf achten, dass die Oberfläche des Übergabebandes nicht mehr als 0,06 in (1,5 mm) über der Oberfläche des Auslaufbandes liegt. Wenn das Fördergut sich vom Einlaufband auf das Übergabeband bewegt, müssen sich die Oberkanten der Bänder auf derselben Höhe befinden.
- Höhe der Führungsstege: 0,35 in (8,9 mm).
- Stegabstand: 1,6875 in (43 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



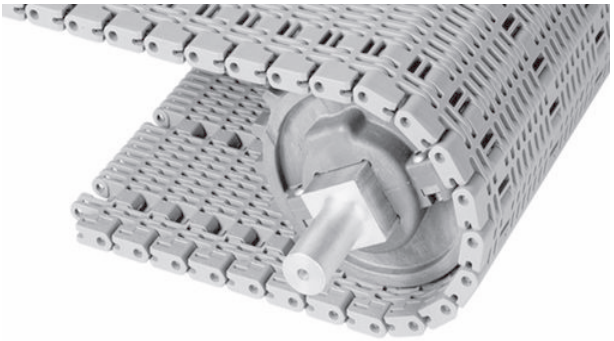


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	1.550	6.890	-50 bis 200	-46 bis 93	1,86	2,77

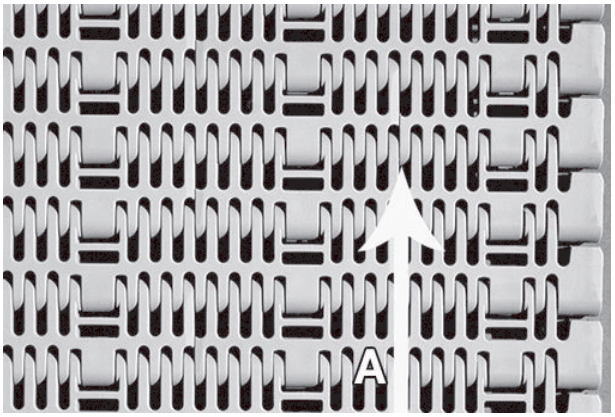
Flush Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	9	229
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,17 × 0,30	4,2 x 7,6
Durchlässigkeit	21 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	

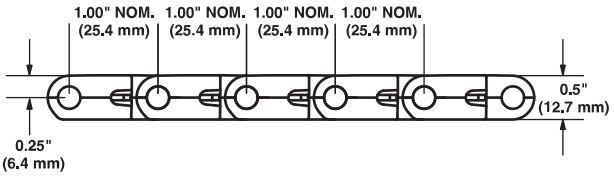


Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Polypropylen-Bänder sind grau mit Slidelox-Verschlüssen aus blauen Polypropylen. Azetal-Bänder sind grau mit Slidelox-Verschlüssen aus gelbem Azetal.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Mindestabstand der Zahnräder: 3 Zoll (76,2 mm).
- Empfohlener Maximalabstand der Zahnräder: 6 Zoll (152,4 mm).
- Die Installation erfolgt wie bei den aktuellen S1400-Bändern, wobei die Position des arretierten Zahnrads und die bevorzugte Laufrichtung zu beachten sind.
- Empfohlener angepasster Bandzug: mehr als 900 lbf/ft (13.100 N/m).



A Laufrichtung



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	1.800	26.300	34 bis 220	1 bis 104	1,61	7,86
Polypropylen	Nylon	1.800	26.300	34 bis 220	1 bis 104	1,66	8,10
Azetal	Nylon	2.500	36.500	-50 bis 200	-46 bis 93	2,52	12,30

[a] Die Bandfestigkeit wird bei einem Zahnradabstand von 6 in (15,2 cm) durch 2 geteilt; volle Festigkeit bei einem Zahnradabstand von 3 in (7,6 cm).

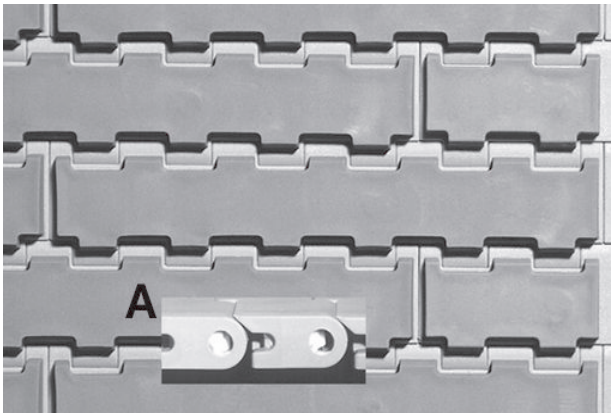
Flat Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	

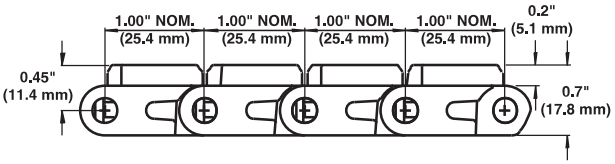


Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi, in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi, in weißem Polypropylen mit weißem Gummi und in schwarzem Polypropylen mit schwarzem Gummi.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Die freie Randzone der Friction Top-Oberfläche beträgt serienmäßig 2,0 in (50,8 mm) und 0,22 in (5,6 mm). Die Verfügbarkeit der freien Randzone variiert je nach Material. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



A Einsatz: Slidelox-Stab-Verschlusssystem



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC[a]
Polypropylen	Grau/Grau	Nylon	1.800	26.300	34 bis 150	1 bis 66	2,62	12,79	64, Shore A		
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	1.800	26.300	34 bis 150	1 bis 66	2,62	12,79	55, Shore A	b	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Nylon	1.800	26.300	34 bis 150	1 bis 66	2,62	12,79	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Schwarz/TPV 65 A Schwarz	Nylon	1.800	26.300	34 bis 150	1 bis 66	2,62	12,79	65, Shore A		
Polyäthylen	Schwarz/Schwarz	Nylon	1.000	14.600	-50 bis 120	-46 bis 49	2,70	13,18	50, Shore A	b	

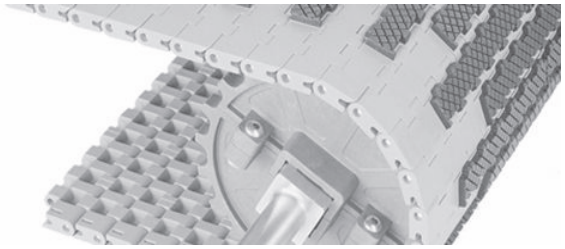
[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

[c] Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

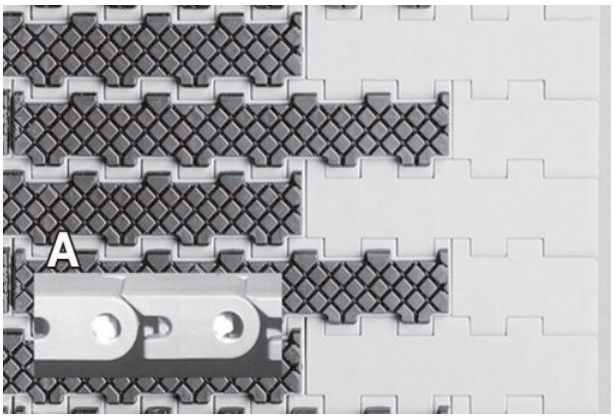
Square Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Slidelox; ohne Kopf	

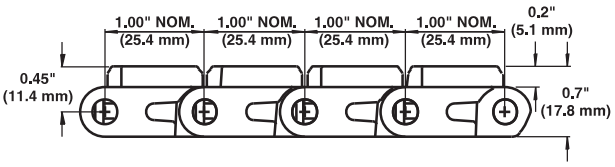


Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi und schwarzem Polyethylen mit schwarzem Gummi.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 2 Zoll (51 mm) und 3 Zoll (76 mm).



A Einsatz: Slidelox-Stab-Verschlusssystem



Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC[a]
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	1.800	26.300	34 bis 150	1 bis 66	2,60	12,69	50, Shore A	b	
Polyäthylen	Schwarz/Schwarz	Nylon	1.000	14.600	-50 bis 120	-46 bis 49	2,68	13,08	50, Shore A	b	

[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

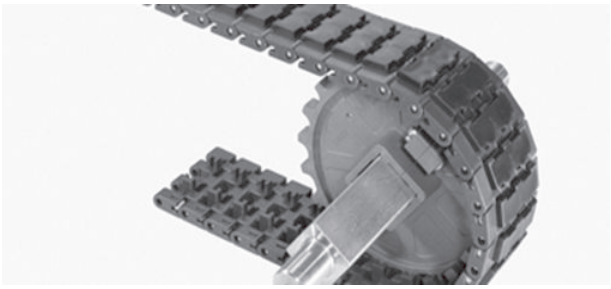
[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

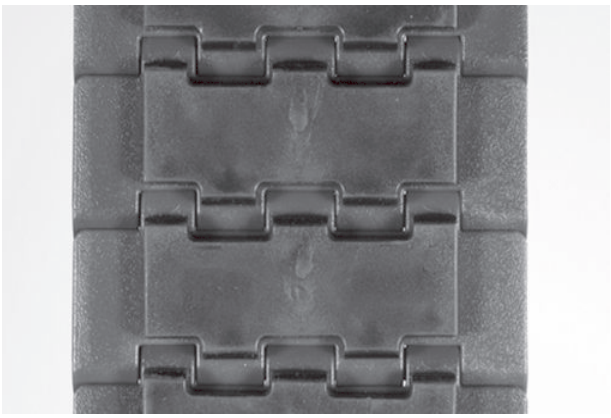
3,25-Zoll-Mold to Width Flat Friction Top mit Führungen

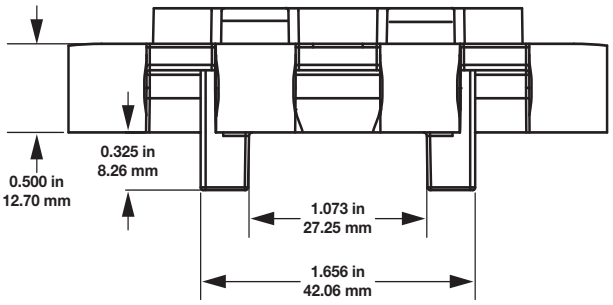
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,25	83
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	

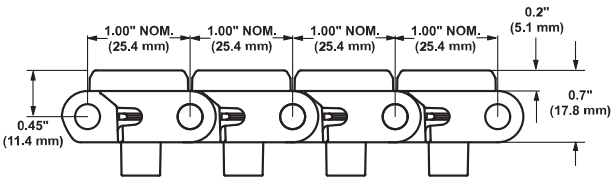
Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken.
- Erhältlich in blauem Azetal mit schwarzem Gummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Bei einem 3,25-Zoll-Mold To Width-Band (83 mm) mit Führungsstegen kann ein Zahnrad verwendet werden.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation.
- Informationen zu den Reibungswerten zwischen Produkt und Band erhalten Sie beim Intralox-Kundendienst.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Breitentoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Freie Randzone der Friction Top-Oberfläche: 0,5 Zoll (12,7 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).









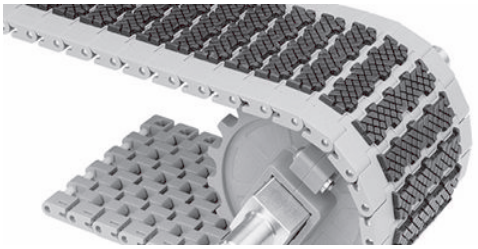
Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC[a]
Azetal	Blau/schwarz	Nylon	700	3.110	-10 bis 130	-23 bis 54	0,94	1,40	54, Shore A	b	

[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

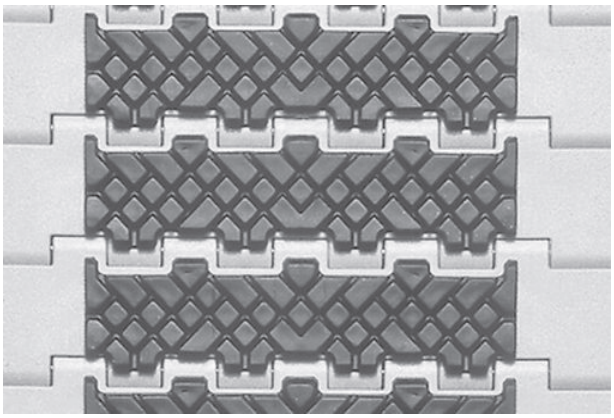
Mold to Width Square Friction Top

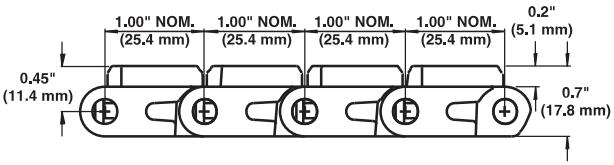
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	6	152
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Bis zu drei Zahnräder können beim 6,0 Zoll (152 mm) Mold To Width-Band angebracht werden.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Breitentoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Gummi-Freiraum: 1,0 in (25,4 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).





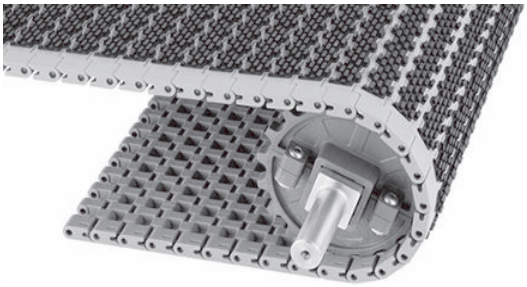
Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC[a]
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	800	3.560	34 bis 150	1 bis 66	1,15	1,71	50, Shore A	b	

[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

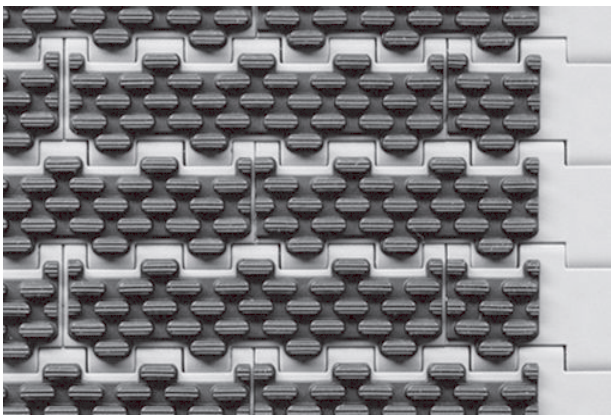
Oval Friction Top

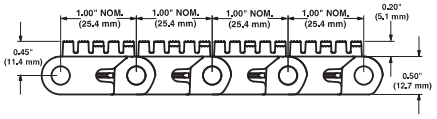
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Gummi-Freiraum: 1,0 in (25,4 mm).





Banddaten

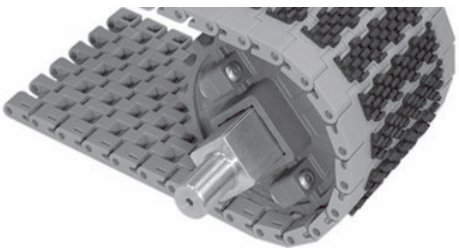
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC[a]
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	1.800	26.300	34 bis 150	1 bis 66	2,29	11,18	55, Shore A	b	

[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

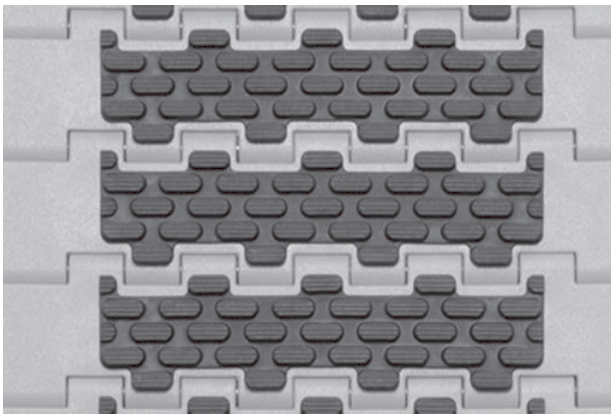
Mold to Width Oval Friction Top

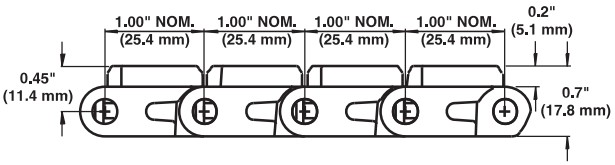
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	6	152
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Bis zu drei Zahnräder können beim 6,0 Zoll (152 mm) Mold To Width-Band angebracht werden.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Bei Nutzung dieses Bandes auf einem Förderer mit Mittelantrieb ist es eventuell notwendig, die Rückbiegungsrollen kurz vor dem Antrieb mit seitlichen Kragen zu versehen, so dass ein Abgleiten des Bandes verhindert wird.
- Der effektive maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Fördersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Breitentoleranzen: +0,000/-0,020 Zoll (+0,000/-0,500 mm).
- Gummi-Freiraum: 1,0 in (25,4 mm).
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).





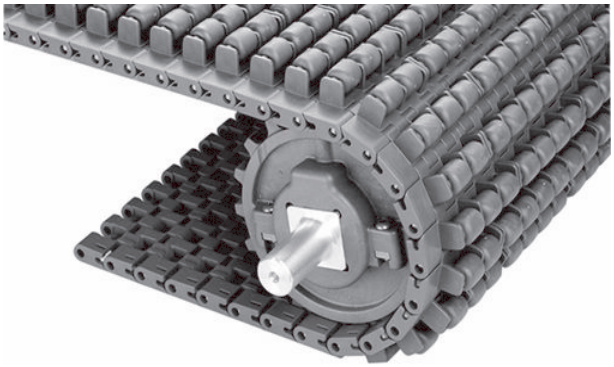
Banddaten											
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (USA)	EU MC[a]
Polypropylen	Grau/Schwarz	Nylon	800	3.560	34 bis 150	1 bis 66	1,15	1,71	55, Shore A	b	

[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

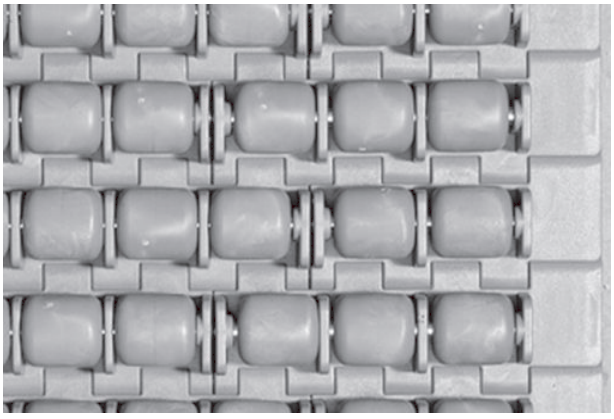
Roller Top

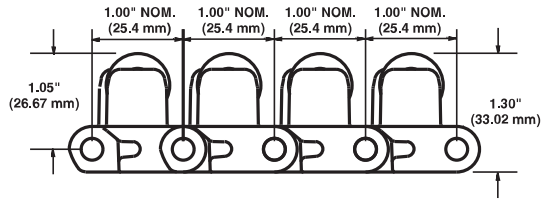
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Rollendurchmesser	0,70	17,8
Rollenlänge	0,83	21,0
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Bündige Bandkanten
- Erhältlich aus weißem und grauem Azetal.
- 144 Rollen pro Quadratfuß (0,09 m²) Bandfläche bieten eine größere Kontaktfläche zwischen dem Fördergut und den Rollen.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Rollenachszapfen aus Edelstahl sorgen für eine lange Lebensdauer.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern.
- Ermöglicht Akkumulation mit geringem Staudruck für einen schonenden Produkttransport.
- Last der Produkt-Akkumulation: 5 bis 10 % des Produktgewichts.
- Rollenabstand: 1 Zoll (25,4 mm).
- Serienmäßiger Rollen-Freiraum: 0,75 Zoll (19 mm).



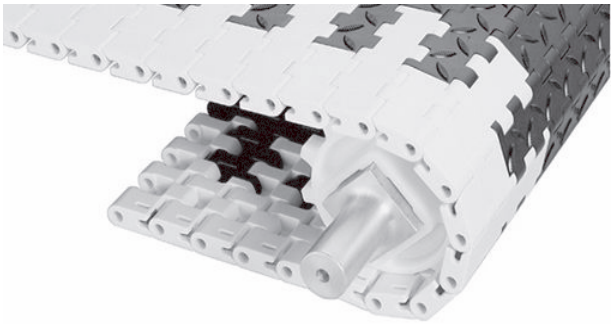


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	2.500	36.500	-50 bis 200	-46 bis 93	5,83	28,47

Non Skid

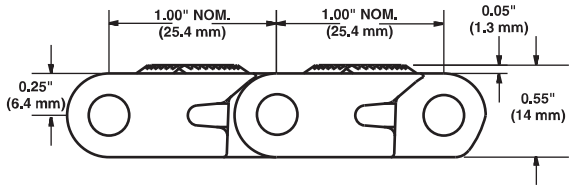
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	9	229
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern.
- Rautenprofil bietet eine rutschfeste Trittfläche zur Erhöhung der Sicherheit.
- Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Die Kanten habe eine Flat Top-Oberfläche, ohne Profil.
- Slidelox sind in Polypropylen und in Azetal erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Nominale Bandteilung von 1,00 in (25,4 mm) ermöglicht kleine Antriebszahnräder für Werkermitfahrbänder mit niedriger Bauhöhe.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 2 Zoll (51 mm) und 3 Zoll (76 mm).



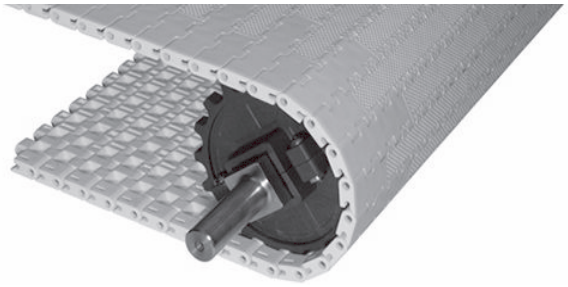


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
HSEC-Azetal	Nylon	1.875	27.400	-50 bis 200	-46 bis 93	2,78	13,57
Polypropylen	Nylon	1.800	26.300	34 bis 220	1 bis 104	2,32	11,33

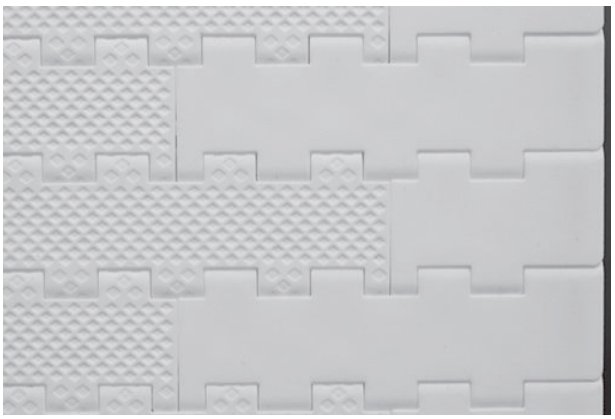
Embedded Diamond Top

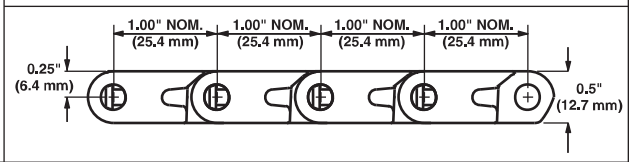
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	12,0	304,8
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Geteilte Zahnräder haben dicke Zähne in Stollenform, die zu der hervorragenden Haltbarkeit und langen Lebensdauer der Zahnräder beitragen.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 3 in (76 mm) und 4 in (102 mm).





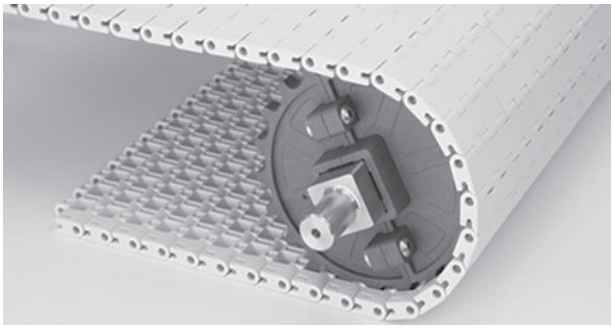
SERIE 1400

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	1.800	26.300	34 bis 220	1 bis 104	1,70	8,30

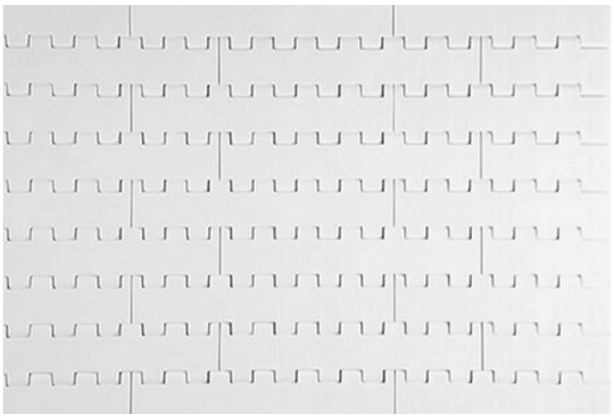
Flat Top Antihaft-PLUS

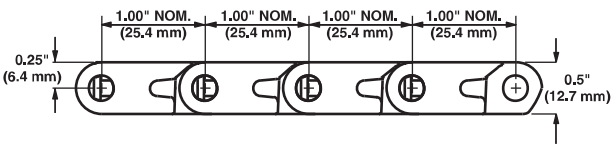
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Das Antihaft-PLUS-Material verhindert das Anhaften von Gummi und dehnt sich selbst bei extremen Einflüssen durch Öl und Hitze minimal aus.
- Slidelox sind Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Geteilte Zahnräder haben dicke Zähne in Stollenform, die zu der hervorragenden Haltbarkeit und langen Lebensdauer der Zahnräder beitragen.



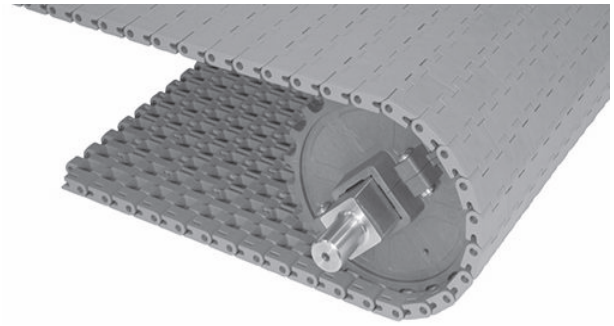


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Easy Release PLUS	Polypropylen, orange (ohne FDA-Zulassung)	1.600	23.400	34 bis 220	1 bis 104	2,00	9,78

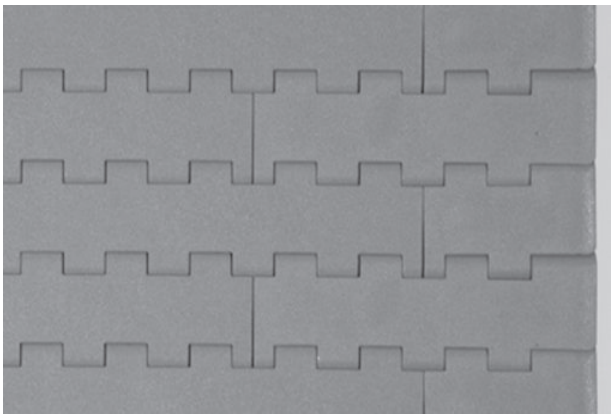
Flat Top nachweisbares Antihaft-Polypropylen

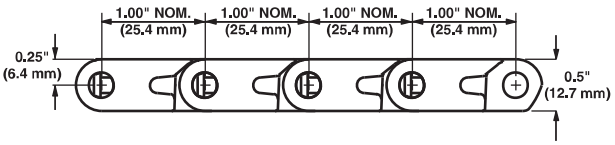
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Slidelox bestehen aus nachweisbarem Polypropylen.
- Die Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Robuste Konstruktion sorgt für ausgezeichnete Festigkeit von Band und Zahnrädern, insbesondere bei anspruchsvollen Anwendungen mit Glas.





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Easy Release Traceable PP	Polypropylen, orange (ohne FDA-Zulassung)	1.200	17.500	34 bis 220	1 bis 104	1,86	9,08

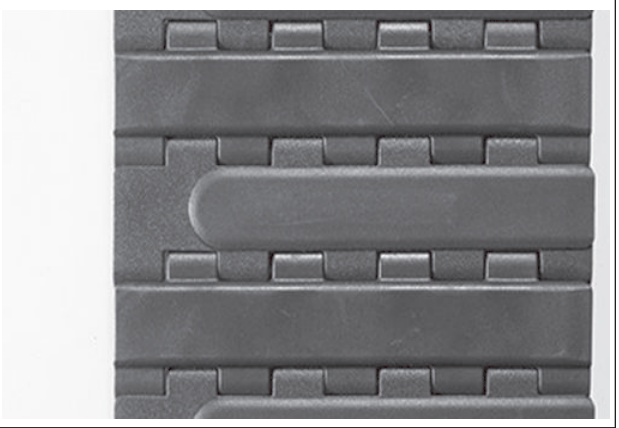
ProTrax™ mit Stegen

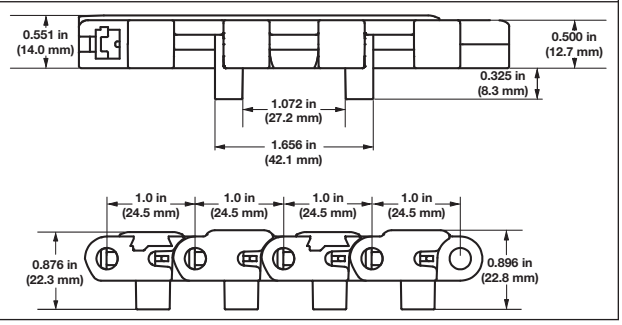
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Standardbreiten	4,5	114,3
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Starke Magneten sind in die Bänder eingebettet.
- Die Standard-Bandkonfiguration besteht aus magnetischen Modulen und Raised Flat Top-Modulen der Serie S1400 in jeder zweiten Reihe und zeichnet sich durch maximale Verschleißfestigkeit aus.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken.
- Führungen passen in ein gerades Obertrum mit einem Abstand von 1,75 " (44,5 mm).
- Slidelox bietet Verschlusssysteme für Scharnierstäbe und Kappen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Zahnräder bestehen aus Vollkunststoff mit Edelstahlbefestigungen und verfügen über große Zähne in Stollenform für ausgezeichnete Haltbarkeit und Lebensdauer.
- Die meisten Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilweichen, Indexierung von Backblechen und Dosierung.
- Montieren Sie Bandbahnen so, dass sie die gleiche Laufrichtung haben.
- Bestimmen Sie den Bandabstand auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts.





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	550	2.450	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	2,18
HHR-Nylon	Nylon	550	2.450	-50 bis 310	-46 bis 154	1,296	1,95

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum[c]
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
16	406	3	4	3
18	457	3	4	3
20	508	5	5	3
24	610	5	5	3
30	762	5	6	4
32	813	7	7	4
36	914	7	7	4
42	1.067	7	8	5
48	1.219	9	9	5
54	1.372	9	10	6
60	1.524	11	11	6
72	1.829	12	13	7
84	2.134	15	15	8
96	2.438	17	17	9
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand. [de]			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinie-nabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinie-nabstand

[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 5 in (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

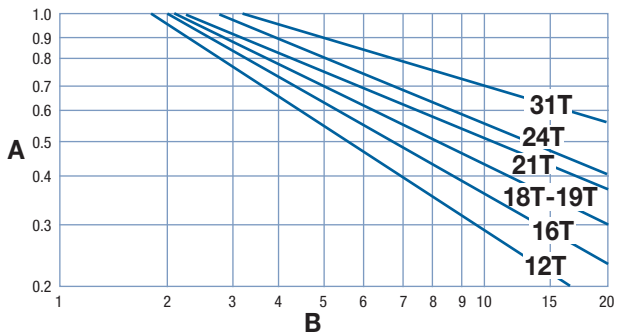
[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Bei Friction Top-Anwendungen vorsichtig vorgehen und den Intralox-Kundendienst kontaktieren.

[d] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

[e] Informationen für Flush Grid entnehmen Sie bitte dem Diagramm mit der Position des arretierten Zahnrads in den Installationsanweisungen, oder erkundigen Sie sich beim Intralox-Kundenservice.

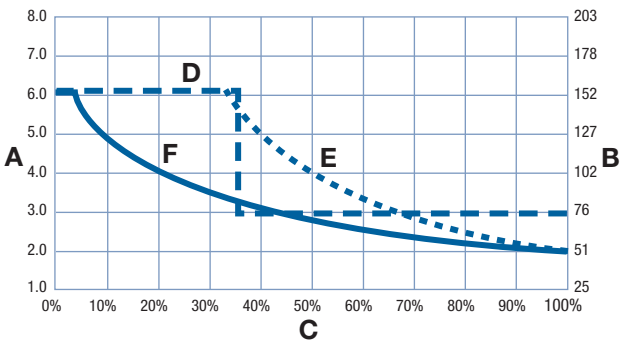
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

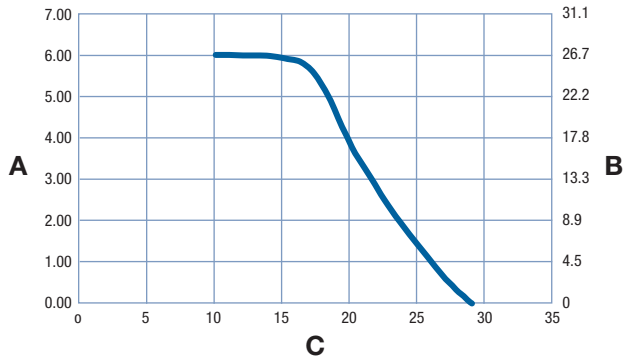
Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit
D lange Strichlinie: Flush Grid
E kurze Strichlinie: Rundbohrungen
F durchgezogene Linie: alle anderen Typen

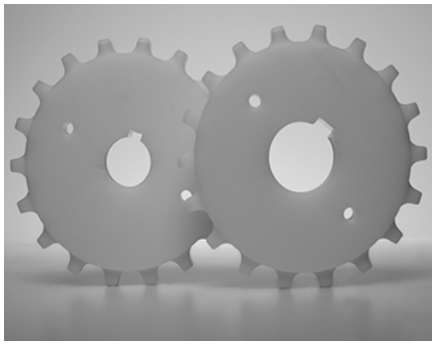
MAGNETKRAFT VS. METALLSTÄRKE



A Magnetkraft (lbf)
B Magnetkraft (N)
C Metallstärke (Stahlmaß)
Abbildung 53: S1400 Protrax mit Stegen-Magnetkraft vs. Metallstärke

HINWEIS: Die dargestellte Magnetkraft ist typisch für ein aus Aluminiumstahl gefertigtes Produkt mit einer flachen Oberfläche und maximaler Auflagefläche. Ergebnisse können je nach Material und Oberflächenbeschaffenheit variieren.

Maschinell bearbeitete Zahnräder

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	0,75	19			30, 40, 50		

Spritzguss-Zahnräder

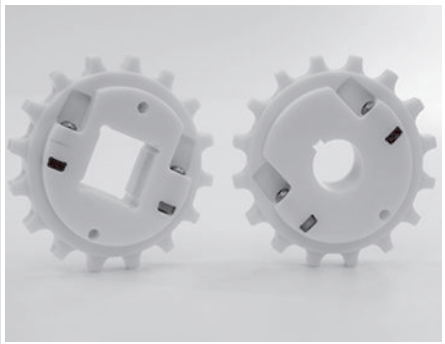
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	1,5	38		1,5		40	
15 (2,19 %)	4,9	124	4,9	124	1,5	38		2,5		60	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	2	2,5	50	60	
24 (0,86 %)	7,7	196	7,8	198	1,5	38		2,5		60	

Geteiltes Zahnrad aus glasfaserverstärktem Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll[a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[b]	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	2,0	51	1 bis 2[c]	1,5	25 bis 50[d]	40	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 bis 2[c]	1,5, 2,5	25 bis 50[d]	40, 60	
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51	1 bis 2[b,c]	1,5, 2,5	25 bis 50[d]	40, 60	

[a] Nicht-metrische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.
[b] Passgenaue Rundbohrungen sind in Größen von 1-1/4, 1-3/16, 1-1/2 und 1-7/16 in erhältlich.
[c] Verfügbar in 1/16-in-Abstufungen
[d] Verfügbar in 5-mm-Abstufungen

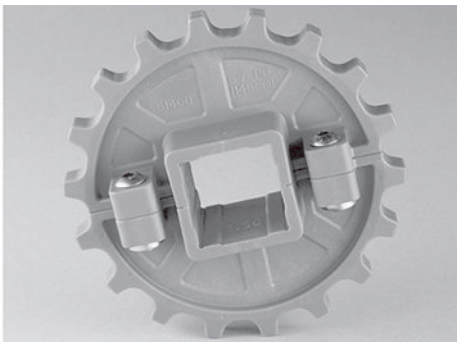
Maximale Bandfestigkeit für geteilte glasfaserverstärkte Nylonzahnräder mit Rundbohrungen[a]														
	Nom. Teilkreisdurchmesser		1 in bis 1-3/16 in		1-1/4 in bis 1-3/8 in		1-7/16 in bis 1-3/4 in		1-13/16 in bis 2 in		25 mm bis 35 mm		40 mm bis 50 mm	
Zähnezahl	Zoll	mm	lbf/ft	N/m	lbf/ft	N/m	lbf/ft	N/m	lbf/ft	N/m	lbf/ft	N/m	lbf/ft	N/m
16	5,1	130	1500	21.900	1740	25.400	2100	30.600	2160	31.500	1140	16.600	2160	31.500
18	5,7	145	1800	26.300	2040	29.800	2400	35.000	3240	47.300	1440	21.000	2460	35.900
21	6,7	170	1350	19.700	1650	24.100	2100	30.600	3000	43.800	1050	15.300	2400	35.000

[a] Anhand der Bandfestigkeit nach Rundbohrungsgröße der Zahnräder wird der Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit bestimmt. Sie kann auch für alle anderen Berechnungen genutzt werden. Wenn jedoch die angegebene Festigkeit für Bandmaterial und Bandmodell unter der angegebenen Bandfestigkeit nach Rundbohrungsgröße liegt, ist für alle Berechnungen mit Ausnahme des Zahnradabstands die geringere Festigkeitsangabe zu verwenden.

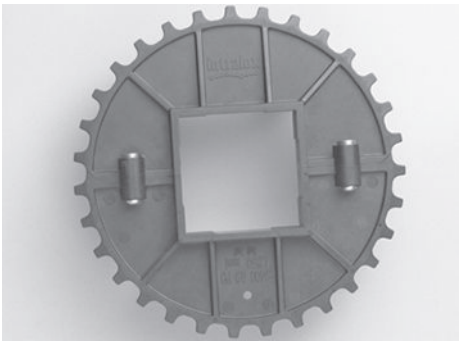
Geteilte Zahnräder aus FDA-Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) [a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[a]	Vierkant (mm)	
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	0,75	19	1,25	1,5		40	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1,25, 1,5	1,5	30	40	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	1,25	1,5	25, 30, 40	40	

[a] US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

Geteiltes Enduralox-Zahnrad aus Polypropylen-Verbundwerkstoff

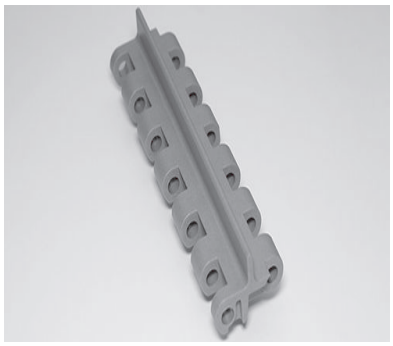
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	2,0	51		1,5		40	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51		1,5, 2,5		40, 60	
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5, 2,5		40	
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	2,0	51		3,5			

Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff

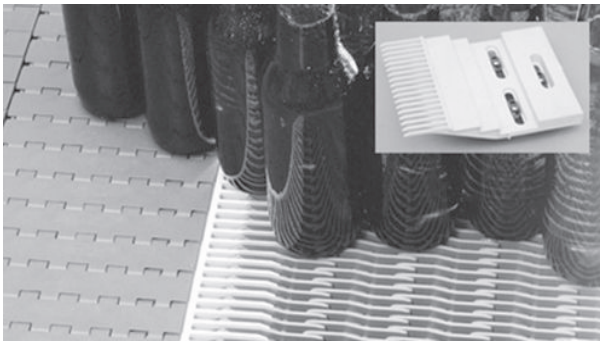
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	1,50, 1,67	38, 44		3,5, 2,5[a]			

[a] Die 2,5-in-Vierkantbohrung wird mithilfe eines Bohradapters im Zahnrad mit der 3,5-in-Vierkantbohrung erzeugt.

Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade)

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,43	11	Antihaftmaterial aus nachweisbarem Polypropylen	

- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Die minimale freie Randzone ist eine Funktion der Bandbreite. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice für gültige Abstandsschritte.

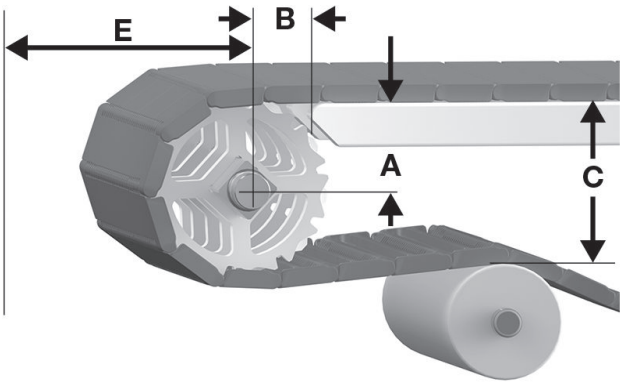
Selbsträumende Fingerübergabeplatten. Unter der [a]				
Erhältliche Breite		Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm			
6	152	18	Glasfaserverstärkter Thermoplast	

- Besteht aus einer Fingerübergabeplatte und einem Band mit Übergabekante, die miteinander kompatibel sind.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken.
- Die glatte Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter.
- Völlig bündige Kanten, ein Verschlusssystem für Scharnierstäbe mit Kopf und Nylon-Scharnierstäbe garantieren hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Dadurch werden keine Abstreifleisten, Pusher-Ausschleusung und breiten Übergabeplatten mehr benötigt. Nahtlose und 100 % selbsträumende Übergaben ermöglichen eine rechtwinklige Übergabe für alle Behältertypen.
- Ideal für wärmere/kühlere Anwendungen mit häufigen Produktumstellungen.
- Da es sich um ein bidirektionales System handelt, kann das gleiche Übergabeband sowohl für Übergaben nach links als auch nach rechts verwendet werden.
- Kompatibel mit allen Bandarten und -typen von Intralox an den Abgabe- und Einlaufförderern.
- Damit kann die Produktübergabe auf und von Raised Rib-Bändern der Serien 400, 1200 und 1900 erfolgen.
- Die robuste Konstruktion sorgt für gute Widerstandsfähigkeit in anspruchsvollen Glasanwendungen.
- Mit den Edelstahlschrauben und ovalen Unterlegscheiben, die bei Ausdehnung und Schrumpfung des Bandes eine gewisse Bewegungsfreiheit gewährleisten, lassen sich die Fingerübergabeplatten leicht an Montageplatten beliebiger Dicke montieren.
- Die Edelstahl-Teile sind separat erhältlich.

[a] Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7.314.130 und 7.448.490

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 54: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S1400 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	3,86	98	2,24	57
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	4,81	122	2,72	69
5,1	130	16	2,26-2,32	57-59	2,11	54	5,13	130	2,88	73
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,76	146	3,19	81
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,71	170	3,75	95
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,66	195	4,14	105
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	9,88	251	5,25	133
Flat Friction Top, Oval Friction Top, Square Friction Top										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	4,06	103	2,44	62
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	5,01	127	2,92	74
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,33	135	3,08	78
5,7	147	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,96	151	3,39	86
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,91	176	3,87	98
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,86	200	4,34	110
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	10,08	256	5,45	138
Roller Top										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	4,66	118	3,04	77
4,9	124	15	2,10-2,15	53-55	2,06	52	5,61	142	3,52	89
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,93	151	3,68	93
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	6,56	167	3,99	101
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	7,51	191	4,47	113
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	8,46	215	4,94	125
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	10,68	271	6,05	154
Non Skid, ProTrax										
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,80	46	3,91	99	2,29	58
4,9	124	15	2,05-2,10	52-53	2,06	52	4,86	123	2,77	70
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,18	132	2,93	74
5,7	145	18	2,59-2,63	66-67	2,22	56	5,81	148	3,24	82
6,7	170	21	3,07-3,10	78-79	2,44	62	6,76	172	3,72	94
7,7	196	24	3,55-3,58	90-91	2,64	67	7,71	196	4,19	106
9,9	251	31	4,67	119	3,07	78	9,93	252	5,30	135

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S1400 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
3,9	99	12	0,066	1,7
4,9	124	15	0,053	1,3
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
7,7	196	24	0,033	0,8
9,9	251	31	0,025	0,6

Flush Grid

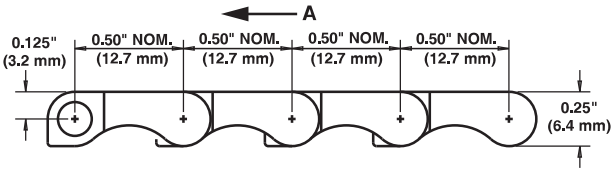
	Zoll	mm
Bandteilung	0,50	12,7
Mindestbreite	8	203
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgrößen (ca.)	0,87 x 0,30	22,1 x 7,6
	0,66 x 0,30	16,8 x 7,6
Durchlässigkeit	48 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Der nachweisbare Werkstoff verfügt über einen spezifischen Oberflächenwiderstand nach ASTM D257 von 545 Ohm/Quadrat.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Scharnierstabdurchmesser: 0,140 Zoll (3,6 mm)
- Geeignet für eine Messerkante mit Durchmesser 0,5 in (12,7 mm).





A Bevorzugte Laufrichtung

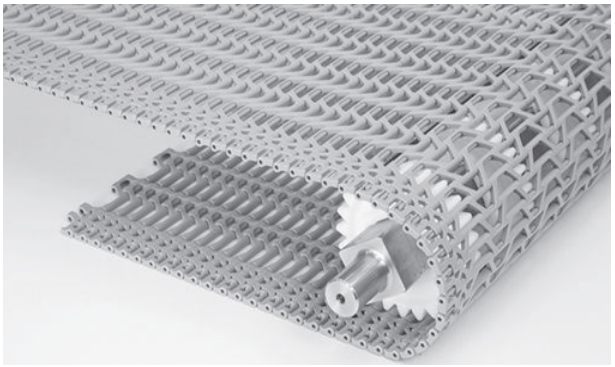
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,14 in (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	125	1.820	34 bis 220	1 bis 104	0,44	2,12
Polypropylen	Azetal	150	2.190	34 bis 200	1 bis 93	0,51	2,40
HR-Nylon	Nylon	175	2.550	-50 bis 240	-46 bis 116	0,58	2,83
HHR-Nylon	HHR-Nylon	175	2.550	-50 bis 310	-46 bis 154	0,58	2,83
Azetal	Azetal	240	3.500	-50 bis 200	-46 bis 93	0,73	3,56
Nachweisbares Azetal	Azetal	200	2.920	-50 bis 200	-46 bis 93	0,69	3,35
Nachweisbares Polypropylen A22	Azetal	80	1.170	0 bis 150	-18 bis 66	0,57	2,78
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal[a]	Azetal	240	3.500	-50 bis 200	-46 bis 93	0,78	3,66

[a] Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntgengeräte ausgelegt.

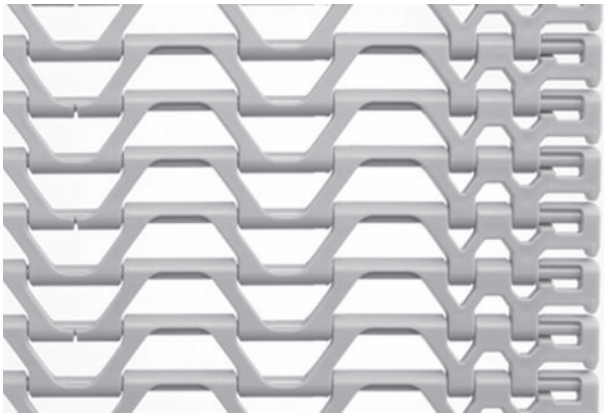
Flush Grid with Contained Edge

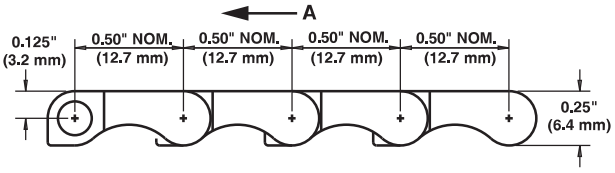
	Zoll	mm
Bandteilung	0,50	12,7
Mindestbreite	8	203
Breitenabstufungen	2,0	50,8
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,87 x 0,30	22,1 x 7,6
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,66 x 0,30	16,8 x 7,6
Durchlässigkeit	48 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Versenktes Scharnierstab-Verschlusssystem verhindert die Ausdehnung der Scharnierstäbe.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Erhältlich in Abstufungen von 2 in (50,8 mm).
- Geeignet für eine Messerkante mit Durchmesser 0,5 in (12,7 mm).
- Scharnierstabdurchmesser: 0,140 Zoll (3,6 mm)





A Bevorzugte Laufrichtung

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,14 Zoll (3,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
HR-Nylon	Nylon	175	2.550	-50 bis 240	-46 bis 116	0,58	2,83

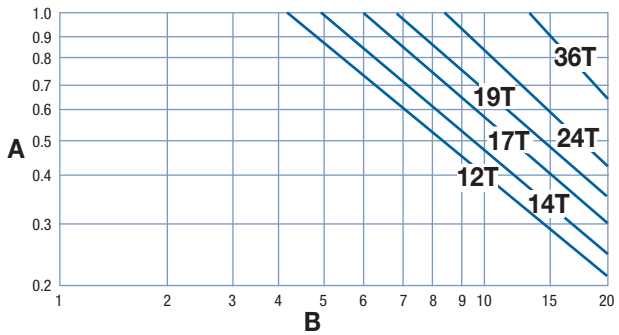
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
8	203	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
22	559	5	5	3
24	610	7	5	3
26	660	7	6	4
28	711	7	6	4
30	762	7	6	4
32	813	9	7	4
34	864	9	7	4
36	914	9	7	4
38	965	9	8	5
40	1.016	11	8	5
42	1.067	11	8	5
44	1.118	11	9	5
46	1.168	11	9	5
48	1.219	13	9	5
50	1.270	13	10	6
52	1.321	13	10	6
54	1.372	13	10	6
56	1.422	15	11	6
58	1.473	15	11	6
60	1.524	15	11	6
62	1.575	15	12	7
64	1.626	17	12	7
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 4 in (102 mm) Mittellinienabstand.[c]			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,50 Zoll (12,7 mm), beginnend mit 8 Zoll (203 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

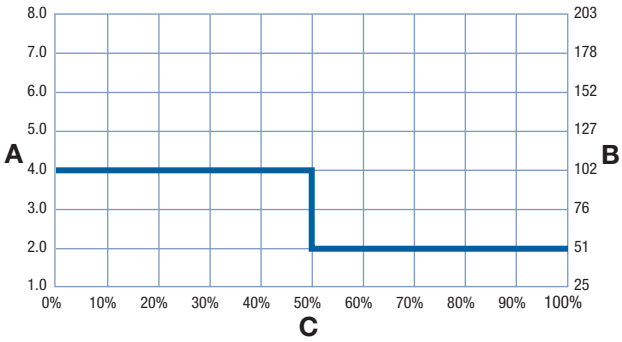
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

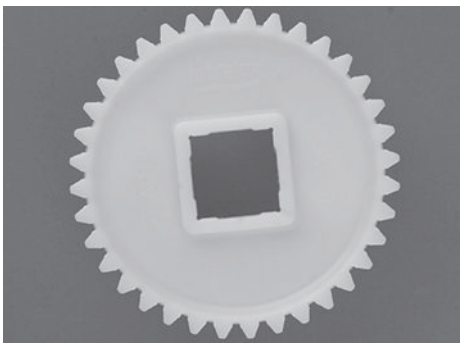
Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

Spritzguss-Zahnrad

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) [a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm) [a]	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	1,6	41	1,8	46	0,65	17		5/8		
12 (3,41 %)	1,9	48	2,1	53	0,65	17	1	1,0	25	
14 (2,51 %)	2,3	58	2,4	61	0,75	19	3/4, 1, 1-3/16, 1-1/4	1,0	25	
17 (1,70 %)	2,7	69	2,9	73	0,75	19	3/4, 1, 1-3/16, 1-1/4, 1-3/8		25	
19 (1,36 %)	3,1	79	3,2	82	0,75	19	1, 1-3/8			
24 (0,86 %)	3,8	97	4,0	101	0,75	19	1	1,5	25	40
36 (0,38 %)	5,7	145	5,9	150	0,75	19	1	1,5, 2		40



[a] US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

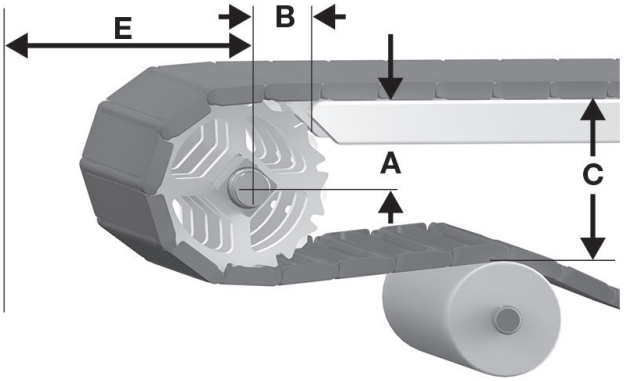
Geteilte Zahnräder aus FDA-Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
24 (0,86 %)	3,8	97	4,0	101	1,5	38				40	
36 (0,38 %)	5,7	145	5,9	150	1,5	38				40	

Flush Grid-Mitnehmer (Streamline)			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
1	25	Azetal, HR-Nylon	

- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Die minimale freie Randzone ist eine Funktion der Bandbreite. Bereich der minimalen freien Randzone: 3 in (76 mm) bis 3,75 in (95 in).

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 55: Antriebsabmessungen A, B, C und E

S1500 Abmessungen des Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Flush Grid, Flush Grid With Contained Edge										
1,6	41	10	0,64-0,68	16-17	1,13	29	1,62	41	1,00	25
1,9	48	12	0,81-0,84	21	1,24	31	1,93	49	1,15	29
2,3	58	14	0,97-1,00	25	1,34	34	2,25	57	1,31	33
2,7	69	17	1,21-1,24	31	1,49	38	2,72	69	1,55	39
3,1	79	19	1,37-1,39	35	1,59	40	3,04	77	1,71	43
3,8	97	24	1,77-1,79	45	1,76	45	3,83	97	2,10	53
5,7	145	36	2,73-2,74	69-70	2,71	55	5,74	146	3,06	78

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

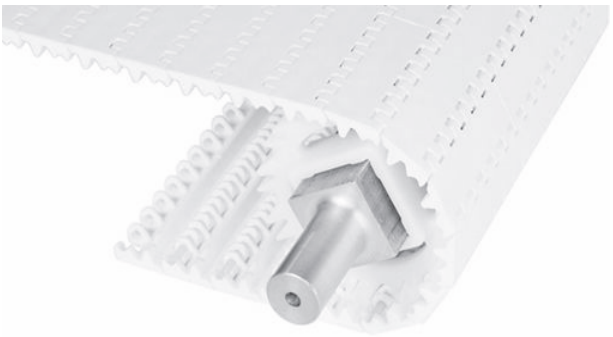
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S1500 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
1,6	41	10	0,040	1,0
1,9	48	12	0,033	0,8
2,3	58	14	0,028	0,7
2,7	69	17	0,023	0,6
3,1	79	19	0,021	0,5
3,8	97	24	0,017	0,4
5,7	145	36	0,011	0,3

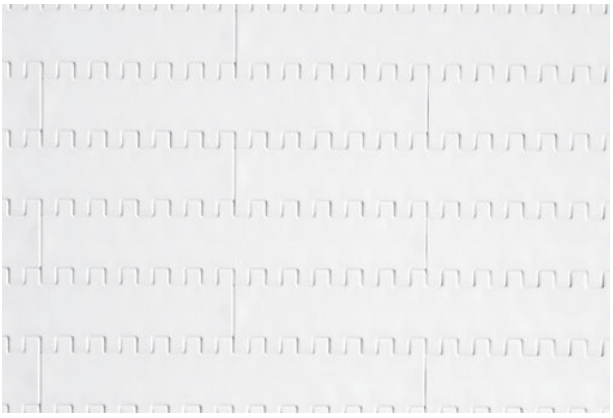
Open Hinge Flat Top

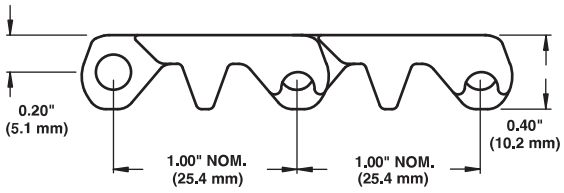
	Zoll	mm
Bandteilung (nominal)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	—	—
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Ausgeformte und abgerundete Ecken.
- Keine Nischen und scharfe Kanten, in denen sich Rückstände sammeln können
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Es sind nicht haftende Mitnehmer erhältlich.
- Serienmäßige Mitnehmerhöhe: 4 Zoll (102 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.





Banddaten

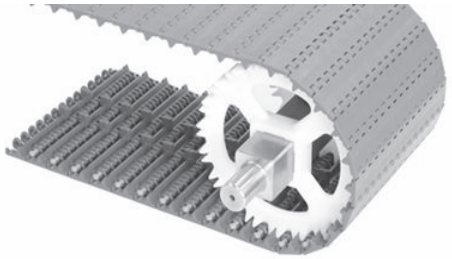
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	1,05	5,13
Polyäthylen	Polyäthylen	350	5.110	-50 bis 150	-46 bis 66	1,10	5,37
Azetal	Polypropylen	1.400	20.400	34 bis 200	1 bis 93	1,58	7,71
Azetal	Polyethylen[a]	1.000	14.600	-50 bis 150	-46 bis 66	1,58	7,71
Hi-Temp	Hi-Temp	1.000	14.600	70 bis 400	21 bis 204	1,54	7,52
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal[b]	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1.000	14.600	-50 bis 150	-46 bis 66	1,92	9,35
PK	PK	1.000	14.600	-40 bis 176	-40 bis 80	1,39	6,79

[a] Polyethylenstäbe können für kalte Anwendungen verwendet werden, bei denen Produkt auf das Band aufschlägt oder das Band unvermittelt gestartet/gestoppt wird. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

[b] Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntgengeräte ausgelegt.

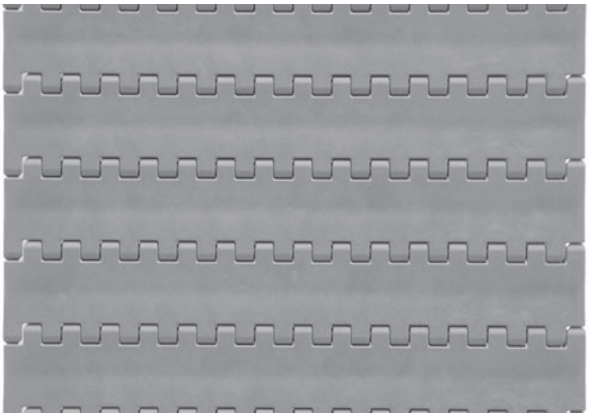
Mold to Width Open Hinge Flat Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	7,5	190,5
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Führungsstege an der Bandunterseite um einen seitlichen Versatz des Bandes entgegen zu wirken.
- Mit versenkten Scharnierstäben.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Nicht verwenden mit Zahnrädern mit einem Durchmesser kleiner als 3,9 in (99 mm) (12 Zähne).



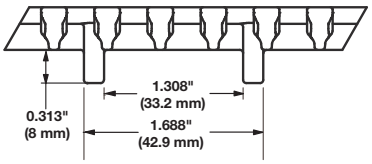


Abbildung 56: Vorderansicht

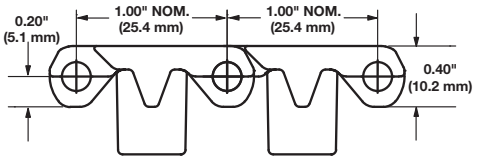


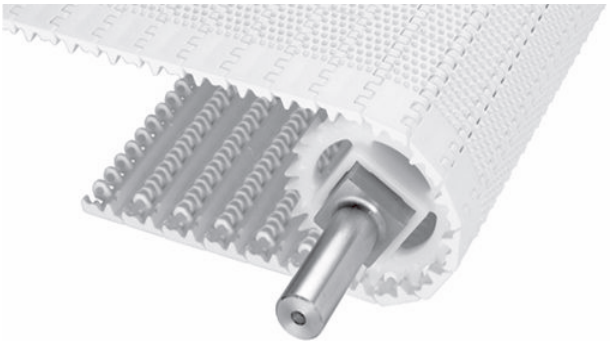
Abbildung 57: Seitenansicht

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Polyäthylen	625	2.780	-50 bis 150	-46 bis 66	1,02	1,52

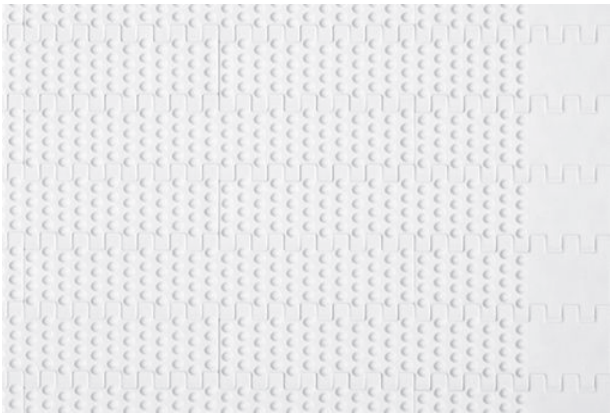
Nub Top

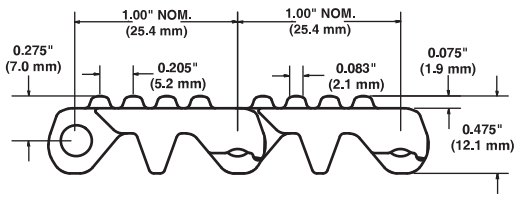
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Durchlässigkeit	0 %	
Produktauflage	10 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation. Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, um Informationen über die Reibungswerte zwischen Fördergut und Band zu erhalten.
- Standardmitnehmer sind aus Polypropylen, Polyäthylen und Azetal erhältlich. Die Mitnehmer werden als Teil des Bandes eingeformt und können auf jede Größe zugeschnitten werden.
- Für Produkte empfohlen, die groß genug sind, um den Abstand zwischen den Noppen [0,250 Zoll (6,35 mm)] zu überbrücken.
- Standardbreite der freien Randzone mit Noppen: 1,3 Zoll (33,0 mm).
- Mitnehmerhöhe: 4 Zoll (102 mm).





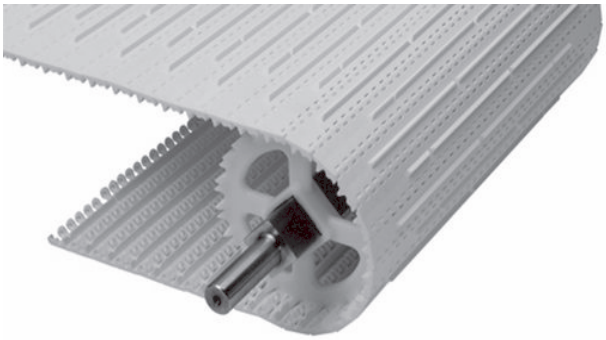
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	1,13	5,52
Polyäthylen	Polyäthylen	350	5.110	-50 bis 150	-46 bis 66	1,18	5,76
Azetal	Polypropylen	1.400	20.400	34 bis 200	1 bis 93	1,74	8,49
Azetal	Polyethylen[a]	1.000	14.600	-50 bis 150	-46 bis 66	1,74	8,49
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1.400	20.400	-50 bis 200	-46 bis 93	2,01	9,81

[a] Polyethylenstäbe können für kalte Anwendungen verwendet werden, bei denen Produkt auf das Band aufschlägt oder das Band unvermittelt gestartet/gestoppt wird. Bitte beachten Sie den niedrigeren Wert.

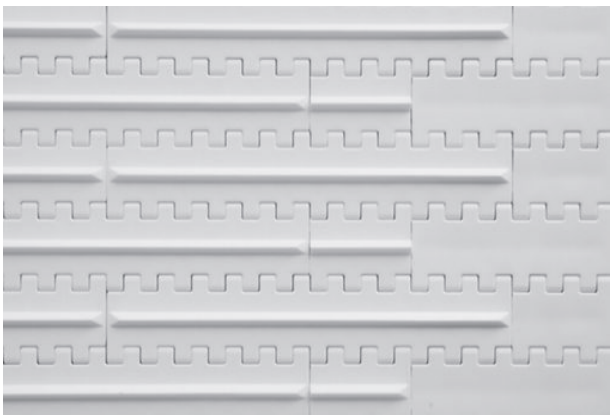
Mini Rib

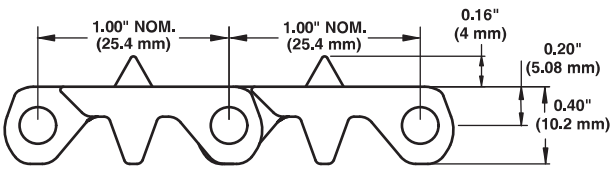
	Zoll	mm
Bandteilung (nominal)	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	—	—
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- 0,16 Zoll(4 mm) Mini Rib auf der Oberfläche ermöglicht eine Förderung bei leichtem Gefälle. Nicht empfohlen für Anwendungen mit Produkt-Akkumulation.
- Es sind nicht haftende Mitnehmer erhältlich.
- Serienmäßige Mitnehmerhöhe: 4 in (102 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 1,5 Zoll (38 mm) und 2 Zoll (51 mm).



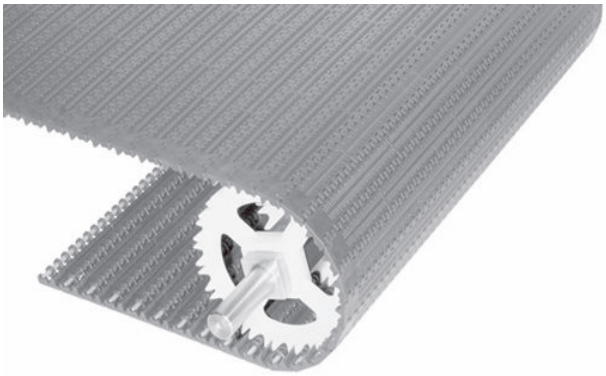


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	1,135	5,54
Azetal	Polypropylen	1.400	20.400	34 bis 200	1 bis 93	1,705	8,32

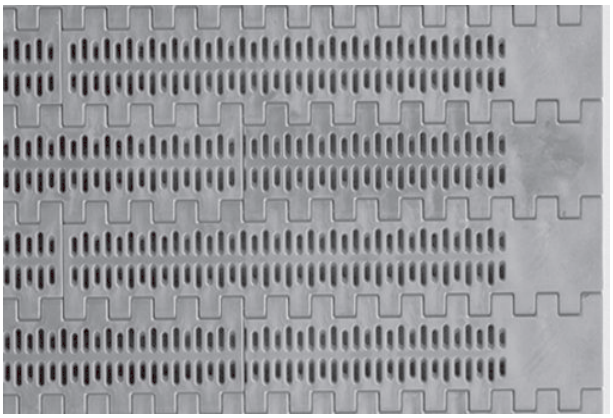
Mesh Top

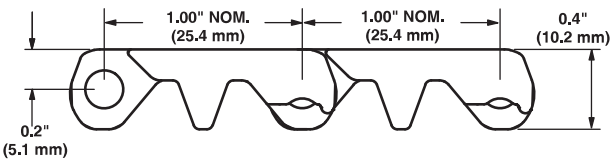
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,06 x 0,20	1,5 x 5,1
Durchlässigkeit	16 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die freie Randzone zum Mesh Top beträgt serienmäßig: 1,0 in (25,4 mm).
- Es sind nicht haftende Mitnehmer erhältlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



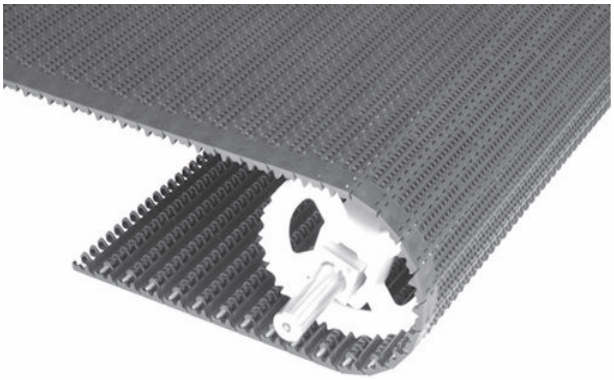


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polypropylen	1.200	17.500	34 bis 200	1 bis 93	1,40	6,84
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,94	4,59
LMAR	HR-Nylon	1.100	1,6,000	0 bis 240	-18 bis 116	1,18	5,76

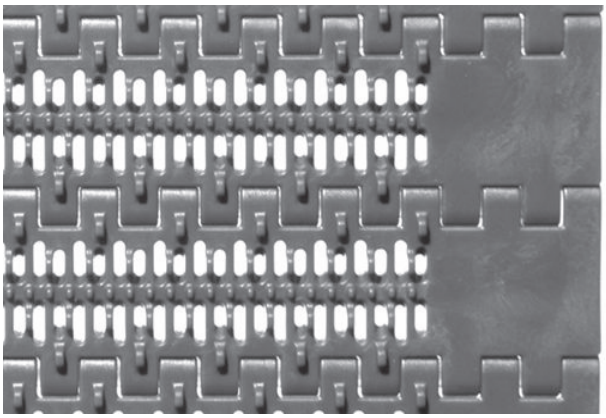
Mesh Nub Top

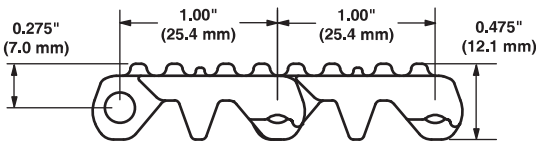
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,06 x 0,20	1,5 x 5,1
Durchlässigkeit	16 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Freie Randzone Mesh Nub Top serienmäßig: 1,0 Zoll (25,4 mm).
- Nicht haftende Mitnehmer sind erhältlich.
- Serienmäßige Mitnehmerhöhe: 4 Zoll (102 mm).
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



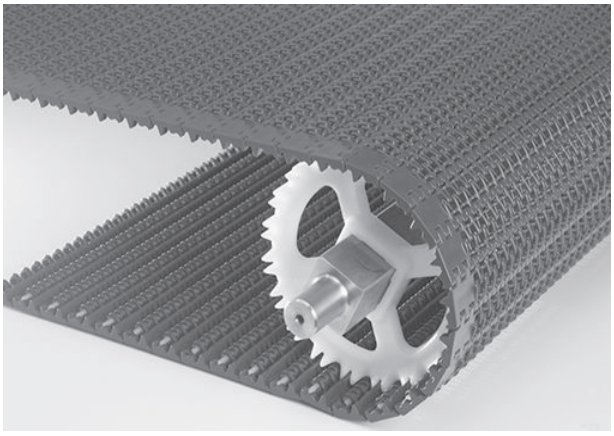


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polypropylen	1.200	17.500	34 bis 200	1 bis 93	1,45	7,08
Polypropylen	Polypropylen	700	10.200	34 bis 220	1 bis 104	0,98	4,81

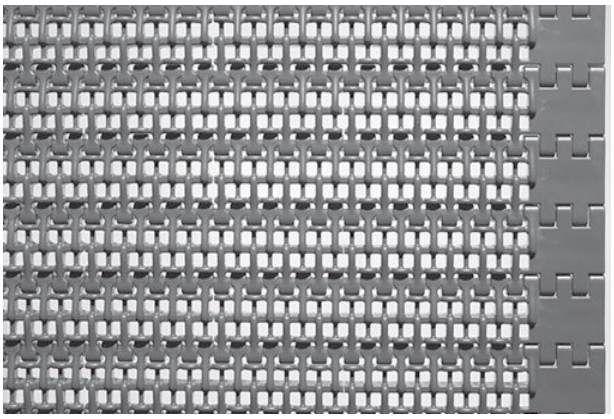
Raised Open Grid

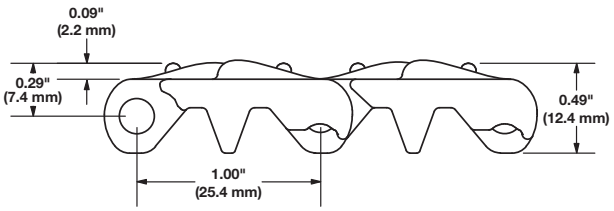
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	5	127
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,20 x 0,16	5,1 x 4,1
Durchlässigkeit	28 %	
Mindestdurchlässigkeit	Nicht zutreffend	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Die Durchlässigkeit ist so ausgelegt, dass die Bildung von Wasserfilmen minimiert und der Wasserablauf maximiert wird.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Wie bei den S800 und S1800 leitet die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Serienmäßige freie Randzone: 1 Zoll (25,4 mm).





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Polypropylen	800	11.700	34 bis 200	1 bis 93	1,32	6,44
Polypropylen	Polypropylen	400	5.840	34 bis 220	1 bis 104	0,89	4,35
Polyäthylen	Polyäthylen	200	2.920	-50 bis 150	-46 bis 66	0,92	4,49

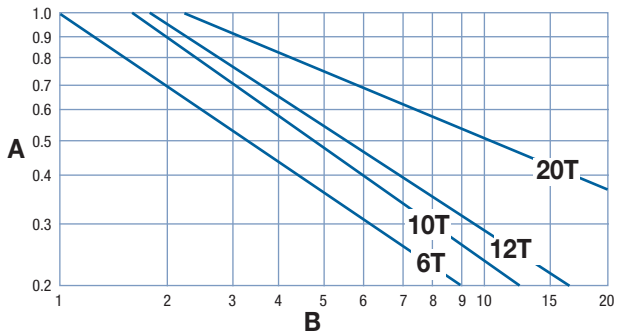
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1.067	11	8	5
48	1.219	13	9	5
54	1.372	15	10	6
60	1.524	15	11	6
72	1.829	19	13	7
84	2.134	21	15	8
96	2.438	25	17	9
120	3.048	31	21	11
144	3.658	37	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm).[c]			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand.	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,50 Zoll (12,7 mm), beginnend mit 5 Zoll (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

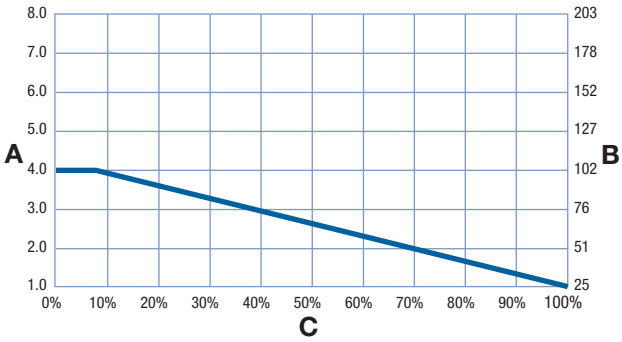
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

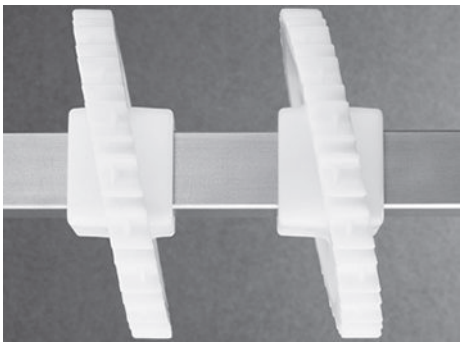
EZ Clean™-Zahnrad[a]

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) [b]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[b]	Vierkant (mm)
6 (13,40%)	2,0	51	1,8	46	1,0	25	1,0		25	
10 (4,89 %)	3,2	81	3,2	81	1,0	25	1,0	1,5	25	40
12 (3,41 %)	3,9	99	3,8	97	1,0	25		1,5		40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		40

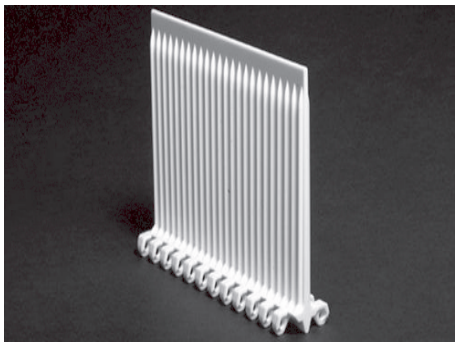


[a] Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 500 lbf/ft (7.300 N/m) auf 500 lb/ft (7.300 N/m) herabzusetzen. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnräder beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnrädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

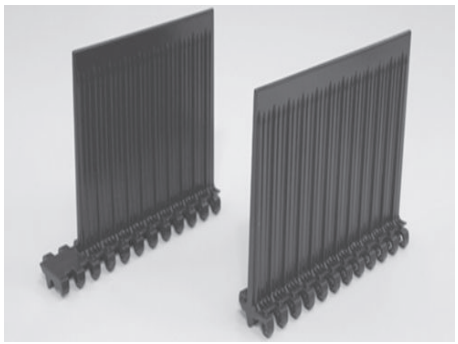
[b] US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

Schräge EZ Clean™-Zahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
12 (3,41 %)	3,9	99	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40	
16 (1,92 %)	5,2	132	5,1	130	2,0	50,8		1,5		40	
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	2,0	50,8		1,5		40	

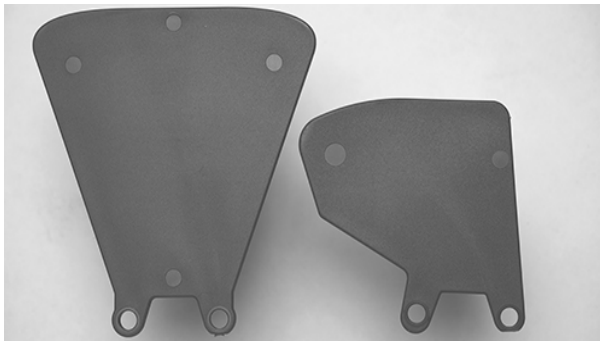
Zahnräder aus UHMW-Polyethylen											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	5.3	135	5,1	130	1,0	25				40	

Open Hinge Flat Top Base-Mitnehmer (nicht haftend)			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
4,0	102	Azetal, Polyethylen, Polypropylen, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	

- Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Mindestabstand: 1,0 Zoll (25,4 mm)
- Mitnehmer lassen sich auf kundenspezifische Länge kürzen. Mindesthöhe: 0,25 Zoll (6,4 mm).

Mesh Nub Top Base-Mitnehmer (nicht haftend)			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		**Verfügbare Werkstoffe**	
Zoll	**mm**		
4,0	102	Azetal, Polyäthylen	

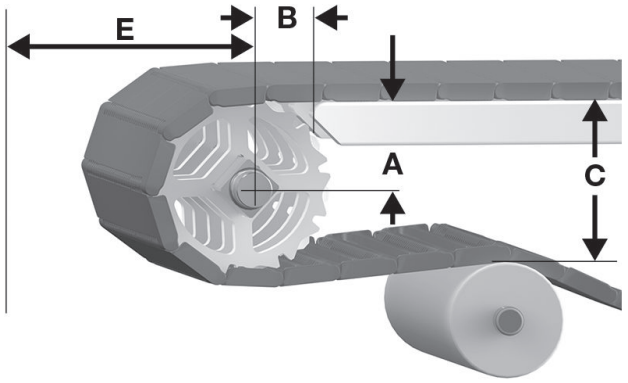
- Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand: 1,0 Zoll (25,4 mm).

Bordkanten			
Erhältliche Größen		**Verfügbare Werkstoffe**	
Zoll	**mm**		
2	51	Polypropylen	
3	76		

- Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich.
- Können zur Trennung von Produkten in mehreren Reihen eingesetzt werden.
- Die Bordkanten sind so montiert, dass die hinteren Kanten nach innen zum Produkt angewinkelt sind. Dies wird als produktschonende Ausrichtung bezeichnet. Auf Anfrage können die hinteren Kanten nach außen in Richtung der Fördererseiten angewinkelt werden.
- Beim Umlauf über Zahnräder mit 6 oder 10 Zähnen fächern die Bordkanten auf und öffnen an der Oberseite einen Spalt, durch den kleines Fördergut fallen könnte. Die Bordkanten bleiben vollständig geschlossen, wenn sie über Zahnräder mit 12, 16 und 20 Zähnen geführt werden.
- Standardabstand zwischen Bordkanten und Mitnehmer: 0,3 Zoll (7,6 mm).
- Mindestabstand: 1,0 Zoll (25 mm)

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 58: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S1600 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Mesh Top, Open Hinge Flat Top										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,00	51	1,26	32
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,24	82	1,88	48
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,86	98	2,19	56
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,39	162	3,46	88
Mesh Nub Top, Nub Top										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,08	53	1,34	34
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,31	84	1,96	50
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,94	100	2,27	58
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,47	164	3,53	90
Mini Rib										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,16	55	1,42	36
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,40	86	2,04	52
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	4,02	102	2,35	60
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,55	166	3,62	92

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

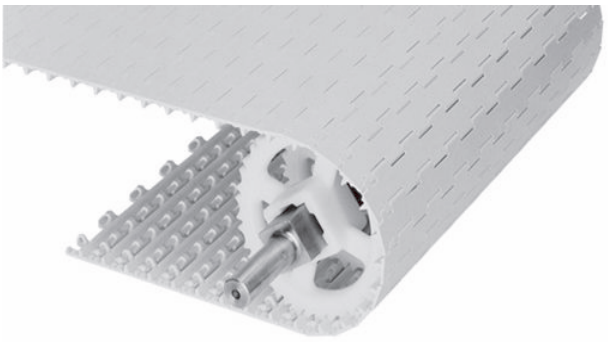
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S1600 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0

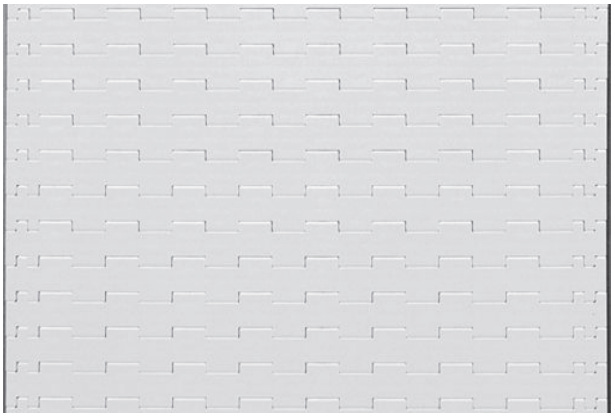
SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

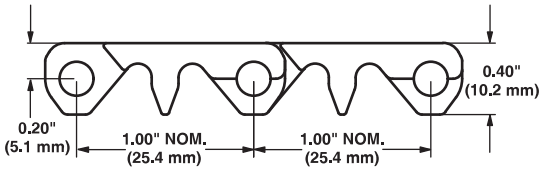
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Durch ausgeformte und abgerundete Ecken werden Nischen und scharfe Kanten beseitigt, in denen sich Rückstände festsetzen könnten.
- Bänder breiter als 18 Zoll (457 mm) enthalten mehrere Module pro Reihe, wobei die Anzahl der Nähte auf ein Minimum reduziert wird.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft. Diese einzigartige Intralox-Eigenschaft ermöglicht eine optimale Reinigung dieses Bereichs.
- Die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes leitet zusammen mit den zum Patent angemeldeten Rinnen Wasser und Rückstände zur Außenseite des Bandes, sodass eine leichtere und schnellere Reinigung ermöglicht wird. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Entwickelt für den Einsatz mit den abgewinkelten EZ Clean-Zahnrädern der Serie S1600. Auch kompatibel mit serenmäßigen EZ Clean-Zahnrädern der Serie S1600.





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	350	5.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,47	7,18
Azetal	Polypropylen	325	4.740	34 bis 200	1 bis 93	1,40	6,84
Azetal	Polyäthylen	225	3.280	-50 bis 150	-46 bis 66	1,40	6,83

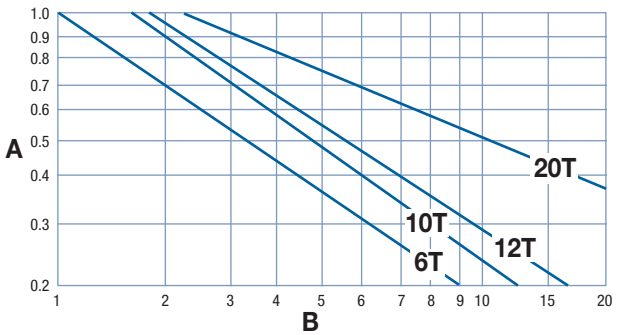
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
4	102	2	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	7	5	3
30	762	9	6	4
32	813	9	7	4
36	914	9	7	4
42	1.067	11	8	5
48	1.219	13	9	5
54	1.372	15	10	6
60	1.524	15	11	6
72	1.829	19	13	7
84	2.134	21	15	8
96	2.438	25	17	9
120	3.048	31	21	11
144	3.658	37	25	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm).[c]			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,0 Zoll (25,4 mm), beginnend mit 4 Zoll (101,6 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

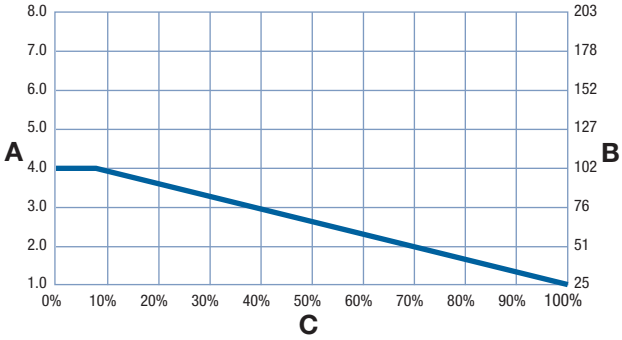
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

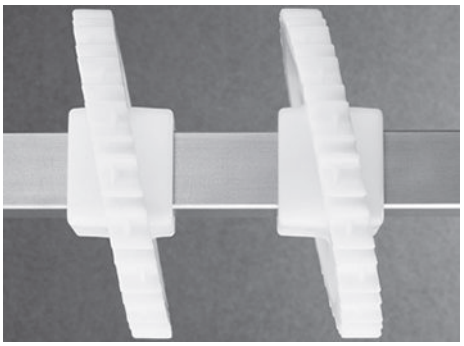
Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

Schräge EZ Clean™-Zahnräder

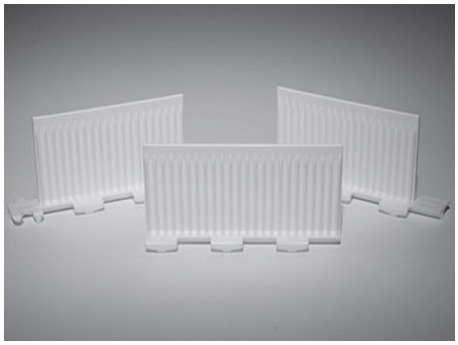
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	3,9	99	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40
16 (1,92 %)	5,2	132	5,1	130	2,0	50,8		1,5		40
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	2,0	50,8		1,5		40



Minimum Hinge Flat Top Basis-Mitnehmer (doppelt, nicht haftend)

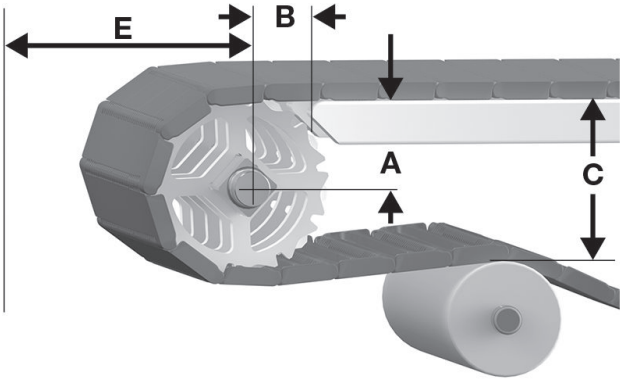
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
3,0	76,2	Azetal

- Die vertikalen, nicht haftenden Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Mitnehmer können auf eine minimale Höhe von 0,5 in (12,7 mm) gekürzt werden.
- Mitnehmer mit Breiten in geraden Zollmaßen werden serienmäßig mit freien Randzonen von 1 in (25,4 mm) geliefert. Mitnehmer mit ungeraden Breitenabstufungen sind für Nachrüstungen verfügbar und erfordern bearbeitete Randzonen, die Sicherungsmarkierungen und Anzeichen einer Anpassung aufweisen.



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 59: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S1650 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
SeamFree Minimum Hinge Flat Top										
2,0	51	6	0,67-0,80	17-20	1,10	28	2,00	51	1,26	32
3,2	81	10	1,34-1,42	34-36	1,56	40	3,24	82	1,88	48
3,9	99	12	1,67-1,73	42-44	1,70	43	3,86	98	2,19	56
5,2	132	16	2,31-2,36	59-60	1,99	51	5,13	130	2,83	72
6,4	163	20	2,96-3,00	75-76	2,25	57	6,40	163	3,46	88

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

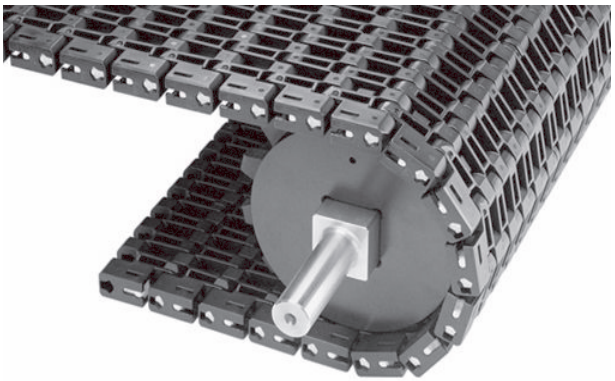
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S1650 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
2,0	51	6	0,134	3,4
3,2	81	10	0,079	2,0
3,9	99	12	0,066	1,7
6,4	163	20	0,039	1,0

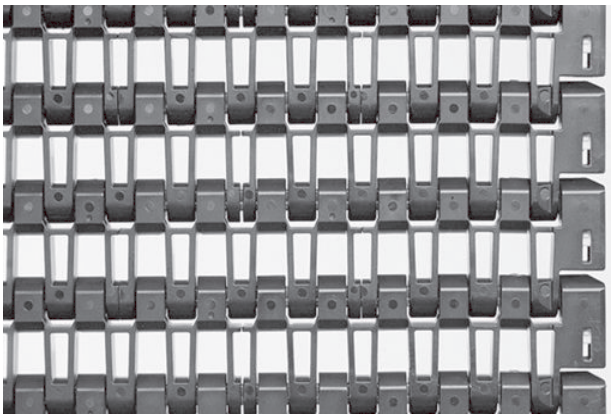
Flush Grid

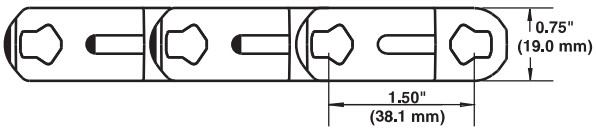
	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,62 x 0,50	15,7 x 12,7
	0,70 x 0,26	17,8 x 6,6
Durchlässigkeit	37 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Slidelox bestehen aus gut sichtbarem, orangefarbenem Azetal.
- Erhebliche Verringerung des „Nockenwellen-Effekts“ an den Scharnierstäben durch das Mehrfach-Stab/Scharnier-Design. Jede Reihe enthält zwei rechteckige Scharnierstäbe.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Zahnräder aus besonders abriebfestem Polyurethan mit großen Zähnen in Stollenform.
- Abrasionsfestes System hält 2,5 bis 3 mal länger als herkömmliche modulare Kunststoffförderbänder.
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Fördereranforderungen: Intralox empfiehlt Obertrume aus Stahl mit „V“-Muster oder einen flachen, durchgehenden Obertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden. Nicht bei Schubförderern verwenden.





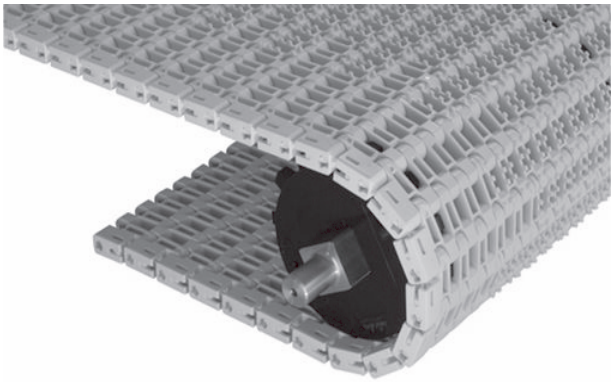
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material 0,25 × 0,17 in (6,4 × 4,3 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)[a]		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
AR-Nylon	Nylon	1.800	26.300	-50 bis 240	-46 bis 116	2,21	10,78
Nachweisbares Nylon	Nylon	1.500	21.900	-50 bis 180	-46 bis 82	2,28	11,13
Verschleißarm Plus	Verschleißarm Plus	500	7.300	0 bis 120	-18 bis 49	2,56	12,50

[a] Die Temperatur des Zahnrads muss auf -40 °F bis 160 °F (-40 °C bis 70 °C) begrenzt werden. Die Verwendung des Bandes im Temperaturbereich -212 bis 240 °F (100 bis 116 °C) ist nicht von der FDA zugelassen.

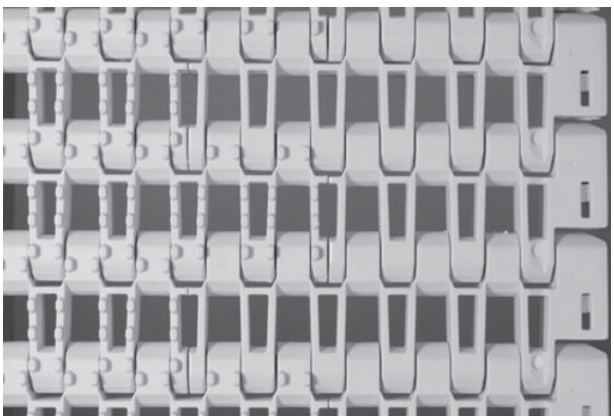
Flush Grid Nub Top

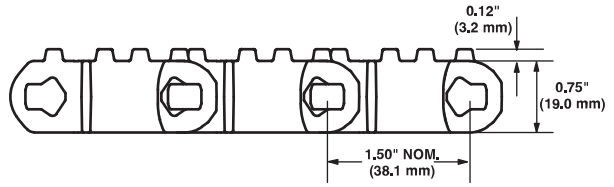
	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Mindestbreite	16	406,4
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,70 x 0,26	18 x 7
Durchlässigkeit	37 %	
Produktauflage	8 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Slidelox bestehen aus gut sichtbarem, orangefarbenem Azetal.
- Erhebliche Verringerung des „Nockenwellen-Effekts“ an den Scharnierstäben durch das Mehrfach-Stab/Scharnier-Design. Jede Reihe enthält zwei rechteckige Scharnierstäbe.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan mit großen Zähnen in Stollenform.
- Abrasionsfestes System hält 2,5 bis 3 mal länger als herkömmliche modulare Kunststoffförderbänder.
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Fördereranforderungen: Intralox empfiehlt Obertrume aus Stahl mit „V“-Muster oder einen flachen, durchgehenden Obertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden. Nicht bei Schubförderern verwenden.
- Nominale alternierende Mindestrandzone der Bandkanten von 4 Zoll (102 mm) und 6 Zoll (152 mm).





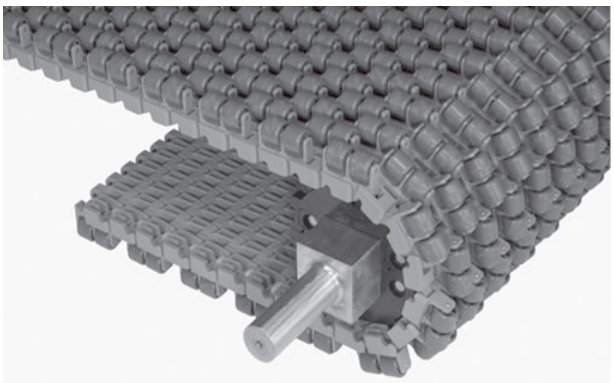
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material 0,25 × 0,17 in (6,4 × 4,3 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)[a]		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Nylon mit FDA-Zulassung	Nylon	1.800	26.300	-50 bis 240	-46 bis 116	2,21	10,78
Easy Release Traceable PP	Nylon	1.500	21.900	34 bis 220	1 bis 104	1,84	8,98
Verschleißarm Plus	Verschleißarm Plus	500	7.300	0 bis 120	-18 bis 49	2,58	12,60

[a] Die Temperatur des Zahnrads muss auf -40 °F bis 160 °F (-40 °C bis 70 °C) begrenzt werden. Die Verwendung des Bandes im Temperaturbereich 212 °F bis 240 °F (100 °C bis 116 °C) ist nicht von der FDA zugelassen.

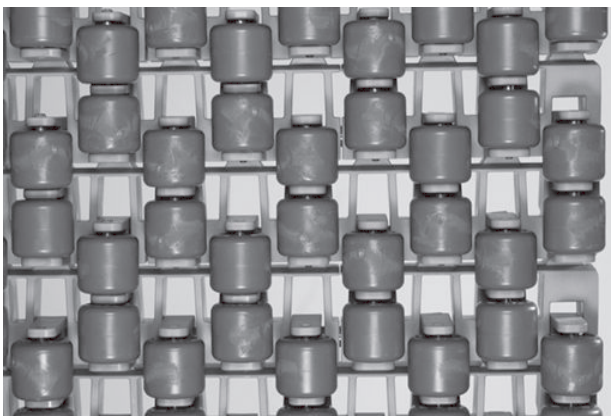
Transverse Roller Top™ (TRT™)

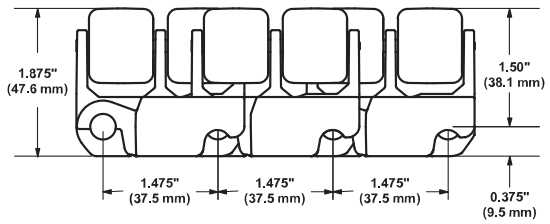
	Zoll	mm
Bandteilung	1,475	37,5
Mindestbreite	12	304,8
Breitensteigerungen (Siehe *Produkthinweise*.)	2,00	50,8
Minimale Öffnungsgröße (ca.)	0,62 x 0,50	16 x 13
Maximale Öffnungsgröße (ca.)	0,70 x 0,26	18 x 7
Durchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Rollenachsen sind aus Edelstahl für eine lange Lebensdauer und optimale Leistung.
- Muss in Teilen von zwei Reihen montiert werden.
- Erhältlich in Breitenabstufungen von 2 in (50,8 mm), jedoch sind keine 14 in (356 mm) breiten Bänder erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan mit großen Zähnen in Stollenform.
- Geteilte Zahnräder sind erhältlich.
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Rollendurchmesser: 0,95 in (24,1 mm)
- Rollenlänge: 0,825 in (21 mm)
- Rollenabstand: 1,0 in (25,4 mm).
- Minimaler Durchmesser Untertrumrollen: 6,0 in (152,4 mm).





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	2.200	32.100	34 bis 200	1 bis 93	4,70	22,96

Anzahl Zahnräder und Gleitprofile Flush Grid und Flush Grid Nub Top				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	2	Legen Sie die Gleitprofile in ein „V“-Muster, oder verwenden Sie einen flachen, durchgehenden Obertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden.	Legen Sie die Gleitstücke in ein „V“-Muster, oder verwenden Sie einen flachen, durchgehenden Untertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden.
6	152	2		
7	178	3		
8	203	3		
9	229	3		
10	254	3		
12	305	3		
14	356	3		
15	381	3		
16	406	5		
18	457	5		
20	508	5		
24	610	5		
30	762	7		
32	813	9		
36	914	11		
42	1.067	13		
48	1.219	15		
54	1.372	17		
60	1.524	19		
72	1.829	23		
84	2.134	27		
96	2.438	31		
120	3.048	39		
144	3.658	47		
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm).[c]			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm), beginnend mit 5 Zoll (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

Anzahl Zahnräder und Gleitprofile für Transverse Roller Top				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	3	2	2
8	203	3	2	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	7	5	4
32	813	7	5	4

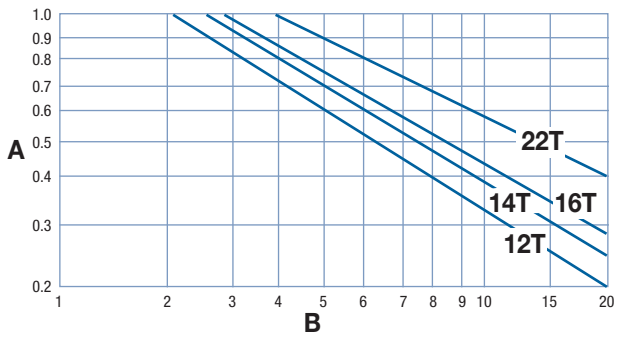
Anzahl Zahnräder und Gleitprofile für Transverse Roller Top				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
36	914	9	5	4
42	1.067	9	6	5
48	1.219	11	7	5
54	1.372	11	7	6
60	1.524	13	8	6
72	1.829	15	9	7
84	2.134	17	11	8
96	2.438	21	12	9
120	3.048	25	15	11
144	3.658	29	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm).[c]			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm), beginnend mit 5 Zoll (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

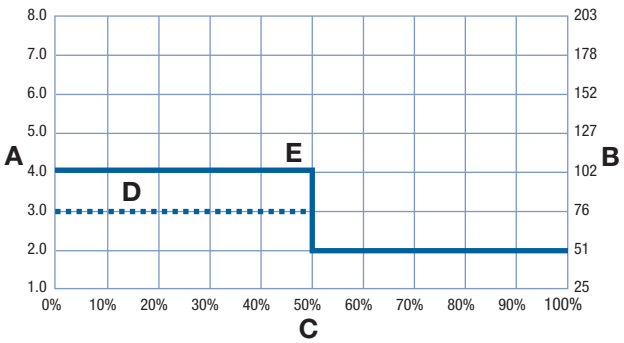
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

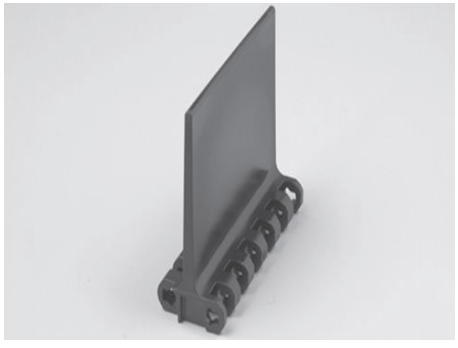
Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit
D Strichlinie: Transverse Roller Top
E durchgezogene Linie: Flush Grid und Flush Grid Nub Top

Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
12 (3,41 %)	5,8	147	5,85	149	1,5	38		1,5		40	
14 (2,51 %)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5		40	
16 (1,92 %)	7,7	196	7,74	197	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	
22 (1,02 %)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5			

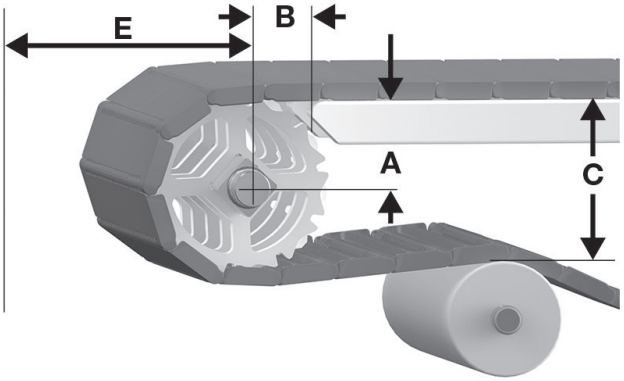
Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
14 (2,51 %)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	7,7	196	7,74	197	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	
22 (1,02 %)	10,5	267	10,59	269	1,5	38		2,5, 3,5		60	

Gerade Mitnehmer			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
4,0	102	Nylon (AR), nachweisbares Nylon	
6,0	152		

- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand: 2,0 Zoll (51 mm).

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 60: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S1700 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser			Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm	Zähnezahl	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Flush Grid										
5,8	147	12	2,36-2,46	60-62	2,42	61	5,67	144	3,27	83
6,7	170	14	2,85-2,93	72-74	2,63	67	6,61	168	3,74	95
7,7	196	16	3,33-3,40	85-86	2,81	71	7,56	192	4,22	107
10,5	267	22	4,78-4,83	121-123	3,30	84	10,41	264	5,64	143
Flush Grid Nub Top										
5,8	147	12	2,36-2,46	60-62	2,42	61	5,79	147	3,39	86
6,7	170	14	2,85-2,93	72-74	2,63	67	6,73	171	3,86	98
7,7	196	16	3,33-3,40	85-86	2,81	71	7,68	195	4,34	110
10,5	267	22	4,78-4,83	121-123	3,30	84	10,53	267	5,76	146
Transverse Roller Top										
5,8	147	12	2,42-2,52	61-64	2,36	60	6,92	176	4,46	113
6,7	170	14	2,91-3,00	74-76	2,56	65	7,87	200	4,93	125
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,73	69	8,81	224	5,41	137
10,5	267	22	4,84-4,90	123-124	3,20	81	11,67	296	6,83	173

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

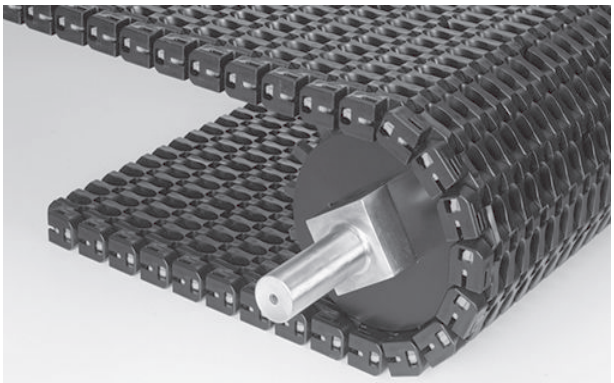
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S1700 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,8	147	12	0,099	2,5
6,7	170	14	0,085	2,2
7,7	196	16	0,074	1,9
10,5	267	22	0,054	1,4

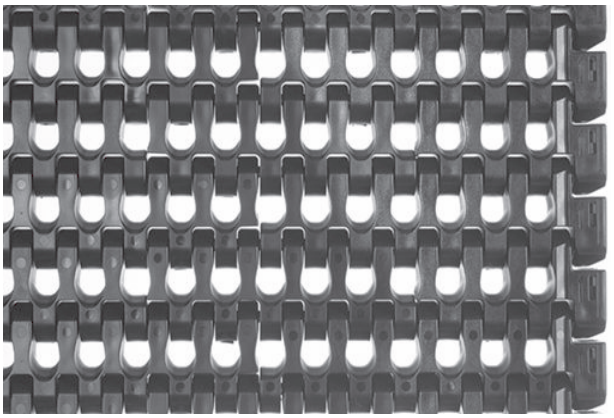
Flush Grid

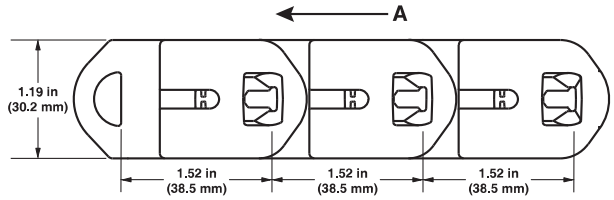
	Zoll	mm
Bandteilung	1,52	38,6
Mindestbreite	12	304,8
Maximale Breite	120	3048
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,66 x 0,53	16,7 x 13,5
Durchlässigkeit	21 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Gut sichtbares Slidelox Scharnierstab-Verschlusssystem.
- Große Bandöffnungen für Wasserdurchfluss und -ablauf großer Mengen Wasser.
- Dank halbrunder Scharnierstabkonstruktion lassen sich der Verschleiß der Scharnierstäbe und die Dehnung der Teilung deutlich reduzieren. Somit wird eine planbare Leistung für die Wartungsplanung bei anspruchsvollen Anwendungen möglich gemacht.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Zahnräder aus extrem abriebfestem Polyurethan. Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform, die für ein zuverlässiges Eingreifen und eine längere Lebensdauer sorgen und Rückstände aus den Antriebstaschen beseitigen.
- Sorgt für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen in der Materialbeförderung.
- Fördereranforderungen: Intralox empfiehlt Obertrume aus Stahl mit „V"-Muster oder einen flachen, durchgehenden Obertrum. Keine geraden, parallelen Gleitprofile verwenden. Nicht bei Schubförderern verwenden.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um spezifische Konstruktionsrichtlinien für Förderer zu erhalten.





A Bevorzugte Laufrichtung

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material 0,5 Zoll (12,5 mm) halbrund	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Verschleißarm Plus	Edelstahl	1.200	17.500	0 bis 120	-18 bis 49	7,10	34,66
LMAR	Edelstahl	1.800	26.300	0 bis 212	-18 bis 100	6,73	32,86

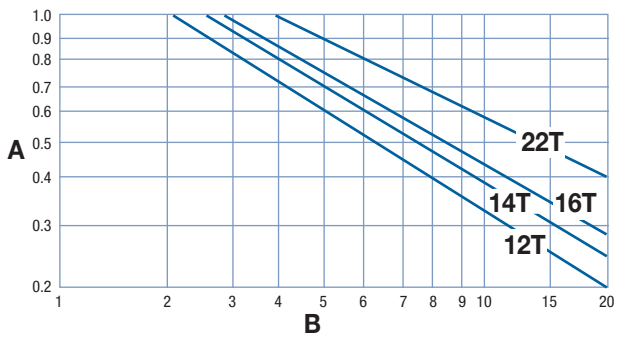
Anzahl Zahnräder und Gleitprofile Flush Grid				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
12-14	305-356	5	Spezielle Obertrumrichtlinien können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen oder in den Konstruktionsrichtlinien für S1750 nachschlagen.	Spezielle Untertrumrichtlinien können Sie beim Intralox-Kundenservice erfragen oder in den Konstruktionsrichtlinien für S1750 nachschlagen.
15-18	381-457	7		
20	508	9		
24	610	11		
30	762	13		
32	813	15		
36	914	17		
42	1.067	19		
48	1.219	23		
54	1.372	25		
60	1.524	29		
72	1.829	35		
84	2.134	41		
96	2.438	47		
108	2.743	53		
120	3.038	59		
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 2 in (51 mm) Mittellinienabstand.[c]				

[a] Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 Zoll (25,4 mm), beginnend mit 12 Zoll (305 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

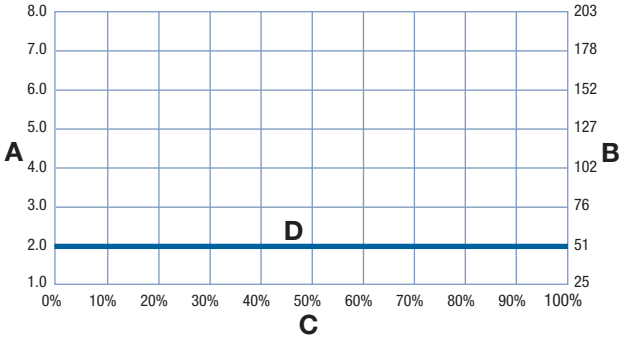
Festigkeitsfaktor



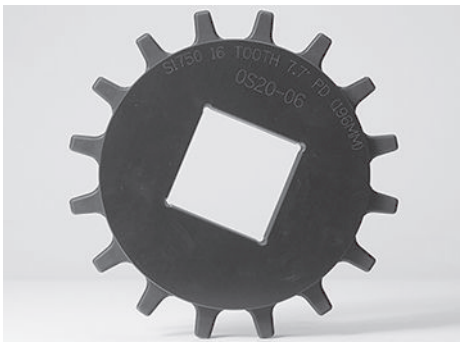
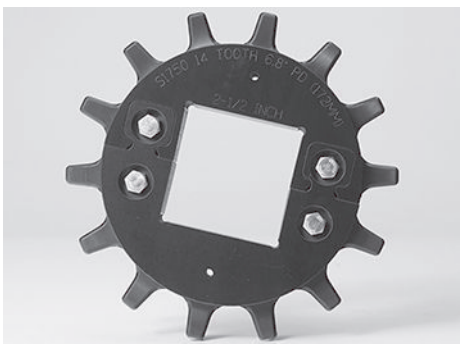
A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



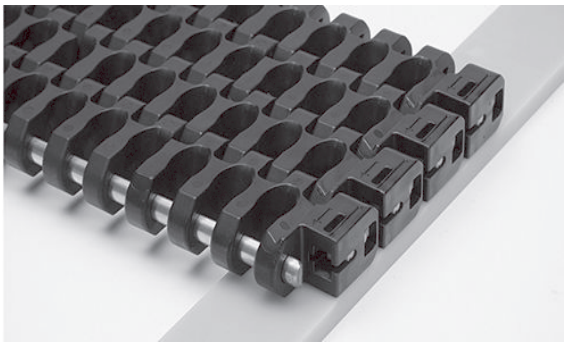
A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit
D durchgezogene Linie: Flush Grid

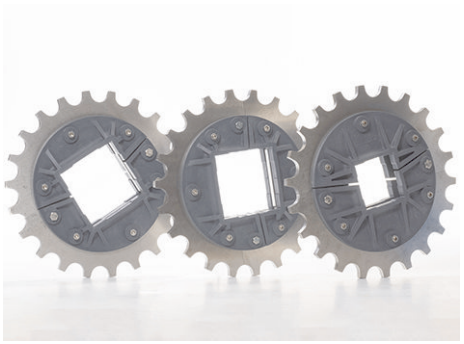
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan											
16 (1,92 %)	7,8	198	7,9	201	1,5	38		2,5		60	
22 (1,02 %)	10,6	269	10,9	277	1,5	38		2,5, 3,5		60	
Besonders abriebfeste Zahnräder											
14 (2,51 %)	6,8	173	6,9	175	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	7,8	198	7,9	201	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60	
22 (1,02 %)	10,6	269	10,9	277	1,5	38		2,5, 3,5		60	

Mitnehmerhöhe		Werkstoffe	
Zoll	mm		
3,0	76	Verschleißarm Plus, LMAR	
4,0	102		

3-teilige gerade Mitnehmer

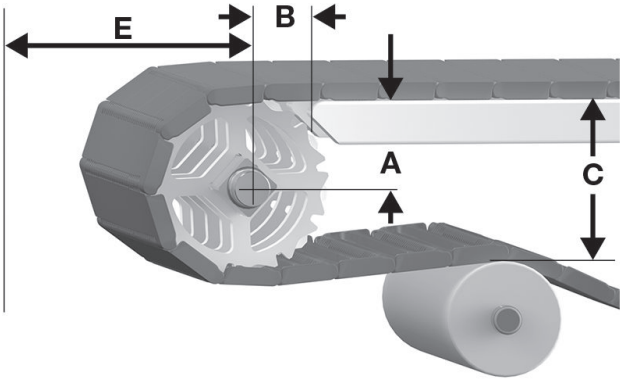
- Der Mitnehmer besteht aus drei Teilen: Basismodul, Aufsatz und Scharnierstab.
- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Ohne Abstand zum Bandrand erhältlich. Der erste verfügbare Abstand beträgt 1,625 in (41 mm). Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mitnehmer können bis auf 1,5 in (38 mm) gekürzt werden. Falls ein kürzerer Mitnehmer benötigt wird, fungiert das Basismodul ohne Mitnehmerbefestigung als ein um 0,75 in (19 mm) erhöhtes Glied. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Gleitprofil aus Urethan			
Abmessungen		**Verfügbare Farben**	
Zoll	**mm**		
0,50 x 2 x 216	13 x 51 x 5486	Blau	
• Für trockene, wässrige und feste fetthaltige Lebensmittelanwendungen. Nicht für Flüssigölanwendungen verwenden. • Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Analyse der Friktion und Bandfestigkeit benötigen. • Der Temperaturbereich beträgt 32 °Fbis 120 °F (0 °C bis 49 °C).			

Geteilte Zahnräder aus Metall											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	**Nom. Teilkreisdurchmesser**		**Nom. Außendurchmesser**		**Nom. Nabenbreite**		**Erhältliche Bohrungsgrößen**				
	Zoll	**mm**	**Zoll**	**mm**	**Zoll**	**mm**	**Rund (Zoll)**	**Vierkant (Zoll)**	**Rund (mm)**	**Vierkant (mm)**	
22 (1,02 %)	10,6	269	10,7	272	1,625	41		2,5, 3,5		90	

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 61: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S1750 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Flush Grid										
6,8	173	14	2,72-2,81	69-71	2,83	72	6,81	173	4,06	103
7,8	198	16	3,21-3,29	82-84	3,04	77	7,77	197	4,54	115
10,6	269	22	4,67-4,73	119-120	3,68	93	10,65	271	5,98	152

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

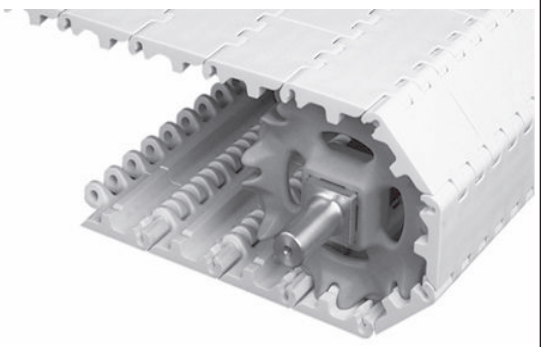
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S1750 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
6,8	173	14	0,085	2,2
7,8	198	16	0,075	1,9
10,6	269	22	0,054	1,4

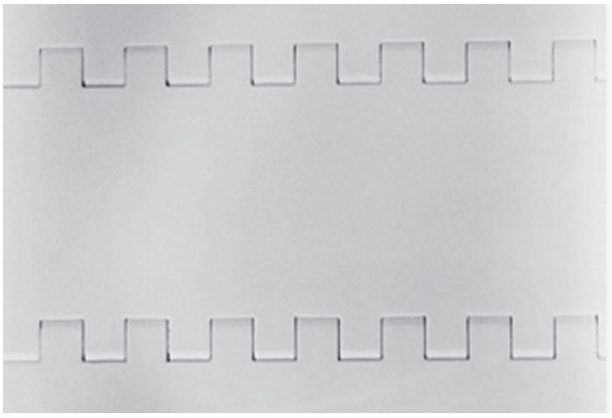
Flat Top

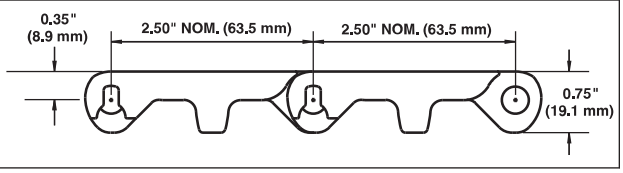
	Zoll	mm
Bandteilung	2,50	63,5
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Stoßfeste Bandkonstruktion für stark belastende Anwendungen.
- Wie bei den S800 und S1600 leitet die Antriebsstange an der Unterseite dieses Bandes Wasser und Schmutz zur Außenseite und ermöglicht so eine einfachere, schnellere Reinigung. Die Wirkung der Antriebsstangen wurde in Labor- und Praxistests nachgewiesen.
- Die nockenförmigen Scharniere erleichtern die Reinigung, da größere Scharnier- und Stabbereiche freigelegt werden, wenn das Band um die Zahnräder läuft.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Für die meisten Anwendungen in der Fleischindustrie können problemlos Elemente von S800 zur Nachrüstung ohne größere Fördererrahmenänderungen verwendet werden, da die A-, B-, C-, und E-Abmessungen weniger als 0,25 Zoll (6 mm) von denen von S800 abweichen.





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	1.200	17.500	34 bis 220	1 bis 104	2,06	10,06
Azetal	Polyäthylen	1.200	17.500	-50 bis 150	-46 bis 66	3,36	16,40
Azetal	Polypropylen	1.500	21.900	34 bis 200	1 bis 93	3,36	16,40
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal[a]	Polyäthylen	1.000	14.600	-50 bis 150	-46 bis 66	3,77	18,41
PK	PK	1.200	17.500	-40 bis 176	-40 bis 80	3,02	14,74
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK	PK	1.200	17.500	-40 bis 176	-40 bis 80	3,52	17,19

[a] Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntgengeräte ausgelegt.

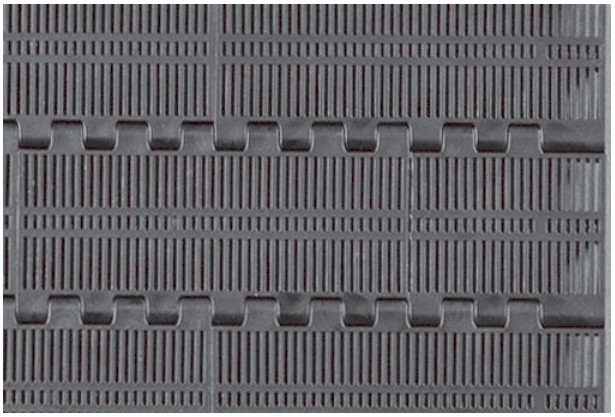
Mesh Top

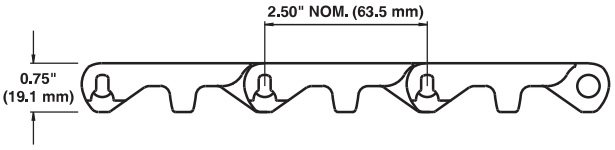
	Zoll	mm
Bandteilung	2,50	63,5
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,07 x 0,75	1,7 x 19,1
Durchlässigkeit	32 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten mit versenkten Scharnierstäben verhindern Kantenbeschädigungen und die Bewegung der Scharnierstäbe.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Mitnehmer und weiteres Zubehör sind verfügbar.





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,31 in (7,9 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Polypropylen	800	11.700	34 bis 220	1 bis 104	1,44	7,03
UV-beständiges Azetal	Azetal	1.500	21.900	-50 bis 200	-46 bis 93	2,27	11,08
Polyäthylen	Polyäthylen	400	5.840	-50 bis 150	-46 bis 66	1,50	7,32
Nylon	Nylon	1.000	14.600	-50 bis 240	-46 bis 116	1,81	8,84

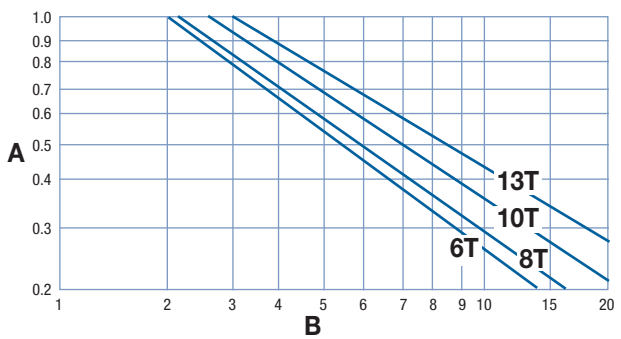
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1.067	7	6	5
48	1.219	9	7	5
54	1.372	9	7	6
60	1.524	11	8	6
72	1.829	13	9	7
84	2.134	15	11	8
96	2.438	17	12	9
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen 6 in (152 mm) Mittellinienabstand.[c]			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) erhältlich, beginnend bei 5,0 in (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

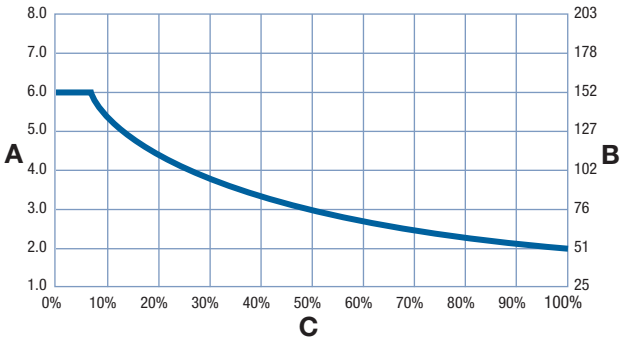
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

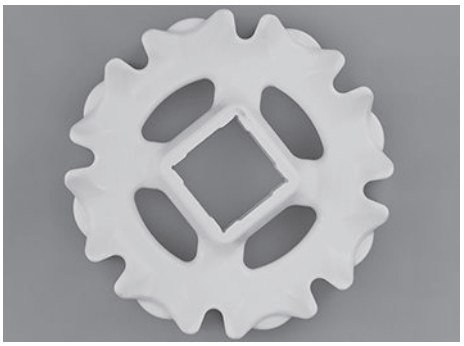
Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

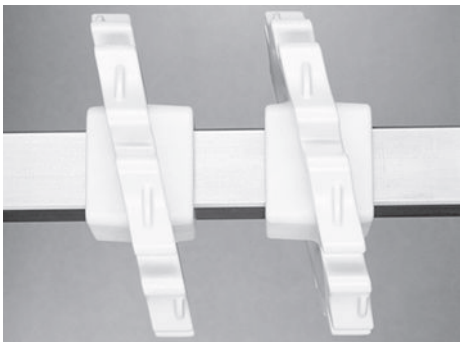
EZ Clean™-Zahnräder

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
6 (13,40%)	5,0	127	4,6	117	1,5	38		1,5		40
8 (7,61 %)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40
10 (4,89 %)	8,1	206	7,8	198	1,5	38		1,5		40
13 (2,91 %)	10,5	267	10,3	262	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60



Schräge EZ Clean™-Zahnräder

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40



Stoßfeste Mitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
4,0	102	Azetal, PK, Polyethylen, Polypropylen, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal

- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



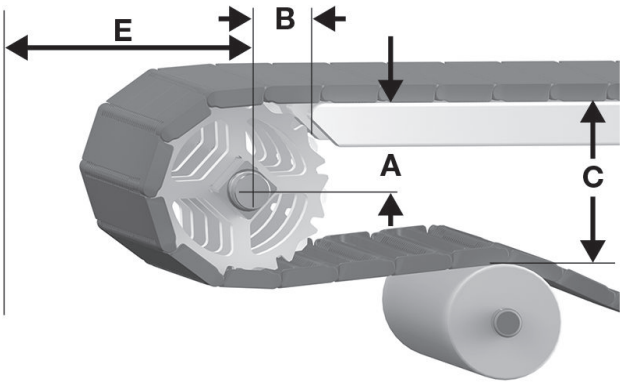
Intralox Band-Anzieher-Satz			
Einfach-Band-Anzieher	**U.S. Einheiten**	**Metrische Einheiten**	
Länge	14,4 Zoll	365,8 mm	
Breite	4,2 Zoll	106,7 mm	
Höhe	0,5 Zoll	12,7 mm	
Gewicht	2 lb	0,9 kg	
Band-Anzieher-Satz			
Gewicht	6 lb	2,7 kg	

- Kann im Obertrum und Untertrum zum Montieren, Schließen und Öffnen von kompatiblen Bändern verwendet werden.
- Verbessert die Arbeitssicherheit.
- Reduziert die Anzahl der Personen, die zum Montieren oder Entfernen großer Bänder oder Steigförderbänder erforderlich sind.
- Verringert außerdem das Risiko von Bandschäden, die zu Verunreinigungen durch Fremdkörper führen können.
- Das Set umfasst zwei Band-Anzieher und einen Intralox-Spanngurt.
- Massive Metallkonstruktion mit speziellem Metallstab, der in den Band-Anzieher einrastet.
- Eingeätzter QR-Code auf dem Tool führt zu einem Anleitungsvideo.
- Kompatibel mit S800-, S888- und S1800-Bändern. Aktuelle Informationen zu Kompatibilität erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 62: Antriebsabmessungen A, B, C und E

S1800 Abmessungen des Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			**A**		**B**		**C**		**Ü**	
Teilkreisdurchmesser			**Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]**							
Zoll	**mm**	**Zähnezahl**	**Zoll**	**mm**	**Zoll**	**mm**	**Zoll**	**mm**	**Zoll**	**mm**
Flat Top, Mesh Top										
5,0	127	6	1,77-2,10	45-53	1,87	47	4,95	126	2,91	74
6,5	165	8	2,62-2,87	66-73	2,23	57	6,48	165	3,68	93
8,1	206	10	3,45-3,65	88-93	2,59	66	8,04	204	4,46	113
10,5	267	13	4,67-4,82	119-123	3,02	77	10,40	264	5,64	143

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

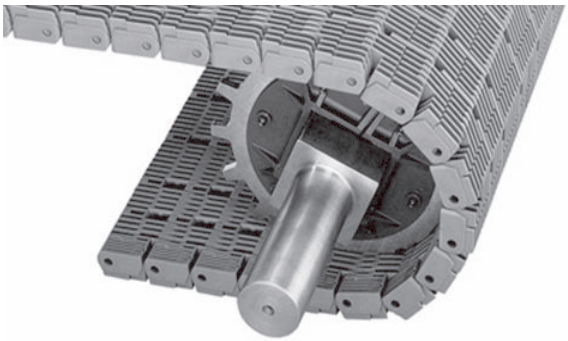
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S1800 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,0	127	6	0,150	3,8
6,5	165	8	0,108	2,8
8,1	206	10	0,091	2,3
10,5	267	13	0,074	1,9

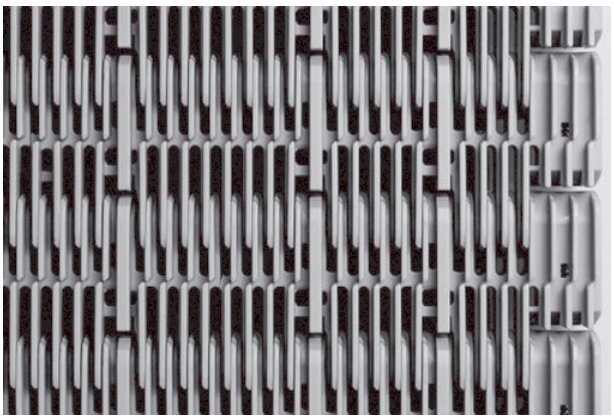
Raised Rib

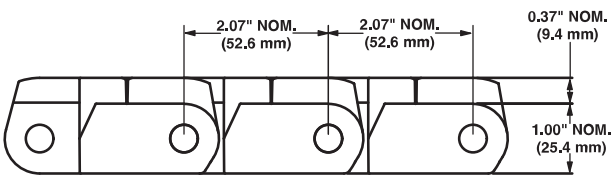
	Zoll	mm
Bandteilung	2,07	52,6
Mindestbreite	15	381
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	27 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Shuttleplug; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Dickere Module und größerer Scharnierstabdurchmesser erhöhen Bandfestigkeit und Bandlebensdauer.
- Hohe Bandrippen und starke Finger ermöglichen solide Übergaben.
- Speziell entwickeltes Harzmodulmaterial bietet eine erhöhte Beständigkeit gegen Chemikalien und Temperaturänderungen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Es ist nur eine minimale Spannungsanforderung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Geteilte Zahnräder für einfache Montage erhältlich.





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,38 in (9,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Enduralox-Polypropylen	Polypropylen	4.000	58.400	34 bis 220	1 bis 104	3,90	19,04

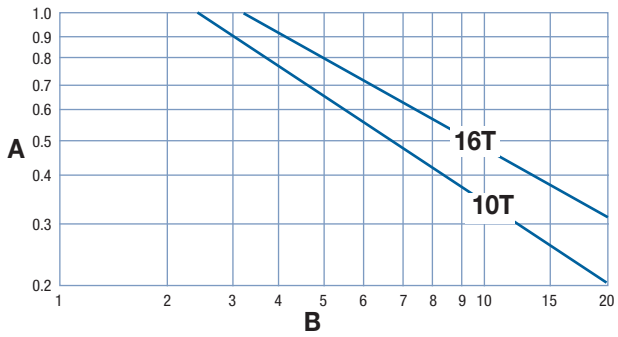
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
15	381	3	3	3
18	457	3	3	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1.067	7	6	5
48	1.219	9	7	5
54	1.372	9	7	6
60	1.524	11	8	6
72	1.829	13	9	7
84	2.134	15	11	8
96	2.438	17	12	9
120	3.048	21	15	11
144	3.658	25	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand.[c]			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

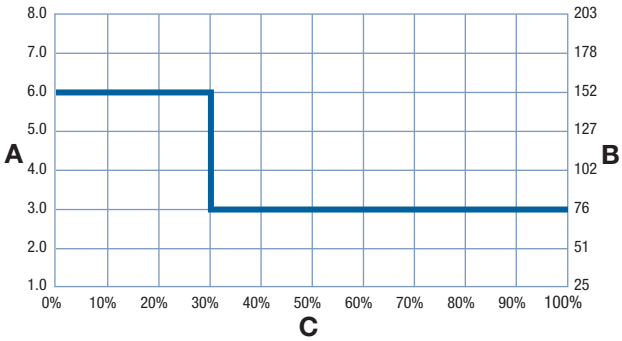
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

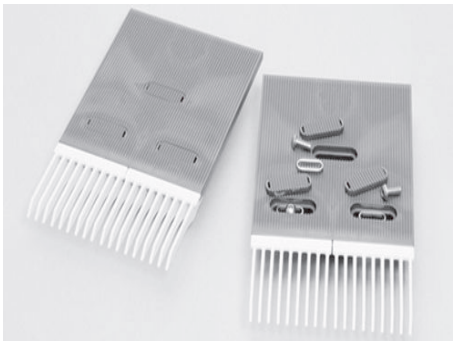
Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



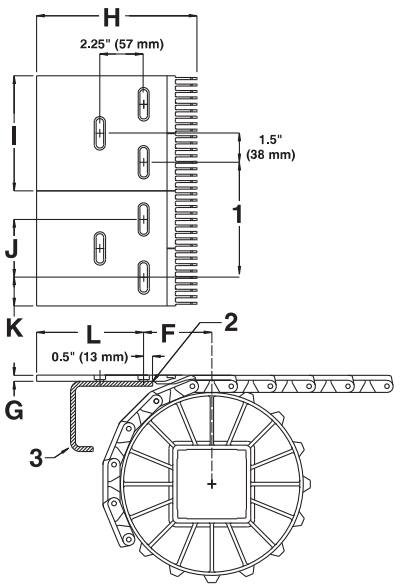
A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

Geteilte Zahnräder aus Metall											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,7	170	7,0	177	1,7	43		2,5		60	
15 (2,19 %)	10,0	254	10,3	262	1,7	43		3,5			
16 (1,92 %)	10,6	269	11,0	279	1,7	43	3,5	3,5		90	

Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen				
Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm			
6,0	152	18	Glasfaserverstärkte thermoplastische Finger, Azetal-Rückplatte	

- Verfügt über äußerst stabile Finger und eine Rückplatte mit geringer Reibung.
- Die Rückplatte mit geringer Reibung ist ständig mit den zwei äußerst stabilen Fingereinsätzen verbunden.
- Verhindert Probleme bei der Fördergutübergabe sowie Probleme durch Umkippen von Fördergut. 18 Finger greifen zwischen die Bandrippen und ermöglichen einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band in die Zahnräder eingreift.
- Einfache Montage am Fördererrahmen mit den mitgelieferten Bundschrauben. Die Kappen lassen sich leicht auf die Schrauben aufsetzen, sodass die Schrauben nicht verschmutzt werden.
- Die verlängerte Rückplatte verfügt über drei Befestigungslöcher. Das Montagezubehör ist separat erhältlich und umfasst ovale Unterlegscheiben und Schrauben aus Edelstahl. Außerdem liegen Kunststoff-Schraubenkappen bei.

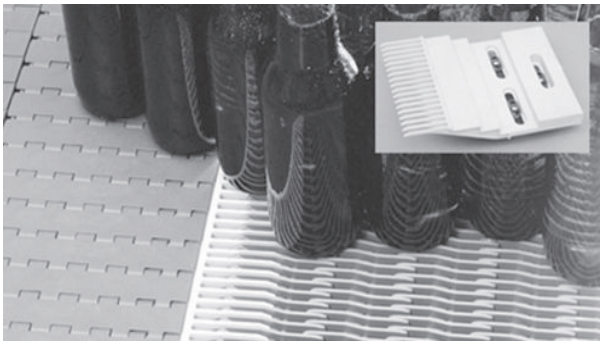
Erforderliche Abmessungen für den Einbau von Serie S1900 Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen		
	Zoll	mm
F	3,50	89
G	0,31	8
H	9,56	243
I	5,91	150
J	3,00	76
K	1,45	37
L	5,50	140
1	5,98	151,9



1 Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur
2 0,5 in (13 mm) Radius (Vorderkante von Rahmenträger)
3 Rahmenträger
Abbildung 63: Fingerübergabeplatte und Förderanlage

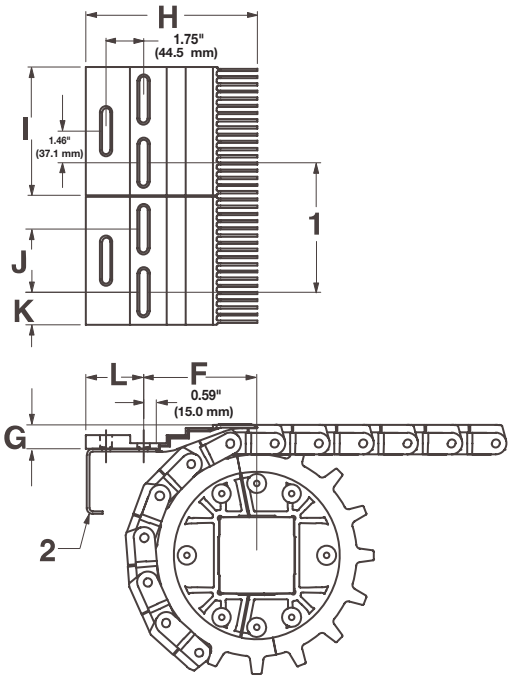
Selbsträumende Fingerübergabeplatten. Unter der [a]			
Erhältliche Breite			
Zoll	mm	Anz. Finger	Verfügbare Werkstoffe
6	152	18	Glasfaserverstärkter Thermoplast

- Besteht aus einer Fingerübergabeplatte und einem Band mit Übergabekante, die miteinander kompatibel sind.
- Die glatte Flat Top-Oberfläche eignet sich hervorragend für quer zur Bandlaufrichtung stehende Behälter.
- Völlig bündige Kanten, ein Verschlusssystem für Scharnierstäbe mit Kopf und Nylon-Scharnierstäbe garantieren hervorragende Verschleißfestigkeit.
- Dadurch werden keine Abstreifleisten, Pusher-Ausschleusung und breiten Übergabeplatten mehr benötigt. Nahtlose und 100 % selbsträumende Übergaben ermöglichen eine rechtwinklige Übergabe für alle Behältertypen.
- Ideal für wärmere/kühlere Anwendungen mit häufigen Produktumstellungen.
- Da es sich um ein bidirektionales System handelt, kann das gleiche Übergabeband sowohl für Übergaben nach links als auch nach rechts verwendet werden.
- Kompatibel mit allen Bandarten und -typen von Intralox an den Abgabe- und Einlaufförderern.
- Damit kann die Produktübergabe auf und von Raised Rib-Bändern der Intralox-Serien 400, 1200 und 1900 erfolgen.
- Die robuste Konstruktion sorgt für gute Widerstandsfähigkeit in anspruchsvollen Glasanwendungen.
- Mit den Edelstahlschrauben und ovalen Unterlegscheiben, die bei Ausdehnung und Schrumpfung des Bandes eine gewisse Bewegungsfreiheit gewährleisten, lassen sich die Fingerübergabeplatten leicht an Montageplatten beliebiger Dicke montieren.
- Die Edelstahl-Teile sind separat erhältlich.



[a] Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7.314.130 und 7.448.490

Erforderliche Abmessungen für S1900 selbsträumende Fingerübergabeplatte[a]		
	Zoll	mm
F	5,25	133,4
G	1,15	29,2
H	8,05	204,5
I	5,93	150,6
J	2,92	74,2
K	1,51	38,4
L	2,71	68,8
1	5,98	151,9

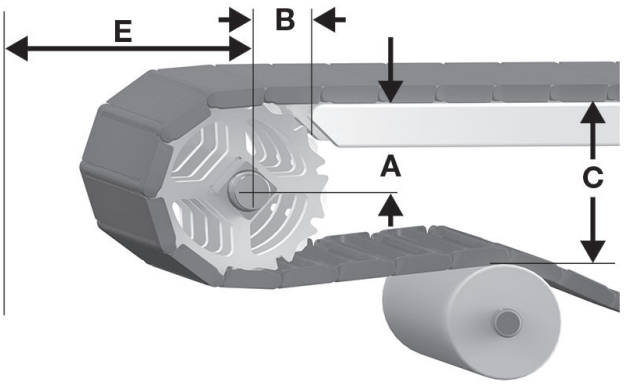


1 Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur
2 Rahmenträger
Abbildung 64: Fingerübergabeplatte und Förderanlage

[a] Unter der Lizenz von Rexnord USA Patentnummern 7.314.130 und 7.448.490

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 65: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S1900 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Raised Rib										
6,7	170	10	2,69-2,85	68-72	2,82	72	7,08	180	4,29	109
10,0	254	15	4,37-4,48	111-114	3,52	89	10,33	262	5,91	150
10,6	269	16	4,71-4,81	120-122	3,65	93	11	279	6,25	159

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

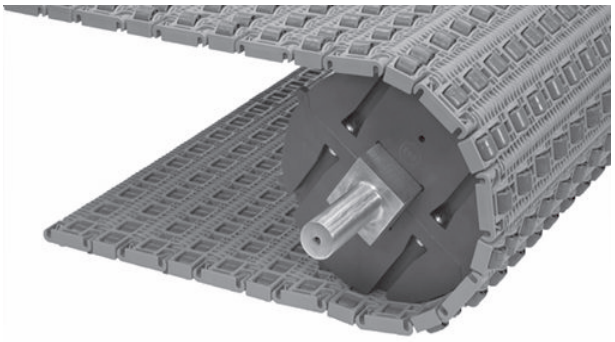
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S1900 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
6,7	170	10	0,164	4,2
10,0	254	15	0,109	2,8
10,6	269	16	0,102	2,6

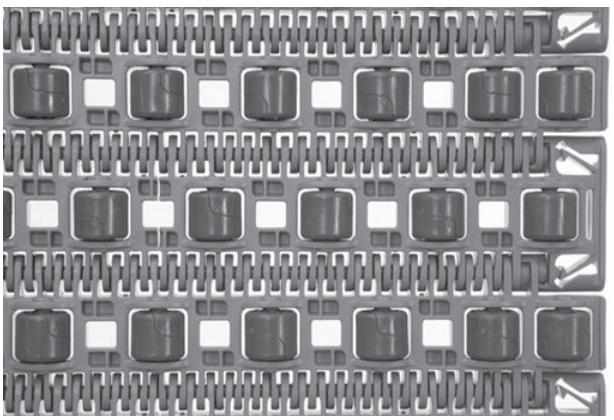
Transverse Roller Top™ (TRT™)

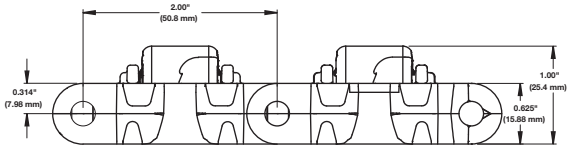
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	8	203
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	0,43 x 0,53	10,9 x 13,5
Durchlässigkeit	17,8 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Verwendet Azetalrollen mit Kunststoffachsen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Geeignet für 90°-Übergaben.
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform.
- Glasfaserverstärkte, geteilte Zahnräder mit abwechselnden Zähnen der Serie S4400 werden empfohlen.
- Robuste Konstruktion für außerordentlich hohe Haltbarkeit von Band und Zahnrädern, vor allem bei anspruchsvollen Anwendungen zur Materialbeförderung.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Passen Sie die Bandlänge in zweireihigen Schritten von 4 Zoll (10,16 cm) an.
- Rollendurchmesser: 0,95 in (24,1 mm)
- Rollenlänge: 0,825 Zoll (20,9 mm)
- Serienmäßiger Rollen-Freiraum: 0,26 in (6,6 mm).
- Rollenabstand: 2 in (50.8 mm), abwechselnd.





Banddaten

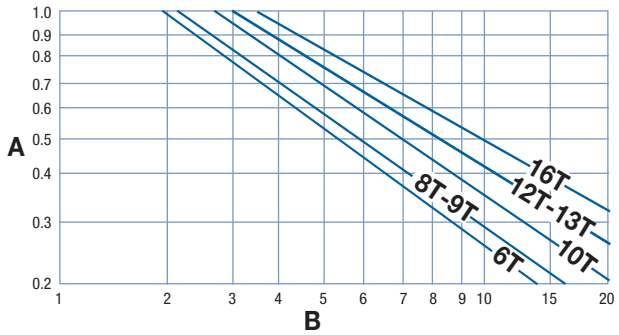
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	2.200	32.100	34 bis 200	1 bis 93	2,25	10,985

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
10-14	254-356	2	3	2
16-18	406-457	3	3	3
20-24	508-610	3	4	3
26	660	4	4	3
28-32	711-813	4	5	3
34-36	864-914	5	5	4
38-42	965–1.067	5	6	4
44	1.118	6	6	5
46-50	1.168–1.270	6	7	5
52-54	1.321–1.372	7	7	5
56-60	1.422–1.524	7	8	6
62	1.575	8	8	6
64-68	1.626–1.727	8	9	6
70-72	1.778–1.829	9	9	6
74-78	1.879–1.981	9	10	7
80	2.032	10	10	7
Maximaler Mittellinienabstand 9 in (229 mm), minimale freie Randzone von der bündigen Kante			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximaler Abstand 12 in (304,8 mm)

[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 2,00 in (51 mm) mit einer Mindestbreite von 10 in (254 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

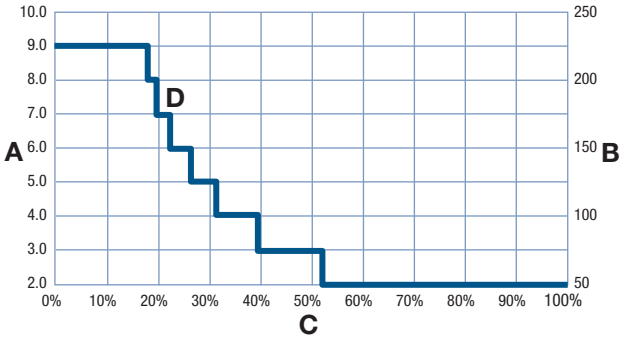
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

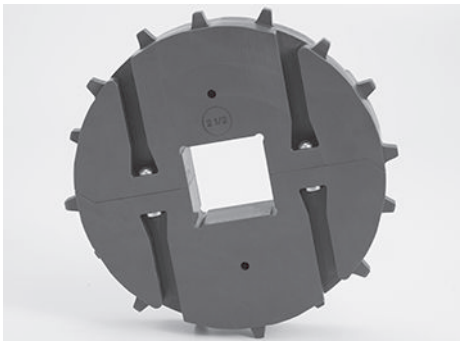
Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

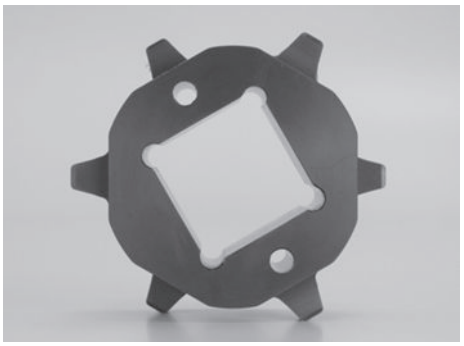
Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit

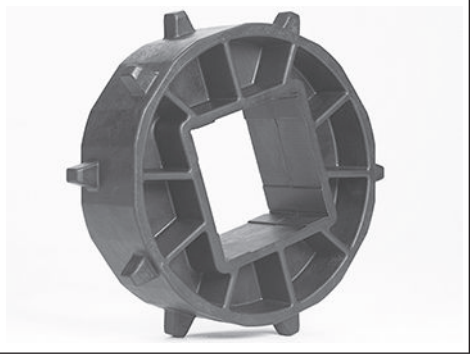


A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit
D durchgezogene Linie: Zahnräder mit Vierkantbohrung

Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon mit abwechselnden Zähnen											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,5	165	1,95	50		1,5, 2,5		40, 60	
12 (3,41 %)	7,8	198	7,8	198	1,95	50		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,4	264	1,95	50		1,5, 2,5		40, 60	

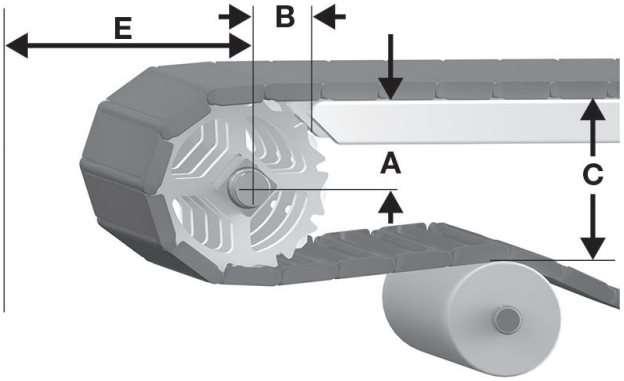
Geteilte Zahnräder aus Nylon mit abwechselnden Zähnen											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
8 (7,61 %)	5.3	135	5,5	140	1,9	48		1,5		40	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,9	48		3,5			

Zahnräder mit abwechselnden Zähnen aus Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
6 (13,40%)	4,0	102	3,8	97	1,9	48		1,5		40	

Zähnräder mit abwechselnden Zähnen aus glasfaserverstärktem Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,5	165	2,0	51		1,5, 2,5		40, 60	
12 (3,41 %)	7,8	198	7,8	198	2	51		1,5, 2,5		40, 60	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,4	264	2	51		2,5		60	

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



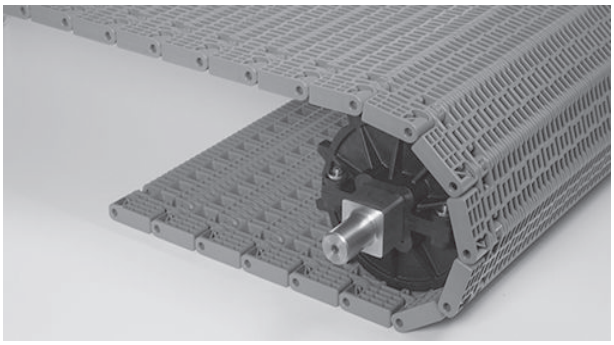
A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 66: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S4400 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser			Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm	Zähnezahl	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Transverse Roller Top										
4,0	102	6	1,43-1,70	36-43	1,85	47	4,40	112	2,76	70
5.3	135	8	2,12-2,32	54-59	2,24	57	5,64	143	3,38	86
6,5	165	10	2,79-2,95	71-75	2,39	61	6,90	175	4,01	102
7,8	198	12	3,45-3,58	88-91	2,64	67	8,16	207	4,64	118
10,3	262	16	4,75-4,85	121-123	3,10	79	10,70	272	5,91	150

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

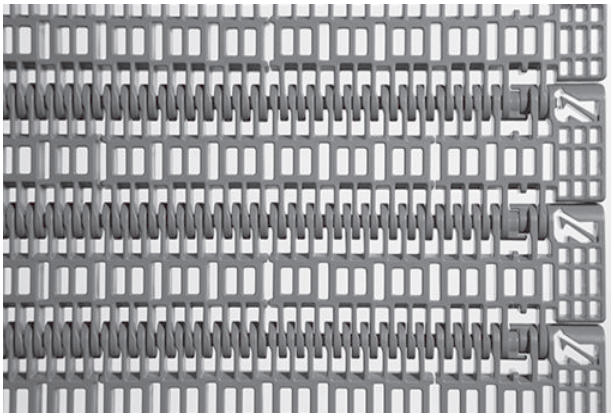
Flush Grid

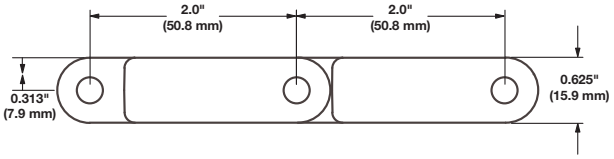
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,24 x 0,23	6,1 x 5,8
Durchlässigkeit	35 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Barn Door; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die glatte, ebene Oberfläche und die unkomplizierte Konstruktion ermöglichen die freie Bewegung des Förderguts.
- Aufgrund der Öffnungsgröße können Bolzen ab einer Größe von 0,25 Zoll (6,35 mm) nicht durch die Bandoberfläche fallen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform.



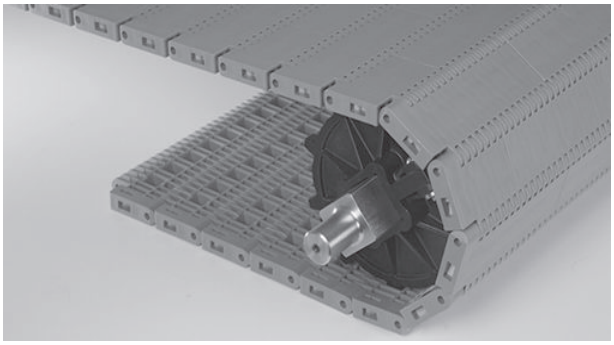


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	2.400	35.000	34 bis 220	1 bis 104	1,54	7,52
Polypropylen	Polypropylen	2.200	32.100	34 bis 220	1 bis 104	1,54	7,52

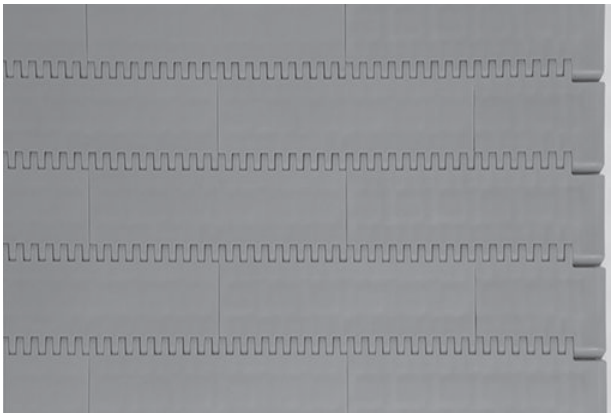
Flat Top

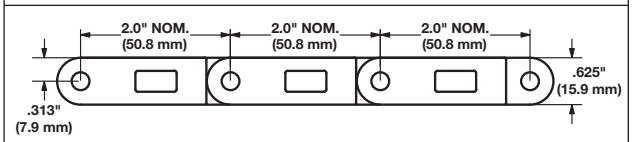
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	—	—
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche.
- Völlig bündige Kanten.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.



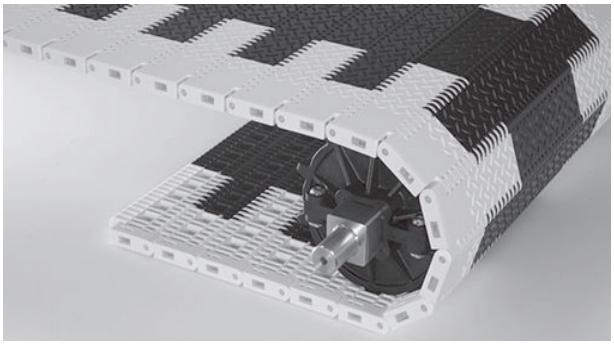


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	4.400	64.200	-50 bis 200	-46 bis 93	3,07	14,96
HSEC-Azetal	Nylon	4.100	59.800	-50 bis 200	-46 bis 93	3,08	15,04
AC/EC	Nylon	4.400	64.200	-50 bis 200	-46 bis 93	3,08	15,04
Polypropylen	Nylon	2.900	42.300	34 bis 220	1 bis 104	1,97	9,62
Antihaftmaterial aus nachweisbarem Polypropylen	Nylon	2.500	36.500	34 bis 220	1 bis 104	2,26	11,03

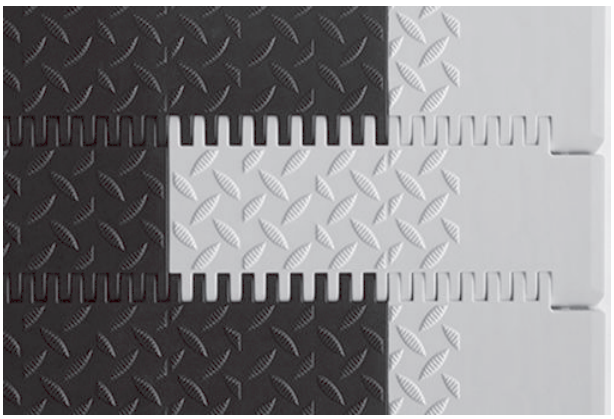
Non Skid

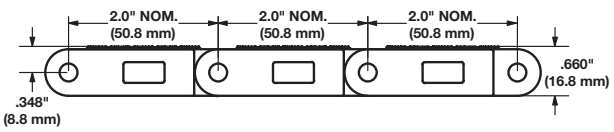
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	—	—
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Kanten besitzen eine Flat Top-Oberfläche ohne Laufflächenprofil.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Rautenprofil bietet eine rutschfeste Trittfläche zur Erhöhung der Sicherheit.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Freie Randzone, Flat Top: 2,0 in (50 mm) zur Bandkante.



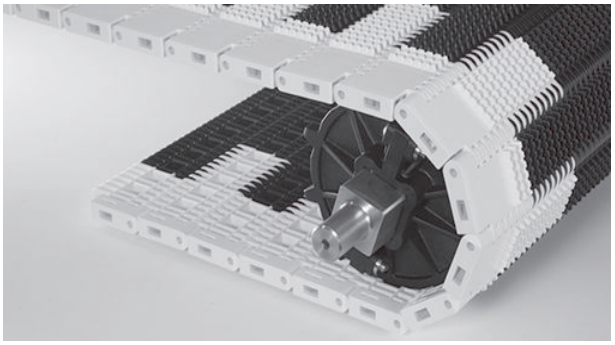


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	4.400	64.200	-50 bis 200	-46 bis 93	3,09	15,09
HSEC-Azetal	Nylon	4.100	59.800	-50 bis 200	-46 bis 93	3,10	15,14
AC/EC	Nylon	4.400	64.200	-50 bis 200	-46 bis 93	3,10	15,14
Polypropylen	Nylon	2.900	42.300	34 bis 220	1 bis 104	1,98	9,67

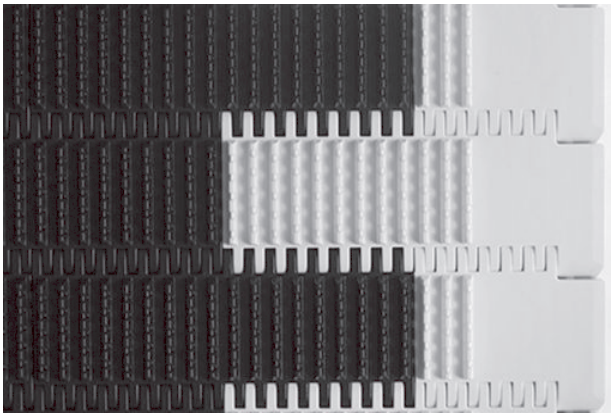
Non Skid Raised Rib

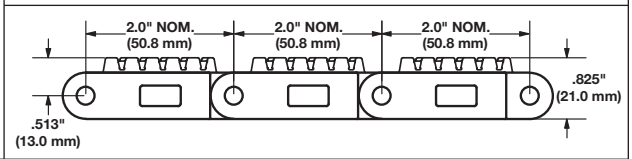
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße	—	—
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten.
- Kanten besitzen eine Flat Top-Oberfläche ohne Laufflächenprofil.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Rutschfestes Profil erhöht die Sicherheit.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Fingerübergabeplatten lieferbar. Fingerübergabeplatten entfernen Schmutz von der Bandoberfläche.
- Freie Randzone, Flat Top: 2,0 in (50 mm) zur Bandkante.





Banddaten

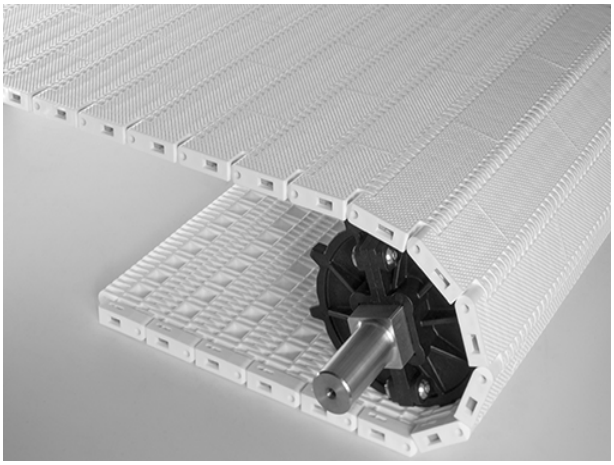
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	4.400	64.200	-50 bis 200	-46 bis 93	3,39	16,55
HSEC-Azetal	Nylon	4.100	59.800	-50 bis 200	-46 bis 93	3,39	16,55
AC/EC	Nylon	4.400	64.200	-50 bis 200	-46 bis 93	3,39	16,55

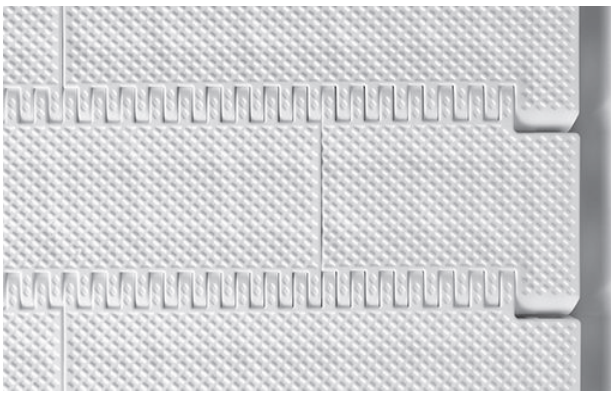
Embedded Diamond Top

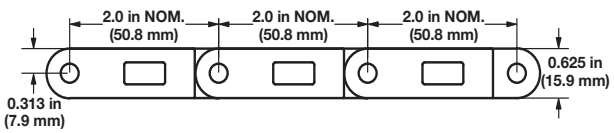
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	5,00	127,0
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox®; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten
- Mit dem Embedded Diamond Top-Muster lösen sich klebrige Materialien leicht vom Band.
- Slidelox sind glasverstärktes Polypropylen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.







Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Nylon	2.900	42.300	34 bis 220	1 bis 104	1,97	9,62
Antihaftmaterial aus nachweisbarem Polypropylen	Nylon	2.500	36.500	34 bis 220	1 bis 104	2,26	11,03

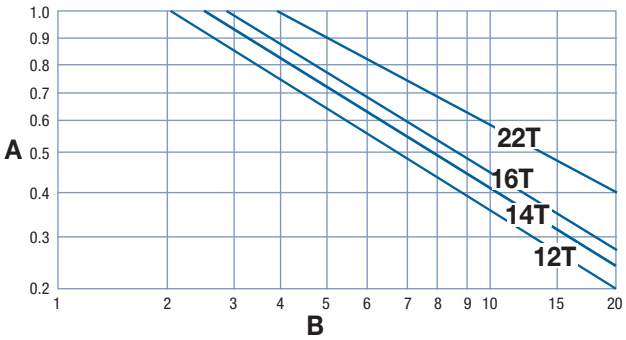
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1.087	7	6	5
48	1.219	9	7	5
54	1.372	9	7	6
60	1.524	11	8	6
72	1.829	13	9	7
84	2.134	15	11	8
96	2.438	17	12	9
120	3.048	21	15	11
144	3.658	25	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand.[c]			Maximal 6 in (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 5 in (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

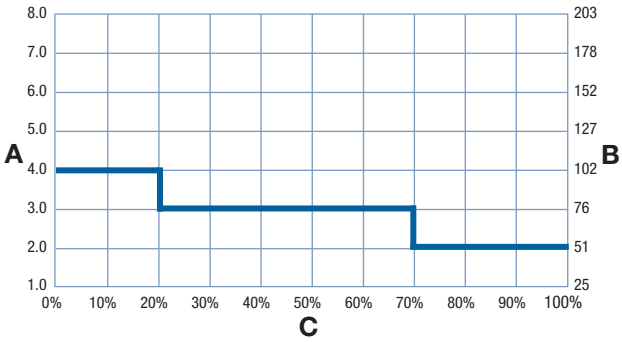
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit (V) durch den Wellenmittellinienabstand (L). Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Siehe Hinweise zur Bandauswahl für weitere Informationen.

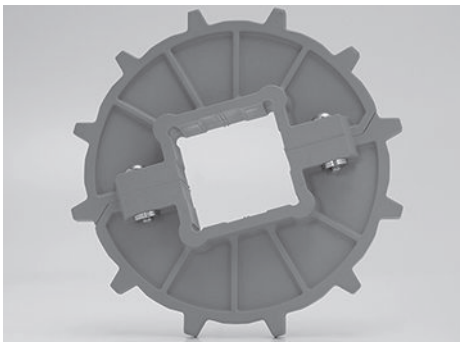
Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



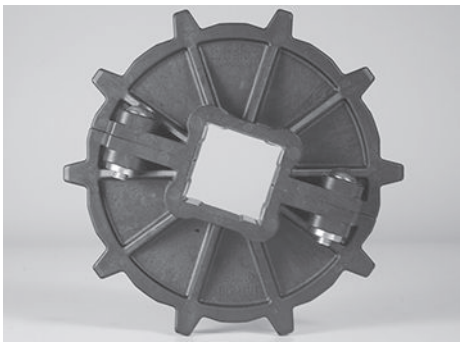
A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

Geteilte Enduralox-Zahnräder aus Polypropylen-Verbundwerkstoff[a]

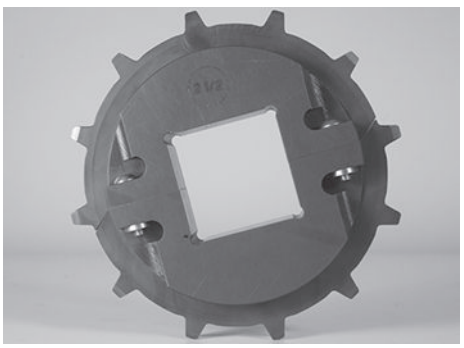
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
12 (3,41 %)	7,8	198	8	203	1,5	38		1,5, 2,5		40, 60
16 (1,92 %)[b]	10,3	262	10,5	267	1,5	38	2,5, 3,5	2,5	60, 90	60

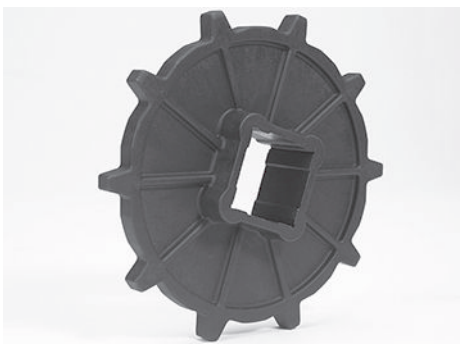


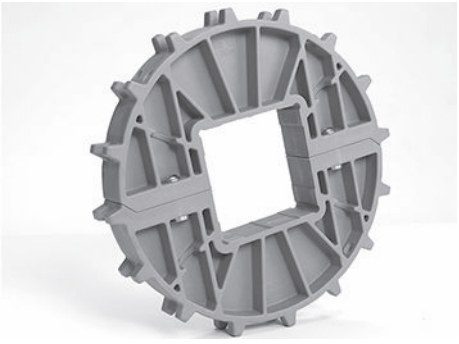
[a] Befestigungselemente aus Edelstahl der Klasse 316.
[b] Bohrungen sind überdimensioniert.

Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,45	37		1,5[a], 2,5		40[a], 60	
12 (3,41 %)	7,8	198	8	203	1,45	37		1,5[a], 2,5, 3,5		40[a], 60, 90	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,45	37		2,5, 3,5		60, 90	

[a] Bohrungen mit 1,5 Zoll und 40 mm haben eine Nabenbreite von 1,95 Zoll (50 mm).

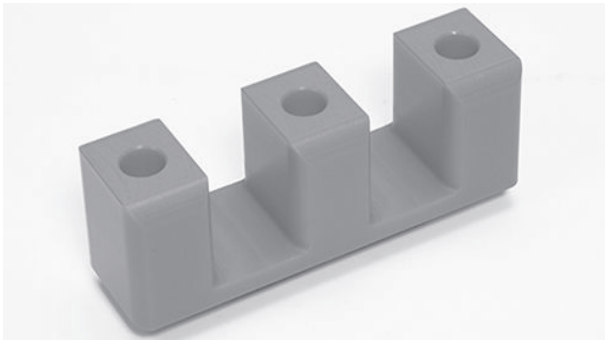
Geteilte Zahnräder aus Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,95	50		1,5		40	

Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,5	165	1,45	37		1,5, 2,5		40, 60	
12 (3,41 %)	7,8	198	7,8	198	1,45	37		1,5, 2,5		40, 60	

Geteilte Enduralox-Zahnräder aus Polypropylen-Verbundwerkstoff mit zwei Zähnen[a]											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	10,3	262	10,5	267	1,5	38		3,5[b]		90[b]	

[a] Befestigungselemente aus Edelstahl der Klasse 316

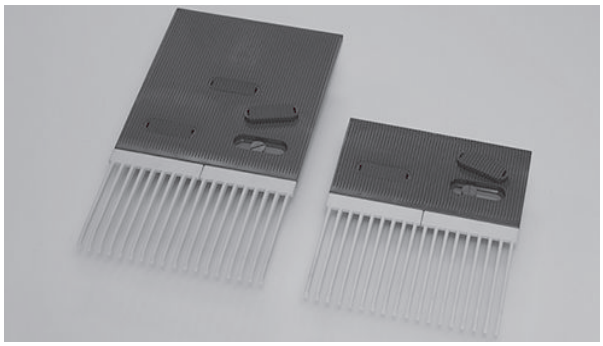
[b] Bohrungen sind übergroß.

Flat Top-Unterlegkeile					
Erhältliche Höhe		Erhältliche Breite		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm	Zoll	mm		
1,6	41	5	127	UHMW	
1,97	50	5	127	UHMW	

- Befestigungselemente und abgeänderte S4500 Flat Top-Module sind erforderlich.
- Das Anzugsmoment für die Befestigung beträgt: 40–45 in/lbf (4,5–5 N/m).
- Mindestabstand zum Bandrand ohne Unterlegkeile: 2,0 in (50 mm).

Gewindestücke		
Erhältliche Basisbandtypen; Werkstoff	Erhältliche Größen der Gewindestücke	
Flat Top; Azetal	6 mm – 1 mm	
Flat Top; Polypropylen	6 mm – 1 mm	

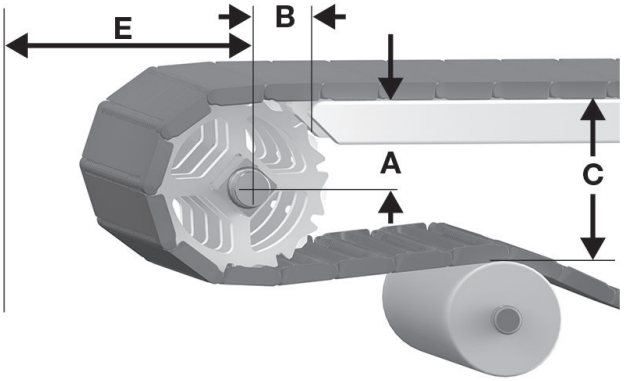
- Mithilfe von Gewindestücken können am Band auf einfache Weise Bauteile angebracht werden.
- Vierkant-Gewindestücke sind im Lieferumfang enthalten. Der Vierkant-Flansch gewährleistet, dass das Gewindestück beim Festziehen oder Lockern der Schraube nicht verrutscht.
- Der Umlauf des Bandes um die Zahnräder darf nicht durch mit mehreren Reihen verbundene Bauteile behindert werden.
- Zahnräder sind nicht in einer Linie mit den Gewindestücken zu positionieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie genauere Informationen zur Positionierung von Zahnrädern und Gewindestücken benötigen.
- Es sind Befestigungselemente und Serie 4500 Flat Top-Module erforderlich.
- Das Anzugsmoment bei der Befestigung beträgt: 40–45 in/lbf (4,5–5,0 N/m).
- Minimale freie Randzone von der Bandkante: 3,5 Zoll (89 mm)
- Mindestabstand zwischen Muttern entlang der Bandlänge: 1,0 Zoll (25 mm)
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie Hilfe bei der Positionierung von Gewindestücken benötigen.

Fingerübergabeplatten				
Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm			
6	152	18	Glasfaserverstärkte thermoplastische Finger, Azetal-Rückplatte	

- Zur Verwendung mit Bandmodellen der Serie 4500 Non Skid Raised Rib.
- Die Finger greifen in die Rippen und verhindern somit, dass Teile vom Förderer-ende fallen.
- Zur Befestigung der Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen werden Kunststoff-Bundschrauben und Schraubenkappen mitgeliefert.
- Einfach am Rahmen des Förderers zu installieren.
- In zwei verschiedenen Ausführungen erhältlich. Die Standardkonfiguration verfügt über lange Finger mit einer kurzen Rückplatte. Standardkonfiguration mit verlängerter Rückseite verfügt über lange Finger mit verlängerter Rückplatte. Die kurze Rückplatte besitzt zwei und die verlängerte Rückplatte drei Befestigungsschlitze.

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 67: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S4500 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Flat Top, Flush Grid										
6,5	165	10	2,77–2,92	70-74	2,40	61	6,47	164	3,61	92
7,8	198	12	3,46-3,59	88-91	2,63	67	7,80	198	4,28	109
10,3	262	16	4,71-4,81	120-122	3,15	80	10,25	260	5,50	140
Non Skid										
6,5	165	10	2,77–2,92	70-74	2,40	61	6,56	167	3,70	94
7,8	198	12	3,46-3,59	88-91	2,63	67	7,89	200	4,36	111
10,3	262	16	4,71-4,81	120-122	3,15	80	10,34	263	5,59	142
Non Skid Raised Rib										
6,5	165	10	2,77–2,92	70-74	2,40	61	6,67	169	3,81	97
7,8	198	12	3,46-3,59	88-91	2,63	67	8,00	203	4,48	114

Abmessungen des S4500 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
10,3	262	16	4,71-4,81	120-122	3,15	80	10,45	265	5,70	145

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

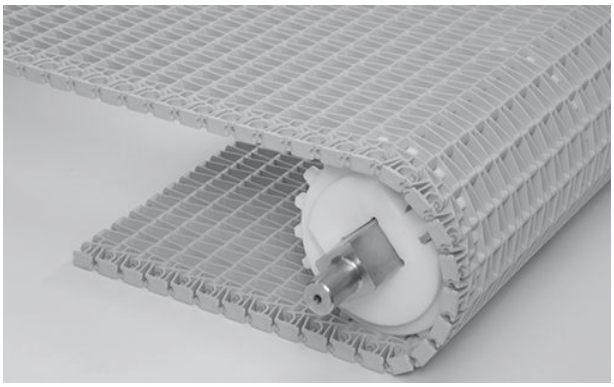
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S4500 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
6,4	163	10	0,160	4,1
7,8	198	12	0,130	3,3
10,1	257	16	0,100	2,5

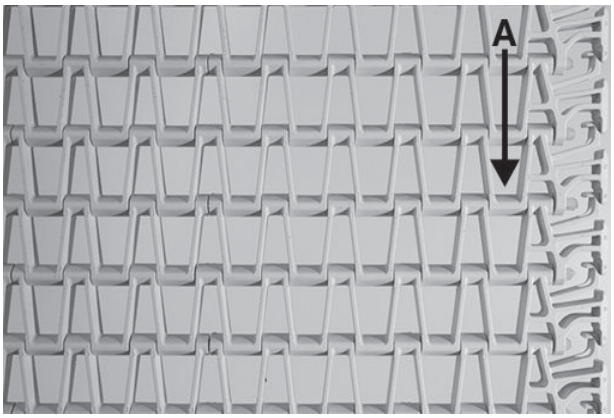
Flush Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	1,01	25,7
Mindestbreite	6	152,4
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,7 x 0,5	17,8 x 12,7
Durchlässigkeit	58 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

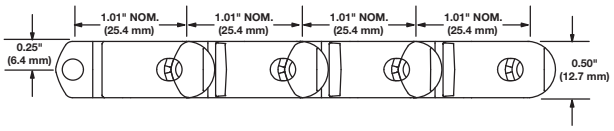


Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Je nach Anwendung steigert die offene Oberfläche die Wirksamkeit der Sprühreinigung und/oder verbessert die Leistung der Luftdurchlasskühlung.
- PVDF ist ein Polymerwerkstoff, der sich langfristig in Waschanlagen bewährt hat.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Erhältlich mit geteilten Zahnräder aus Stahl für längere Lebensdauer der Zahnräder und einfacheren Austausch.
- Einfache Nachrüstung von bestehenden Metallförderbändern ohne wesentliche Veränderungen am Förderer



A Bevorzugte Laufrichtung



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
PVDF	PVDF	1.000	14.600	34 bis 200	1 bis 93	1,57	7,64
Polypropylen	Polypropylen	750	10.900	34 bis 220	1 bis 104	0,82	4,00
Azetal	Polypropylen	900	13.100	34 bis 200	1 bis 93	1,14	5,57

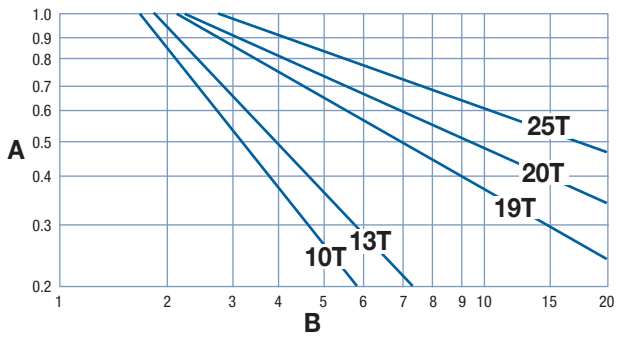
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
12	305	3	2	Minimaler Rollendurchmesser 3 in (76,2 mm).
24	610	6	4	
36	914	9	6	
48	1.219	12	8	
60	1.524	15	10	
72	1.829	18	12	
84	2.134	21	14	
96	2.438	24	16	
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm).[c]				

[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 6 in (152,4 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

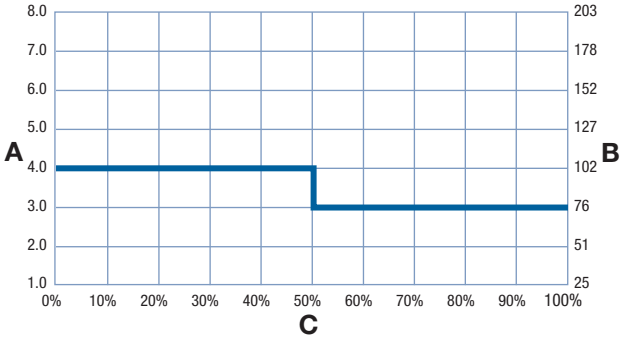
Festigkeitsfaktor



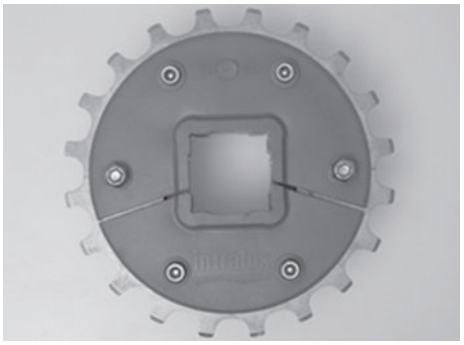
A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

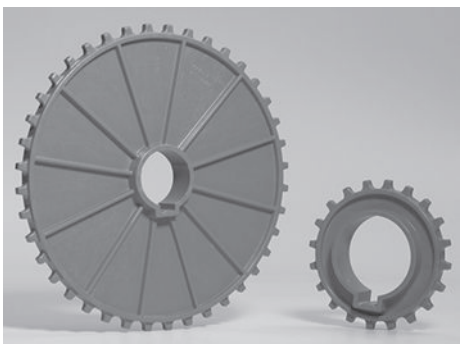
Geteilte Zahnräder aus Metall[a]											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
20 (1,23 %)	6,5	165	6,5	165	1,7	43	2-3/16, 2-7/16, 2-11/16, 3-7/16	2,5			
25 (0,8 %)	8,1	206	8,1	206	1,7	43	2-7/16, 2-11/16, 3-7/16	2,5	90		

[a] Das geteilte Zahnrad aus Metall besteht aus Edelstahl 316.

Geteilte Zahnräder aus UHMW-Polyäthylen											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
40 (0,31 %)	12,9	328	13,0	330	1,48	38	2-7/16, 2-11/16, 3-7/16		60		

Geteilte Zahnräder aus FDA-Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
13 (2,90 %)	4,2	107	4,2	107	1,48	38	1-1/4	1-1/2		40	
19 (1,38 %)	6,1	155	6,1	155	1,48	38	1-1/4	1-1/2		40	

Azetal-Zahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
20 (1,23 %)	6,5	165	6,5	165	0,75	19		1,5			

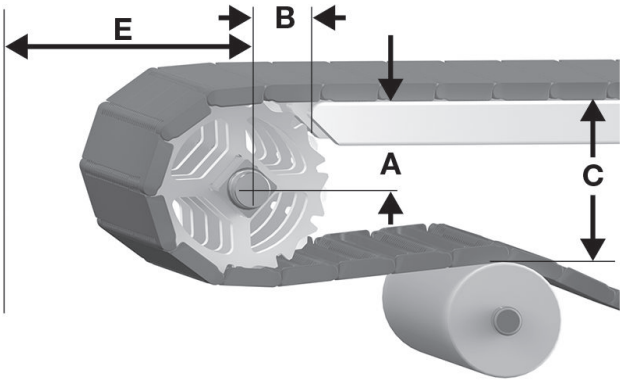
Zahnräder aus Enduralox Polypropylen-Verbundwerkstoff											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
20 (1,23 %)	6,5	165	6,5	165	1,48	38	2-7/16, 3-7/16		90		
25 (0,8 %)	8,1	206	8,1	206	1,48	38	2-7/16, 3-7/16		90		
40 (0,31 %)	12,9	328	13,0	330	1,48	38	2-11/16		60		

Flat Top-Mitnehmer (nicht haftend)			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
3	76	Polypropylen, Nylon	

- Vertikale, nicht haftende Rippen befinden sich an beiden Seiten des Mitnehmers.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestabstand ohne Bordkanten: 2,0 Zoll (50,8 mm).

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 68: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S9000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser			Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm	Zähnezahl	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Flush Grid										
3,3	84	10	1,30-1,38	33-35	1,65	42	3,26	83	1,95	50
4,2	107	13	1,80-1,86	46-47	1,85	47	4,22	107	2,42	61
6,1	155	19	2,78-2,82	71-72	2,23	57	6,14	156	3,38	86
6,5	165	20	2,94-2,98	75-76	2,35	60	6,46	164	3,54	90
8,1	206	25	3,75-3,78	95-96	2,63	67	8,06	205	4,34	110

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

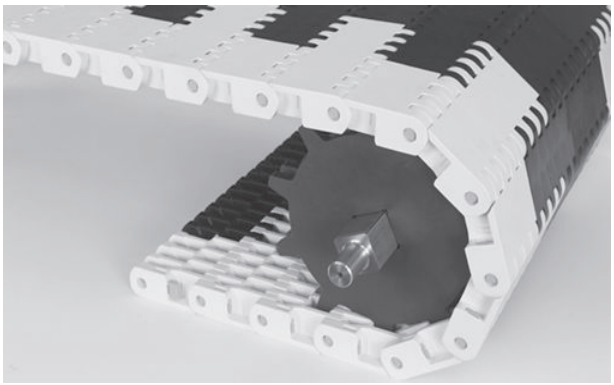
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S9000 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser				
Zoll	mm	Zähnezahl	Zoll	mm
3,3	84	10	0,081	2,1
4,2	107	13	0,061	1,5
6,1	155	19	0,042	1,1
6,5	164	20	0,040	1,0
8,1	205	25	0,032	0,8

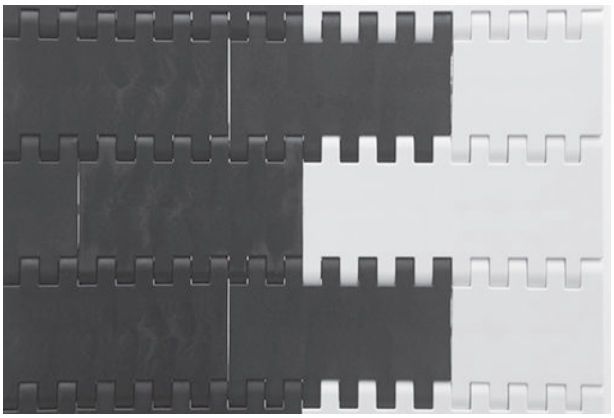
Flat Top

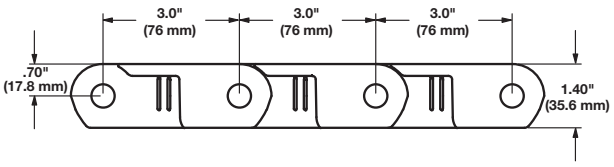
	Zoll	mm
Bandteilung	3,0	76
Mindestbreite	5,9	150
Maximale Breite	153,5	3900
Breitenabstufungen	0,98	25
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Aus hochfestem elektrisch leitfähigem Azetal erhältlich, das einen Oberflächenwiderstand von 1.000 Ohm gemäß IEC 62631 aufweist.
- Slidelox sind ein Azetal-Copolymer.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Befestigungen für Unterlegkeile erhältlich.



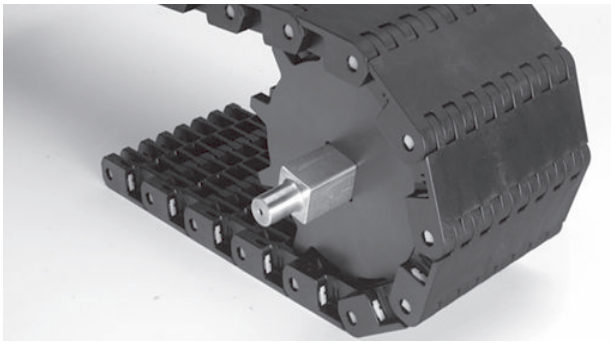


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,50 in (12,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	10.000	146.000	-50 bis 200	-46 bis 93	6,36	31,05
HSEC-Azetal	Nylon	8.000	117.000	-50 bis 200	-46 bis 93	6,36	31,05

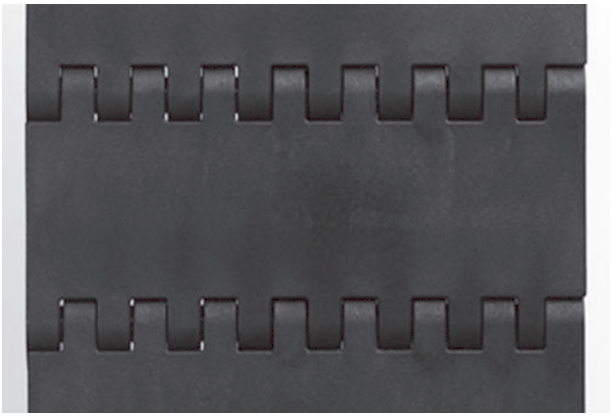
Mold to Width Flat Top

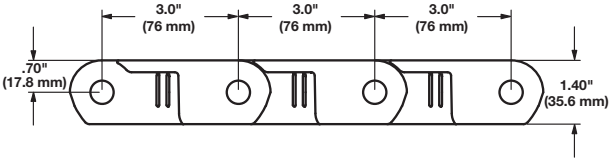
	Zoll	mm
Bandteilung	3,0	76
Standardbreiten	3,9	100
	7,9	200
Öffnungsgröße	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Glatte, geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Aus hochfestem elektrisch leitfähigem Azetal erhältlich, das einen Oberflächenwiderstand von 1.000 Ohm gemäß IEC 62631 aufweist.
- Slidelox sind ein Azetal-Copolymer.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.



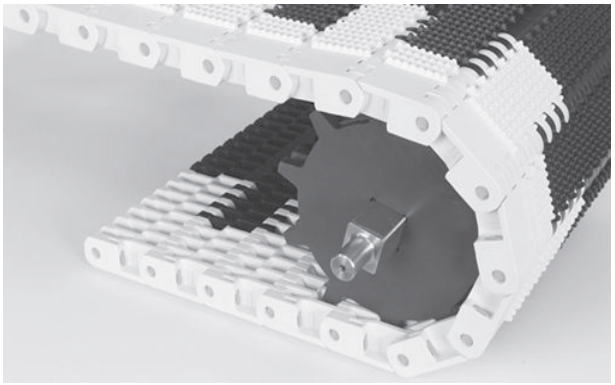


Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,50 in (12,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
	Zoll	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	3,9	100	Nylon	2.500	11.100	-50 bis 200	-46 bis 93	2,08	3,10
Azetal	7,9	200	Nylon	5.800	25.800	-50 bis 200	-46 bis 93	4,15	6,18
HSEC-Azetal	3,9	100	Nylon	2.000	8.900	-50 bis 200	-46 bis 93	2,08	3,10
HSEC-Azetal	7,9	200	Nylon	4.700	20.900	-50 bis 200	-46 bis 93	4,15	6,18

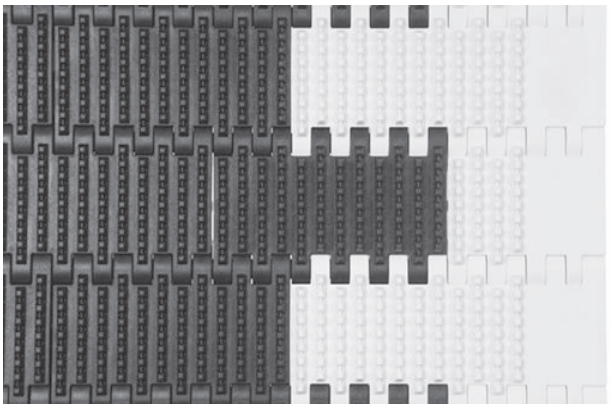
Non Skid Raised Rib

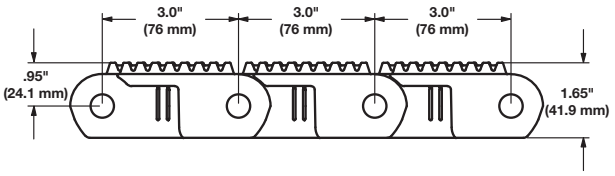
	Zoll	mm
Bandteilung	3,0	76
Mindestbreite	5,9	150
Maximale Breite	153,5	3900
Breitenabstufungen	0,98	25
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Geschlossene Oberfläche mit völlig bündigen Kanten.
- Profil bietet eine rutschfeste Trittfläche zur Erhöhung der Sicherheit.
- Kanten besitzen eine Flat Top-Oberfläche ohne Laufflächenprofil.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Slidelox sind ein Azetal-Copolymer.
- Aus hochfestem elektrisch leitfähigem Azetal erhältlich, das einen Oberflächenwiderstand von 1.000 Ohm gemäß IECE 62631 aufweist.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Es sind Unterlegkeile erhältlich. Die Unterlegkeile werden mithilfe der Flat Top-Module der Serie 10000 angebracht.
- Freie Randzone, Flat Top: 2,0 in (50 mm) zur Bandkante.



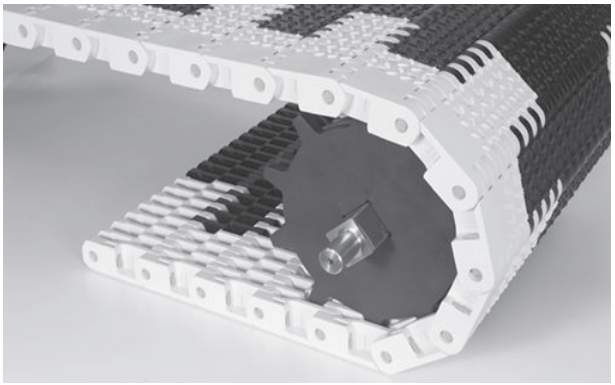


Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,50 in (12,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
HSEC-Azetal	Nylon	8.000	117.000	-50 bis 200	-46 bis 93	6,85	33,44

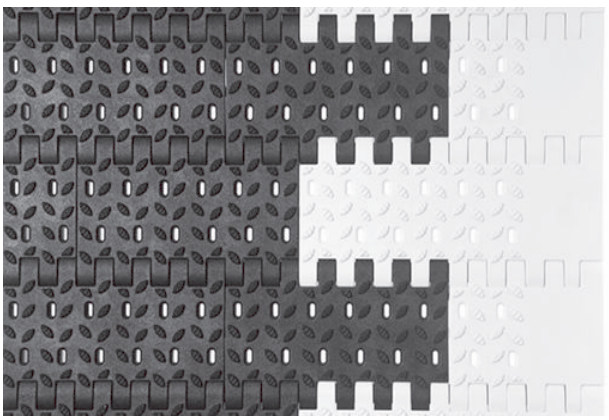
Non Skid Perforated

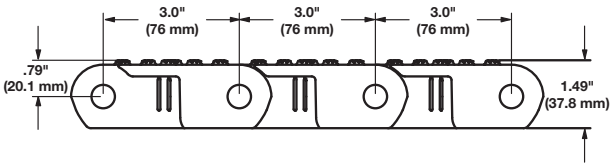
	Zoll	mm
Bandteilung	3,00	76,2
Mindestbreite	5,9	150
Maximale Breite	153,5	3900
Breitenabstufungen	0,98	25
Öffnungsgröße (ca.)	0,10 x 0,31	2,8 x 7,9
Durchlässigkeit	3 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Slidelox; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Völlig bündige Kanten haben eine Flat Top-Oberfläche ohne Profil.
- Offene Schlitze verbessern den Flüssigkeitsablauf. Rautenprofil bietet eine rutschfeste Trittfläche zur Erhöhung der Sicherheit.
- Mit gelben Kanten erhältlich. Durch versetzte gelbe Sicherheitskanten hebt sich das bewegliche Band deutlich vom festen Boden ab.
- Slidelox sind ein Azetal-Copolymer.
- Aus hochfestem elektrisch leitfähigem Azetal erhältlich, das einen Oberflächenwiderstand von 1.000 Ohm gemäß IEC 62631 aufweist.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Es sind Unterlegkeile erhältlich. Die Unterlegkeile werden mithilfe der Flat Top-Module der Serie 10000 angebracht.
- Freie Randzone, Flat Top: 1,97 Zoll (50,0 mm) zur Bandkante.





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,50 in (12,7 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	10.000	146.000	-50 bis 200	-46 bis 93	6,48	31,64
HSEC-Azetal	Nylon	8.000	117.000	-50 bis 200	-46 bis 93	6,48	31,64

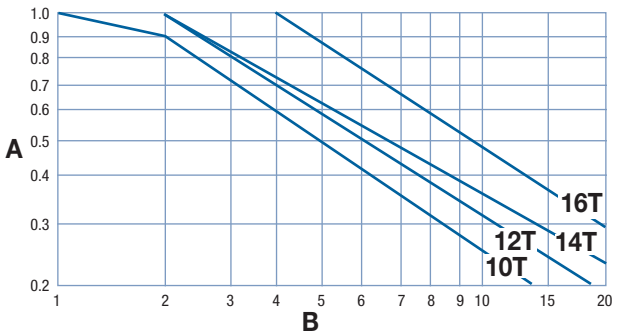
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
3	100	1	2	2
5,9	150	1	2	2
7,9	200	2	2	2
9,8	250	2	3	2
11,9	300	3	3	2
13,8	350	3	3	3
15,7	400	3	3	3
17,7	450	3	3	3
19,7	500	3	4	3
23,6	600	5	4	3
29,5	750	5	5	4
31,5	800	5	5	4
35,4	900	7	5	4
41,3	1.050	7	6	5
47,2	1.200	7	7	5
53,1	1.350	9	7	6
59,1	1.500	9	8	6
70,9	1.800	13	9	7
82,7	2.100	21	11	8
94,5	2.400	23	12	9
118,1	3.000	29	15	11
143,7	3.650	35	17	13
145,7	3.700	37	18	14
147,6	3.750	37	18	14
149,6	3.800	37	18	14
151,6	3.850	37	18	14
153,5	3.900	41	19	14
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 6 in (152 mm).[c]			Maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,97 in (50 mm) mit einer Mindestbreite von 3,94 in (100 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Zahnräder erfordern maximal 5,91 in (150 mm) Abstand von der Mittellinie.

[c] Arretieren Sie das mittlere Zahnrad. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie sie auf der Seite des Antriebszapfens. Informationen zur Position der arretierten Zahnräder finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

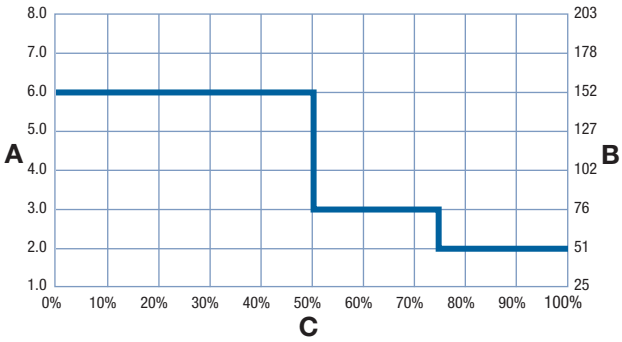
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

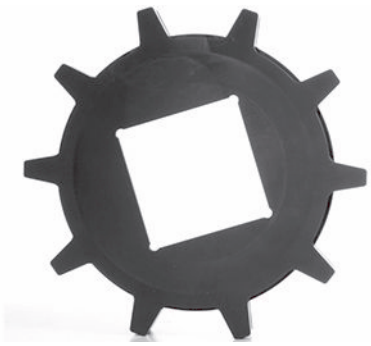
Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

Nylonzahnräder

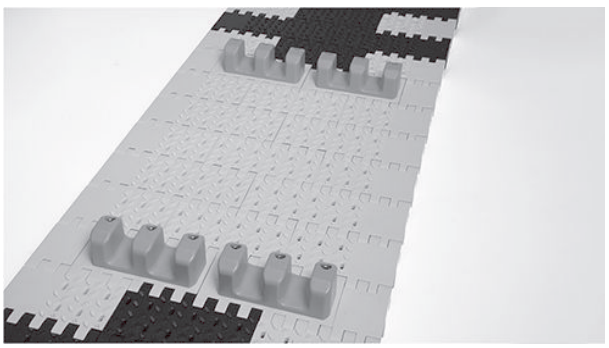
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
10 (4,70 %)	9,9	251	9,7	246	1,5	38		3,5		90
12 (3,29 %)	11,8	300	11,7	297	1,5	38		3,5		90
14 (2,43 %)	13,7	348	13,6	345	1,5	38		3,5		90
16 (1,84 %)	15,7	399	15,6	396	1,5	38		3,5	100, 120, 140	90



Flat Top-Unterlegkeile und seitliche Unterlegkeile

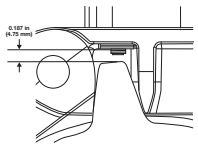
Erhältliche Höhe		Erhältliche Breite		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	Zoll	mm	
0,8	20	1,5	37	Nylon
1,6	40	4,9	125	Nylon
2	50	4,9	125	Nylon

- Befestigungselemente und abgeänderte S10000 Flat Top-Module sind erforderlich.
- Der Mindestabstand zum Bandrand ohne Unterlegkeile beträgt 2,0 in (50 mm).



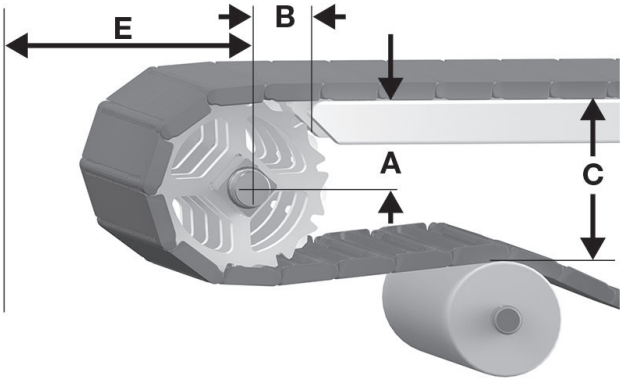
Gewindestücke			
Basis-Bandausführung	**Material**	**Größen der Gewindestücke**	
Flat Top	Azetal	6 mm bis 1 mm, 8 mm bis 1,25 mm	

- Mithilfe von Gewindestücken können am Band auf einfache Weise Bauteile angebracht werden.
- Die Gewindestücke sind quadratisch. Der Vierkant-Flansch gewährleistet, dass das Gewindestück beim Festziehen oder Lockern der Schraube nicht verrutscht.
- Der Umlauf des Bandes um die Zahnräder darf nicht durch mit mehreren Reihen verbundene Bauteile behindert werden.
- Alle Abmessungen für das Anbringen von Gewindestücken werden bei einer Bestellung von der Kante des Bandes gemessen. Informationen über die bei Ihren Bändern möglichen Gewindestückpositionen erhalten Sie bei Angabe Ihrer Banddaten vom Intralox-Kundenservice.
- Zahnräder können in einer Linie mit den Gewindestücken angebracht werden, wenn ein Abstand von 0,187 in (4,75 mm) eingehalten wird. Setzen Sie sich mit dem Intralox-Kundenservice in Verbindung, wenn Sie Informationen zur passenden Schraubenlänge für Ihre Anwendungen benötigen.
- Das Anzugsmoment bei der Befestigung beträgt: 40–45 in/lbf (4,5–5,0 N/m).
- Minimale freie Randzone zur Bandkante: 1,22 in (31 mm)
- Minimaler Abstand zwischen Muttern über die Breite des Bandes: 0,492 in (12,5 mm).
- Abstand entlang der Länge des Bandes: in Schritten von 3 in (76 mm).



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 69: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S10000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			**A**		**B**		**C**		**Ü**	
Teilkreisdurchmesser			**Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]**							
Zoll	**mm**	**Zähnezahl**	**Zoll**	**mm**	**Zoll**	**mm**	**Zoll**	**mm**	**Zoll**	**mm**
Flat Top										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	9,90	251	5,71	145
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	11,80	300	6,66	169
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,70	348	7,61	193
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,70	399	8,61	219

Abmessungen des S10000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Non Skid Raised Rib										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	10,15	258	5,96	151
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	12,05	306	6,91	176
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,95	354	7,86	200
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,95	405	8,86	225
Non Skid Perforated										
9,9	251	10	4,02-4,25	102-108	3,33	85	9,99	254	5,80	147
11,8	300	12	5,01-5,20	127-132	3,73	95	11,89	302	6,75	171
13,7	348	14	5,98-6,15	152-156	4,03	102	13,79	350	7,70	196
15,7	399	16	7,01-7,15	178-182	4,33	110	15,79	401	8,70	221

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S10000 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
9,9	251	10	0,233	5,9
11,8	300	12	0,194	4,9
13,7	348	14	0,166	4,2
15,7	399	16	0,145	3,7

RADIUSBÄNDER

TECHNISCHE ANALYSE FÜR SPIRAL- UND RADIUSBÄNDER

Intralox kann eine technische Analyse für Spiral- und Radiusanwendungen durchführen, um den geschätzten Bandzug zu bestimmen und sicherzustellen, dass das Band für die Anwendung stabil genug ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

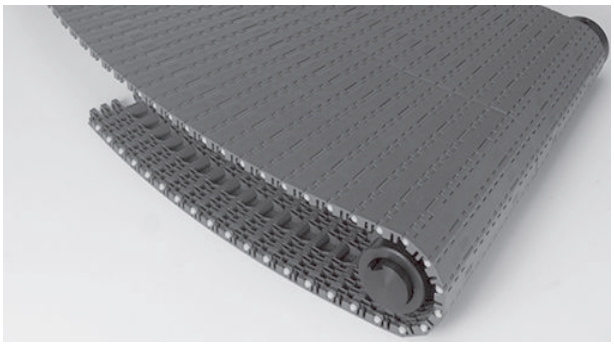
Die folgenden Informationen sind für eine technische Analyse erforderlich:

- Alle Umgebungsbedingungen, die den Reibungskoeffizienten beeinflussen können. Verwenden Sie bei schmutzigen oder abrasiven Bedingungen höhere Reibungskoeffizienten als normal.
- Bandbreite
- Länge jedes geraden Bandabschnitts
- Winkel, Richtung und Innenradius jedes Kurvenabschnitts
- Materialien von Obertrum und Niederhaltegleitleisten.
- Fördergutlast lbf/ft^2 (N/m^2)
- Bedingungen für die Produkt-Akkumulation
- Bandgeschwindigkeit
- Höhenunterschiede zwischen den einzelnen Abschnitten
- Betriebstemperaturen
- Spezifikationen Zahnrad und Welle

Intralox kann Ihnen bei der Auswahl von Radius- und Niederspannungs-Spiralbändern mit angetriebener Trommel für Ihre Anwendung helfen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

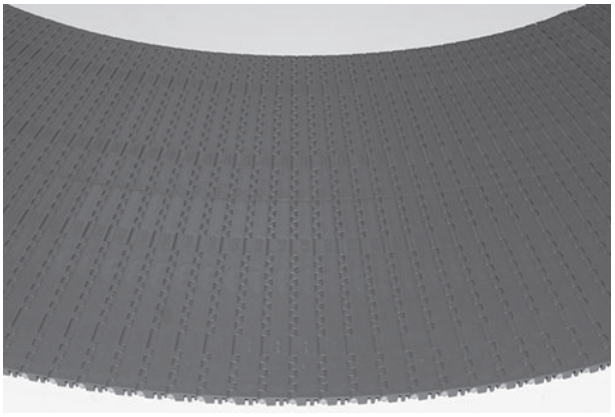
ZERO TANGENT™ Radius Flat Top

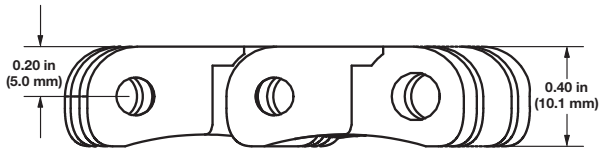
	Zoll	mm
Winkel Reihe zu Reihe	1,33 Grad	
Maximale Breite	55,12	1400
Mindestbreite	7,87	200
Breitenabstufungen	7,87	200
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Durch die Form des Bandes sind vor und nach Kurven keine geraden Abschnitte erforderlich.
- Der Abstand der nominalen Bandteilung ändert sich je nach Lage des Moduls zur Mitte der Kurve.
- Mit Nylon-Scharnierstäben.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Intralox stellt vollständige Konstruktionsrichtlinien bereit, die die Investitionen in die Konstruktion minimieren.
- Entwickelt für Radiusanwendungen mit einem minimalen Innenwenderadius von 23,62 in (600 mm).





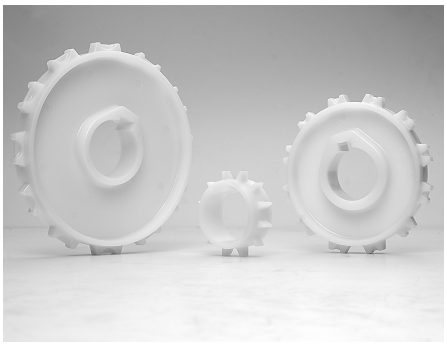
Banddaten							
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	907	13.200	-50 bis 200	-46 bis 93	1,89	9,25

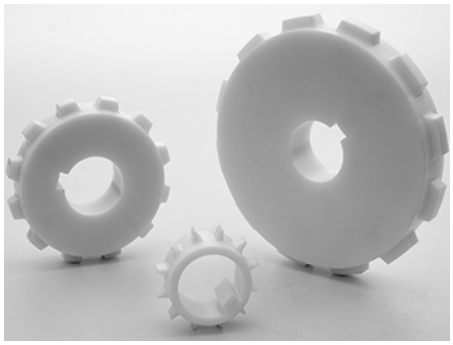
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[ab]		Mindestanzahl von Zahnrädern pro Welle[c]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
7,87	200	2	2	2
15,75	400	4	3	2
23,62	600	6	4	2
31,50	800	8	5	3
39,37	1.000	10	6	3

[a] Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Verwenden Sie für andere Breiten eine gerade Anzahl von Zahnrädern beim maximalen Zahnradabstand: 3,94 in (100 mm). Maximaler Obertrumabstand: 7,87 in (200 mm). Maximaler Untertrumabstand: 15,75 in (400 mm)

[c] Alle Zahnräder müssen arretiert werden.

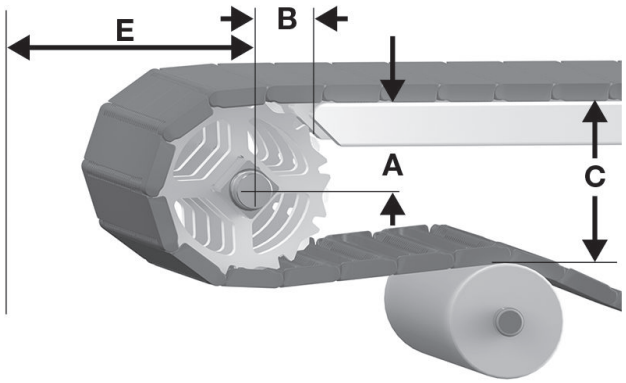
Spritzguss-Zahnrad aus Nylon mit FDA-Zulassung											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
12 (3,41 %)	2,3	58	2,4	61	1,0	25	–	–	40	–	
12 (3,41 %)	2,6	66	2,7	70	1,0	25	–	–	40	–	
12 (3,41 %)	3,0	76	3,1	78	1,0	25	–	–	40	–	
12 (3,41 %)	3,3	84	3,4	87	1,0	25	–	–	40	–	
12 (3,41 %)	3,7	94	3,8	96	1,0	25	–	–	40	–	
12 (3,41 %)	4,0	102	4,1	104	1,0	25	–	–	40	–	
12 (3,41 %)	4,4	112	4,5	113	1,0	25	–	–	40	–	
12 (3,41 %)	4,7	119	4,8	122	1,0	25	–	–	40	–	
12 (3,41 %)	5,1	130	5,1	131	1,0	25	–	–	40	–	
12 (3,41 %)	5,4	137	5,5	139	1,0	25	–	–	40	–	
12 (3,41 %)	5,8	147	5,8	148	1,0	25	–	–	40	–	
12 (3,41 %)	6,2	157	6,2	157	1,0	25	–	–	40	–	
12 (3,41 %)	6,5	165	6,5	165	1,0	25	–	–	40	–	
12 (3,41 %)	6,9	175	6,9	174	1,0	25	–	–	40	–	

Maschinell bearbeitetes Zahnrad aus Nylon mit FDA-Zulassung											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) [a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[a]	Vierkant (mm)	
12 (3,41 %)	2,3	58	2,4	61	1,0	25	1-7/16	–	–	–	
12 (3,41 %)	2,6	66	2,7	70	1,0	25	1-7/16	–	–	–	
12 (3,41 %)	3,0	76	3,1	78	1,0	25	1-7/16	–	–	–	
12 (3,41 %)	3,3	84	3,4	87	1,0	25	1-7/16	–	–	–	
12 (3,41 %)	3,7	94	3,8	96	1,0	25	1-7/16	–	–	–	
12 (3,41 %)	4,0	102	4,1	104	1,0	25	1-7/16	–	–	–	
12 (3,41 %)	4,4	112	4,5	113	1,0	25	1-7/16	–	–	–	
12 (3,41 %)	4,7	119	4,8	122	1,0	25	1-7/16	–	–	–	
12 (3,41 %)	5,1	130	5,1	131	1,0	25	1-7/16	–	–	–	
12 (3,41 %)	5,4	137	5,5	139	1,0	25	1-7/16	–	–	–	
12 (3,41 %)	5,8	147	5,8	148	1,0	25	1-7/16	–	–	–	
12 (3,41 %)	6,2	157	6,2	157	1,0	25	1-7/16	–	–	–	
12 (3,41 %)	6,5	165	6,5	165	1,0	25	1-7/16	–	–	–	
12 (3,41 %)	6,9	175	6,9	174	1,0	25	1-7/16	–	–	–	

[a] US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

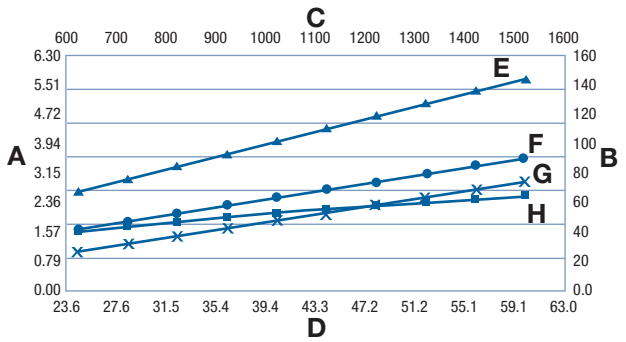
ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 70: Antriebsabmessungen A, B, C und E

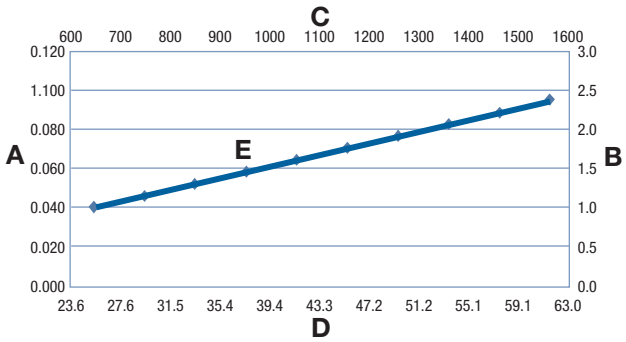


A Abmessung, Zoll
B Abmessung, mm
C Wenderadius (TR), in
D Wenderadius (TR), mm
E C Antrieb Abmessung: 0,089TR-0,01 in (-0,25 mm)
F E Antrieb Abmessung: 0,045TR +0,26 in (+6 mm)
G A Antrieb Abmessung: 0,043TR-0,20 in (-5 mm)
H B Antrieb Abmessung: 0,022TR +0,82 in (+20 mm)

Abbildung 71: Abmessungen des Fördererrahmens

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A Spalt, Zoll
B Spalt, mm
C Wenderadius (TR), mm
D Wenderadius (TR), in
E Abstand = 0,0015 TR

Abbildung 72: S2100 Spalt zur Übergabeplatte

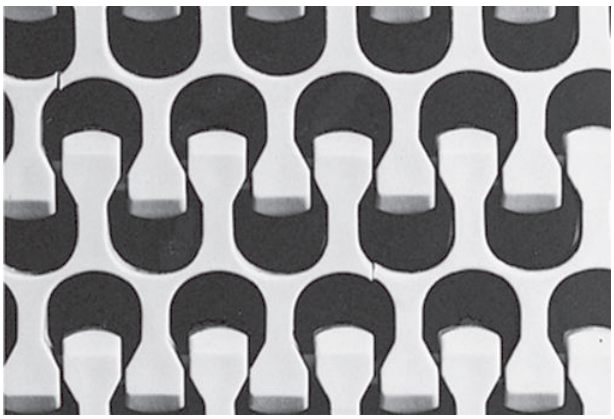
Radius Flush Grid

	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Produktauflage	37 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Es sind bündige Bandkanten oder Bandkanten mit Stegen erhältlich.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Leichtes festes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Antriebssystem verhindert Schlupf und verringert Band- und Zahnradverschleiß. Es sorgt außerdem für niedrige Rückspannung.
- Für Radiusanwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Wenn Standardband-Gleitprofile (für Standardkanten oder Bandkanten mit Steg) verwendet werden, dürfen die Zahnräder nicht auf der Welle arretiert werden. In diesem Fall behält die Gleitleiste die seitliche Bandposition bei.
- Die Breite der Bänder mit Führungsstegen wird ohne Führungsstege gemessen. Die Stege stehen ca. 0,5 in (13 mm) x 0,25 in (6 mm) weit an beiden Seiten des Bandes innerhalb der Gleitprofile über.
- Maximale Bandbreite in Kurven: 36 in (914 mm).





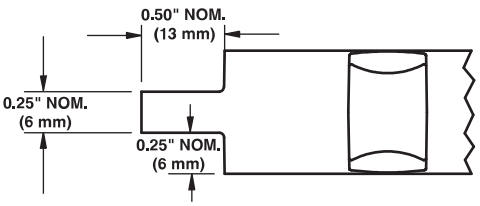
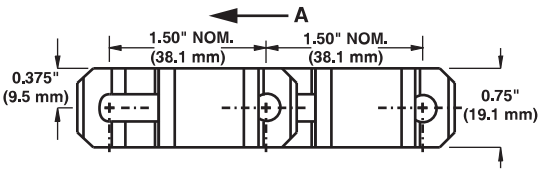


Abbildung 73: Serie 2200 Maße von Bandkante mit Führungssteg



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Azetal	1.600	23.400	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,86	9,10
Polyethylen[a]	Azetal	1.000	14.600		-50 bis 150	-46 bis 66	1,96	9,56
Azetal	Nylon	2.500	36.500		-50 bis 200	-46 bis 93	2,82	13,80
Polypropylen	Polypropylen[b]	1.400	20.400		34 bis 220	1 bis 104	1,78	8,69

[a] Polyethylen sollte keinen höheren Temperaturen als 150°F (66°C) ausgesetzt werden.

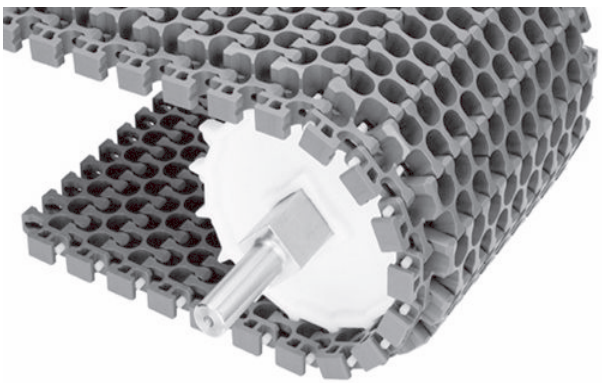
[b] Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

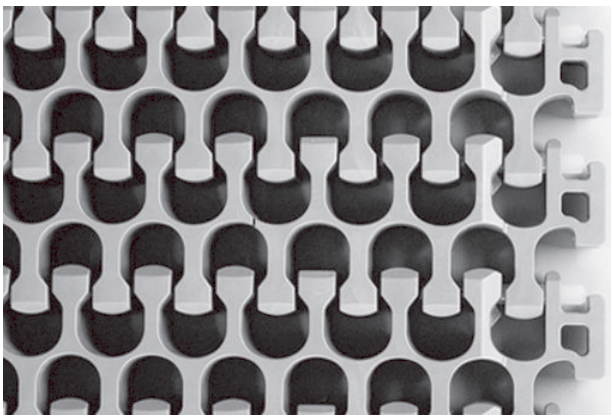
Radius Flush Grid High Deck

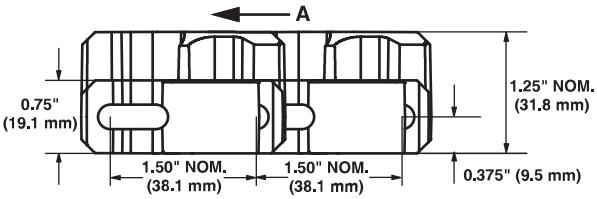
	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Produktauflage	37 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich der 2,2-fachen Bandbreite.
- Bietet mehr Quersteifigkeit als das serienmäßige S2200-Band. Diese Funktion kann die Nachrüstkosten in Spiralen reduzieren.
- Verwendet serienmäßige S2200-Gleitprofile.
- Wenn Standardband-Gleitprofile (für Standardkanten oder Bandkanten mit Steg) verwendet werden, dürfen die Zahnräder nicht auf der Welle arretiert werden. In diesem Fall behält die Gleitleiste die seitliche Bandposition bei.
- 0,5 Zoll (12,7 mm) höher als das serienmäßige S2200-Band.
- Die freie Randzone beträgt serienmäßig 1,25 Zoll (31,8 mm).







A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit gerader Bänder[a]		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	2.500	36.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	3,66	17,87
Polypropylen	Azetal	1.600	23.400		34 bis 200	1 bis 93	2,41	11,77

[a] Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lbf/ft (10.900 N/m) auf 750 lbf/ft (10.900 N/m) herabzustufen. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnräder beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnrädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

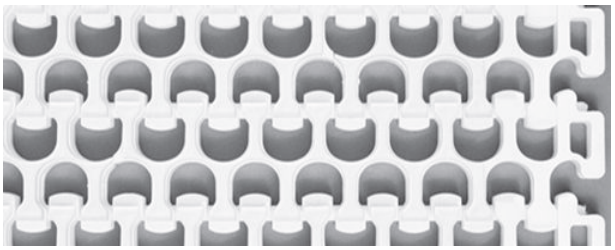
Radius Friction Top

	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Mindestbreite	5	127
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Es sind bündige Bandkanten oder Bandkanten mit Stegen erhältlich.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit schwarzem Gummi, in weißem Polypropylen mit weißem Gummi und in naturfarbenem Polyäthylen mit weißem Gummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Antriebssystem verhindert Schlupf und verringert Band- und Zahnradverschleiß. Es sorgt außerdem für niedrige Rückspannung.
- Für Radiusanwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Fördergut-eigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Wenn Standardband-Gleitprofile (für Standardkanten oder Bandkanten mit Steg) verwendet werden, dürfen die Zahnräder nicht auf der Welle arretiert werden. In diesem Fall behält die Gleitleiste die seitliche Bandposition bei.
- Die Breite der Bänder mit Führungsstegen wird ohne Führungsstege gemessen. (Die Stege stehen ca. 0,5 in (13 mm) x 0,25 in (6 mm) weit an beiden Seiten des Bandes innerhalb der Gleitprofile über.)
- Integrierte freie Randzone: 1,75 in (44,5 mm).
- Maximale Bandbreite in Kurven: 36 Zoll (914 mm).





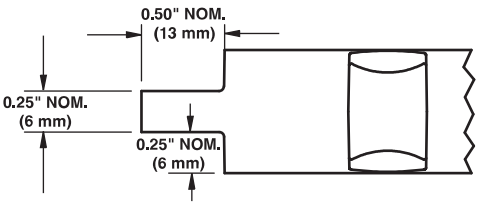
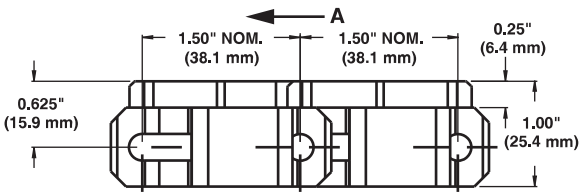


Abbildung 74: Maße der Bandkante mit Führungssteg



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen
Abbildung 75: Maße der bündigen Bandkante

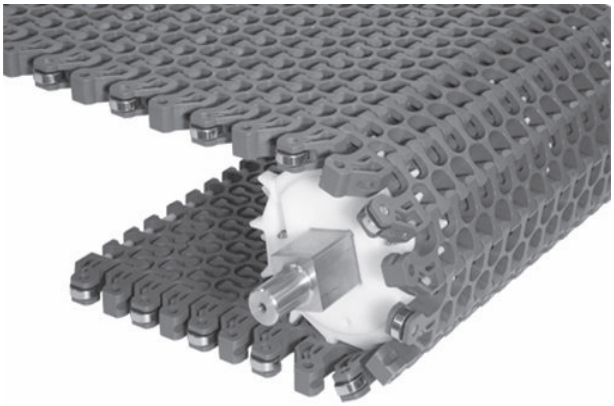
Banddaten

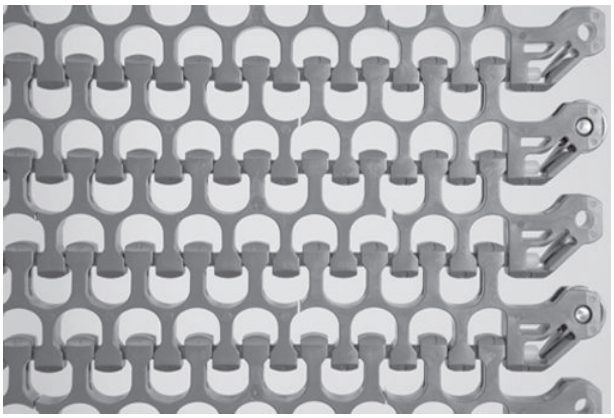
Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC[a]
Polypropylen	Grau/Grau	Azetal	1.600	23.400	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	2,20	10,74	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1.600	23.400		34 bis 150	1 bis 66	2,20	10,74	55, Shore A	b	c
Polyäthylen	Natur/weiß	Azetal	1.000	14.600		-50 bis 120	-46 bis 49	2,30	11,23	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Grau/Grau	Polypropylen	1.400	20.400		34 bis 150	1 bis 66	2,12	10,35	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1.400	20.400		34 bis 150	1 bis 66	2,12	10,35	55, Shore A	b	c

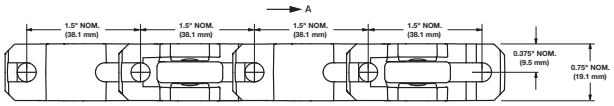
[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.
[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.
[c] Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

Radius with Edge Bearing

	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Minimale Breite (Lager einseitig)	7	178
Minimale Breite (Lager beidseitig)	9	229
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Produktauflage	37 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	







A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Sowohl bündige Kante als auch Bandkanten mit Führungsstegen sind für Bänder mit Lagern auf nur einer Seite verfügbar. Bündige Kante und Bandkanten mit Führungsstegen müssen an der Außenkante der Kurve platziert werden.
- Das Verschlusssystem erlaubt ein leichtes Einführen und Entfernen der Scharnierstäbe.
- Gelagerte Bandkanten sind nur für Kurvenanwendungen erhältlich.
- Einseitige Lager sind für Bänder erhältlich, die sich nur in eine Richtung drehen, beidseitige Lager für Bänder, die sich in beide Richtungen drehen.
- Die Lager müssen in jede zweite Bandreihe eingebaut werden.
- Die Lager bestehen aus Chromstahl und eignen sich nur für trockene Anwendungen.
- Die Lager sind mit einem Verbindungsstift aus Edelstahl gesichert.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Lager müssen an der Innenkante der Kurve platziert werden.
- Das Band ist für Radiusanwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante des Gleitprofils) ausgelegt.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob gelagerte Bandkanten für die gewünschte Anwendung geeignet sind.
- Maximale Bandgeschwindigkeit: 350 fpm (107 m/min).
- Der Kunststoffteil der gelagerten Kante ist um 0,125 in (3,2 mm) eingerückt. Die Bandbreite wird zum Ende des Lagers hin gemessen.
- Bänder mit Lagern an einer Seite verwenden Standardkanten-Niederhaltegleitprofile mit einem Kanal von 0,50 in (12,7 mm) Tiefe.
- Bänder mit Lagern an beiden Seiten erfordern an der Außenkante der Kurven ein Gleitprofil mit einem Kanal von mindestens 0,75 in (19,1 mm) Tiefe.
- Maximale Bandbreite: 36 in (914 mm).

Banddaten

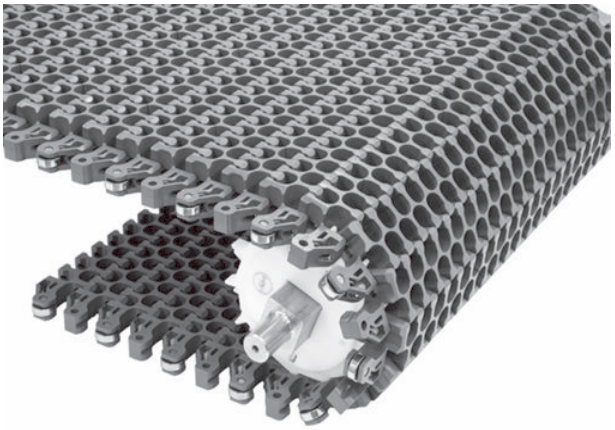
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	2.000	29.200	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	2,82	13,80

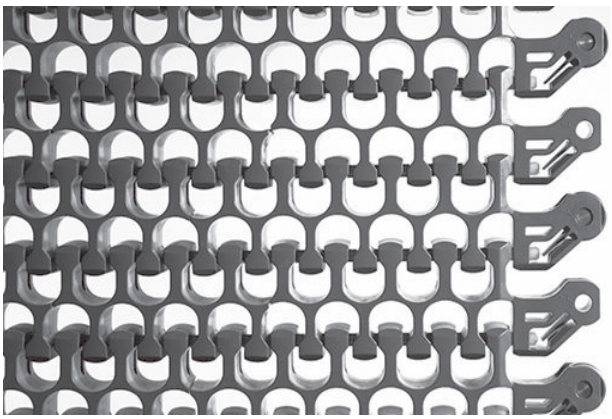
Flush Grid High Deck mit gelagerter Bandkante

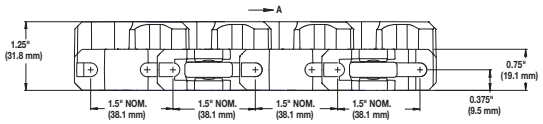
	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Minimale Breite (Lager einseitig)	7,0	177,8
Minimale Breite (Lager beidseitig)	9,0	228,6
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Produktauflage	37 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Scharnierstab-Verschlusssystem mit verdeckter Kante erleichtert das Einsetzen und Entfernen der Scharnierstäbe.
- Die Lager bestehen aus Chromstahl und sind mithilfe eines Edelstahlstifts im Band verankert.
- Die Lager sind in jeder zweiten Reihe des Bandes an der Innenkante der Kurve angebracht.
- Gelagerte Bandkanten sind nur für Kurvenanwendungen erhältlich. Einseitige Lager sind für Bänder erhältlich, die sich nur in eine Richtung drehen, beidseitige Lager für Bänder, die sich in beide Richtungen drehen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Gelagerte Kanten werden nur für trockene Anwendungen empfohlen.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob gelagerte Bandkanten für die gewünschte Anwendung geeignet sind.
- Das Band ist für Radiusanwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich 2,2-facher Bandbreite, gemessen an der Innenkante des Gleitprofils, ausgelegt.
- 0,5 Zoll (12,7 mm) höher als das S2200-Standardband.
- Serienmäßige freie Randzone: 1,75 Zoll (44,5 mm).
- Der Kunststoffteil der gelagerten Kante ist um 0,125 in (3,2 mm) eingerückt. Die Bandbreite wird zum Ende des Lagers hin gemessen.
- Bänder mit Lagern an einer Seite verwenden Standardkanten-Niederhaltegleitprofile mit einem Kanal von 0,50 in (12,7 mm) Tiefe.
- Bänder mit Lagern an beiden Seiten erfordern an der Außenkante der Kurven ein Gleitprofil mit einem Kanal von mindestens 0,75 in (19,1 mm) Tiefe.
- Maximale Bandbreite: 36 in (914 mm).
- Maximale Bandgeschwindigkeit: 350 fpm (107 Meter pro Minute).







A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	2.000	29.200	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	3,66	17,87

SERIE 2200

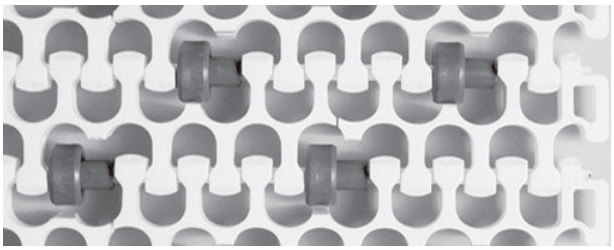
Radius Flush Grid (2.6) mit integrierten Rollen

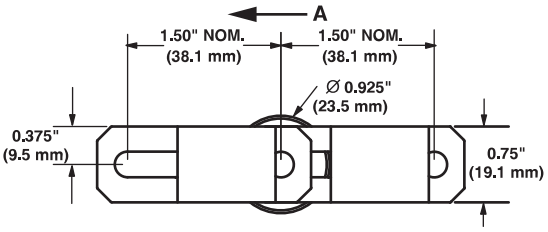
	Zoll	mm
Bandteilung	1,50	38,1
Mindestbreite	7	178
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Durchlässigkeit	50 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Es sind bündige Bandkanten oder Bandkanten mit seitlichen Führungsstegen erhältlich.
- Verwendet Azetalrollen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Für Anwendungen, die geringe Staudruck-Akkumulation erfordern. Die Last der Produkt-Akkumulation beträgt 5 bis 10 % des Produktgewichts.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bei Anwendungen mit angetriebenen Rollen Gleitprofile direkt unter den Rollen anbringen.
- Wenn Standardband-Gleitprofile (für Standardkanten oder Bandkanten mit Steg) verwendet werden, dürfen die Zahnräder nicht auf der Welle arretiert werden. In diesem Fall behält die Gleitleiste die seitliche Bandposition bei.
- Die Breite der Bänder mit Führungsstegen wird ohne Führungsstege gemessen. (Die Stege ragen ca. 0,5 in (13 mm) x 0,25 in (6 mm) weit an jeder Seite des Bandes hinaus.)
- Bänder in 16 in (406 mm) Breite und schmaler haben einen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite. Breitere Bänder haben einen Wenderadius gleich der 2,6-fachen Bandbreite.
- Bei Bändern mit einer Breite von mehr als 24 in (610 mm) wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.
- Zahnräder nicht auf einer Linie mit Rollen anordnen.
- Minimaler Rollen-Freiraum: 2,5 in (63,5 mm).
- Standard-Rollenabstand:
  - über Breite: versetzt 4 in (102 mm) oder auf gleicher Höhe 2 in (51 mm), 3 in (76 mm) oder 4 in (102 mm).
  - über Länge: versetzt 1,5 in (38,1 mm) oder auf gleicher Höhe 3 in (76,2 mm).
  - Es ist eine individuelle Rollenpositionierung verfügbar.







A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade) Rollenabstand (Breite) 2 Zoll lbf/ft	51 mm N/m	3 in lbf/ft	7,6 mm N/m	4 in lbf/ft	102 mm N/m	Rollen-Freiraum Zoll	mm	Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich) °F	°C	Bandmasse lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Azetal	400	5.840	710	10.400	900	13.100	2,5, 3,5 bis 4,5	64, 89 bis 114	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,86	9,08
Azetal	Nylon	630	9.190	1.110	16.200	1.410	20.600	2,5, 3,5 bis 4,5	64, 89 bis 114		-50 bis 200	-46 bis 93	2,82	13,8
Polypropylen	Polypropylen[a]	350	5.110	620	9.050	790	11.500	2,5, 3,5 bis 4,5	64, 89 bis 114		34 bis 220	1 bis 104	1,78	8,69

[a] Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

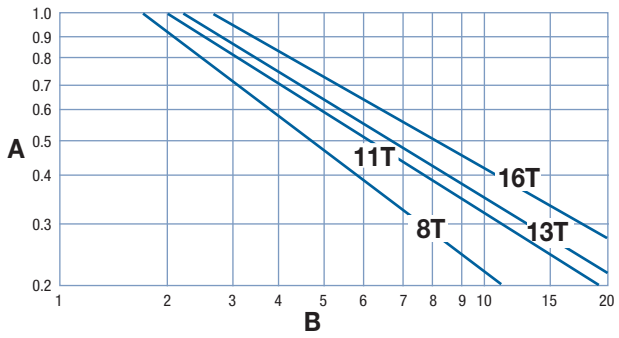
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitprofile[c]	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	7	4	3
30	762	9	5	4
32	813	9	5	4
36	914	9	5	4
42	1.067	11	6	5
48	1.219	13	7	5
54	1.372	15	7	6
60	1.524	15	*8*	6
72	1.829	19	9	7
84	2.134	21	11	8
96	2.438	25	12	9
120	3.048	31	15	11
144	3.658	37	17	13
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern bei einem maximalen Mittellinienabstand von 4 in (102 mm).			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 5 in (127 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Intralox empfiehlt keine Kurvenführungen, die breiter sind als 36 in (914 mm). Wenden Sie sich bei Kurven-Anwendungen, die breitere Bänder erfordern, bitte an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein (platzieren Sie Zahnräder bei hohen Lasten in Abständen von einem Zoll). Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

[c] Die angegebene Anzahl der Gleitprofile umfasst nicht das Niederhalte-Gleitprofil.

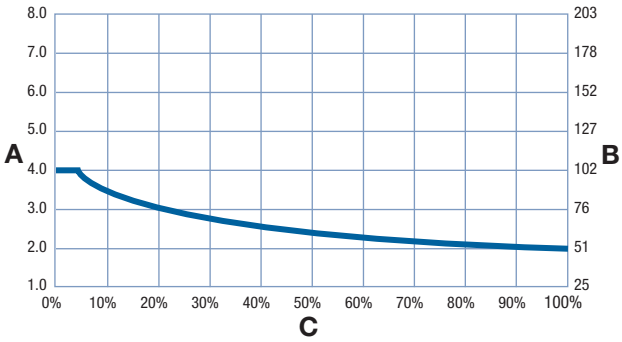
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

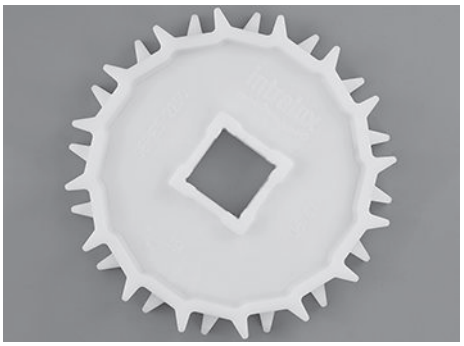
Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

Spritzguss-Zahnräder

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	3,9	99	4,0	102	1,0	25		1,5		40
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,0	25		2,5		60
16 (1,92 %)	7,7	196	7,8	198	1,0	25		1,5, 2,5		40, 60



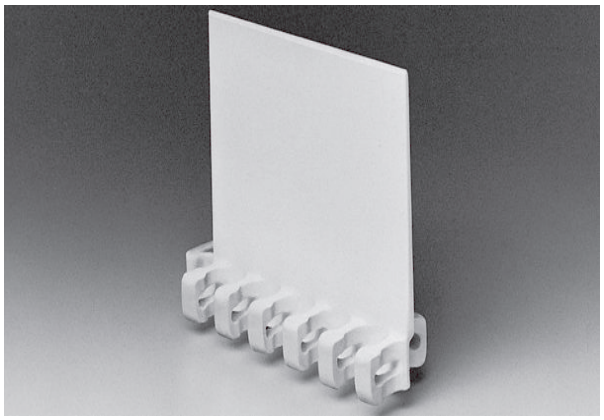
EZ Clean™-Zahnräder[a]											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
11 (4,05 %)	5.3	135	5,4	137	1,0	25		1,5		40	
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,0	25		1,5		40	

[a] Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lbf/ft (10.900 N/m) auf 750 lbf/ft (10.900 N/m) herabzustufen. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnräder beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnrädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

Geteilte Zahnräder aus Azetal											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,5	38	1,5	1,5			

Geteiltes Zahnrad aus glasfaserverstärktem Nylon[a]											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
13 (2,91 %)	6,3	160	6,4	163	1,5	38	1-7/16				

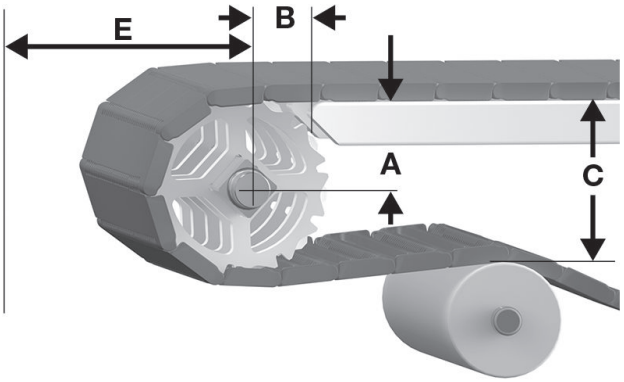
[a] Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Dort werden Sie über empfohlene Methoden zum Arretieren von Zahnrädern und die richtige Zahnradeinstellung informiert.

Gerade Mitnehmer			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
4	102	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal	

- Gerader Mitnehmer sind auf beiden Seiten glatt.
- Jeder Mitnehmer steht in der Mitte des Moduls hervor und ist in das Band integriert. Befestigungselemente sind nicht erforderlich.
- Individuelle Mitnehmerhöhen sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mitnehmer sind in linearen Abstufungen von 1,5 Zoll (38 mm) erhältlich.
- Serienmäßige freie Randzone: 0,625 Zoll (15,9 mm).

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 76: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S2200 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Radius Flush Grid, Radius With Edge Bearing										
3,9	99	8	1,44	37	1,93	49	3,92	100	2,40	61
5.3	135	11	2,18	55	2,27	58	5,32	135	3,10	79
6,3	160	13	2,67	68	2,52	64	6,27	159	3,57	91
7,7	196	16	3,40	86	2,78	71	7,69	195	4,28	109
Radius Friction Top										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,17	106	2,65	67
5.3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,57	142	3,35	85
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,52	166	3,82	97
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	7,94	202	4,53	115
Radius Flush Grid mit Rolleneinsätzen										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,00	102	2,48	63
5.3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,42	138	3,19	81
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,36	162	3,66	93
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	7,78	198	4,37	111
Radius Flush Grid High Deck, Flush Grid High Deck with Edge Bearing										
3,9	99	8	1,44-1,58	36-40	1,93	49	4,42	112	2,90	74
5.3	135	11	2,18-2,29	55-58	2,27	58	5,82	148	3,60	91
6,3	160	13	2,67-2,76	68-70	2,52	64	6,77	172	4,07	103
7,7	196	16	3,40-3,47	86-88	2,78	71	8,19	208	4,78	121

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S2200 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
3,9	99	8	0,150	3,8

S2200 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5.3	135	11	0,108	2,8
6,3	160	13	0,091	2,3
7,7	196	16	0,074	1,9

NIEDERHALTEGLEITLEISTEN

S2200 ist mit oder ohne seitliche Stege erhältlich. Für beide Kantenausführungen sind Niederhaltegleitleisten erhältlich. Die Version mit Stegen ermöglicht das Niederhalten des Bandes, ohne dass das Gleitprofil die Obertrumoberfläche beeinträchtigt.

- Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter Spezielle Gleitprofile.
- Informationen zur Konstruktion des Förderers für Niederhaltegleitleisten finden Sie unter Niederhaltegleitleisten im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

HINWEIS: Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius.

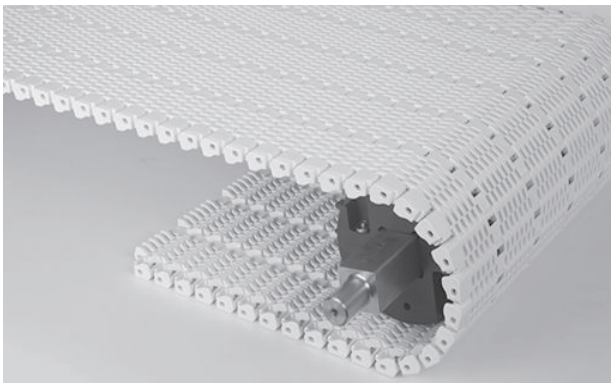
ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

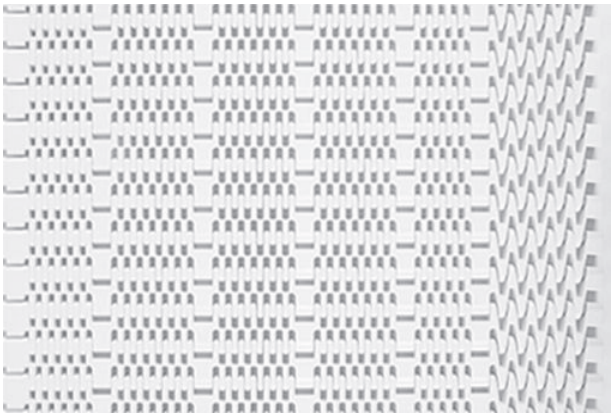
Typische Layout-Konfigurationen finden Sie unter Kurvenförderer im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

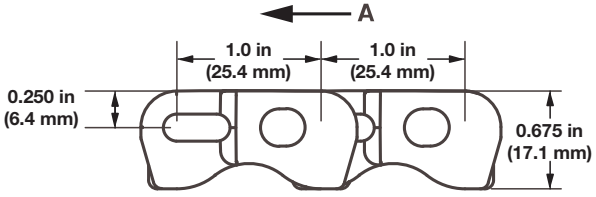
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Innenkurvenradius-Vorgaben zu erhalten.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-Fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Längen (bis zum 1,5-fachen der Bandbreite) ein Gewichtsniederhalter erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe Spannvorrichtungen.
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkwelle) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnrädern eine Umlenkrolle verwendet werden.

Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning

	Zoll	mm
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	12,0	305
Maximale Breite	30,0	762
Breitenabstufungen	3,0	76,2
Max. Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	







A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die glatte, ebene Oberfläche ermöglicht eine freie Bewegung des Förderguts.
- Eine kleinere Öffnungsgröße erhöht die Sicherheit des Bandes.
- Die Konstruktion der Unterseite ermöglicht dem Band reibungslos um eine Messerkante mit einem Durchmesser von 0,75 in (19,1 mm) zu laufen.
- Erhältlich mit Modulen für enge Kurvenführung an einer Seite.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform, die die Lebensdauer der Zahnräder erhöhen.
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 1,7-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Kann 180-Grad-Kurven ausführen.
- Das Förderband dreht entweder im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn. Die Drehrichtung muss bei der Bestellung angegeben werden. Nicht verfügbar für Anwendungen mit S-Kurven.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Minimiert den Platzbedarf.
- Es ist nur eine minimale Spannungsanforderung für ein zuverlässiges Eingreifen der Zahnräder erforderlich.
- Wenderadius für Bänder 12,0 in bis 27,0 in (305 mm bis 685,8 mm): 1,7-fache Bandbreite.
- Wenderadius für Bänder 30,0 in (762 mm): 1,75-fache Bandbreite.
- Positionierung der Zahnräder: Alle 3,00 in (76,2 mm) von der Außenkante, mit Ausnahme der Antriebstasche, die sich am nächsten an der Innenkante befindet. Die Antriebstasche, die sich am nächsten an der Innenkante befindet, liegt 3,75 Zoll (95,3 mm) von der Innenkante.

Banddaten

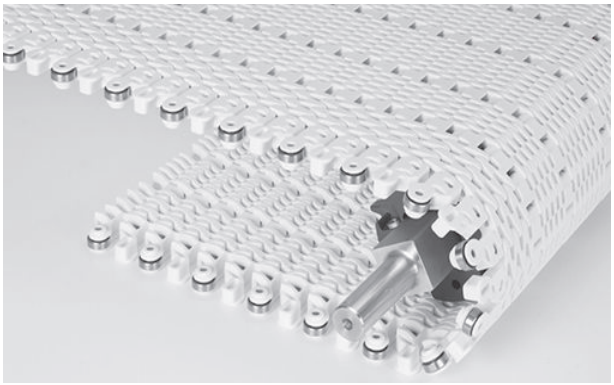
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	900	13.100	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	2,40	11,72

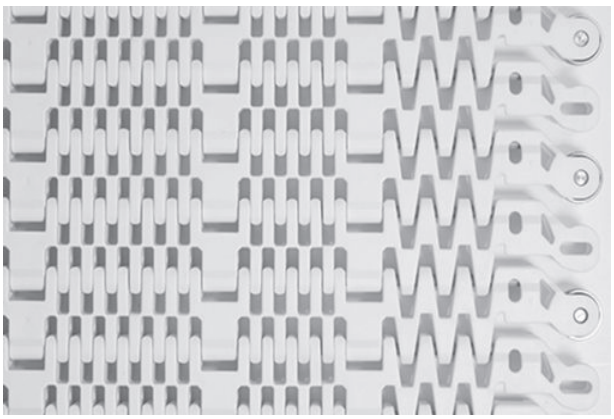
Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning mit gelagerter Bandkante

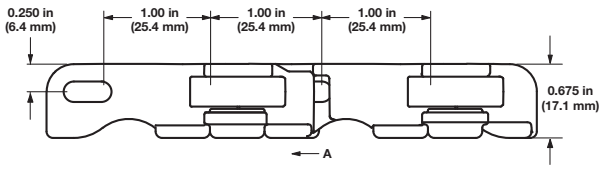
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	12,0	305
Maximale Breite	30,0	762
Breitenabstufungen	3,0	76,2
Maximale Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Eine kleinere Öffnungsgröße erhöht die Sicherheit des Bandes.
- Die gelagerten Kanten bestehen aus Edelstahl und werden von Edelstahlstiften fixiert.
- Für Bänder sind gelagerte Kanten an einer Seite des Bandes erhältlich. Die Lager müssen an der Innenkante der Kurve platziert und in jeder zweiten Reihe des Bandes konfiguriert werden.
- Die Konstruktion der Unterseite ermöglicht, dass das Band reibungslos um Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser läuft.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 1,7-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Das Förderband dreht entweder im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn. Die Drehrichtung muss bei der Bestellung angegeben werden. Nicht verfügbar für Anwendungen mit S-Kurven.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob gelagerte Bandkanten für die jeweilige Anwendung geeignet sind.
- Wenderadius für Bänder 12,0 – 27,0 in (305 – 685,8 mm): 1,7-fache Bandbreite.
- Wenderadius für Bänder 30,0 in (762 mm): 1,75-fache Bandbreite.







A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

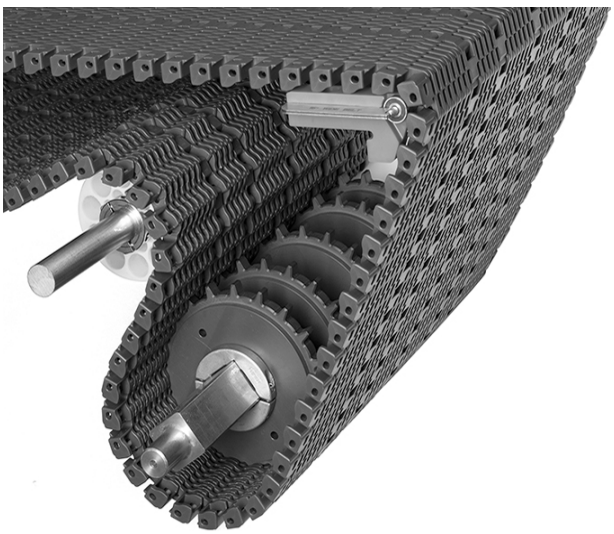
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	900	13.100	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	0 bis 200	-17,8 bis 93	2,40	11,72

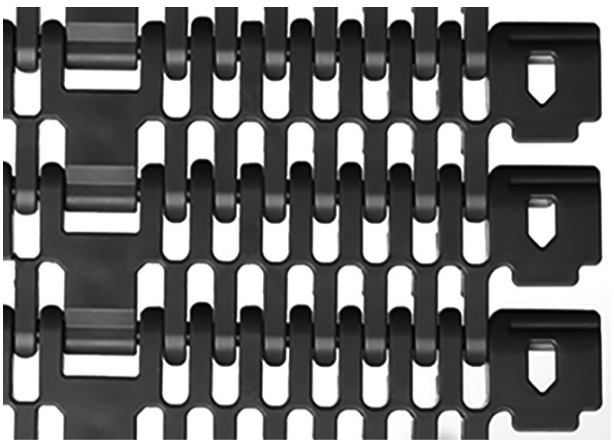
Flush Grid Messerkanten-Rolle Dual Turning

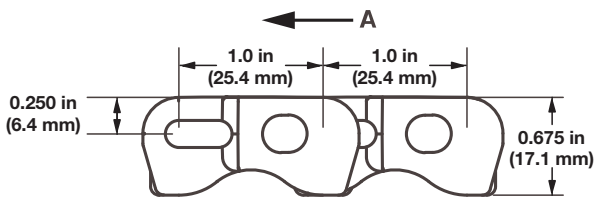
	Zoll	mm
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	12	305
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	3	76,2
Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderung an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Minimiert den Platzbedarf.
- Kann in Anwendungen mit S-Kurven zum Einsatz kommen.
- Scharnierstäbe ohne Kopf vereinfachen die Wartung.
- Die Konstruktion der Unterseite ermöglicht, dass das Band reibungslos um Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser läuft.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante) für Breiten bis zu 27 Zoll (685 mm). Bei Breiten von 30 Zoll (762 mm) bis 36 Zoll (914 mm) liegt der Mindestwenderadius bei der 2,3-fachen Bandbreite.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform, die die Lebensdauer der Zahnräder erhöhen.
- Positionierung der Zahnräder: Alle 3,00 Zoll (76,2 mm) von der Außenkante, mit Ausnahme der Antriebstasche, die sich am nächsten an der bündigen Kante befindet. Die Antriebstasche, die sich am nächsten an der bündigen Kante befindet, liegt 3,75 Zoll (95,3 mm) von der Bandkante.







A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

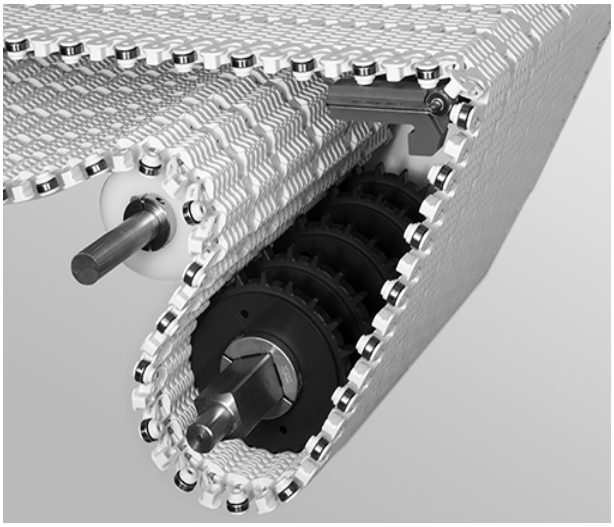
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	900	13.100	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit kurvengängiger Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	2,40	11,72

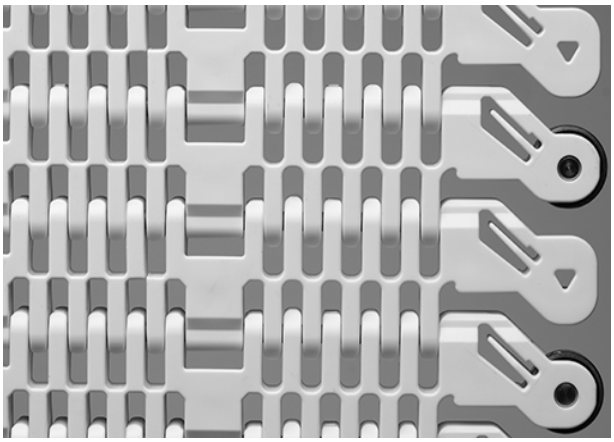
Flush Grid Messerkanten-Rollen Dual Turning mit gelagerter Bandkante

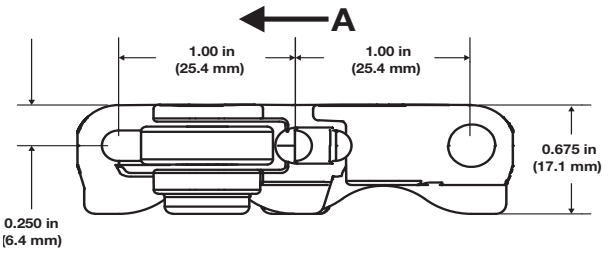
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	12	305
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	3,0	76,2
Maximale Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die gelagerten Kanten bestehen aus Edelstahl und werden von Edelstahlstiften fixiert.
- Die gelagerten Kanten befinden sich auf beiden Seiten des Bandes und müssen an jeder zweiten Bandreihe konfiguriert werden.
- Die Konstruktion der Unterseite ermöglicht, dass das Band reibungslos um Messerkanten mit 0,75 Zoll (19,1 mm) Durchmesser läuft.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Entwickelt für Anwendungen mit zweiseitigem Drehen.
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante) für Breiten bis zu 27 Zoll (685 mm). Bei Breiten von 30 Zoll (762 mm) bis 36 Zoll (914 mm) liegt der Mindestwenderadius bei der 2,3-fachen Bandbreite.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Bevor Sie die Konstruktion eines Förderers abschließen, berechnen Sie mit CalcLab den geschätzten Bandzug und stellen Sie sicher, dass das Band der Anwendung standhält. Der Zugriff auf CalcLab erfolgt unter calclab.intralox.com.
- Positionierung der Zahnräder: alle 3,00 Zoll (76,2 mm) von der Außenkante, mit Ausnahme der Antriebstasche, die sich am nächsten an der bündigen Kante befindet. Die Antriebstasche, die sich am nächsten an der bündigen Kante befindet, liegt 3,75 Zoll (95,3 mm) von der Bandkante.







A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

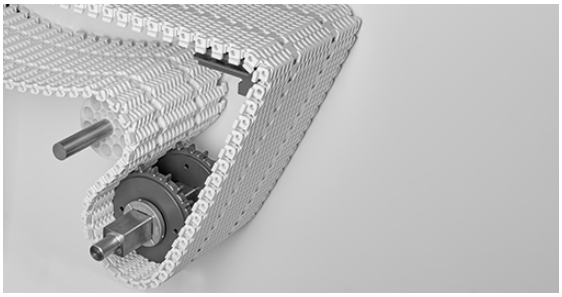
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	900	13.100	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit kurvengängiger Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	2,40	11,72

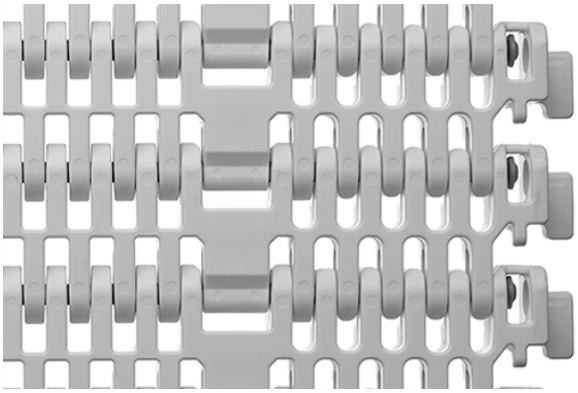
Flush Grid Mold to Width Messerkanten-Rolle Dual Turning

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	6,0	152,4
Öffnungsgröße (Kugel)	0,245	6,2
Durchlässigkeit	28 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Zahnräder verfügen über große Zähne in Stollenform, die die Lebensdauer der Zahnräder erhöhen.
- Es sind bündige Bandkanten oder Bandkanten mit Stegen erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Für seitlich flexible Anwendungen mit einem Standardwenderadius gleich der 2,2-fachen Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderung an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Intralox empfiehlt bei Anwendungen mit engen Übergaben die Verwendung von dynamischen Messerkanten-Rollen.
- Detaillierte Konstruktionsrichtlinien für Förderer sind verfügbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Mindestdurchmesser der Messerkanten-Rolle: 0,75 Zoll (19,1 mm).
- Verfügbare Breiten: 6 Zoll (152,4 mm) und 9 Zoll (228,6 mm).
- Erforderliche Anzahl an Zahnrädern:
  - Bänder mit 6 Zoll (152,4 mm): zwei Zahnräder. Vermeiden Sie geteilte Zahnräder. Diese Zahnräder passen nicht auf ein Band mit einer Breite von 6 Zoll (152,4 mm).
  - Bänder mit 9 Zoll (228,6 mm): zwei Zahnräder. Es können geteilte Zahnräder verwendet werden.
- Die Abmessungen der Bänder mit Führungsstegen wird ohne Führungsstege gemessen. Die Stege stehen ca. 0,3 in (8 mm) x 0,24 in (6 mm) weit an beiden Seiten des Bandes innerhalb der Gleitleiste über.





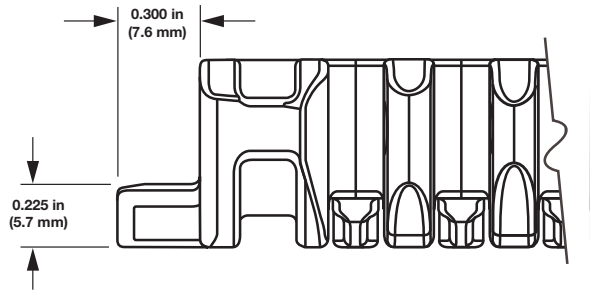


Abbildung 77: Maße der Bandkante mit Führungssteg

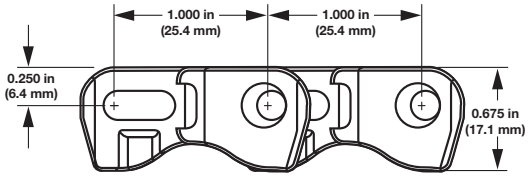


Abbildung 78: Maße der bündigen Bandkante

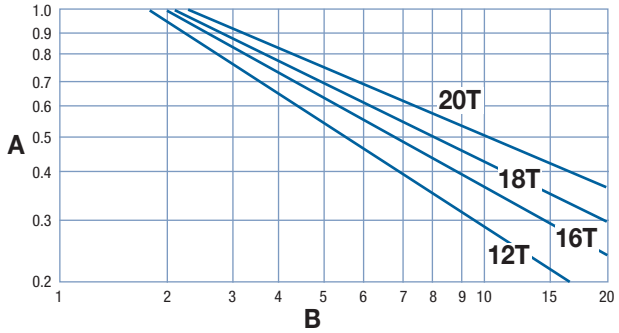
Banddaten

Breite des Bandes		Band-werkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
Zoll	mm			lbf	N		°F	°C	lb/ft	kg/m
6	152,4	Azetal	Nylon	700	3.110	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	1,20	1,79
9	228,6	Azetal	Nylon	700	3.110		-50 bis 200	-46 bis 93	1,80	2,68

Anzahl Zahnräder und Gleitleisten

HINWEIS: Wenden Sie sich für den Abstand zwischen Zahnrad-Obertrum und Untertrum-Stützelement an den Intralox-Kundenservice oder lesen Sie die Konstruktionsrichtlinien der Serie 2300.

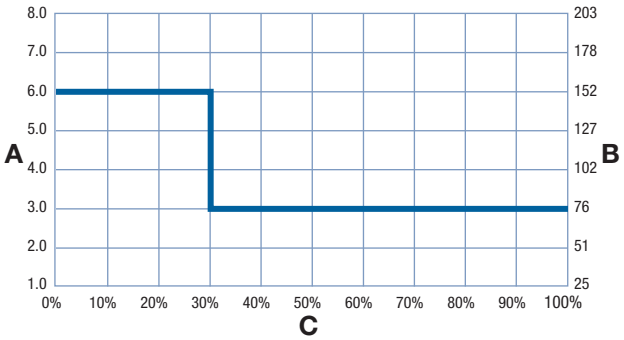
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit

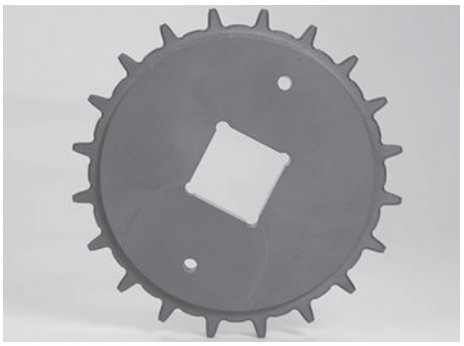


A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

Geteilte Zahnräder aus Nylon[a]

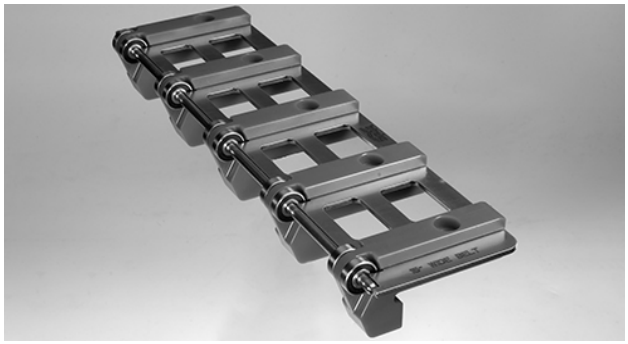
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,9	48	1,25	1,5	30, 40	40	
18 (1,52 %)	5,8	147	5,9	150	1,9	48	1,25, 1-7/16	1,5	40	40	
20 (1,23 %)	6,4	163	6,5	165	1,9	48	1,25, 1-7/16	1,5	40	40	

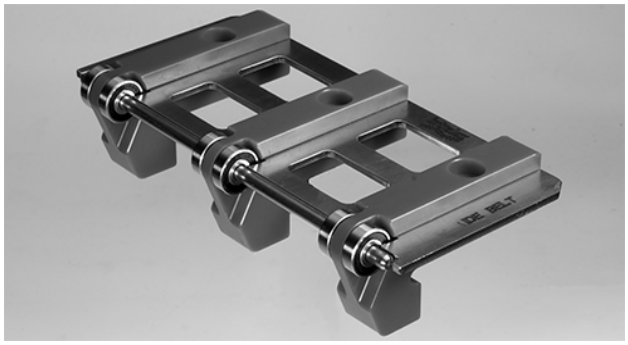
[a] Nicht mit Mold To Width Flush Grid Messerkanten-Rolle-Dual Turning-Band verwenden.

Nylonzahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1,25	1,5		40	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1,25	1,5	40	40	
18 (1,52 %)	5,8	147	5,9	150	1,0	25	1,25	1,5	40	40	
20 (1,23 %)	6,4	163	6,5	165	1,0	25	1,25	1,5	40	40	

Dynamische Messerkanten-Rollen	
Standardbreiten für Messerkanten-Rollen	
U.S. Größen (Zoll)	Metrische Größen (mm)
4,5	170,0
6,0	255,0
9,0	340,0
12,0	425,0
15,0	
18,0	
24,0	

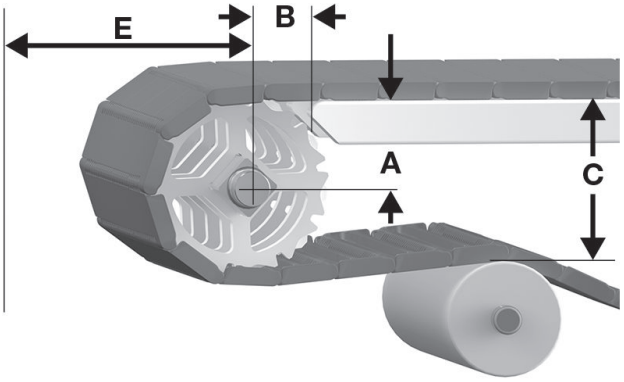
- U.S. Die Größen sind in 4,5 Zoll, 6 Zoll und dann in 3-Zoll-Schritten erhältlich. Metrische Größen sind mit Abstufungen von 85 mm (3,35 Zoll) erhältlich.
- Bei anderen Bandbreiten können mehrere Messerkanten-Rollen in den verfügbaren Abstufungen kombiniert werden. Hilfe erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Hergestellt aus FDA-zugelassenem, blauem, ölgefülltem Nylon.
- Rollendurchmesser: 0,75 Zoll (19 mm)





ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 79: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S2300 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
3,9	99	12	1,44-1,51	37-38	1,92	49	3,69	94	2,24	57
5,1	130	16	2,09-2,14	53-54	2,27	58	4,95	126	2,88	73
5,8	147	18	2,41-2,45	61-62	2,46	62	5,58	142	3,19	81
6,4	163	20	2,73-2,77	69-70	2,57	65	6,22	158	3,51	89

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S2300 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
3,9	99	12	0,065	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
6,4	163	20	0,039	1,0

HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

HINWEIS: Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius.

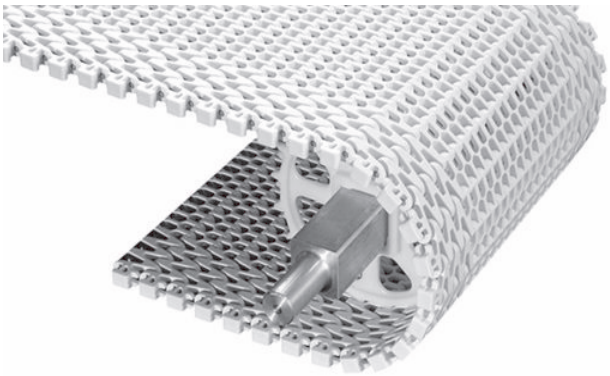
ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Typische Layout-Konfigurationen finden Sie unter Kurvenförderer im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

- Der empfohlene Mindestwenderadius beträgt für S2300-Bänder mit Standardkante die 2,2-fache Bandbreite, gemessen von der Innenkante. Bei Breiten von 30 in bis 36 in (762 mm bis 914 mm) liegt der Mindestwenderadius bei der 2,3-fachen Bandbreite.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-Fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Längen (bis zum 1,5-fachen der Bandbreite) ein Gewichtsniederhalter erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe Spannvorrichtungen.
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkwelle) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnrädern eine Umlenkrolle oder dynamische Intralox-Messerkanten-Rolle verwendet werden.

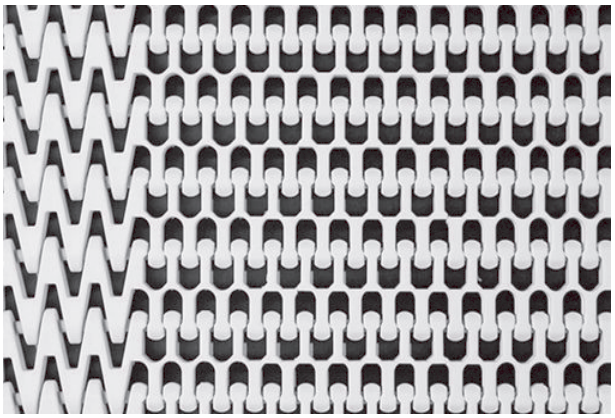
Tight Turning Radius

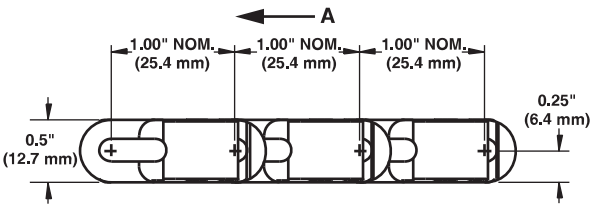
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	7	178
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Erhältlich mit Modulen für enge Kurvenführung an einer oder an beiden Seiten des Bandes.
- Erhältlich mit 1,7-Modulen an der Innenseite und 2,2-Modulen an der Außenseite, um für eine höhere Festigkeit zu sorgen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist auf eine Minimierung des Verschleißes ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Für Radiusanwendungen mit einem Drehradius von 1,7 x der Bandbreite (gemessen an der Innenkante). Optimiert die Flächennutzung im Werk.
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 18 in (457 mm) in einer flachen Kurve oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- In Richtung der flachen Kurve gesehen beträgt der Mindestabstand des Zahnrades von der rechten Bandkante bei Tight Turning Modulen 2,625 in (66,7 mm).
- Der Mindestabstand des Zahnrads von der linken Bandkante beträgt bei Tight Turning Modulen 2,875 in (73 mm).
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,375 in (34,9 mm).





A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

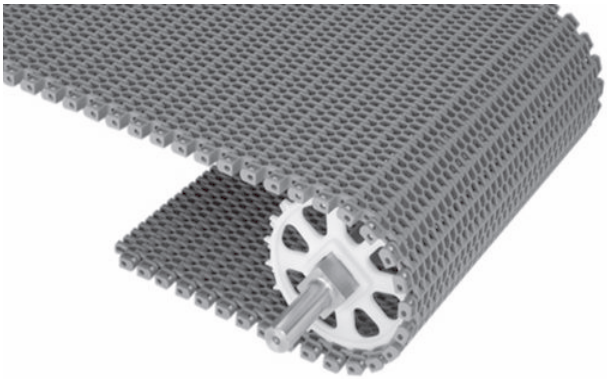
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Azetal	600	8.760	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,20	5,86
Azetal	Nylon	600	8.760		-50 bis 200	-46 bis 93	1,73	8,44
Polypropylen	Polypropylen[a]	600	8.760		34 bis 220	1 bis 104	1,12	5,47

[a] Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

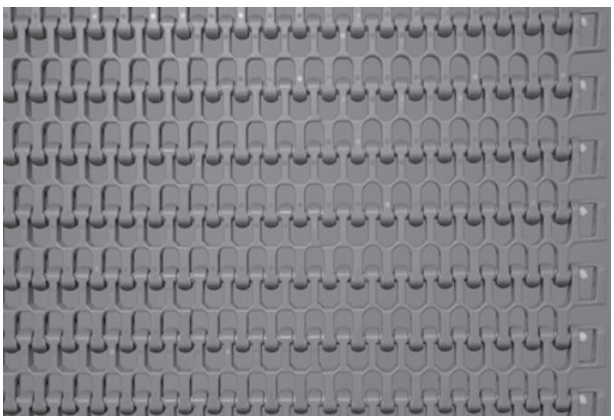
Radius Flush Grid (2.2)

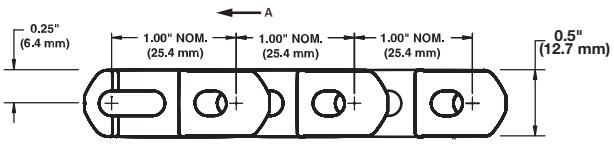
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist auf eine Minimierung des Verschleißes ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius von 2,2 x der Bandbreite (gemessen an der Innenkante).
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für Radiusanwendungen die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist.
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Wenn Niederhalteführungen erforderlich sind, beachten Sie die diesbezüglichen Informationen auf Niederhalteführungen (nur 2.2).
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in Anwendungen mit flachen Kurven oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Minimale Messerkanten-Durchmesser: 1,5 in (38,1 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 in (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.





A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

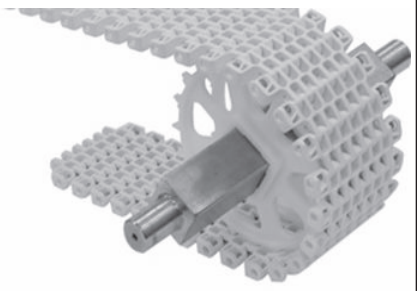
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Azetal	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,10	5,40
Azetal	Nylon	1.700	24.800		-50 bis 200	-46 bis 93	1,59	7,76
Nachweisbares Azetal	HR-Nylon	1.300	19.000		-50 bis 200	-46 bis 93	1,70	8,30
Polypropylen	Polypropylen[a]	1.000	14.600		34 bis 220	1 bis 104	1,04	5,11
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal[b]	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1.700	24.800		-50 bis 200	-46 bis 93	1,85	9,03
HR-Nylon	HR-Nylon	1.700	24.800		-50 bis 240	-46 bis 116	1,43	6,98
HHR-Nylon	HHR-Nylon	1.700	24.800		-50 bis 310	-46 bis 154	1,43	6,98
PK	PK	1.700	24.800		-40 bis 176	-40 bis 80	1,40	6,84

[a] Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

[b] Speziell auf die Nachweisbarkeit durch Röntgengeräte ausgelegt.

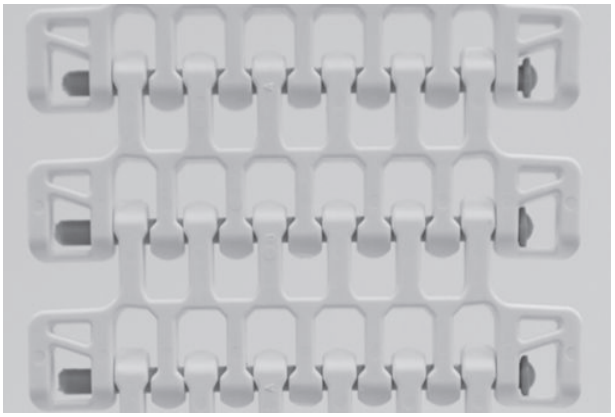
Mold to Width Radius Flush Grid 2.2

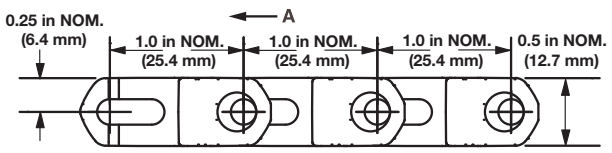
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	4	101,6
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Wenn Niederhalteführungen erforderlich sind, beachten Sie die diesbezüglichen Informationen auf Niederhalteführungen (nur 2.2).
- Niederhalteführungen können nicht mit Zahnrädern mit Teilkreisdurchmessern 2 in und 2,9 in oder mit Zahnrädern mit Vierkantbohrung mit Teilkreisdurchmesser 3,9 in verwendet werden.
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Minimale Messerkanten-Durchmesser: 1,5 in (38,1 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 in (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.





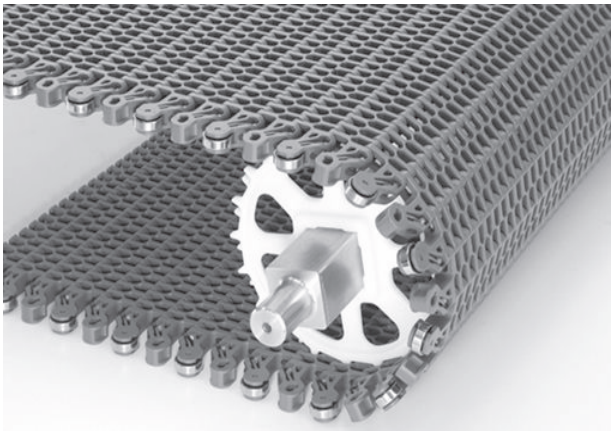
A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf	N		°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal	Nylon	560	2.490	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	0,56	0,83
Polypropylen	Azetal	400	1.780		34 bis 200	1 bis 93	0,39	0,57

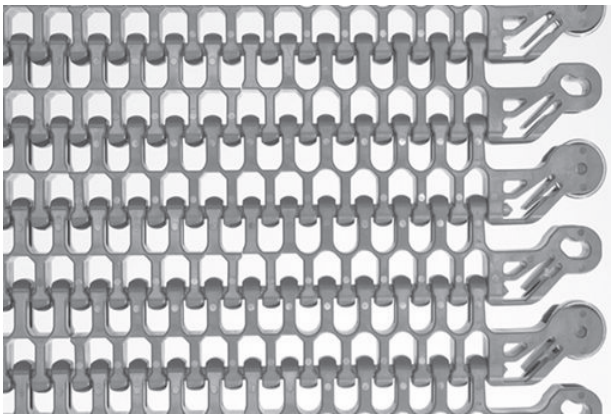
Radius with Edge Bearing

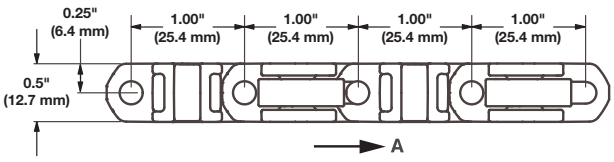
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Minimale Breite (Lager einseitig)	7,5	191
Minimale Breite (Lager beidseitig)	9,0	229
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Das Verschlusssystem mit verdeckter Kante erlaubt ein leichtes Einführen und Entfernen der Scharnierstäbe.
- Gelagerte Bandkanten sind nur für Kurvenanwendungen erhältlich.
- Die gelagerten Kanten bestehen aus Edelstahl und werden von einem Kunststoffstift fixiert.
- Einseitige Lager sind für Bänder erhältlich, die sich nur in eine Richtung drehen, beidseitige Lager für Bänder, die sich in beide Richtungen drehen. Die Lager müssen an der Innenkante der Kurve platziert und in jeder zweiten Reihe des Bandes konfiguriert werden.
- Für Bänder mit gelagerten Kanten an nur einer Seite sind sowohl bündige Bandkanten als auch Bandkanten mit Niederhalteführung erhältlich. Diese müssen sich an der Außenkante der Kurve befinden.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob die gelagerten Bandkanten für Ihre Anwendung geeignet sind.





A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

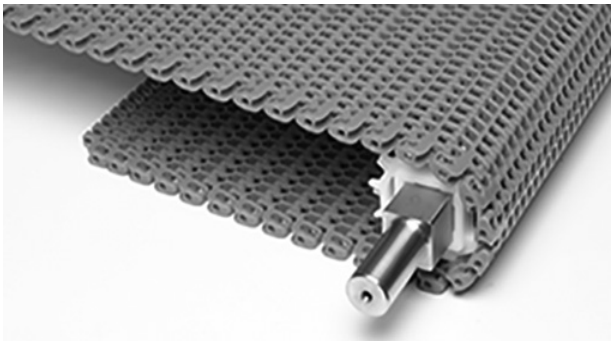
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	1.700	24.800	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	0 bis 200	-18 bis 93	1,59	7,76

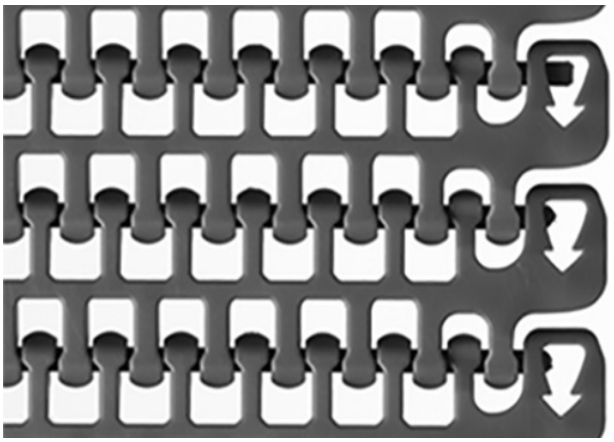
Radius Flush Grid mit Heavy-Duty Edge

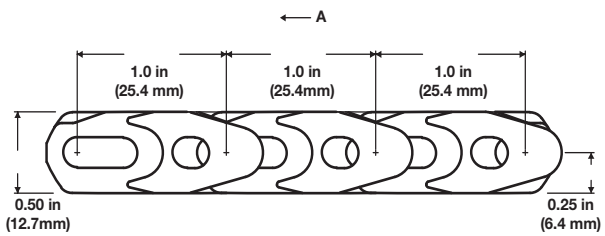
	Zoll	mm
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Die bündige Kante verfügt über einen eingegossenen Pfeil, der die bevorzugte Laufrichtung anzeigt, sowie Verlängerungen, um ein Einklemmen der Finger zu verhindern.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bands verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite enwickelt (gemessen an der Innenkante).
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in Anwendungen mit flachen Kurven oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,375 Zoll (34,9 mm).







A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

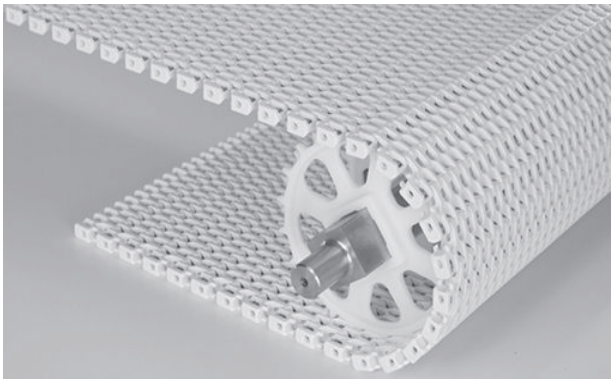
Banddaten

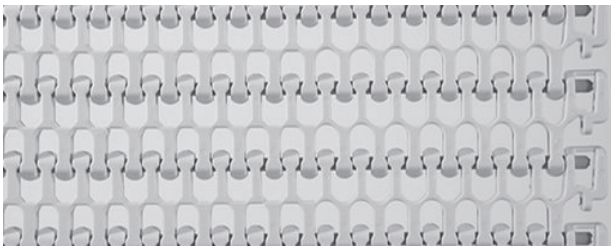
Basis-Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade) lbf/ft	Bandfestigkeit (gerade) N/m	Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)[a] °F	Temp. Bereich (kontinuierlich)[a] °C	Bandmasse lb/ft²	Bandmasse kg/m²
Polypropylen	PK	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 176	1 bis 80	1,10	5,37
Azetal	PK	1.700	24.800		-40 bis 176	-40 bis 80	1,59	7,7624
PK	PK	1.700	24.800		-40 bis 176	-40 bis 80	1,4	6,8348

[a] Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180°F (82°C) ausgesetzt werden.

Radius Flush Grid mit Load-Sharing™ Kante

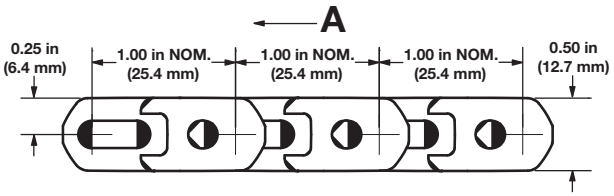
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	10,5	266,7
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	





Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Load-Sharing Bandkante verbessert die Lastverteilung und minimiert Ermüdungsversagen in verschiedenen Bandbereichen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine sehr geringe Untertrumspannung.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen und Spiral-Anwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Minimale Messerkanten-Durchmesser: 1,5 Zoll (38 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 Zoll (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.



A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

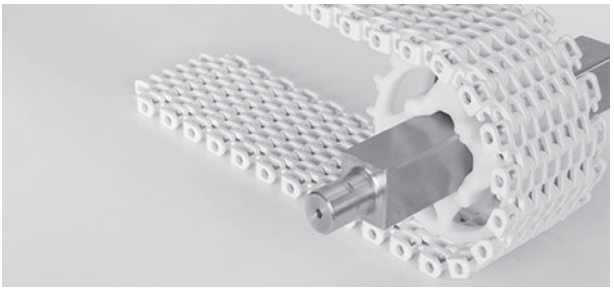
Banddaten

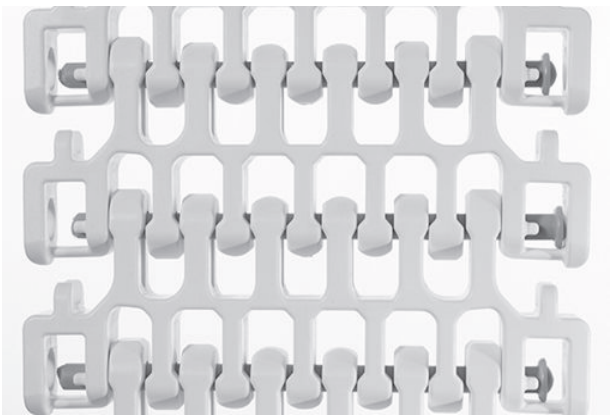
Basis-Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)[a]		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Azetal	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,10	5,37
Azetal	Nylon	1.700	24.800		-50 bis 200	-46 bis 93	1,59	7,76
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600		34 bis 200	1 bis 104	1,04	5,10
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1.700	24.800		-50 bis 200	-46 bis 93	1,85	9,03

[a] Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180 °F (82 °C) ausgesetzt werden.

Radius Flush Grid MTW mit Load-Sharing™ Kante

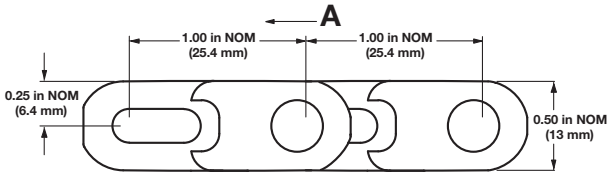
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	





Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bands verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Band wurde für seitlich flexible Anwendungen mit einem Standardwenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der empfohlene Mindestfaktor für den Radius beträgt 1,95. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, wenn Sie den Mindestfaktor für den Radius berechnen möchten.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Fördergutei-genschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Erhältliche Breiten: 4 Zoll (101,6 mm), 6 Zoll (152,4 mm), 8 Zoll (203,2 mm) und 10 Zoll (254 mm).
- Verwenden Sie bei Bänder mit einer Breite von 4 Zoll (102 mm) und Niederhalteführung keine geteilten Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon.
- Maximale Anzahl an Zahnrädern für 4-in-(101,6-mm-)Bänder:
  - ohne Niederhalteführungen: zwei
  - mit Niederhalteführungen: eins
- Maximale Anzahl an Zahnrädern für 6-in-(152,4-mm-)Bänder: maximale Anzahl an Zahnrädern für 6-in-(152,4-mm-)Bänder
-
  - ohne Niederhalteführungen: vier.
  - mit Niederhalteführungen: drei.
- Maximale Anzahl an Zahnrädern für 8-Zoll-Bänder (203,2 mm) mit und ohne Niederhalteführungen: fünf.
- Maximale Anzahl an Zahnrädern für 10-Zoll-Bänder (254 mm) mit und ohne Niederhalteführungen: sieben.
- Mindestdurchmesser der Messerkante bei Bändern:
  - ohne Niederhalteführungen: 1,375 in (34,9 mm)
  - mit Niederhalteführungen: 1,50 in (38,1 mm).



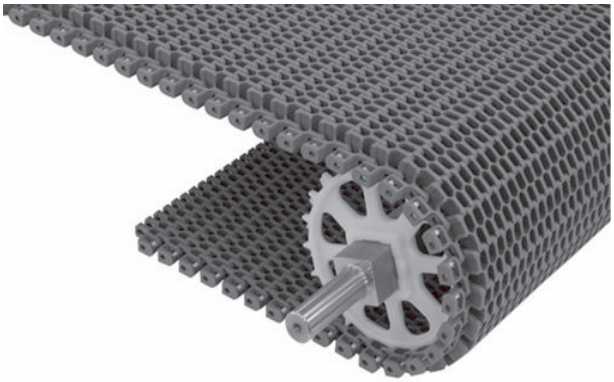
A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Niederhalteführungen	Gerade Bandfestigkeit lbf (N)				Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandmasse lb/ft (kg/m)			
			4 Zoll (101,6 mm)	6 Zoll (152,4 mm)	8 Zoll (203,2 mm)	10 Zoll (254 mm)		°F	°C	4 in (101,6)	6 in (152,4)	8 in (203,2)	10 in (254)
Azetal	Nylon	Ohne	484 (2.150)	850 (3.780)	1.133 (5.040)	1.417 (6.300)	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	0,57 (0,85)	0,89 (1,32)	1,19 (1,77)	1,50 (2,23)
		Mit	242 (1.080)	726 (3.230)	1.133 (5.040)	1.417 (6.300)		-50 bis 200	-46 bis 93	0,64 (0,95)	0,96 (1,42)	1,26 (1,88)	1,56 (2,32)
Polypropylen	Nylon	Ohne	400 (1.780)	600 (2.670)	800 (3.560)	1.000 (4.450)		34 bis 220	1 bis 104	0,39 (0,58)	0,60 (0,89)	0,82 (1,22)	1,01 (1,50)
		Mit	242 (1.080)	600 (2.670)	800 (3.560)	1.000 (4.450)		34 bis 220	1 bis 104	0,43 (0,64)	0,65 (0,978)	0,86 (1,28)	1,06 (1,58)

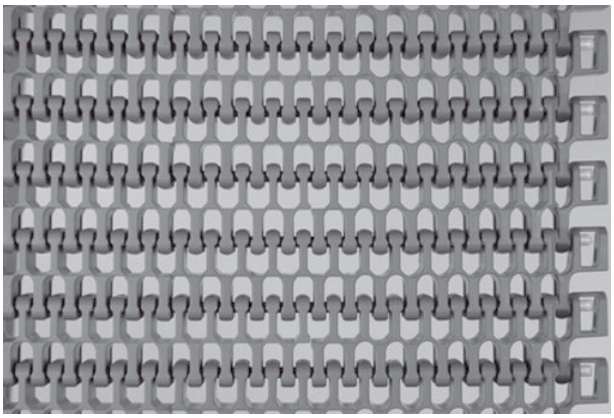
Radius Flush Grid High Deck

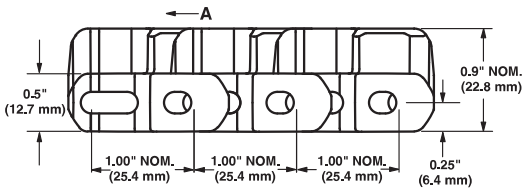
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Das Flush Grid High Deck-Band ist 0,4 Zoll (10 mm) höher als das serienmäßige S2400-Band.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich der 2,2-fachen Bandbreite.
- Geeignet für serienmäßige S2400-Gleitprofile.
- Die freie Randzone beträgt serienmäßig 0,875 Zoll (22,2 mm).





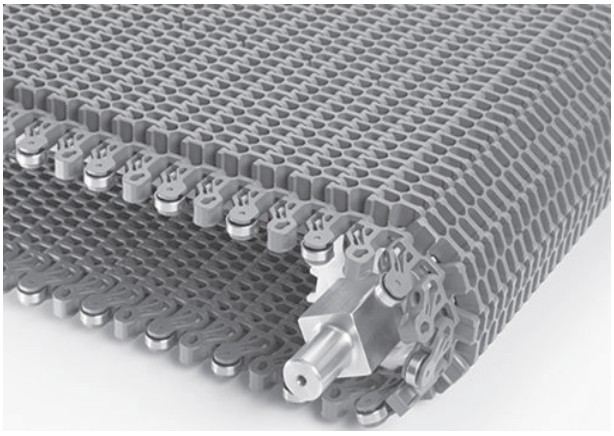
A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Azetal	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,90	9,28
HR-Nylon	Nylon	1.700	24.800		-50 bis 240	-46 bis 116	2,30	11,23
Azetal	Azetal	1.700	24.800		-50 bis 200	-46 bis 93	2,83	13,82
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	1.700	24.800		-50 bis 200	-46 bis 93	3,31	16,16
PK	PK	1.700	24.800		-40 bis 176	-40 bis 80	2,49	12,16

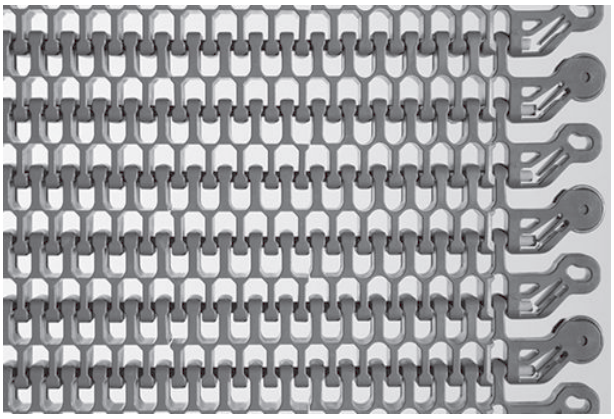
Flush Grid High Deck mit gelagerter Bandkante

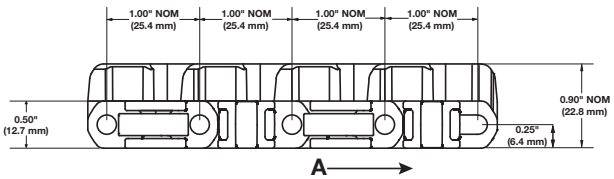
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Minimale Breite (Lager einseitig)	7,5	191
Minimale Breite (Lager beidseitig)	9,0	229
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Das Verschlusssystem mit verdeckter Kante erlaubt ein leichtes Einführen und Entfernen der Scharnierstäbe.
- Gelagerte Bandkanten sind nur für Kurvenanwendungen erhältlich.
- Einseitige Lager sind für Bänder erhältlich, die sich nur in eine Richtung drehen, beidseitige Lager für Bänder, die sich in beide Richtungen drehen. Die Lager müssen an der Innenkante der Kurve platziert und in jeder zweiten Reihe des Bandes konfiguriert werden.
- Die gelagerten Kanten bestehen aus Edelstahl und werden von Kunststoffstiften fixiert.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Prüfen Sie mithilfe des *Intralox Engineering Program*, ob die gelagerten Bandkanten für Ihre Anwendung geeignet sind.
- Bandhöhe: 0,4 in (10 mm) höher als Standard-Band S2400.
- Die freie Randzone beträgt serienmäßig 1,88 in (47,75 mm).





A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

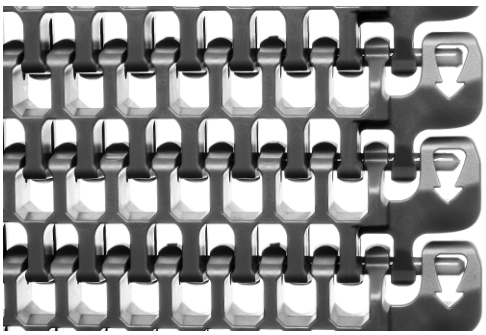
Basis-Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)[a]		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Nylon	1.700	24.800	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	0 bis 200	-18 bis 93	2,83	13,82

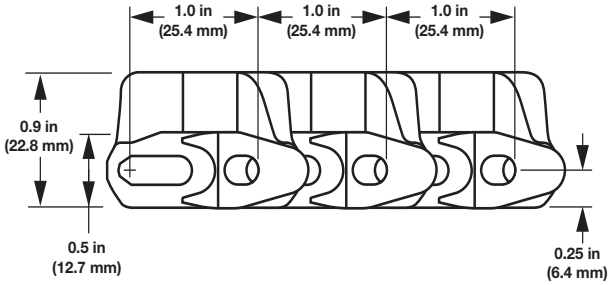
[a] Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180°F (82°C) ausgesetzt werden.

Radius Flush Grid High Deck mit Heavy Duty Bandkante

	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	101,6
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	







Produkthinweise

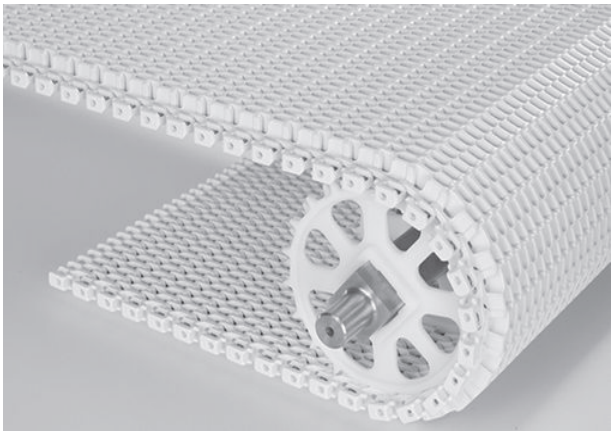
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Die bündige Kante verfügt über einen eingegossenen Pfeil, der die bevorzugte Laufrichtung anzeigt, sowie Verlängerungen, um ein Einklemmen der Finger zu verhindern.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bands verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich der 2,2-fachen Bandbreite.
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in Anwendungen mit flachen Kurven oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Das Flush Grid High Deck-Band ist 0,4 Zoll (10 mm) höher als das serienmäßige S2400-Band.
- Die freie Randzone beträgt serienmäßig 0,875 Zoll (22,2 mm).
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,375 Zoll (34,9 mm).

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit lbf/ft	Bandfestigkeit N/m	Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich) °F	Temperaturbereich (kontinuierlich) °C	Bandmasse lb/ft²	Bandmasse kg/m²
Polypropylen	PK	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 176	1 bis 80	1,90	9,28
Azetal	PK	1.700	24.800		-40 bis 176	-40 bis 80	2,83	13,82
PK	PK	1.700	24.800		-40 bis 176	-40 bis 80	2,49	12,16

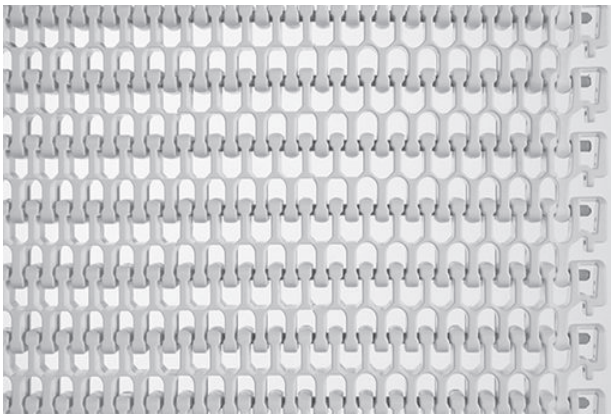
Flush Grid High Deck mit Load-Sharing™ Kante

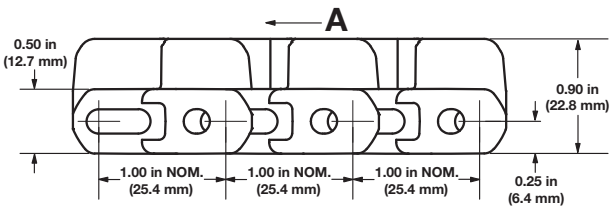
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	10,5	266,7
Maximale Breite	36	914
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Load-Sharing Bandkante verbessert die Lastverteilung und minimiert Ermüdungsversagen in verschiedenen Bandbereichen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine sehr geringe Untertrumspannung.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen und Spiral-Anwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln und dafür sorgen, dass das Band für die Anwendung stark genug ist.
- Verwendet ein serienmäßiges S2400-Gleitprofil.
- Die freie Randzone beträgt serienmäßig 0,875 Zoll (22,2 mm).
- Höhe der Load Sharing-Kante: 0,4 Zoll (10 mm) höher als das Standardband der Serie S2400.





A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

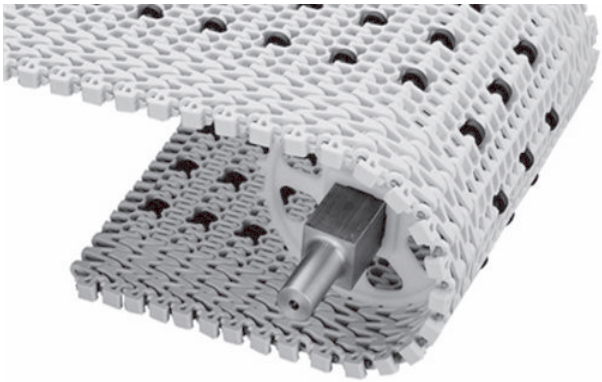
Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich)[a]		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Azetal	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,90	9,28
Azetal	Nylon	1.700	24.800		-50 bis 200	-46 bis 93	2,83	13,82
Polypropylen	Polypropylen	1.000	14.600		34 bis 200	1 bis 104	1,84	8,99

[a] Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180°F (82°C) ausgesetzt werden.

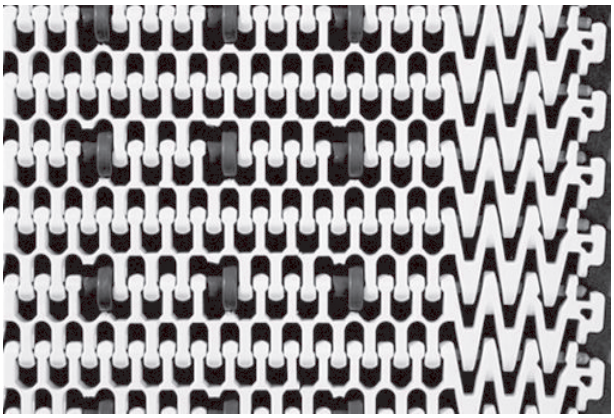
Radius Flush Grid (2.4) mit integrierten Rollen

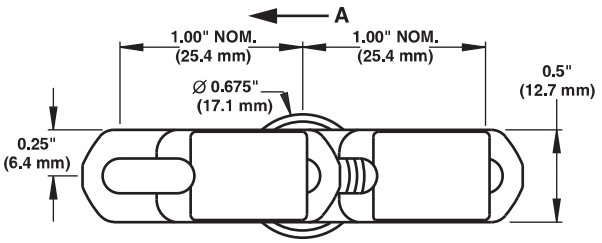
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	9	229
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Verwendet Azetalrollen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Für Radiusanwendungen mit einem geringen Staudruck und einem Mindestradius der 2,4-fachen Bandbreite (gemessen von der Bandinnenkante).
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bringen Sie bei Anwendungen mit angetriebenen Rollen Gleitprofile direkt unter den Rollen an.
- Zahnräder NICHT in einer Linie mit den Rollen anordnen.
- Bänder in 12 in(305 mm) Breite und schmaler haben einen Mindestradiusfaktor gleich 1,7.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 24 in(610 mm) in einer flachen Kurve oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Standard-Rollenabstand (Breite): 2 in(51 mm), 3 in(76 mm) oder 4 in(102 mm).
- Standard-Rollenabstand (Länge): 2 in(51 mm) oder 4 in(102 mm).
- Rollen-Freiraum: 3,5 in(89 mm) oder 4 in(102 mm) auf Basis des ausgewählten Abstandes der Rollenbreite.





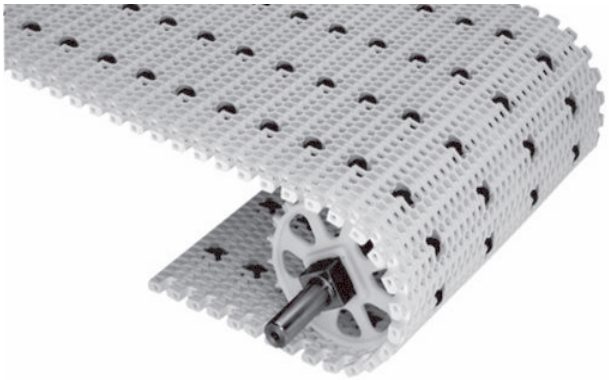
A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Rollen-Freiraum		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	Zoll	mm		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Azetal	500	7.300	3,5 oder 4,0	89 oder 102	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,20	5,86
Azetal	Nylon	500	7.300	3,5 oder 4,0	89 oder 102		-50 bis 200	-46 bis 93	1,73	8,44
Polypropylen	Polypropylen	500	7.300	3,5 oder 4,0	89 oder 102		34 bis 220	1 bis 104	1,12	5,47

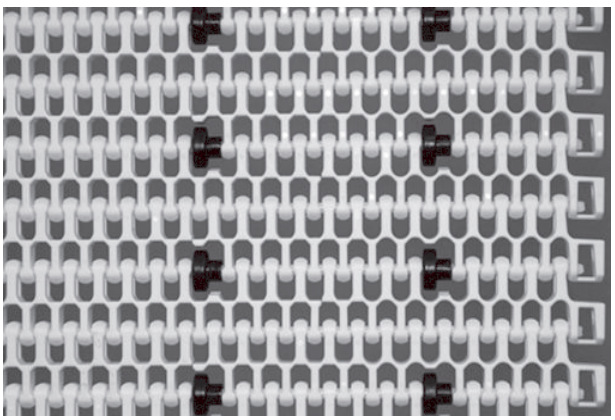
Radius Flush Grid (2.8) mit integrierten Rollen

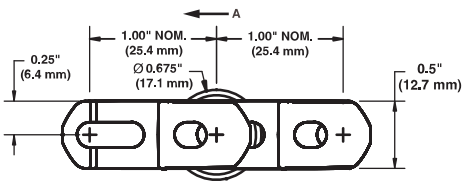
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	6	152
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Dieses Band verwendet das Radius Flush Grid (2.2) der Serie 2400 als Basis. Durch die Positionierung der Rollen erhöht sich der Wenderadius auf 2,8.
- Bringen Sie bei Anwendungen mit geringem Staudruck Gleitprofile zwischen den Rollen an. Bei Anwendungen mit angetriebenen Rollen Gleitprofile unter den Rollen anbringen.
- Zahnräder nicht in einer Linie mit den Rollen platzieren.
- Für Radiusanwendungen mit Akkumulation mit einem geringen Staudruck und einem Mindestradius von 2,8 x Bandbreite (gemessen von der Bandinnenkante).
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 24 in (610 mm) in einer flachen Kurve oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Standard-Rollenabstand (Länge): 2 in (51 mm) oder 4 in (102 mm).
- Standard-Rollenabstand (Breite): 2 in (51 mm), 3 in (76 mm) oder 4 in (102 mm).
- Mindestbreite mit Niederhalteführungen: 8 in (203 mm).
- Rollen-Freiraum: 2 in (51 mm), 2,5 in (63 mm), 3 in (76 mm) oder 3,5 in (89 mm) auf Basis des Abstandes der Rollenbreite.
- Minimaler Rollen-Freiraum mit Niederhalteführungen: 3 in (76 mm).





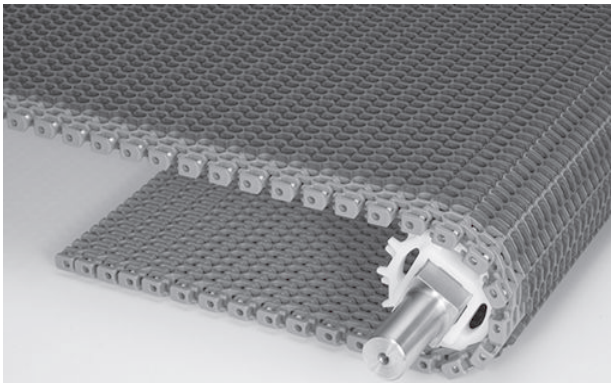
A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade) – Rollenabstand (Breite) 2 Zoll lbf/ft	51 mm N/m	3 in lbf/ft	76 mm N/m	4 in lbf/ft	102 mm N/m	Rollen-Freiraum Zoll	mm	Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich) °F	°C	Bandmasse lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Azetal	700	10.200	800	11.700	900	13.100	2	51	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,21	1,21
								2,5 bis 3,5	64 bis 89					
Azetal	Nylon	1.000	14.600	1.200	17.500	1.300	12.749	2	51		-50 bis 200	-46 bis 93	1,61	7,68
								2,5 bis 3,5	64 bis 89					
Polypropylen	Polypropylen	600	8.760	700	10.200	800	11.700	2	51		34 bis 220	1 bis 104	1,04	5,11
								2,5 bis 3,5	64 bis 89					

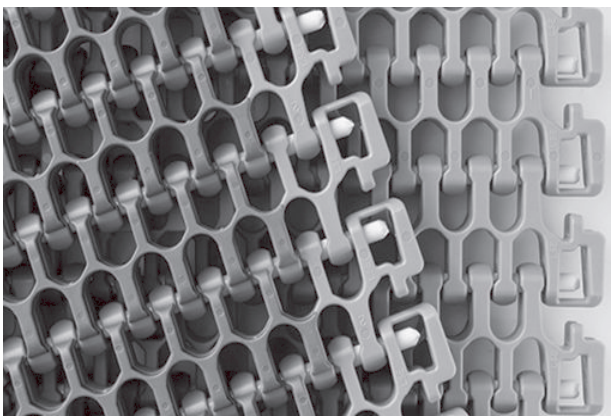
Flush Grid Friction Top 2.2 mit Load-Sharing™ Kante

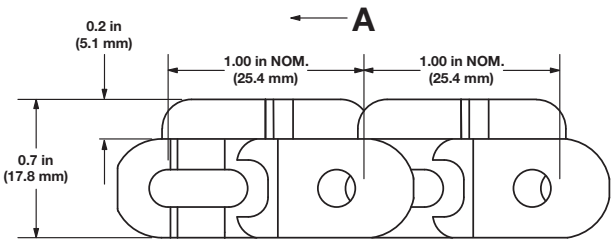
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	10,5	266,7
Maximale Breite	36,0	914,0
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Load-Sharing Bandkante verbessert die Lastverteilung und minimiert Ermüdungsversagen in verschiedenen Bandbereichen.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine sehr geringe Untertrumspannung.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Fördergutei-genschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit die-sen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Integrierte freie Randzone zur Friction Top-Oberfläche: 1,125 Zoll (28,6 mm).
- Minimale Messerkanten-Durchmesser: 1,5 Zoll (38 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 Zoll (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.





A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit lbf/ft	Bandfestigkeit N/m	Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich) °F	Temp. Bereich (kontinuierlich) °C	Bandmasse lb/ft²	Bandmasse kg/m²	Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung FDA (USA)	Behördliche Zulassung EU MC[a]
Polypropylen	Grau/Grau	Azetal	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	1,35	6,59	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1.200	17.500		34 bis 150	1 bis 66	1,35	6,59	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Grau/Grau	Polypropylen	1.000	14.600		34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1.000	14.600		34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	55, Shore A	b	c

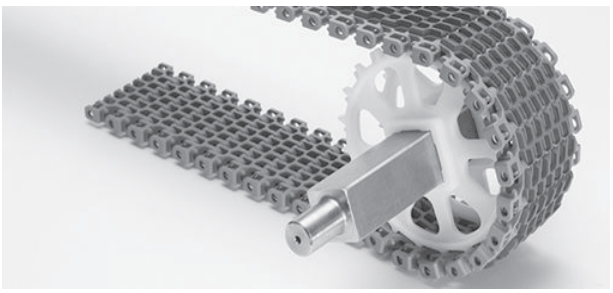
[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

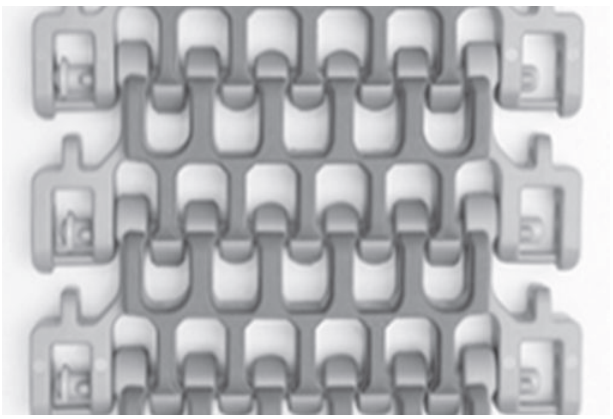
[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

[c] Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

Radius Friction Top Mold to Width mit Load-Sharing™ Kante

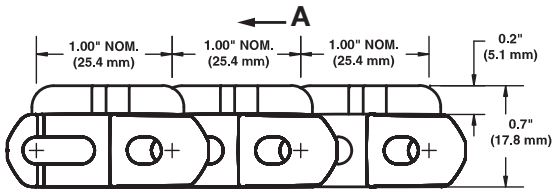
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Schnappverschluss; mit Kopf	





Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Ausführung mit bündiger Kante umfasst eine Erweiterung zur Verkleinerung der Öffnungsgröße.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bands verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Band wurde für seitlich flexible Anwendungen mit einem Standardwenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der empfohlene Mindestfaktor für den Radius beträgt 1,95. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, wenn Sie den Mindestfaktor für den Radius berechnen möchten.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Fördergut-eigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Erhältliche Breiten: 4 Zoll (101,6 mm), 6 Zoll (152,4 mm), 8 Zoll (203,2 mm) und 10 Zoll (254 mm).
- Einzug für Reibfläche:
  - Bei Breiten von 4 in (101,6 mm) und 6 in (152,4 mm): Einzug bei 0,70 in (17,78 mm) geformt.
  - Bei Breiten von 8 in (203,2 mm) und 10 in (254 mm): Einzug bei 0,95 in (24,1 mm) geformt.
- Verwenden Sie bei Bänder mit einer Breite von 4 Zoll (102 mm) und Niederhalteführung keine geteilten Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon.
- Maximale Anzahl an Zahnrädern:
  - 4-Zoll-Bänder (101,6 mm) ohne Niederhalteführungen: zwei Zahnräder.
  - 4-Zoll-Bänder (101,6 mm) mit Niederhalteführungen: ein Zahnrad.
  - 6-Zoll-Bänder (152,4 mm) ohne Niederhalteführungen: vier Zahnräder.
  - 6-Zoll-Bänder (152,4 mm) mit Niederhalteführungen: drei Zahnräder.
  - 8-in-(203,2-mm-)Bänder mit und ohne Niederhalteführungen: fünf Zahnräder.
  - 10-in-(254-mm-)Bänder mit und ohne Niederhalteführungen: sieben Zahnräder.
- Mindestdurchmesser der Messerkante:
  - Bänder ohne Niederhalteführungen: 1,375 in (34,9 mm).
  - Bänder mit Niederhalteführungen: 1,50 in (38,1 mm).



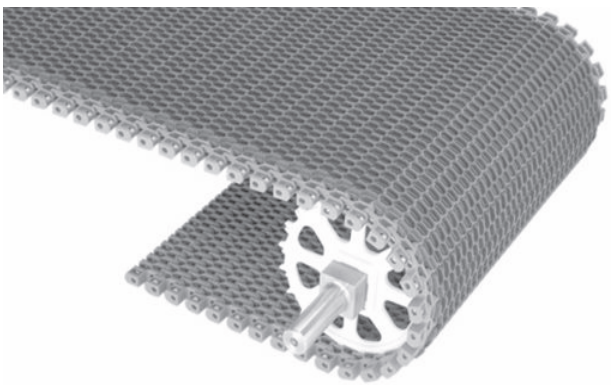
A bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Niederhalteführungen	Gerade Bandfestigkeit lbf (N) 4,0 Zoll (101,6 mm)	6,0 Zoll (152,4 mm)	8,0 Zoll (203,2 mm)	10,0 Zoll (254 mm)	Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich) F°	C°	Bandmasse lb/ft (kg/m) 4,0 Zoll (101,6 mm)	6,0 Zoll (152,4 mm)	8,0 Zoll (203,2 mm)	10,0 Zoll (254 mm)
Polypropylen	Nylon	Ohne	400 (1.780)	600 (2.670)	800 (3.560)	1.000 (4.450)	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	0,39 (0,58)	0,60 (0,89)	0,82 (1,22)	1,01 (1,50)
		Mit	242 (1.080)	600 (2.670)	800 (3.560)	1.000 (4.450)		34 bis 150	1 bis 66	0,43 (0,64)	0,65 (0,978)	0,86 (1,28)	1,06 (1,58)

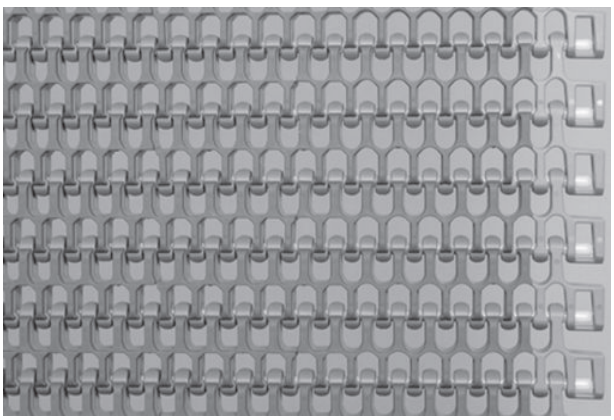
Radius Friction Top (2.2)

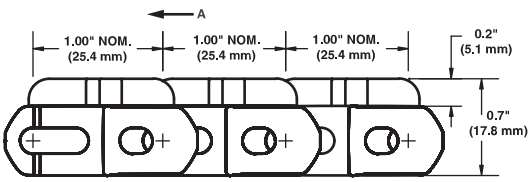
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi und in weißem Polypropylen mit weißem Gummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Es sind Radiusband-Gleitleisten erhältlich.
- Wenn Niederhalteführungen erforderlich sind, beachten Sie die diesbezüglichen Informationen auf Niederhalteführungen (nur 2.2).
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in kurvigen oder spiralförmigen Anwendungen verwenden.
- Integrierte freie Randzone zur Friction Top-Oberfläche: 1,125 Zoll (28,6 mm).
- Minimale Messerkanten-Durchmesser: 1,5 in (38,1 mm) mit Niederhalteführungen und 1,375 in (34,9 mm) ohne Niederhalteführungen.





A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit lbf/ft	Bandfestigkeit N/m	Bandfestigkeit (Kurven)	Temp. Bereich (kontinuierlich) °F	Temp. Bereich (kontinuierlich) °C	Bandmasse lb/ft²	Bandmasse kg/m²	Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung FDA (USA)	Behördliche Zulassung EU MC[a]
Polypropylen	Grau/Grau	Azetal	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	1,35	6,59	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1.200	17.500		34 bis 150	1 bis 66	1,35	6,59	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Grau/Grau	Polypropylen	1.000	14.600		34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1.000	14.600		34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Hochleistungs-FT blau/blau	Azetal	1.200	17.500		34 bis 200	1 bis 93	1,35	6,59	59, Shore A	b	c

[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

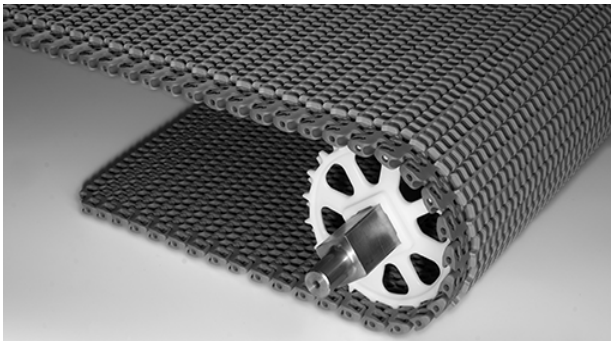
[c] Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

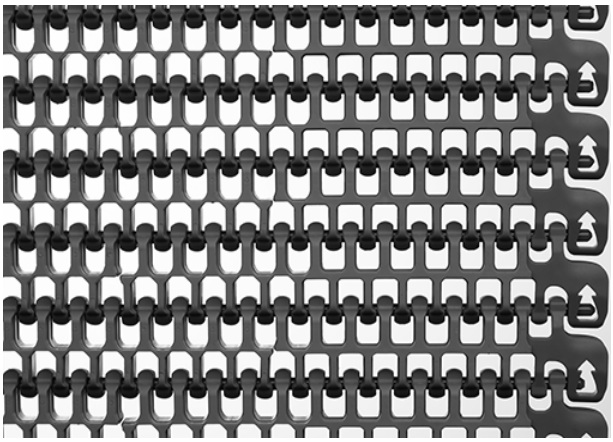
Radius Friction Top mit Heavy-Duty Edge

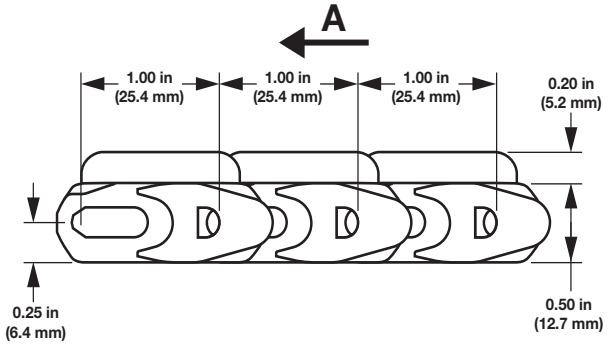
	Zoll	mm
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	

Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bands verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Erhältlich in grauem Polypropylen mit grauem Gummi, in weißem Polypropylen mit weißem Gummi und in blauem Polypropylen mit blauem Hochleistungsgummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in Anwendungen mit flachen Kurven oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Das Band wurde für Radiusanwendungen mit einem Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite entwickelt.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Verfügbar mit Niederhalteführungen.
- Integrierte freie Randzone zur Friction Top-Oberfläche: 1,125 Zoll (28,6 mm).
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,375 Zoll (34,9 mm).







A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit lbf/ft	Bandfestigkeit N/m	Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich) °F	°C	Bandmasse lb/ft²	kg/m²	Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung FDA (USA)	EU MC[a]
Polypropylen	Grau/Grau	PK	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	64, Shore A		
Polypropylen	Weiß/Weiß	PK	1.200	17.500		34 bis 150	1 bis 66	1,29	6,30	55, Shore A	b	c
Polypropylen	Blau/Hochleistungs-FT, Blau	PK	1.200	17.500		34 bis 176	1 bis 80	1,35	6,59	59, Shore A	a	c

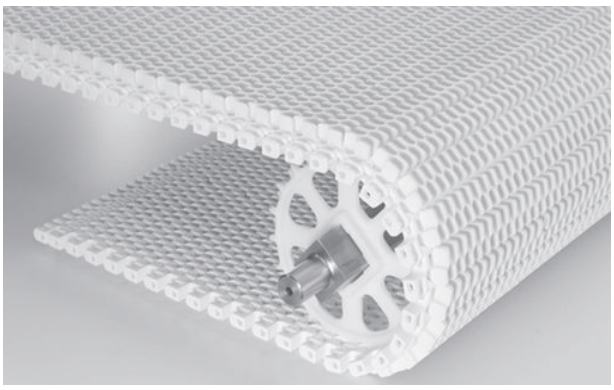
[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

[c] Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

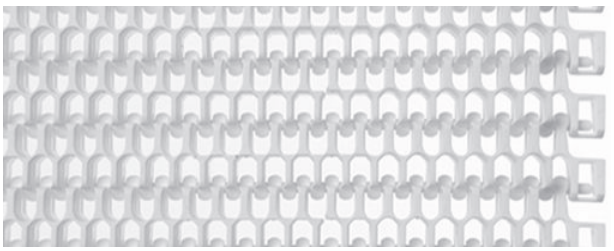
0,4 in High Radius Friction Top

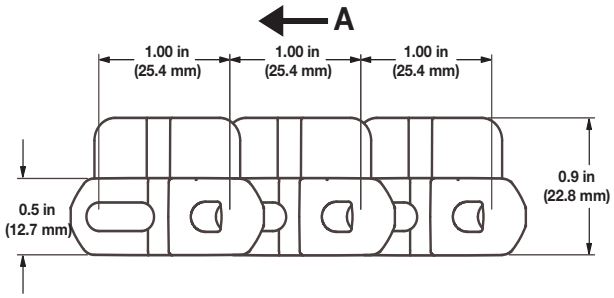
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich 2,2 x Bandbreite.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Die freie Randzone zur Friction Top-Oberfläche beträgt serienmäßig 0,95 in (24,1 mm).
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,375 Zoll (34,9 mm).





A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit lbf/ft	Bandfestigkeit N/m	Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich) °F	Temperaturbereich (kontinuierlich) °C	Bandmasse lb/ft²	Bandmasse kg/m²	Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung FDA (USA)	Behördliche Zulassung EU MC[a]
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	1,77	8,65	55, Shore A	[b]	[c]
Polypropylen	Weiß/Weiß	Polypropylen	1.000	14.600		34 bis 150	1 bis 66	1,69	8,25	55, Shore A	[b]	[c]
Polypropylen	Blau/Hochleistungs-FT, Blau	Polypropylen	1.200	17.500		34 bis 212	1 bis 100	1,77	8,65	59, Shore A	[b]	[c]

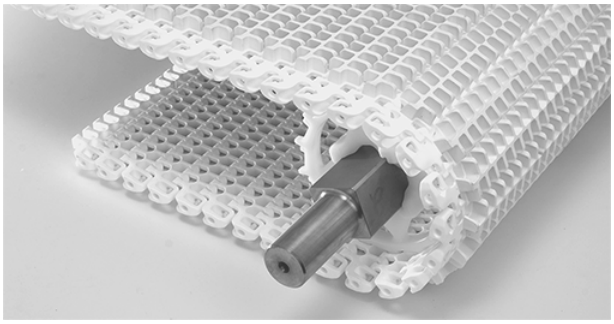
[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

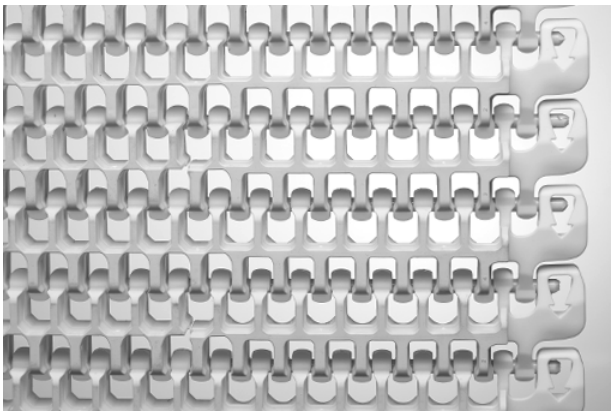
[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

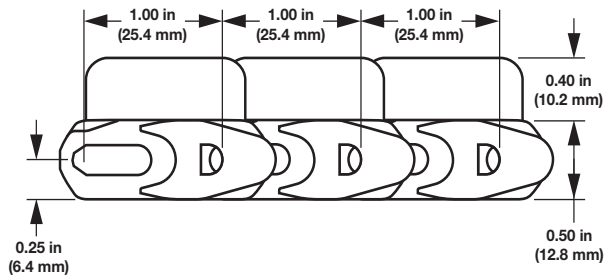
[c] Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

0,4 in High Radius Friction Top mit Heavy-Duty Edge

	Zoll	mm
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	4,0	101,6
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	







Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Die Kante des Load-Sharing™-Bands verbessert die Lastverteilung und minimiert Ausfälle aufgrund von Ermüdung des Bandes.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Erhältlich in weißem Polypropylen mit weißem Gummi und blauem Polypropylen mit blauem Hochleistungsgummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Das Zahnrad-Antriebssystem ist für einen minimalen Verschleiß ausgelegt und erfordert eine geringe Untertrumspannung.
- Der maximale Steigungsgrad hängt von der Temperatur, den Umgebungsbedingungen und den Förderguteigenschaften ab. Berücksichtigen Sie diese Faktoren bei der Konstruktion von Förderersystemen, die mit diesen Bändern ausgestattet sind.
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich der 2,2-fachen Bandbreite.
- Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, bevor Sie ein Band mit einer Breite von mehr als 36 Zoll (914 mm) in Anwendungen mit flachen Kurven oder in Spiral-Anwendungen verwenden.
- Integrierte freie Randzone zur Friction Top-Oberfläche: 0,95 Zoll (24,1 mm)
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,375 Zoll (34,9 mm).

Banddaten

Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit lbf/ft	Bandfestigkeit N/m	Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich) °F	Temperaturbereich (kontinuierlich) °C	Bandmasse lb/ft²	Bandmasse kg/m²	Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung FDA (USA)	Behördliche Zulassung EU MC[c]
Polypropylen	Weiß/Weiß	PK	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 150	1 bis 66	1,69	8,25	55, Shore A	[d]	[e]
Polypropylen	Blau/Hochleistungs-Blau	PK	1.200	17.500		34 bis 176	1 bis 80	1,77	8,65	59, Shore A	[d]	[e]

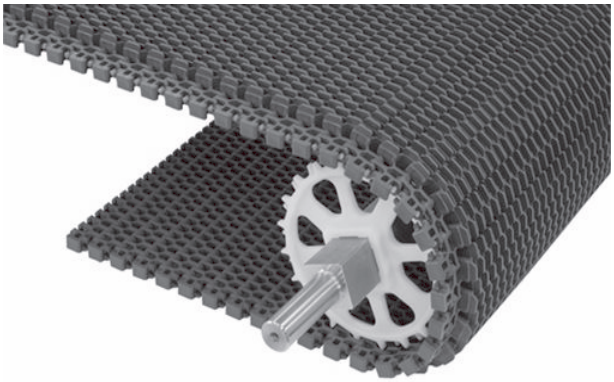
[c] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[d] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

[e] Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

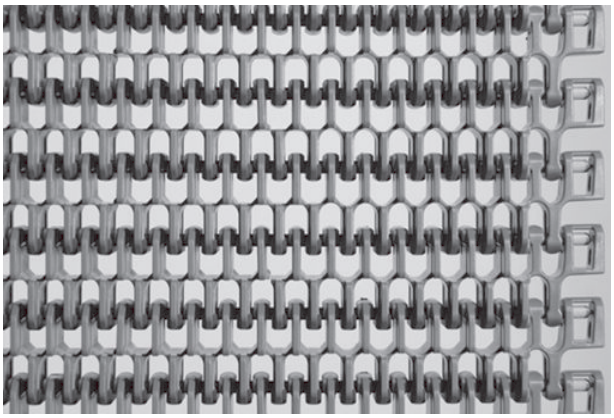
Radius Raised Rib

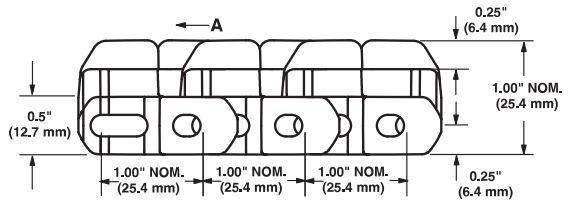
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Mindestbreite	4	102
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Durchlässigkeit	42 %	
Produktauflage	18 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Ermöglicht den Luftstrom über das Band, um optimale Kühlung bei lebensmittelverarbeitenden Anwendungen zu gewährleisten.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Geeignet für Kurven mit einem Innenradius gleich 2,2 x Bandbreite.
- Erleichtert die nahtlose Übergabe von kleinen Paketen durch die Verwendung von Übergabeplatten.
- Geeignet für serienmäßige S2400-Gleitprofile.
- Die freie Randzone beträgt serienmäßig 1,12 in (28,6 mm).
- Band-Bahnhöhe: 0,5 Zoll (12,7 mm) höher als beim S2400-Standardband.





A Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,18 in (4,6 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polypropylen	Azetal	1.200	17.500	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	34 bis 200	1 bis 93	1,98	9,68
Azetal	Nylon	1.700	24.800		-50 bis 200	-46 bis 93	3,00	14,67
Polypropylen	Polypropylen[a]	1.000	14.600		34 bis 220	1 bis 104	1,92	9,39
HR-Nylon	Nylon	1.700	24.800		-50 bis 240	-46 bis 116	2,5	12,25

[a] Bei Polypropylen-Bändern können Polypropylen-Stäbe eingesetzt werden, wenn eine höhere chemische Beständigkeit erforderlich ist. Bitte beachten Sie die niedrigere Bandfestigkeit.

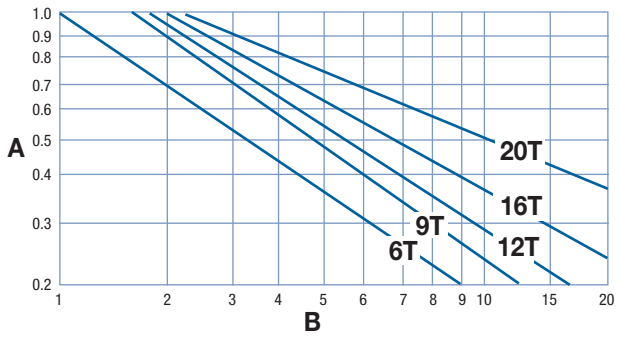
Anzahl Zahnräder und Gleitleisten				
Bandbreitenbereich[a]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[b]	Gleitprofile[c]	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
4	102	1	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	7	5	4
32	813	7	5	4
36	914	7	5	4
42	1.067	9	6	5
48	1.219	11	7	5
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand			Maximal 9 in (229 mm) Mittellinienabstand	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,50 in (12,7 mm) mit einer Mindestbreite von 4 in (102 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[b] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

[c] Die angegebene Anzahl der Gleitprofile umfasst nicht das Niederhalte-Gleitprofil.

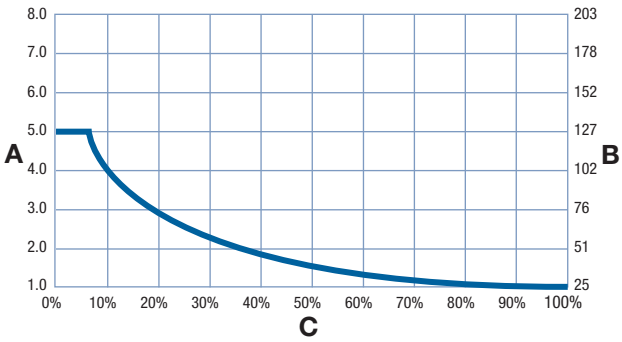
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, Zoll
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit

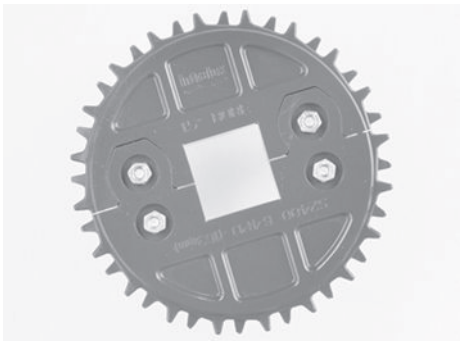
Spritzguss-Zahnrad[a]											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll[b]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[b]	Vierkant (mm)	
6[c,d] (13,40 %)	2,0	51	2,0	51	0,54	14	0,75		20		
9[c,d] (6,03 %)	2,9	74	2,9	74	1,0	25	1	1	25	25	
12 (3,41 %)	3,9	99	4,0	102	1,0	25	1 bis 1,5	1,5[d]	25 bis 40	40[d]	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1 bis 1,5	1,5	25 bis 40	40	
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25	1 bis 1,5	1,5	25 bis 40	40	

[a] Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lbf/ft (10.900 N/m) auf 750 lbf/ft (10.900 N/m) herabgesetzt. Alle anderen Bänder behalten die angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnräder beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnrädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

[b] Nicht-metrische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

[c] Das Zahnrad mit 6 Zähnen und einem Teilkreisdurchmesser von 2,0 in (51 mm) und das Zahnrad mit 9 Zähnen und einem Teilkreisdurchmesser von 2,9 in (74 mm) dürfen nur bis maximal 60 lbf/Zahnrad (267 N/Zahnrad) belastet werden.

[d] Dieses Zahnrad nicht zusammen mit Niederhalteführungen verwenden.

Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan[a]											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25		1.5[b]		40[b]	
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		40	

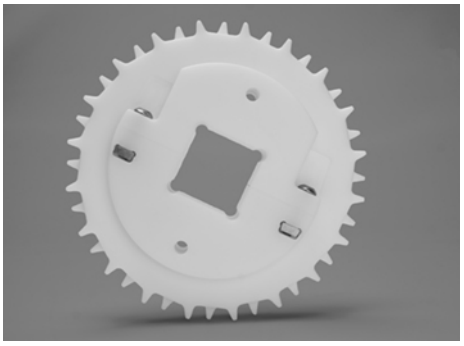
[a] Bei Verwendung von Polyurethan-Zahnrädern ist die Bandfestigkeit von Bändern über 750 lbf/ft (10.900 N/m) auf 750 lbf/ft (10.900 N/m) herabzusetzen. Alle anderen Bänder behalten ihre angegebenen Festigkeiten. Der Temperaturbereich für Polyurethan-Zahnräder beträgt 0 °F bis 120 °F (-18 °C bis 49 °C). Informationen über die Verfügbarkeit von Polyurethan-Zahnrädern erhalten Sie von unserem Intralox-Kundenservice.

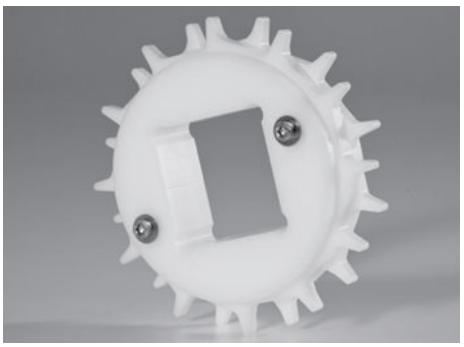
[b] Es sind FDA-konforme Materialien erhältlich.

Zahnräder aus Nylon (FDA)											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) [a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[a]	Vierkant (mm)	
12 (3,41 %)	3,9	99	4	102	1,0	25	1, 1-1/4	1,5[b]			
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25	1,25			40	
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5			

[a] US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

[b] Dieses Zahnrad nicht zusammen mit Niederhalteführungen verwenden.

Geteilte Zahnräder aus natürlichem Nylon (FDA)											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
20 (1,23 %)	6,4	163	6,4	163	1,5	38		1,5			

Geteilte Zahnräder aus Azetal											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) [a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[a]	Vierkant (mm)	
12 (3,41 %)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1-1/4	1,5[b]			

[a] US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

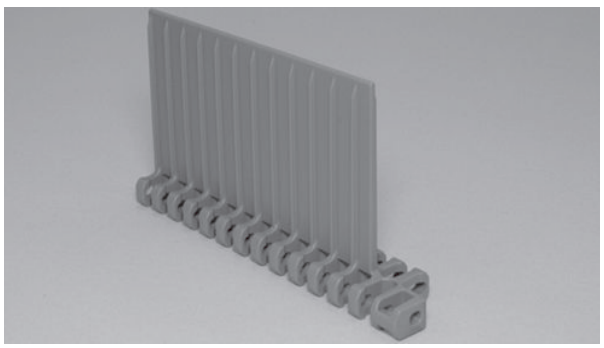
[b] Dieses Zahnrad nicht zusammen mit Niederhalteführungen verwenden.

Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25		1,5		40	

Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) [a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[a]	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1-1/4		30, 40		

[a] US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

HR Nylon EZ Clean™ Zahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,0	25				40	

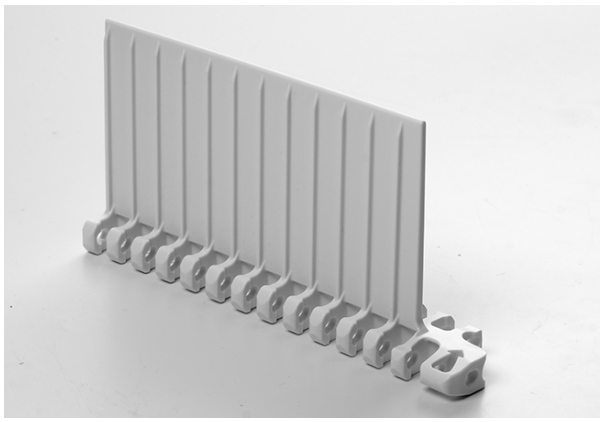
Nicht haftende Mitnehmer			
Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
3,0	76	Polypropylen, Polyäthylen, Azetal, durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal	

- Die Mitnehmer besitzen keine Niederhalteführungen an der Unterseite, können jedoch mit einem Band mit Niederhaltern verwendet werden, bei einem Mindestabstand der Mitnehmer von 4 in (102 mm).
- Mindestabstand: 1,125 in (29 mm).

Heavy Duty Kantenmitnehmer

Erhältliche Mitnehmerhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
3,0	76	Azetal, Propylen, PK

- Die umfassend verstärkte und sorgfältig geformte Kante ist konstruiert, um Beschädigungen durch Bandscheuern standzuhalten, und bleibt dabei reinigbar.
- Die bündige Kante verfügt über einen eingegossenen Pfeil, der die bevorzugte Laufrichtung anzeigt, sowie Verlängerungen, um ein Einklemmen der Finger zu verhindern.
- Die Mitnehmer besitzen keine Niederhalteführungen an der Unterseite, können jedoch mit einem Band mit Niederhaltern verwendet werden, bei einem Mindestabstand der Mitnehmer von 4 in (102 mm).
- Mindestabstand: 1,125 in (29 mm).



Universelle Bordkanten

Erhältliche Bordkantenhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1	25	Polypropylen, Azetal
3	76	

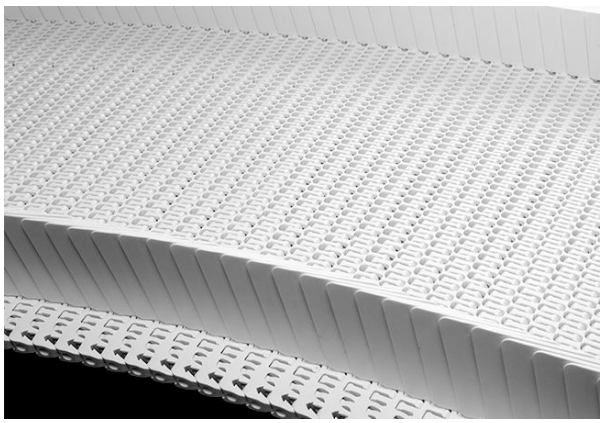
- Das Standard-Überlappungsdesign gewährleistet die Produktmitnahme.
- Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich.
- Können zur Trennung von Produkten in mehreren Reihen eingesetzt werden.
- Leicht zu reinigen. Geeignet für Lebensmittelanwendungen (FDA-zugelassen).
- Minimal erforderliche freie Randzone: 0,9 Zoll (22 mm) bei Wendefaktoren von 2,2, 1,4 Zoll (35 mm) bei Wendefaktoren von 2,2 mit Niederhalteführung, 2,9 Zoll (73 mm) bei Wendefaktoren von 1,7.



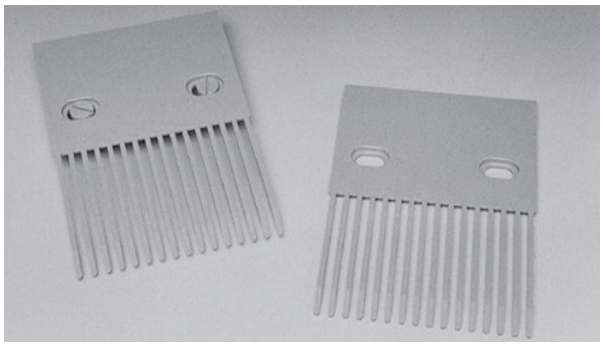
Heavy Duty Edge Bordkanten

Erhältliche Bordkantenhöhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
1,0	25	Polypropylen, Polyethylen[a], Azetal
3,0	76	

- Das Standard-Überlappungsdesign gewährleistet die Produktmitnahme.
- Befestigung am Band mit Scharnierstäben. Keine weiteren Befestigungselemente erforderlich.
- Leicht zu reinigen. Geeignet für Lebensmittelanwendungen (FDA-zugelassen).
- Minimal erforderliche freie Randzone: 0,9 Zoll (22 mm) bei Wendefaktoren von 2,2, 1,4 Zoll (35 mm) bei Wendefaktoren von 2,2 mit Niederhalteführung, 2,9 Zoll (73 mm) bei Wendefaktoren von 1,7.

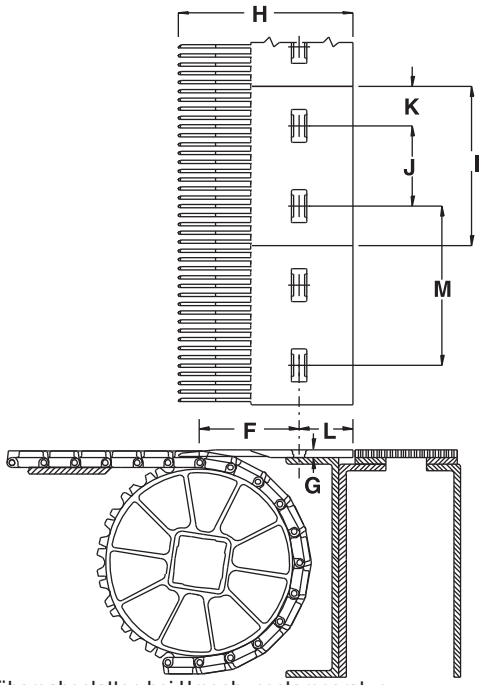


[a] Nur in 3,0 Zoll (76 mm) erhältlich

Fingerübergabeplatten				
Breitenabstufungen		Anzahl der Finger	Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm			
4	102	16	Azetal	

- Sie wurden für Raised Rib-Bänder der Serie 2400 entwickelt und lösen Probleme bei der Fördergutübergabe sowie durch Umkippen von Fördergut.
- Die Finger greifen in die Rippen des Bandes ein und ermöglichen so einen glatten, kontinuierlichen Produktübergang, wenn das Band über die Zahnräder läuft.
- Fingerübergabeplatten lassen sich leicht mit gewöhnlichen Befestigungsmitteln am Fördererrahmen befestigen.

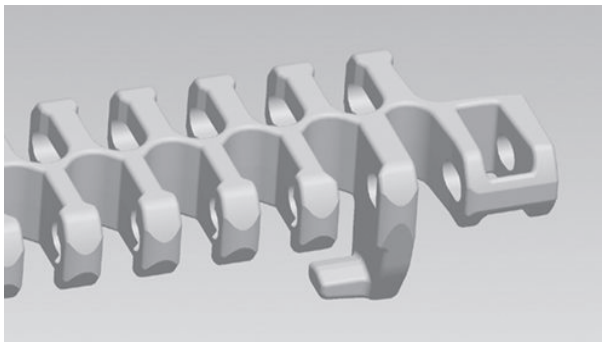
Erforderliche Abmessungen für die Montage von S2400 Fingerübergabeplatten			
		Zoll	mm
F		2,38	61
G		0,19	5
H		5,83	148
I		3,96	101
J		2,50	64
K		0,74	19
L		2,00	51
M	PP	3,979	101,1
	AZ	3,976	101,0

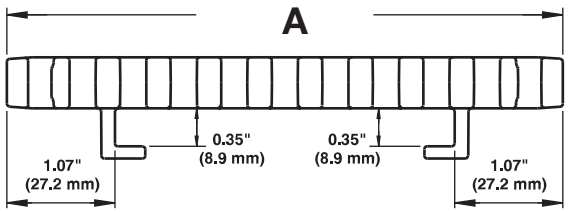


M Abstand zwischen Fingerübergabeplatten bei Umgebungstemperatur
Abbildung 80: Fingerübergabeplatte und Förderanlage

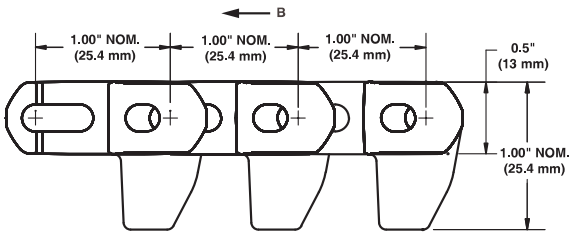
Niederhalteführungen (nur 2.2)

- Verfügbare Werkstoffe: Polypropylen, Azetal, HR-Nylon.
- Niederhalteführungen befinden sich an der Unterseite des Bandes für Anwendungen, bei denen die Bandkanten frei sein müssen. Auch erhältlich für Friction Top-Module.
- Niederhalteführungen ermöglichen es, zwei Bänder nebeneinander ohne großen Zwischenraum laufen zu lassen.
- Die Bandkante ist zur Reibungsreduzierung glatt und relativ dick, sodass sie verschleißfest ist und den Scharnierstabverschluss schützt.
- Nicht empfohlen für Spiral-Anwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung.
- Können nicht mit Zahnrädern mit Teilkreisdurchmessern 2 in und 2,9 in oder mit Zahnrädern mit Vierkantbohrung mit Teilkreisdurchmesser 3,9 in verwendet werden.
- Andere Teilkreisdurchmesser mit großen Bohrungen bieten eventuell zu wenig Freiraum zwischen der Niederhalteführung und der Welle. Durch die Subtraktion der Bohrungsgröße vom Teilkreisdurchmesser werden diese Zahnräder leicht erkannt. Wenn das Ergebnis geringer ist als 2,0 in (51 mm), kann dieses Zahnrad nicht mit Niederhalteführungen verwendet werden.
- Minimaler Messerkanten-Durchmesser: 1,5 in (38,1 mm).





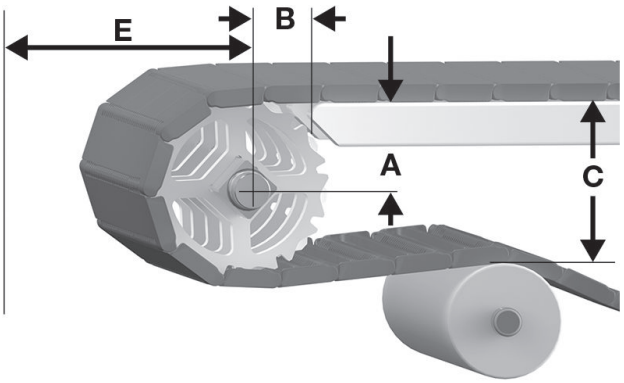
A Bandbreite
Abbildung 81: Vorderansicht



B Bevorzugte Bandlaufrichtung für flache Kurvenanwendungen
Abbildung 82: Seitenansicht

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 83: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S2400 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Radius Flush Grid – gerade Kante mit oder ohne Niederhalteführungen										
2,0[b]	51[b]	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,00	51	1,31	33
2,9[b]	74[b]	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	2,92	74	1,77	45
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	3,86	98	2,24	57
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,13	130	2,88	73
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,39	162	3,51	89
Radius Flush Grid High Deck, 0,4 in High Radius Friction Top										
2,0[b]	51[b]	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,40	61	1,71	43
2,9[b]	74[b]	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,32	84	2,17	55
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,26	108	2,64	67
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,53	140	3,28	83
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,79	172	3,91	99
Radius Friction Top – mit oder ohne Niederhalteführungen										
2,0[b]	51[b]	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,20	56	1,51	38
2,9[b]	74[b]	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,12	79	1,97	50
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,06	103	2,44	62
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,33	135	3,08	78
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,59	167	3,71	94
Radius mit integrierten Rollen (alle Modelle) – frei bewegliche Rollen										
2,0[b]	51[b]	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,09	53	1,40	36
2,9[b]	74[b]	9	1,12-1,21	28-31	1,53	39	3,01	76	1,86	47
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,78	45	3,95	100	2,33	59
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,06	52	5,21	132	2,96	75
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,48	165	3,60	91
Radius mit integrierten Rollen (alle Modelle) – angetriebene Rollen										
2,0[b]	51[b]	6	0,53-0,66	13-17	1,24	31	2,09	53	1,40	36
2,9[b]	74[b]	9	1,04-1,12	26-31	1,57	40	3,01	76	1,86	47
3,9	99	12	1,53-1,59	39-40	1,92	49	3,95	100	2,33	59
5,1	130	16	2,18-2,23	55-57	2,19	56	5,21	132	2,96	75
6,4	163	20	2,82-2,86	72-73	2,41	61	6,48	165	3,60	91
Radius Raised Rib										
2,0	51	6	0,62-0,75	16-19	1,22	31	2,50	64	1,81	46
2,9	74	9	1,12-1,21	28-31	1,51	38	3,42	87	2,27	58
3,9	99	12	1,62-1,68	41-43	1,86	47	4,36	111	2,74	70
5,1	130	16	2,26-2,31	57-59	2,11	54	5,63	143	3,38	86
6,4	163	20	2,91-2,95	74-75	2,31	59	6,89	175	4,01	102

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

[b] Kann nicht mit Niederhalteführungen verwendet werden.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S2400 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4

S2400 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
2,9	74	9	0,088	2,2
3,9	99	12	0,065	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
6,4	163	20	0,039	1,0

NIEDERHALTEGLEITLEISTEN

Wir empfehlen, an beiden Bandkanten (außer bei Hochlast- oder Hochgeschwindigkeitsanwendungen) Niederhaltegleitleisten über die gesamte Länge des Obertrums zu montieren.

- Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter Spezielle Gleitprofile.
- Informationen zur Konstruktion des Förderers für Niederhaltegleitleisten finden Sie unter Niederhaltegleitleisten im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

HINWEIS: Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius.

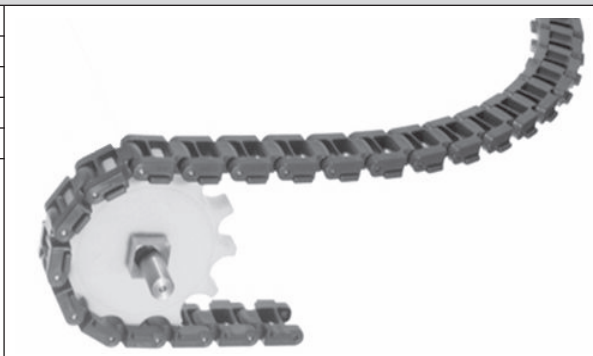
ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Typische Layout-Konfigurationen finden Sie unter Kurvenförderer im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

- Der empfohlene Mindestwenderadius beträgt für S2400 mit Standardkante die 2,2-fache Bandbreite, gemessen von der Innenkante. Bei engen Kurven beträgt der minimale Wenderadius die 1,7-fache Bandbreite.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf zur Antriebswelle beträgt mindestens 5 ft (1,5 m). Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Längen, mindestens das 1,5-fache der Bandbreite, ein Gewichtsniederhalter erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Weitere Informationen finden Sie unter Spannvorrichtungen.
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke unmittelbar nach der Umlenkwelle beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist, bis zum 1,0-fachen der Breite, kann statt Zahnrädern eine Umlenkrolle verwendet werden.

Knochenkette

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Gussbreite	2,25	57
Durchlässigkeit	-	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produkthinweise

WARNUNG: Niederhaltegleitprofile sind an den inneren und äußeren Kanten aller Kurven erforderlich, und zwar sowohl an der Obertrum- als auch an der Untertrumseite des Bandes. Sofern sie den Förderbetrieb nicht behindern, sollten Sie die Niederhaltegleitprofile über die gesamte Länge des Förderers verwenden, um sowohl das Band als auch das am Band arbeitende Personal zu schützen.

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Eine dicke, langlebige Kunststoffoberfläche um Edelstahlstifte für eine längere Lebensdauer und weniger Bruch.
- Erhältlich mit verlängerten Stiften.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Kann auf den gleichen Bahnen wie andere herkömmliche Gelenkketten laufen.
- Sowohl für gerade Abschnitte als auch für Kurven erhältlich. Die gerade Ausführung kann nicht für Kurvenanwendungen verwendet werden. Die Kurvenausführung nur für Kurvenanwendungen verwenden.
- Die Kurvenausführung ist für Anwendungen mit einem minimalen Mittellinien-Wenderadius von 16 in (406 mm) geeignet.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



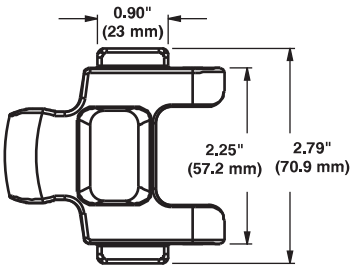
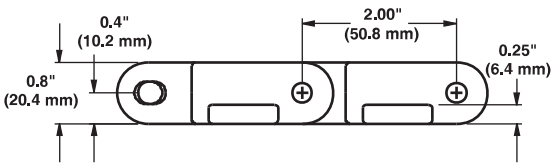


Abbildung 84: Serie 3000T

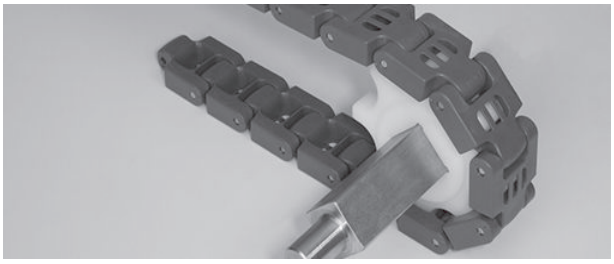


Banddaten

Kettenwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Kettenfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Kettenmasse	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal (gerade)	SS 303	700	3.110	-50 bis 200	-46 bis 93	0,88	1,21
Azetal (Kurven)	SS 303	560	2.490	-50 bis 200	-46 bis 93	0,90	1,25

Mesh Top

	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	2,3	57,2
Öffnungsgröße (ca.)	-	-
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	

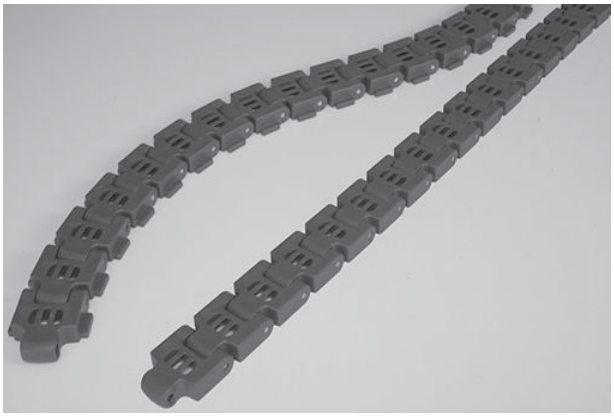


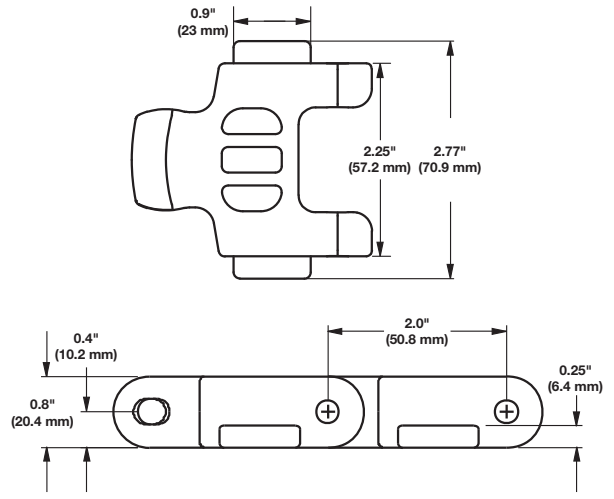
Produkthinweise

WARNUNG: Niederhaltegleitprofile sind an den inneren und äußeren Kanten aller Kurven erforderlich, und zwar sowohl an der Obertrum- als auch an der Untertrumseite des Bandes. Sofern sie den Förderbetrieb nicht behindern, sollten Sie die Niederhaltegleitprofile über die gesamte Länge des Förderers verwenden, um sowohl das Band als auch das am Band arbeitende Personal zu schützen.

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Das Mesh Top Design eliminiert die Durchlässigkeit und verbessert damit die Sicherheit der Arbeiter.
- Eine dicke, langlebige Kunststoffoberfläche um Edelstahlstifte herum sorgt für eine längere Lebensdauer und weniger Bruch.
- Erhältlich mit verlängerten Stiften.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Kann auf den gleichen Bahnen wie andere herkömmliche Gelenkketten laufen.
- Verbessertes Design sorgt für vereinfachte Reinigung.
- Sowohl für gerade Abschnitte als auch für Kurven erhältlich.

  HINWEIS: Nur die Kurvenausführung kann für Kurvenanwendungen verwendet werden. Die gerade Ausführung kann nicht für Kurvenanwendungen verwendet werden.
- Die Kurvenausführung ist für Anwendungen mit einem minimalen Mittellinien-Wenderadius von 16 in (406 mm) geeignet.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).

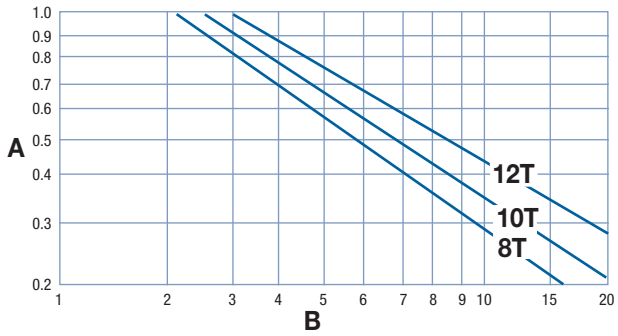




Banddaten

Kettenwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material 0,25 in (6,4 mm)	Kettenfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Kettenmasse	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Azetal (gerade)	SS 303	700	3.110	-50 bis 200	-46 bis 93	0,89	1,32
Azetal (Kurven)	SS 303	560	2.490	-50 bis 200	-46 bis 93	0,91	1,36

Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

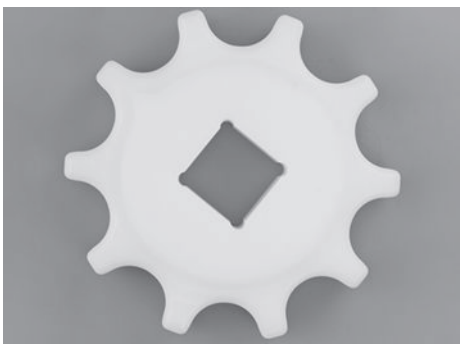
Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

Kettenzug-Grenzwert mit UHMW-PE-Zahnrädern, abhängig von der Bohrungsgröße

Anz. der Zähne	Nom. Teilkreisdurchmesser		Zahnrad-Bohrungsgröße									
			1,5 in Vierkant		40 mm Vierkant		1 in rund		1,25 in rund		1,5 in rund	
	Zoll	mm	lbf	N	lbf	N	lbf	N	lbf	N	lbf	N
8	5,2	132	640	2.850	640	2.850	74	330	90	400	162	720
10	6,5	165	520	2.310	520	2.310	78	250	95	420	172	770
12	7,7	196	432	1.920	432	1.920	65	290	79	350	143	640

UHMW-PE-Zahnräder

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll[a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[a]	Vierkant (mm)
8 (7,61 %) Vierkantbohrung	5,2	132	5.3	135	1,5	38		1,5		40
8 (7,61 %) Rundbohrung	5,2	132	5.3	135	1,2	30	1-1/4			
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	1,5	38	1-1/4	1,5		40
12 (3,41 %)	7,7	196	8,0	203	1,5	38	1-1/4	1,5		40

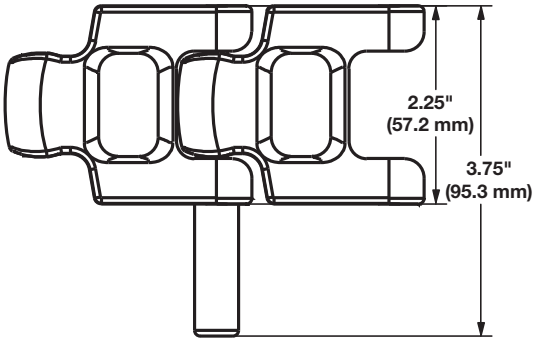


[a] Nicht-metrische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

Verlängerte Stifte

- Module mit verlängerten Stiften aus Edelstahl 303 können sowohl für Kurven als auch für gerade Kettenabschnitte verwendet werden.
- Diese Stifte werden häufig bei nebeneinander laufenden Ketten verwendet, wobei Rollen für Anwendungen mit geringem Staudruck verwendet werden.
- Der minimale Abstand zwischen den verlängerten Verbindungsstiften beträgt 2,0 Zoll (50,8 mm).
- Die Module mit verlängerten Verbindungsstiften können in die Standardkette eingesetzt werden, und zwar alle 2,0 Zoll (50,8 mm).
- Intralox bietet ausschließlich verlängerte Stege und verlängerte Stifte an. Erweiterungen für diese Zubehörteile sind nicht von Intralox erhältlich. Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.



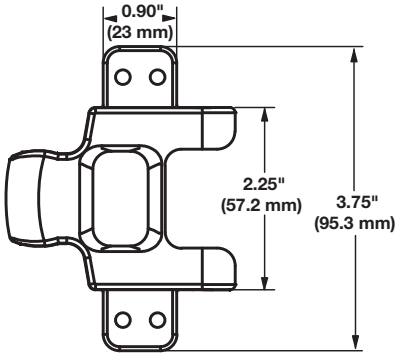


Verlängerte Stifte für gerade und kurvige Ausführungen

Verlängerte Stege

- Module mit verlängerten Stegen können sowohl für Kurven als auch für gerade Kettenabschnitte verwendet werden.
- Diese verlängerten Führungen können zur Befestigung von Mitnehmern, Leisten usw. verwendet werden.
- Die Module mit verlängerten Führungen beruhen auf der Kurvenketten-Konstruktion, so dass die Werte der Kurvenkette auch dann verwendet werden müssen, wenn die Module mit verlängerten Führungen in gerade laufende Ketten eingesetzt werden.
- Der minimale Abstand zwischen den Führungen beträgt 2,0 in (50,8 mm).
- Die Stege können in die Standardkette eingesetzt werden, und zwar alle 2,0 Zoll (50,8 mm).
- Intralox bietet ausschließlich verlängerte Stege und verlängerte Stifte an. Erweiterungen für diese Zubehörteile sind nicht von Intralox erhältlich. Wenden Sie sich für Informationen über die Lieferzeiten bitte an den Intralox-Kundenservice.

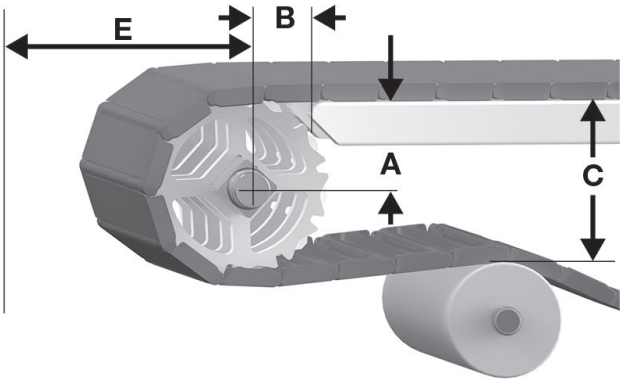




Verlängerte Stege für gerade und kurvige Ausführungen

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 85: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S3000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Knuckle Chain, Mesh Top										
5,2	132	8	2,01–2,21	51-56	2,29	58	5,23	1,33	3,14	80
6,5	165	10	2,68–2,84	68-72	2,63	67	6,47	164	3,76	96
7,7	196	12	3,33–3,46	85-88	2,94	75	7,73	196	4,39	112

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

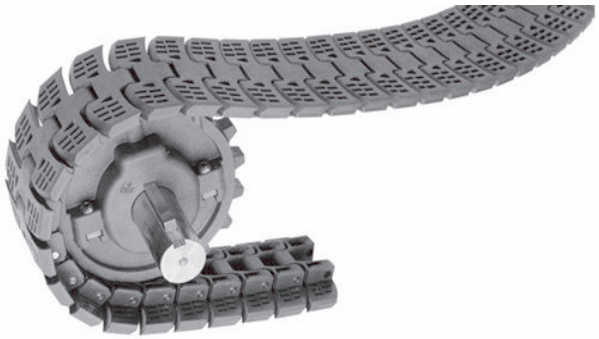
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S3000 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

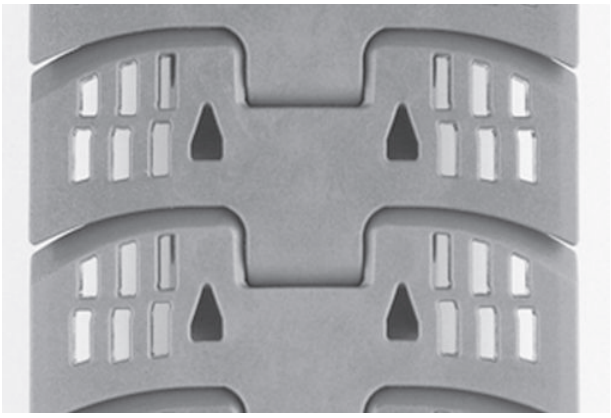
S4009 Flush Grid

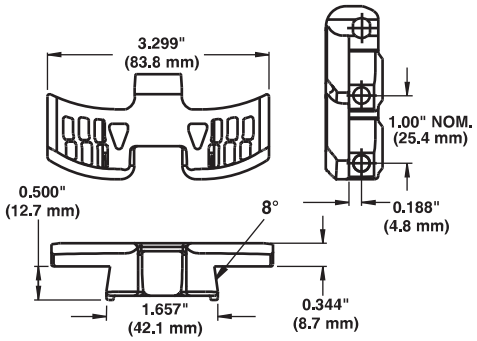
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,3	84
Durchlässigkeit	13 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die gleiche Bahndicke wie das entsprechende gerade Band Serie 900 FG [0,344 in (8,7 mm)].
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle S1400- und S4000-Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei der Nachrüstung oder Umstellung nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihre Anwendung kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Kurvenbahnen mit Schwalbenschwanzführung sind an der Innenseite aller Kurven erforderlich.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).





Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
Azetal	3,3	84	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	0,97	1,44	18	457
HHR-Nylon	3,3	84	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	0,97	1,44	18	457

S4009 Flat Top

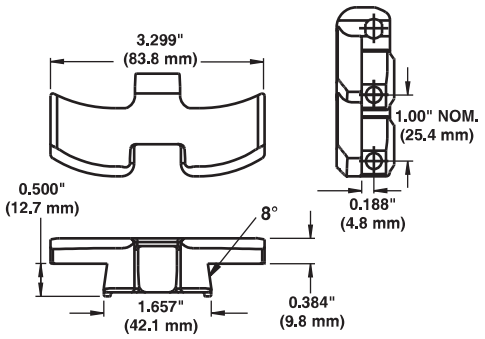
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,3	84
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle S1400- und S4000-Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei der Nachrüstung oder Umstellung nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihre Anwendung kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Siehe Tabelle mit Banddaten zum minimalen Mittellinien-Wenderadius.
- Kurvenbahnen mit Schwalbenschwanzführung sind an der Innenseite aller Kurven erforderlich.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



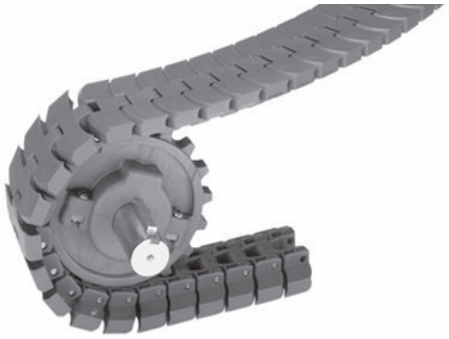


Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
Azetal	3,3	84	SS 303	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,11	1,65	18	457
HHR-Nylon	3,3	84	SS 303	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	0,98	1,46	18	457

S4014 Flat Top

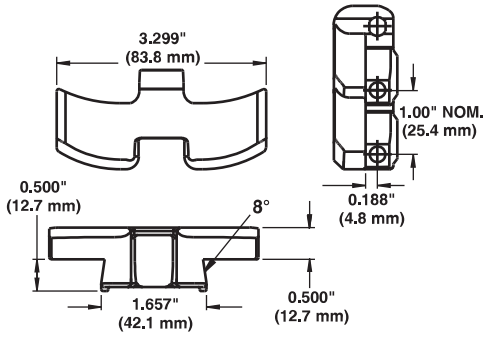
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,3	84
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden S1400 Flat Top-Band: 0,5 in (12,7 mm).
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle S1400- und S4000-Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei der Nachrüstung oder Umstellung nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihre Anwendung kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Kurvenbahnen mit Schwalbenschwanzführung sind an der Innenseite aller Kurven erforderlich.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).



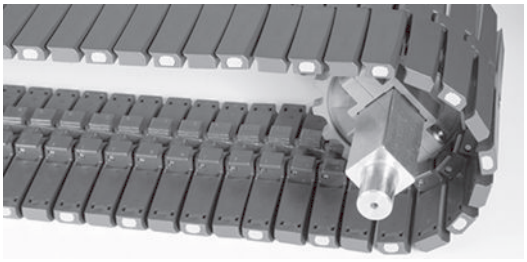


Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
Azetal	3,3	84	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,29	1,92	18	457

S4030 ProTrax™ Flat Top, seitlich flexibel, mit Stegen, 7,5 in

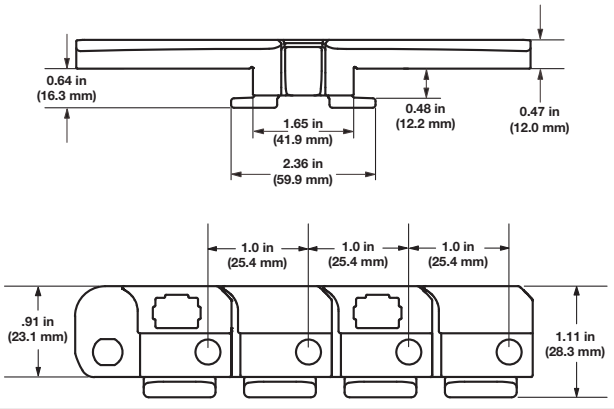
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	7,5	191,0
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Zwei blaue, leistungsstarke, mit Teflon™ beschichtete Magnete sind in jedes Modul integriert (ein Magnet pro Flügel).
- Blaue, durch Metall nachweisbare Kappen aus Nylon halten die Magneten in den Modulen.
- Niederhaltestege passen zu Abmessungen der Serie 4090.
- Größere Verschleißfestigkeit dank dickerem Bahnwerkstoff als bei Flat Top-Band der Serie 409X.
- Die Standardkonfiguration besteht aus abwechselnden Reihen von Magnetmodulen und seitlich flexiblen Flat Top-Modulen der Serie 403X.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Verwendet die gleichen Zahnräder wie S1400 und S4000.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Der Bandabstand sollte auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts bestimmt werden.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilweichen und andere Anwendungen.
- Mindestteilkreisdurchmesser der Zahnräder: 3,9 in (99,0 mm).



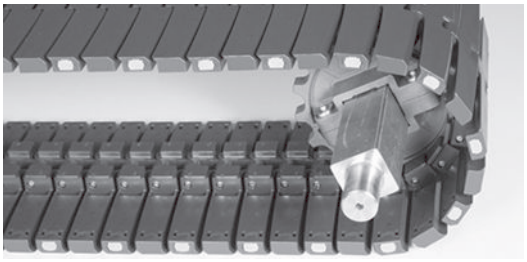


Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
HHR-Nylon	7,5	191	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	2,44	3,63	24	610

S4031 ProTrax™ Flat Top, seitlich flexibel, mit Stegen, 7,5 in

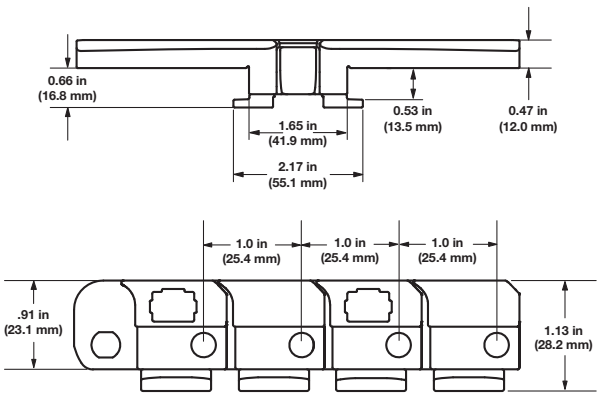
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	7,5	191,0
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Zwei blaue, leistungsstarke, mit Teflon™ beschichtete Magnete sind in jedes Modul integriert (ein Magnet pro Flügel).
- Blaue, durch Metall nachweisbare Kappen aus Nylon halten die Magneten in den Modulen.
- Niederhaltestege passen zu Abmessungen der Serie 4091.
- Größere Verschleißfestigkeit dank dickerem Bahnwerkstoff als beim S409X Flat Top
- Die Standardkonfiguration besteht aus abwechselnden Reihen von Magnetmodulen und seitlich flexiblen Flat Top-Modulen der Serie S403X.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Verwendet die gleichen Zahnräder wie S1400 und S4000.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Der Bandabstand sollte auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts bestimmt werden.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilweichen und andere Anwendungen.
- Mindestteilkreisdurchmesser der Zahnräder: 3,9 in (99,0 mm).





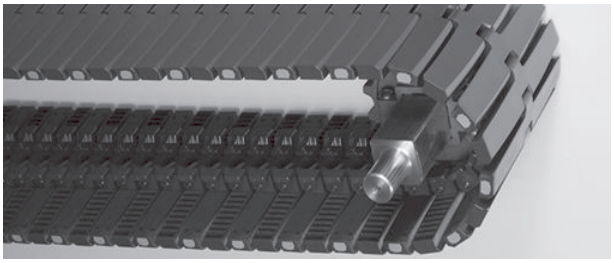
Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
HHR-Nylon	7,5	191	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	2,44	3,63	24	610

SERIE 4000

S4032 ProTrax™ Flat Top, seitlich flexibel, mit Stegen, 7,5 in

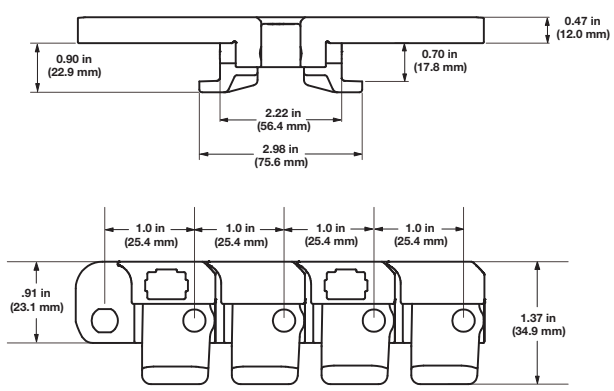
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	7,5	191,0
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Zwei blaue, leistungsstarke, mit Teflon™ beschichtete Magnete sind in jedes Modul integriert (ein Magnet pro Flügel).
- Blaue, durch Metall nachweisbare Kappen aus Nylon halten die Magneten in den Modulen.
- Niederhaltestege passen zu Abmessungen der Serie 4092.
- Größere Verschleißfestigkeit dank dickerem Bahnwerkstoff als beim S409X Flat Top
- Die Standardkonfiguration besteht aus abwechselnden Reihen von Magnetmodulen und seitlich flexiblen Flat Top-Modulen der Serie S403X.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Verwendet die gleichen Zahnräder wie S1400 und S4000.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Der Bandabstand sollte auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts bestimmt werden.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilweichen, Indexierung von Backblechen, Dosierung, Entfernen von Deckeln und Radiusanwendungen.
- Mindestteilkreisdurchmesser der Zahnräder: 5,1 in (129,5 mm).



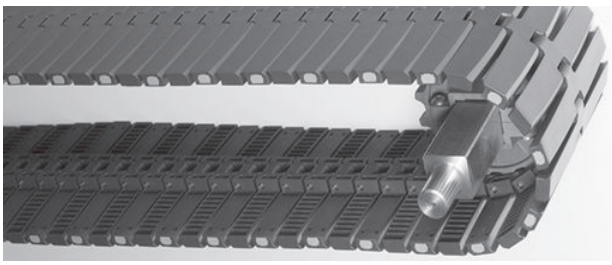


Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
HHR-Nylon	7,5	191	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	2,66	3,95	24	610

S4033 ProTrax™ Flat Top, seitlich flexibel, 7,5 in

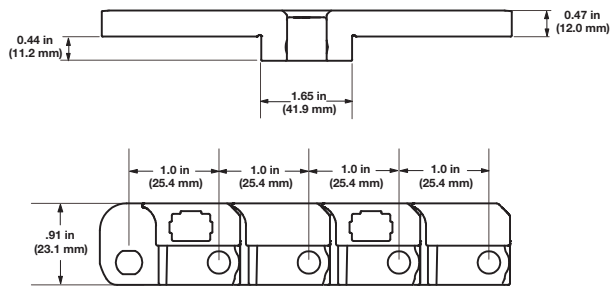
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	7,5	191,0
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Zwei blaue, leistungsstarke, mit Teflon™ beschichtete Magnete sind in jedes Modul integriert (ein Magnet pro Flügel).
- Blaue, durch Metall nachweisbare Kappen aus Nylon halten die Magneten in den Modulen.
- Die Standardkonfiguration besteht aus abwechselnden Reihen von Magnetmodulen und seitlich flexiblen Flat Top-Modulen der Serie 403X.
- Größere Verschleißfestigkeit dank dickerem Bahnwerkstoff als bei Flat Top-Band der Serie 409X.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Verwendet die gleichen Zahnräder wie S1400 und S4000.
- Benötigt nur ein Antriebs- und Umlenkzahnrad pro Bandbahn.
- Der Bandabstand sollte auf Basis des maximalen Oberflächenkontakts mit dem Boden des Förderguts bestimmt werden.
- Ideal für Anwendungen mit Schrägförderung, Vertikalverteilweichen und andere Anwendungen.
- Mindestteilkreisdurchmesser der Zahnräder: 3,9 in (99,0 mm).



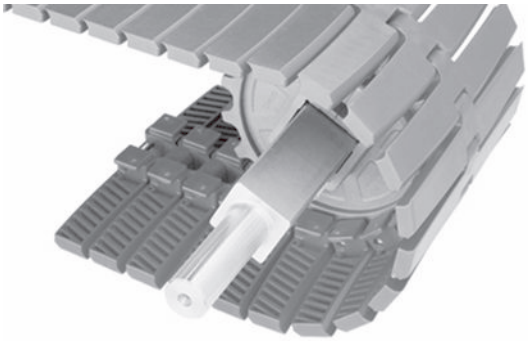


Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Minimaler Mittellinien-Wenderadius	
	Zoll	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	Zoll	mm
HHR-Nylon	7,5	191	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	2,29	3,41	18	457

S4090 Flat Top seitlich flexibel

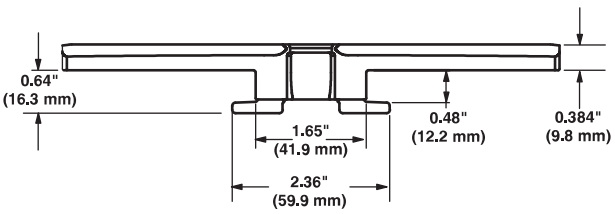
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden S900 Flat Top-Band [0,384 Zoll (9,8 mm)].
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihr System kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Unter *Banddaten* finden Sie den minimalen Mittellinien-Wenderadius.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Mindest-Rückbiegungsradius:
  - Bei Bandbreiten von 3,25 Zoll (83 mm) und 4,5 Zoll (114 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 6 Zoll (152,4 mm).
  - Bei Bandbreiten von 7,5 Zoll (191 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 9,25 Zoll (235 mm), aber es werden 12 Zoll (305 mm) empfohlen.



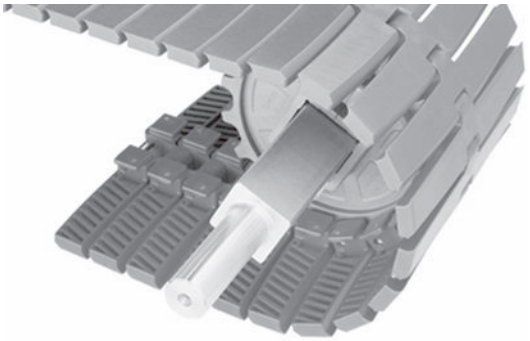


Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes Zoll	Breite des Bandes mm	Standard-Verbindungsstift-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit lbf	Bandfestigkeit N	Temperaturbereich (kontinuierlich) °F	Temperaturbereich (kontinuierlich) °C	Bandmasse lb/ft	Bandmasse kg/m	Minimaler Mittellinien-Wenderadius Zoll	Minimaler Mittellinien-Wenderadius mm
Azetal	3,25	83	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,21	1,80	18	457
Azetal	4,5	114	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,40	2,08	18	457
Azetal	7,5	191	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,86	2,77	24	610
HR-Nylon	3,25	83	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 240	-46 bis 116	1,02	1,52	18	457
HR-Nylon	7,5	191	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 240	-46 bis 116	1,54	2,29	24	610
HHR-Nylon	3,25	83	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,04	1,55	18	457
HHR-Nylon	4,5	114	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,18	1,76	18	457
HHR-Nylon	7,5	191	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,57	2,34	24	610

S4091 Flat Top seitlich flexibel

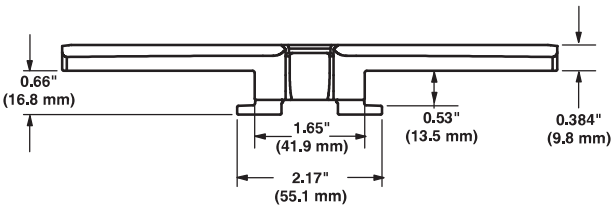
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden S900 Flat Top-Band [0,384 Zoll (9,8 mm)].
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Unter *Banddaten* finden Sie den minimalen Mittellinien-Wenderadius.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihr System kann mit dem *Intralox Engineering-Program* berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Mindest-Rückbiegungsradius:
  - Bei Bandbreiten von 3,25 Zoll (83 mm) und 4,5 Zoll (114 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 6 Zoll (152,4 mm).
  - Bei Bandbreiten von 7,5 Zoll (191 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 9,25 Zoll (235 mm), aber es werden 12 Zoll (305 mm) empfohlen.



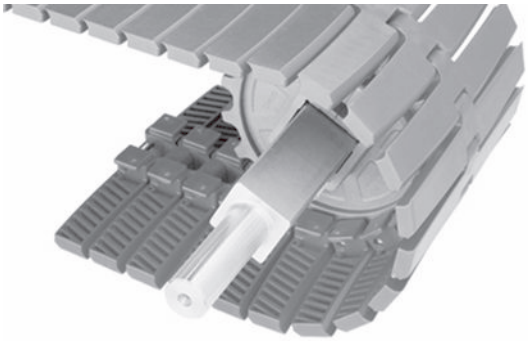


Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes Zoll	Breite des Bandes mm	Standard-Verbindungsstift-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit lbf	Bandfestigkeit N	Temperaturbereich (kontinuierlich) °F	Temperaturbereich (kontinuierlich) °C	Bandmasse lb/ft	Bandmasse kg/m	Minimaler Mittellinien-Wenderadius Zoll	Minimaler Mittellinien-Wenderadius mm
Azetal	3,25	83	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,22	1,81	18	457
Azetal	4,5	114	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,40	2,08	18	457
Azetal	7,5	191	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,84	2,74	24	610
HR-Nylon	3,25	83	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 240	-46 bis 116	1,02	1,52	18	457
HR-Nylon	7,5	191	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 240	-46 bis 116	1,54	2,29	24	610
HHR-Nylon	3,25	83	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,04	1,55	18	457
HHR-Nylon	4,5	114	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,18	1,76	18	457
HHR-Nylon	7,5	191	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,57	2,34	24	610

S4092 Flat Top seitlich flexibel

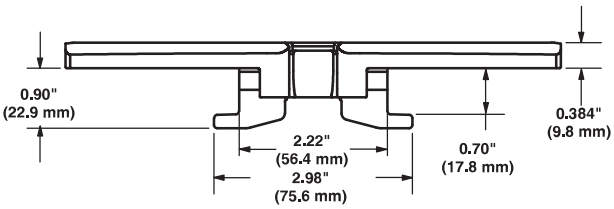
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Gleiche Bahndicke wie beim entsprechenden geraden Band der Serie S900 Flat Top: 0,384 Zoll (9,8 mm).
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Verwendet S1400-Zahnräder.
- Alle Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser 3,9 Zoll (99 mm) sind nicht kompatibel mit S4092-Bändern.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihr System kann mit dem Intralox Engineering-Program berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).
- Mindest-Rückbiegungsradius:
  - Bei Bandbreiten von 3,25 Zoll (83 mm) und 4,5 Zoll (114 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 6 Zoll (152,4 mm).
  - Bei Bandbreiten von 7,5 Zoll (191 mm) beträgt der Mindest-Rückbiegungsradius 9,25 Zoll (235 mm), aber es werden 12 Zoll (305 mm) empfohlen.





Banddaten

Bandwerkstoff	Breite des Bandes Zoll	Breite des Bandes mm	Standard-Verbindungsstift-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit lbf	Bandfestigkeit N	Temperaturbereich (kontinuierlich) °F	Temperaturbereich (kontinuierlich) °C	Bandmasse lb/ft	Bandmasse kg/m	Minimaler Mittellinien-Wenderadius Zoll	Minimaler Mittellinien-Wenderadius mm	Behördliche Zulassung FDA (USA)	Behördliche Zulassung J[a]	Behördliche Zulassung EU MC[b]
Azetal	3,25	83	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,43	2,13	18	457	c	c	c
Azetal	4,5	114	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	1,61	2,40	18	457	c	c	c
Azetal	7,5	191	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 200	-46 bis 93	2,05	3,05	24	610	c	c	c
HR-Nylon	3,25	83	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 240	-46 bis 116	1,26	1,87	18	457	c		c
HR-Nylon	7,5	191	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 240	-46 bis 116	1,71	2,55	24	610	c		c
HHR-Nylon	3,25	83	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,28	1,92	18	457	c		c
HHR-Nylon	4,5	114	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,40	2,08	18	457	c		c
HHR-Nylon	7,5	191	Edelstahl 303	500	2.220	-50 bis 310	-46 bis 154	1,80	2,68	24	610	c		c

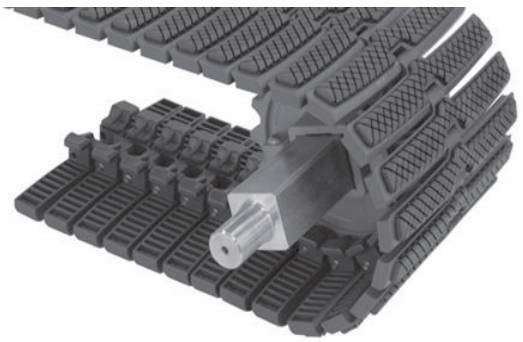
[a] Japanisches Ministerium für Gesundheit, Arbeit und Soziales

[b] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[c] Erfüllt alle Richtlinien

S4092 Square Friction Top seitlich flexibel

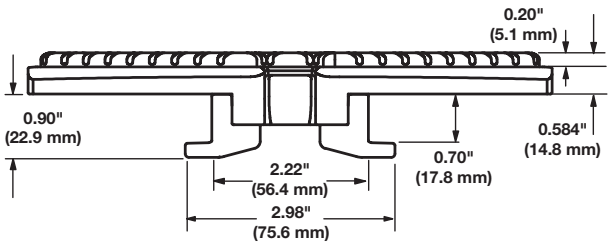
	Zoll	mm
Bandteilung	1,00	25,4
Gussbreite	7,5	191
Durchlässigkeit	0 %	
Scharnierausführung	Geschlossen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Presspassung; gerändelter Verbindungsstift	



Produkthinweise

- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Erhältlich in blauem Azetal mit schwarzem Gummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Verwenden Sie die gleichen Zahnräder wie für S1400 und S4000.
- Zahnräder sind geteilt, sodass die Wellen bei Nachrüstungen oder Umstellungen nicht ausgebaut werden müssen.
- Der voraussichtliche Bandzug für Ihr System kann mit dem *Intralox Engineering-Program* berechnet werden. Weitere Informationen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser 3,9 Zoll (99 mm) sind nicht kompatibel mit S4092-Bändern.
- Lieferung in Einheiten von je 10 ft (3 m).





Banddaten

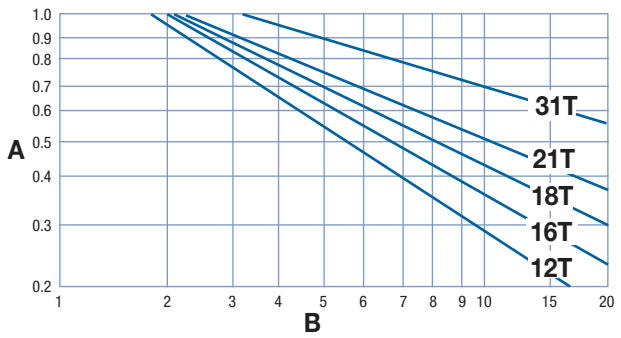
Basis-Bandwerkstoff	Breite des Bandes		Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,25 in (6,4 mm)	Bandfestigkeit		Temp. Bereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Minimaler Mittellinien-Wenderadius		Behördliche Zulassung	
	Zoll	mm			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m		Zoll	mm	FDA (USA)	EU MC[a]
Azetal	7,5	191	Blau/ schwarz	Edelstahl 303	500	2.220	-10 bis 130	-23 bis 54	2,35	3,50	54, Shore A	24	610	b	c

[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[b] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

[c] Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

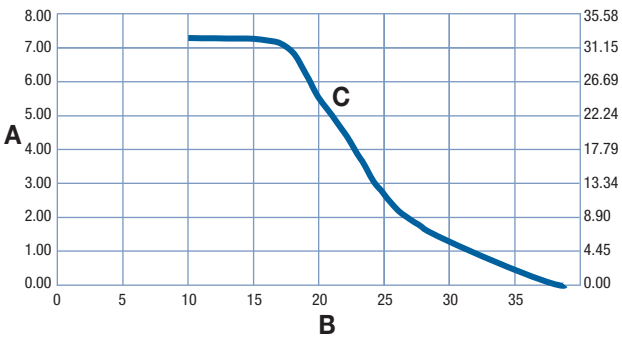
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

S4032 ProTrax mit Stegen und S4033 ProTrax Magnetkraft vs. Metallstärke



A Magnetkraft (lbf)
B Magnetkraft (N)
C Metallstärke (Stahlmaß)

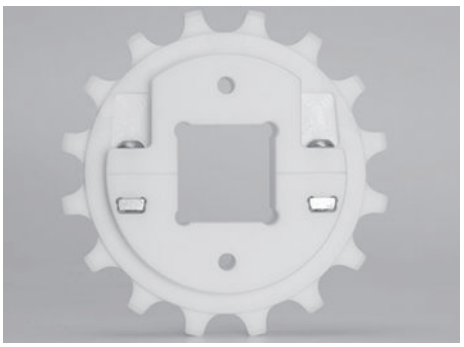
HINWEIS: Die dargestellte Magnetstärke gilt für einen Einzelmagneten innerhalb eines Flügels eines Moduls unter Verwendung eines flachen Backbleches. Die Ergebnisse variieren je nach Backblechtyp und Oberflächentextur.

Spritzguss-Zahnräder

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nominale Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
12 (3,41 %)	3,9[a]	99[a]	3,9	99	1,5	38		1,5		40
15 (2,19 %)	4,9	124	4,9	124	1,5	38		2,5		60
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	2	2,5	50	60
24 (0,86 %)	7,7	196	7,8	198	1,5	38		2,5		60



[a] Zahnräder mit einem Teilkreisdurchmesser von 3,9 sind nicht mit S4092-Bändern kompatibel.

Geteilte Zahnräder aus Nylon mit FDA-Zulassung											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll) [a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[a]	Vierkant (mm)	
16 (1,92 %)	5,1	130	5,2	132	1,5	38	1,25, 1,5	1,5	30	40	

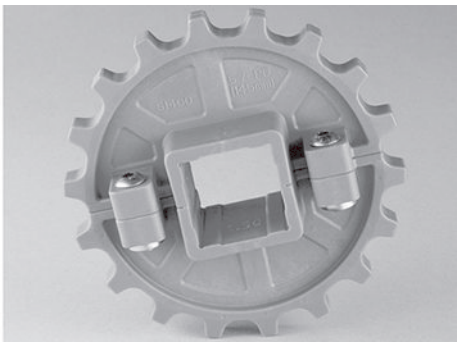
[a] US-amerikanische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.

Höchstlast für geteiltes Zahnrad aus glasfaserverstärktem Nylon														
Anz. der Zähne	Nom. Teilkreisdurchmesser		Größenbereich Rundbohrung											
			1 in bis 1-3/16 in		1-1/4 in bis 1-3/8 in		1-7/16 in bis 1-3/4 in		1-13/16 in bis 2 in		25 mm bis 35 mm		40 mm bis 50 mm	
	Zoll	mm	lbf	N	lbf	N	lbf	N	lbf	N	lbf	N	lbf	N
18	5,7	145	300	1.330	340	1.510	400	1.780	540	2.400	240	1.070	410	1.820
21	6,7	170	225	1.000	275	1.220	350	1.560	500	2.220	175	780	400	1.780

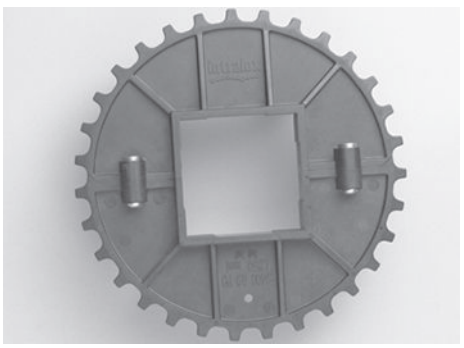
Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund, Zoll[a]	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)[a]	Vierkant (mm)	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 bis 2[b]	1,5, 2,5	25 bis 50[c]	40, 60	
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5, 2,5		40, 60	

[a] Nicht-metrische Passfedernutgrößen bei Zahnrädern mit Rundbohrung entsprechen der ANSI-Norm B17.1-1967 (R1989) und die metrischen Passfedernutgrößen der DIN-Norm 6885.
[b] in 1/16-in-Abstufungen
[c] in 5-mm-Abstufungen

Geteilte Zahnräder aus Polypropylen-Verbundwerkstoff

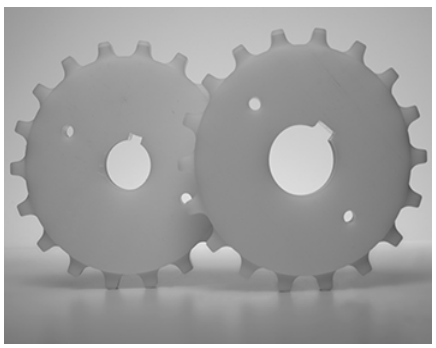
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	2,0	51		1,5, 2,5		40, 60	
21 (1,12 %)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5, 2,5		40, 60	
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	2,0	51		3,5			

Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
31 (0,51 %)	9,9	251	10,1	257	1,50, 1,67	38, 44		3,5 2,5[a]			

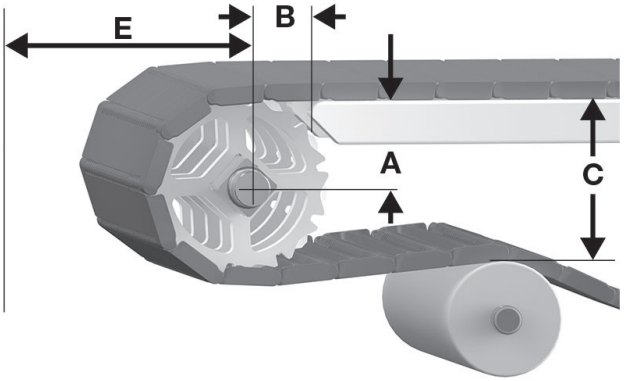
[a] Die 2,5-Zoll-Vierkantbohrung wird mithilfe eines Bohradapters im Zahnrad mit der 3,5-Zoll-Vierkantbohrung erzeugt.

Maschinell bearbeitete Zahnräder

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
18 (1,52 %)	5,7	145	5,8	148	1,5	38			30, 40, 50		

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 86: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S4000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser			Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm	Zähnezahl	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
S4009 Flush Grid										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,62	117	2,73	69
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,90	150	3,37	86
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,54	166	3,69	94
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,50	191	4,17	106
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,70	272	5,77	147
S4009 Flat Top										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,94	151	3,41	87
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,58	167	3,73	95
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,54	192	4,21	107
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,74	273	5,81	148
S4014 Flat Top										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,24	108	2,68	68
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,49	139	3,64	92
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,09	155	3,95	100
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,09	180	4,43	113
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,86	276	5,93	151
S4030 und S4031 ProTrax Flat Top seitlich flexibel mit Stegen (7,5 Zoll)										
3,9	99	12	2,07-2,17	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,989	152	3,459	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,629	168	3,779	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,589	193	4,259	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,789	274	5,859	149

Abmessungen des S4000 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
S4032 ProTrax Flat Top seitlich flexibel mit Stegen (7,5 in)										
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,99	152	3,46	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,63	168	3,78	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,59	193	4,26	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,79	274	5,86	149
S4033 ProTrax Flat Top seitlich flexibel (7,5 in)										
3,9	99	12	2,07-2,17	53-54	2,31	59	4,66	118	2,77	70
5,1	130	16	2,73-2,78	67-71	2,51	64	5,989	152	3,459	88
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,629	168	3,779	96
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,7	69	7,589	193	4,259	108
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,789	274	5,859	149
S4090, S4091, S4092 Flat Top seitlich flexibel										
3,9	99	12	2,07-2,14	53-54	2,31	59	4,62	117	2,73	69
5,1	130	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	5,90	150	3,37	86
5,7	145	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,54	166	3,69	94
6,7	170	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,50	191	4,17	106
9,9	251	31	5,15-5,18	131-132	3,15	80	10,70	272	5,77	147
S4092 Square Friction Top seitlich flexibel										
5,2	132	16	2,73-2,78	69-71	2,51	64	6,14	156	2,84	72
5,8	147	18	3,05-3,10	77-79	2,54	65	6,78	172	3,16	80
6,8	173	21	3,54-3,58	90-91	2,70	69	7,74	197	3,64	92
10,0	254	31	5,15	131	3,15	80	10,94	278	5,24	133

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S4000 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
3,9	99	12	0,066	1,7
5,1	130	16	0,050	1,3
5,7	145	18	0,044	1,1
6,7	170	21	0,038	1,0
9,9	251	31	0,025	0,6

SPIRAL-BÄNDER

TECHNISCHE ANALYSE FÜR SPIRAL- UND RADIUSBÄNDER

Intralox kann eine technische Analyse für Spiral- und Radiusanwendungen durchführen, um den geschätzten Bandzug zu bestimmen und sicherzustellen, dass das Band für die Anwendung stabil genug ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Die folgenden Informationen sind für eine technische Analyse erforderlich:

- Alle Umgebungsbedingungen, die den Reibungskoeffizienten beeinflussen können. Verwenden Sie bei schmutzigen oder abrasiven Bedingungen höhere Reibungskoeffizienten als normal.
- Bandbreite
- Länge jedes geraden Bandabschnitts
- Winkel, Richtung und Innenradius jedes Kurvenabschnitts
- Materialien von Obertrum und Niederhaltegleitleisten.
- Fördergutlast lbf/ft^2 (N/m^2)
- Bedingungen für die Produkt-Akkumulation
- Bandgeschwindigkeit
- Höhenunterschiede zwischen den einzelnen Abschnitten
- Betriebstemperaturen
- Spezifikationen Zahnrad und Welle

Intralox kann Ihnen bei der Auswahl von Radius- und Niederspannungs-Spiralbändern mit angetriebener Trommel für Ihre Anwendung helfen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

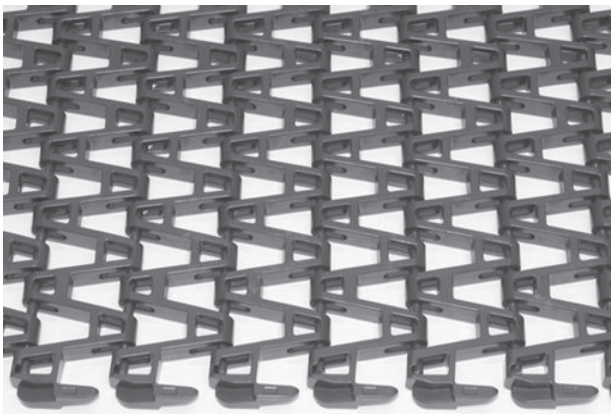
Spiral 1.0

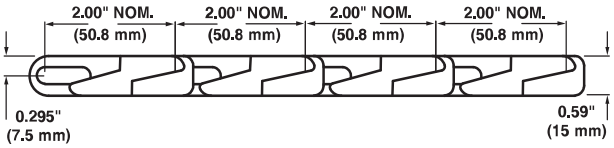
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	18	660
Maximale Breite	50	1270
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,85 x 0,88	21,6 x 22,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	56 %	
Mindestdurchlässigkeit (1,0 TR)	22 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 1,0-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Mit dem *Intralox Engineering-Program* können Sie für die meisten Radiusanwendungen die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln, sodass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist.
- Bei Bandbreiten unter 26 in (660 mm) und über 50 in (1270 mm) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Minimaler Zahnradabstand von der (zusammengeschobenen) Innenkante der Spirale: 12 Zoll (304,8 mm).





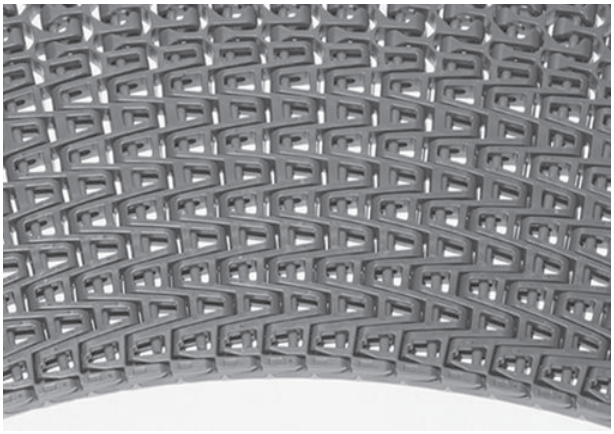
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1.300	19.000	300	1.330	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	7,13
SELM	Azetal	1.100	16.100	300	1.330	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

[a] Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

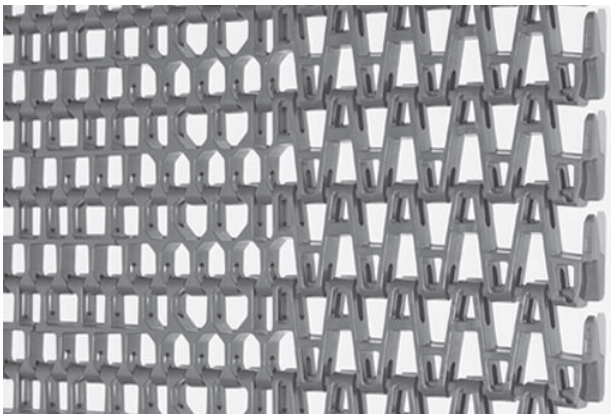
Spiral 1.1

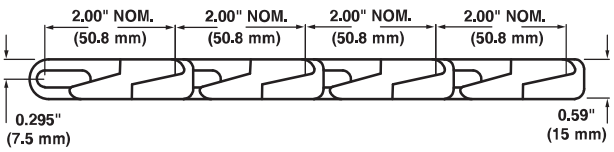
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	15	381
Maximale Breite	44	1118
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,85 x 0,88	21,6 x 22,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	56 %	
Mindestdurchlässigkeit (Wenderadius 1,1)	22 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius vom 1,1-fachen der Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Bei Bandbreiten unter 15 in (381 mm) und über 44 in (1118 mm) wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Minimaler Zahnradabstand von der (zusammengeschobenen) Innenkante der Spirale: 9,0 in (228,6 mm).





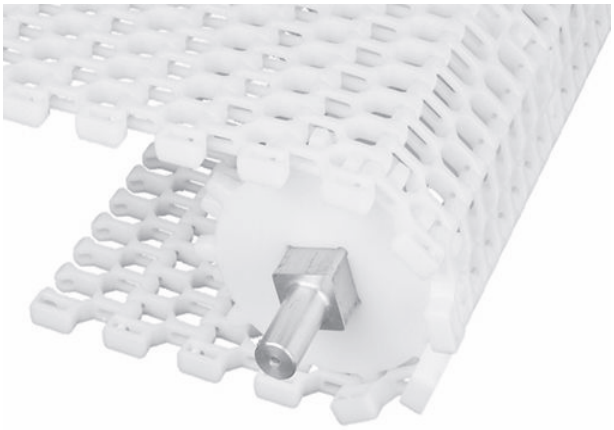
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1.300	19.000	300	1.330	-50 bis 200	-46 bis 93	1,44	7,03
SELM	Azetal	1.100	16.100	300	1.330	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

[a] Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

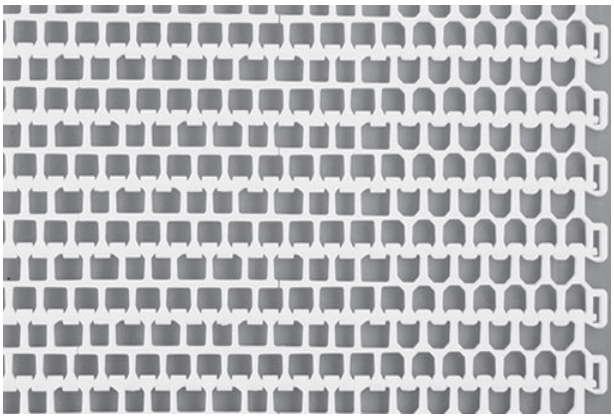
Spiral 1.6, 2.0

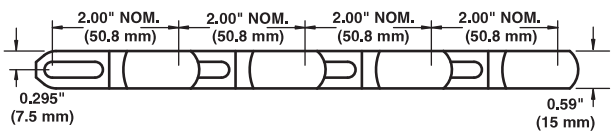
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	54 %	
Mindestdurchlässigkeit (Wenderadius 1,6)	40 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 1,6-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.





Banddaten

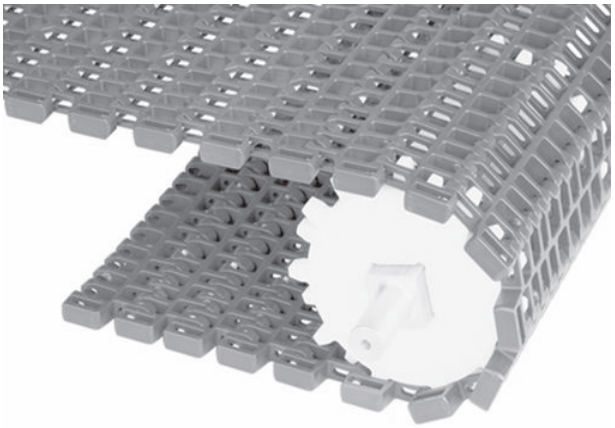
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1.700	24.800	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,41	6,88
Polypropylen[b]	Azetal	1.500	21.900	300	1.330	34 bis 200	1 bis 93	1,01	4,93
SELM	Azetal	1.500	21.900	300	1.330	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

[a] Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

[b] Nur als 1.6 Radius erhältlich.

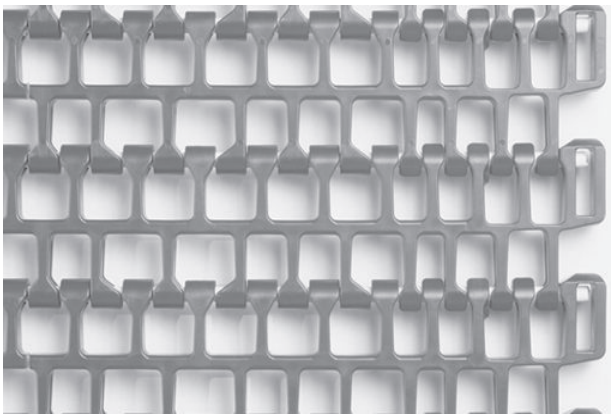
Spiral 2.2, 2.5 und 3.2

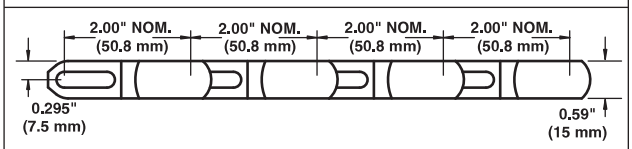
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	57 %	
Mindestdurchlässigkeit (bei Wenderadius 2,2)	32 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.





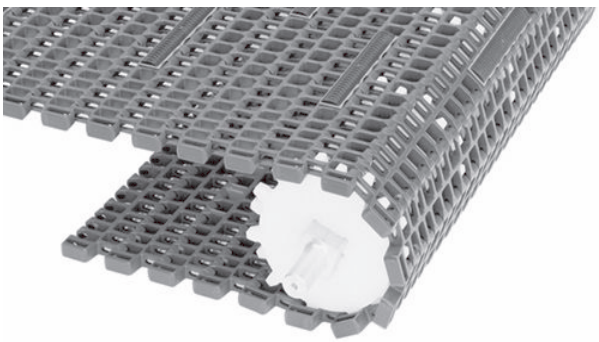
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1.700	24.800	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,54	7,52
Polypropylen	Azetal	1.500	21.900	400	1.780	34 bis 200	1 bis 93	1,04	5,08
SELM	Azetal	1.500	21.900	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

[a] Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

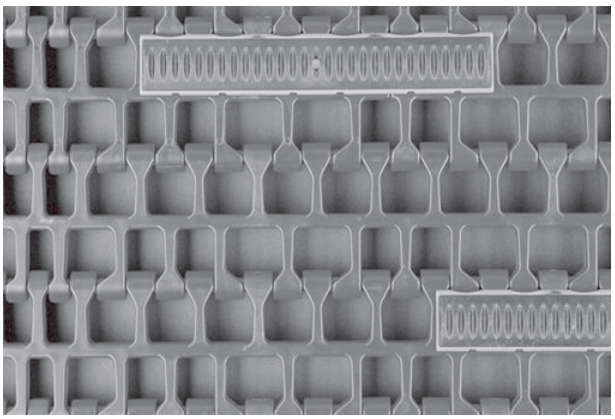
Spiral Rounded Friction Top

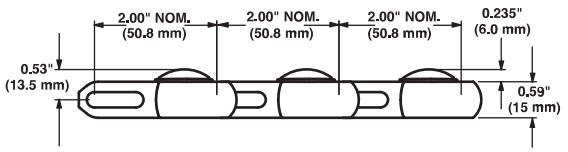
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstab-typ	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Friction Top ist in weißem Polypropylen mit weißem Gummi, in blauem Azetal mit schwarzem Gummi und in naturfarbenem Polyäthylen mit weißem Gummi erhältlich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Informationen zur Mindestrandzone erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.





Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit 1,6 DR (2,2, 2,5, 3,2 DR)		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC[a]
Azetal	Blau/schwarz	Azetal	1.700	24.800	375 (475)	1.670 (2.110)	34 bis 150	1 bis 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55, Shore A	b	c
Azetal	Weiß/Weiß	Azetal	1.700	24.800	375 (475)	1.670 (2.110)	35 bis 150	2 bis 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55, Shore A	d	c
Polypropylen	Blau/schwarz	Azetal	1.500	21.900	300 (400)	1.330 (1.780)	34 bis 150	1 bis 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55, Shore A	d	
Polypropylen	Weiß/Weiß	Azetal	1.500	21.900	300 (400)	1.330 (1.780)	34 bis 150	1 bis 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55, Shore A	d	c

[a] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

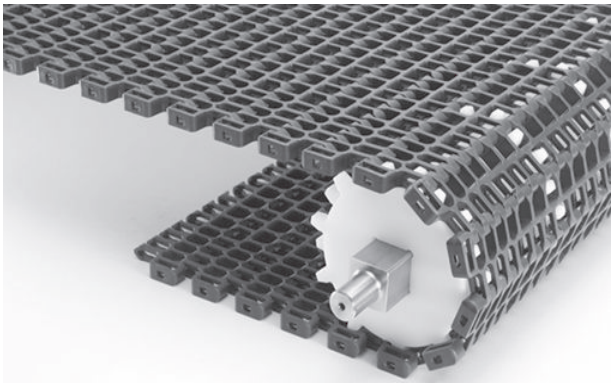
[b] Erfüllt alle Richtlinien

[c] Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

[d] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

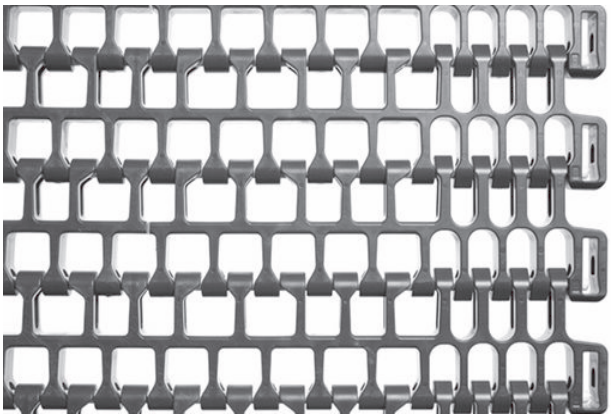
Dual Turning 2.0

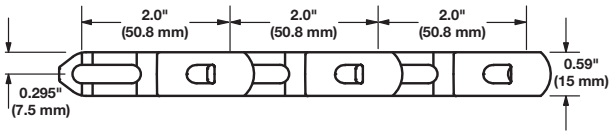
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	18	457,2
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	57 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- **Nicht in Spiral-Förderersystemen verwenden.**
- Entwickelt für Standardantriebs- und i-Drive-Systeme.
- Einführen der Scharnierstäbe erfolgt vom Rand des Bandes. Es sind keine besonderen Werkzeuge notwendig.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Radiusfaktor der 2,0-fachen Bandbreite (Radius an der Innenkante gemessen).
- Informationen zu spezifischen Breiten, die hier nicht aufgeführt sind, finden Sie im Intralox Engineering Program und im i-Drive Program.





Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1.500	21.900	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	1,54	7,52
Polypropylen	Azetal	1.500	21.900		34 bis 200	1 bis 93	1,04	5,08
SELM	Azetal	1.500	21.900		-50 bis 200	-46 bis 93	1,24	6,05

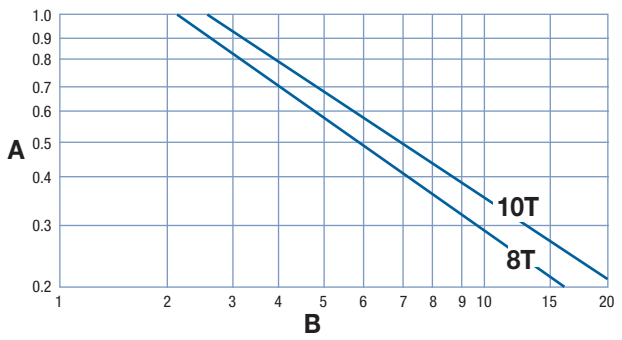
Referenz für Anzahl der Zahnräder und Gleitprofile[a]				
Bandbreitenbereich[b]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[c]	Gleitleisten	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
24	610	3	3	3
26	660	3	3	3
28	711	5	3	3
30	762	5	3	3
32	813	5	3	3
34	864	5	3	3
36	914	5	3	3
38	965	5	4	4
40	1.016	5	4	4
42	1.067	5	4	4
44	1.118	7	4	4
46	1.168	7	4	4
48	1.219	7	4	4
50	1.270	7	4	4
52	1.321	7	4	4
54	1.372	7	5	5
56	1.422	7	5	5
58	1.473	7	5	5
60	1.524	9	5	5
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 6 Zoll (152 mm) Mittellinienabstand			Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.	Maximal 12 Zoll (305 mm) Mittellinienabstand

[a] Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie Informationen zu Spiralanwendungen mit Wellenantrieb und niedriger Spannung benötigen. Stützen Sie die Riemenkanten an den Antriebswellen mit Stützrollen ab. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

[b] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) mit einer Mindestbreite von 24 in (610 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[c] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

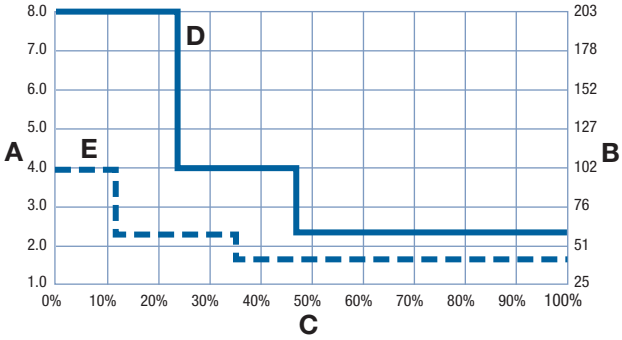
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

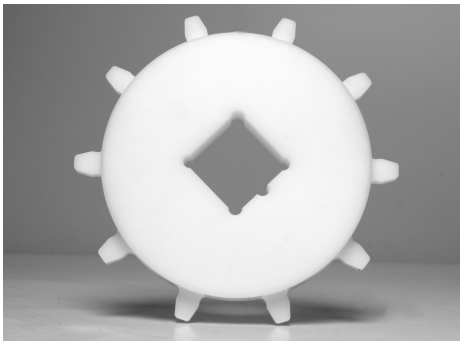
Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



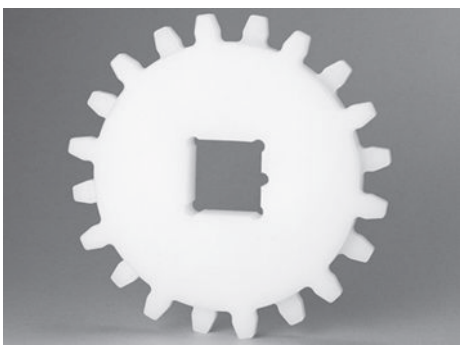
A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit
D durchgezogene Linie: Zahnräder mit Vierkantbohrung
E Strichlinie: Zahnräder mit Rundbohrung

Zahnräder mit halben Zähnen[b]

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20		1-1/2		40	

[b] Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Dort werden Sie über empfohlene Methoden zum Arretieren von Zahnrädern und die richtige Zahnradeinstellung informiert.

Maschinell bearbeitete Zahnräder[c]

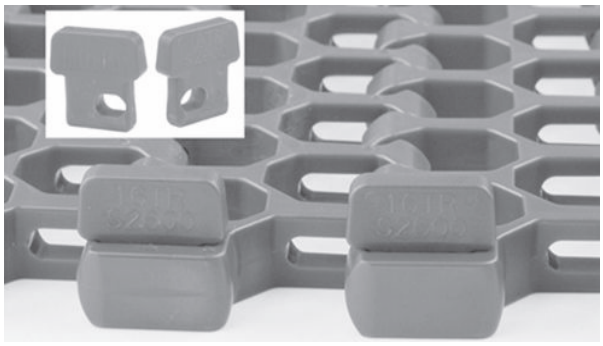
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
8 (7,61 %)	5,2	132	5,4	136	0,8	20	1-1/4, 1-7/16, 1-1/2, 2	1-1/2, 2-1/2		40, 60	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20	1-1/4, 1-7/16, 1-1/2, 2	1-1/2, 2-1/2		40, 60	

[c] Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Dort werden Sie über empfohlene Methoden zum Arretieren von Zahnrädern und die richtige Zahnradeinstellung informiert.

EZ Clean™-Zahnräder

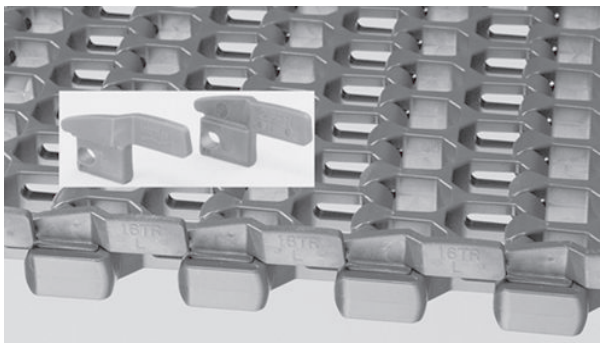
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
10 (4,89 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32		2,5			

Stützrad						
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen				
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
5,2	132	1,25, 1-7/16, 1,5, 2	1,5, 2,5		40, 60	
6,5	165	1,25, 1-7/16, 1,5, 2	1,5, 2,5		40, 60	

Universelle Bordkanten			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,50	12,7	Azetal, SELM	
1,00	25,4		
2,00[a]	50,8[a]		

- Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone.
- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Kompatible Wendefaktoren: 1,6, 2,2, 2,5 und 3,2.

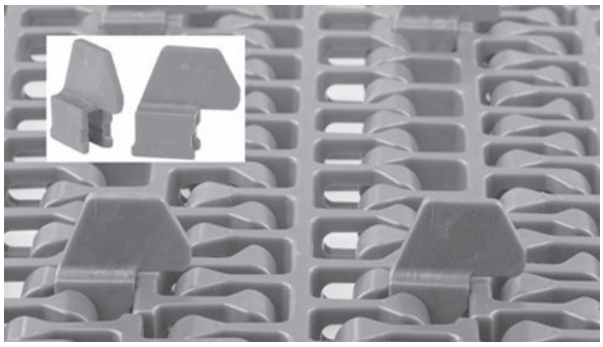
[a] Nur erhältlich in 1,6 DR

Überlappende Bordkanten			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,50	12,7	Azetal, SELM	
1,00	25,4		

- Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone.
- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Dadurch ist die Außenkante des Bandes besser vor Verhakungen geschützt.
- Verhindert, dass Fördergut geringer Größe durch Bandlücken fällt.
- Radiusfaktoren für 0,50 in (12,7 mm) überlappende Bordkanten aus Azetal betragen 1,6, 2,2, 2,5, und 3,2.
- Der Radiusfaktor für 1,00 in (25,4 mm) überlappende Bordkanten beträgt nur 1,6.

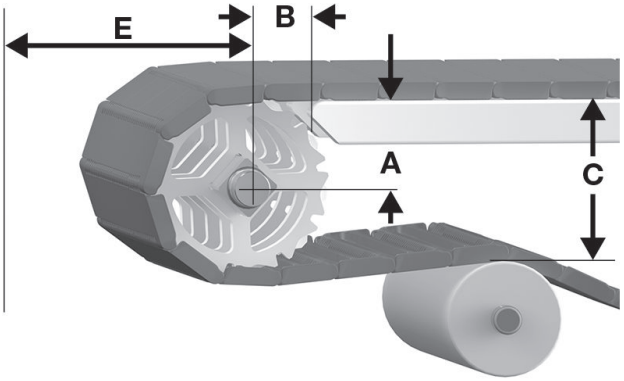
Spurteiler			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,75	19,0	Azetal, Polypropylen	

- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Bei Modulen mit Wenderadius 1,6 können die Spurteiler mit einer freien Randzone von 1,5 in (38,1 mm), 2,5 in (63,5 mm), 3,5 in (88,9 mm), 4,5 in (114 mm), 11,5 in (292 mm) und größer in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) eingesetzt werden.
- Bei Modulen mit Wenderadius 2,2 können die Spurteiler mit einer freien Randzone von 4,5 Zoll (114 mm) und größer in Abstufungen von 1,00 in (25,4 mm) eingesetzt werden.



ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 87: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S2600 Fördererrahmens												
Zahnradbeschreibung					A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Nominaler Außendurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm	Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Spiral 1.0, 1.1, 1.6, 2.0, 2.2, 2.5, 3.2												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,23	133	2,97	75
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,47	164	3,59	91
Spiral Rounded Friction Top												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,46	139	3,21	82
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,71	170	3,83	97

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S2600 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Zoll	mm
Zoll	mm			
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0

NIEDERHALTEGLEITLEISTEN

Wir empfehlen, an beiden Bandkanten (außer bei Hochlast- oder Hochgeschwindigkeitsanwendungen) Niederhaltegleitleisten über die gesamte Länge des Obertrums zu montieren.

- Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter Spezielle Gleitprofile.
- Informationen zur Konstruktion des Förderers für Niederhaltegleitleisten finden Sie unter Niederhaltegleitleisten im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

HINWEIS: Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius.

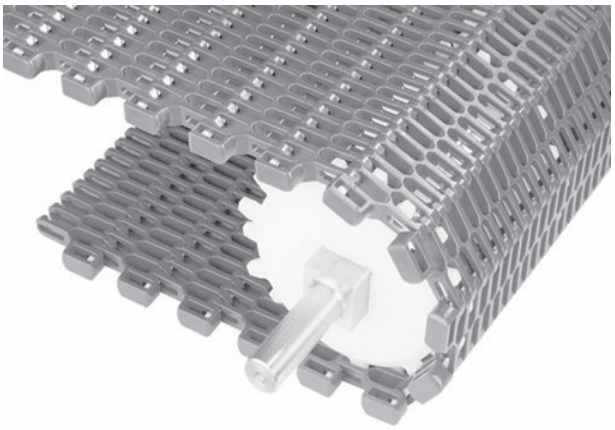
ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Typische Layout-Konfigurationen finden Sie unter Kurvenförderer im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

- Der Mindestkurvenradius für S2600 entspricht Kurvenradius x Bandbreite, gemessen von der Innenkante.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-Fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Längen (mindestens das 1,5-fache der Bandbreite) ein Gewichtsniederhalter erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe Spannvorrichtungen.
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkwelle) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnrädern eine Umlenkrolle verwendet werden.

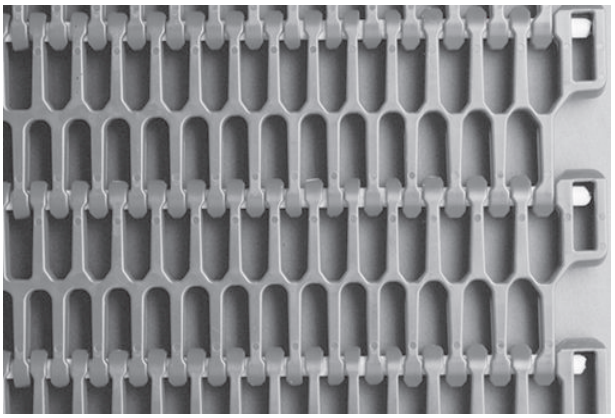
Spiral 1.6

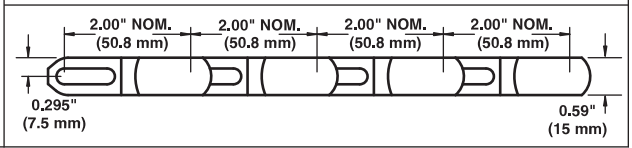
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,52 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	45 %	
Mindestdurchlässigkeit (Wenderadius 1,6)	27 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 1,6-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).





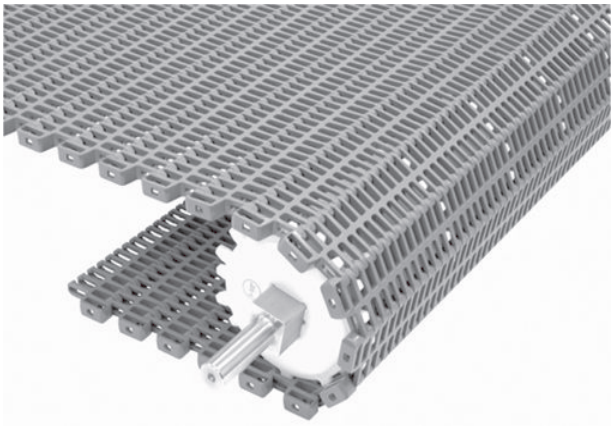
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	2.000	29.200	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,74	8,50
SELM	Azetal	1.060	15.500	300	1.330	-50 bis 200	-46 bis 93	1,36	6,64

[a] Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

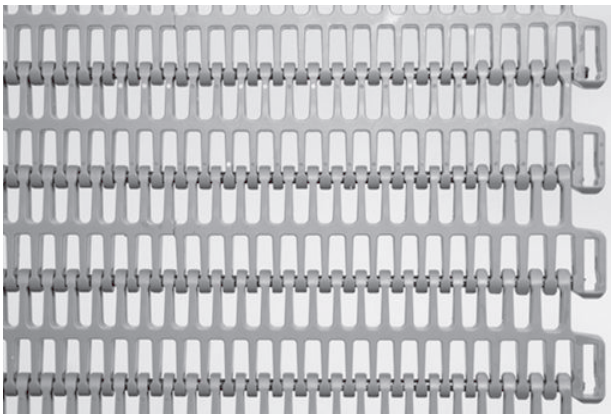
Spiral 2.2

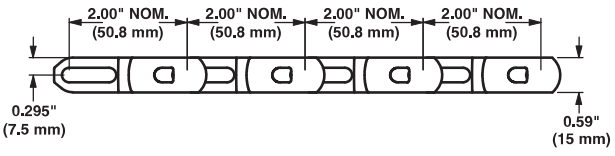
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,52 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	48 %	
Mindestdurchlässigkeit (Wenderadius 2,2)	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).





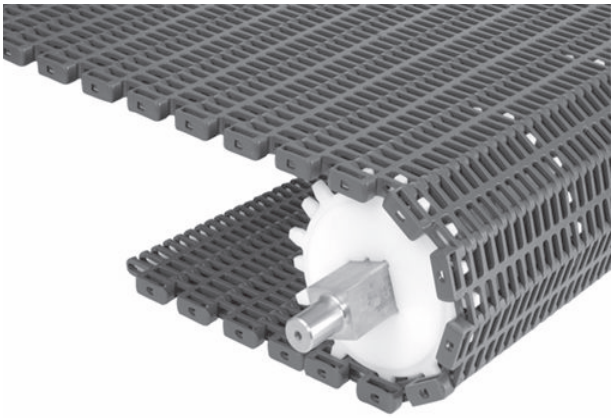
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1.700	24.800	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,85	9,03
Polypropylen	Azetal	1.500	21.900	300	1.330	34 bis 200	1 bis 93	1,26	6,15
SELM	Azetal	1.060	15.500	300	1.330	-50 bis 200	-46 bis 93	1,44	7,03

[a] Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

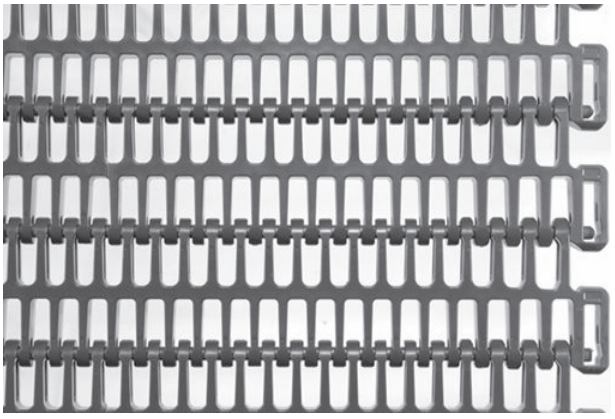
Spiral 2.7

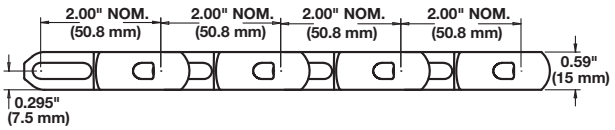
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite	24	610
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	48 %	
Mindestdurchlässigkeit (Wenderadius 2,7)	23 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 24 Zoll (610 mm) in Betracht ziehen
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Ausgelegt für Spiralanwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Drehradius von 2,7 x Bandbreite (von der Innenkante gemessen).





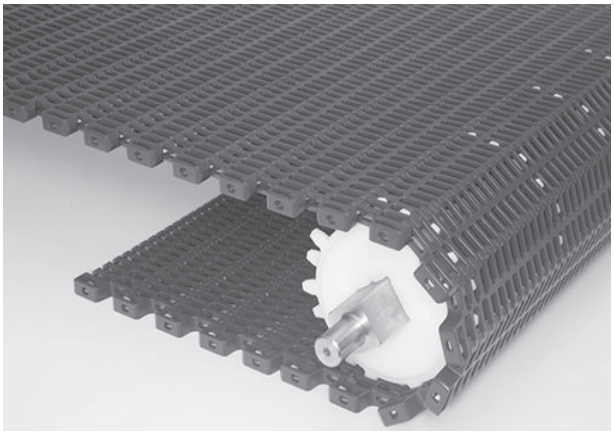
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 Zoll (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1.700	24.800	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,86	9,08
Polypropylen	Azetal	1.500	21.900	300	1.330	34 bis 200	1 bis 93	1,26	6,15
SELM	Azetal	1.060	15.500	300	1.330	-50 bis 200	-46 bis 93	1,44	7,03

[a] Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

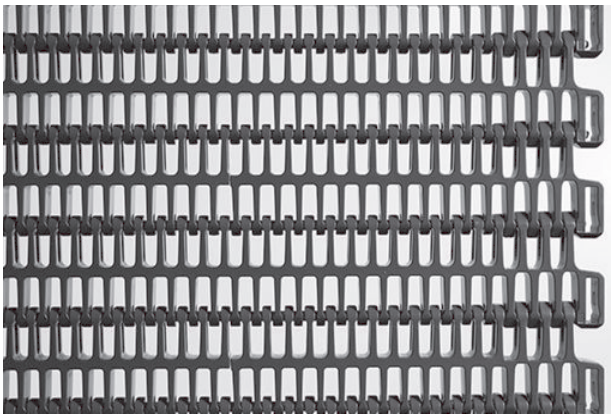
Dual Turning 2.0

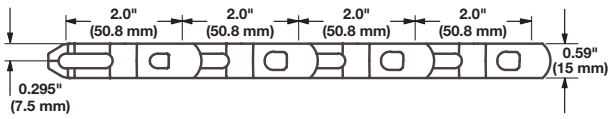
	Zoll	mm
Bandteilung	2,00	50,8
Mindestbreite (Siehe die *Produkthinweise*.)	12	304,8
Maximale Breite	60	1524
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen, siehe *Produkthinweise*)	44 %	
Mindestdurchlässigkeit (Wenderadius 2,0)	23 %	
Scharnierausführung	Offen	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- **Nicht in Spiral-Förderersystemen verwenden.**
- Durchlässigkeitsberechnungen für S2700 Dual Turning 2.0 gelten nur für diese Ausführung und sind nicht mit anderen S2700-Ausführungen vergleichbar.
- Die Stäbe werden von der Kante des Bandes eingeführt. Es sind keine besonderen Werkzeuge notwendig.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Entwickelt für Standardantriebs- und i-Drive-Systeme.
- Radiusfaktor der 2,0-fachen Bandbreite (an der Innenkante gemessen).
- Wenden Sie sich an den Kundenservice von Intralox, wenn Sie Bandbreiten unter 12 Zoll (305 mm) in Betracht ziehen.
- Informationen zu spezifischen Breiten, die hier nicht aufgeführt sind, finden Sie im *Intralox Engineering Program* und im *i-Drive Program*.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.





Banddaten

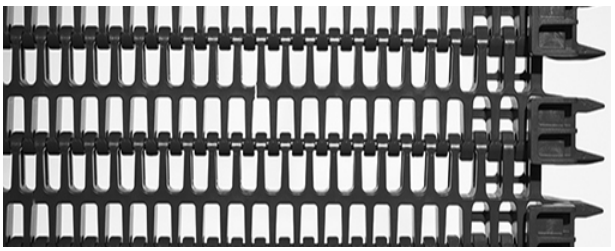
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)	Temperaturbereich (kontinuierlich)[a]		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1.700	24.800	Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie eine Berechnung der Festigkeit gebogener Bänder benötigen.	-50 bis 200	-46 bis 93	1,84	8,98
Azetal	Nylon	1.700	24.800		-50 bis 200	-46 bis 93	1,81	8,84
SELM	Azetal	1.060	15.500		-50 bis 200	-46 bis 93	1,42	6,93
SELM	Nylon	1.060	15.500		-50 bis 212	-46 bis 100	1,40	6,84

[a] Das Band funktioniert mechanisch bis zu einer Temperatur von 240 °F (116 °C). Die Verwendung des Bandes in einem Temperaturbereich von 212 °F bis 240 °F (100 °C bis 116 °C) ist nicht von der FDA zugelassen.

Side Drive

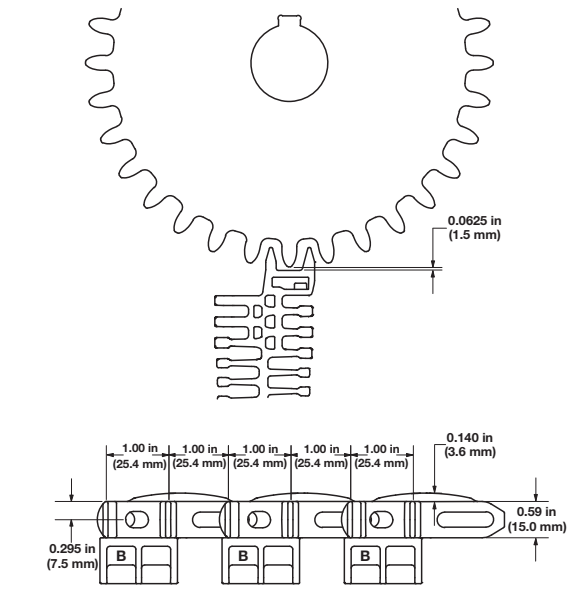
	Zoll	mm
Modulteilung	2,0	50,8
Antriebszahnradteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	10	254,0
Maximale Breite	42	1066,8
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Durchlässigkeit	44 %	
Scharnierausführung	Offen	





Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- **Nicht in Spiral-Förderersystemen mit Trommelantrieb verwenden.**
- Das Band wird mittels Zähnen an der Bandkante angetrieben. Dadurch sind atypische Konfigurationen und lange Förderer ohne Übergabepunkte möglich.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Auf der Innenkante kann ein Modul S2700 Spiral 1.6 verwendet werden, um einen kleineren Wenderadius zu erhalten. Dies gilt jedoch nur für Kurvenanwendungen mit einer Laufrichtung.
- Mit dem Intralox Side Drive-Programm können Sie für die meisten Anwendungen mit Seitenantrieb die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln, sodass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Die Z-Abmessung ist der Abstand zwischen der Kante des Bandes (ohne Antriebszahnräder) und dem Außendurchmesser des Zahnrads. Behalten Sie diese Abmessung bei, um das ordnungsgemäße Eingreifen von Band und Zahnrädern sicherzustellen.
- Mit diesem Band können S2700-spezifische Spurteiler eingesetzt werden. Die Verwendung von Bordkanten ist jedoch nicht möglich.
- Entwickelt für seitlich angetriebene Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,0-fachen Bandbreite (gemessen von der Innen- zur Außenkante ohne Antriebszahnräder).



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Bandfestigkeit (Kurven)[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Behördliche Zulassung	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (USA)	EU MC[b]
Azetal	Azetal	175	2.550	150	667	40 bis 200	4 bis 93	2,17	10,6	[c]	[c]

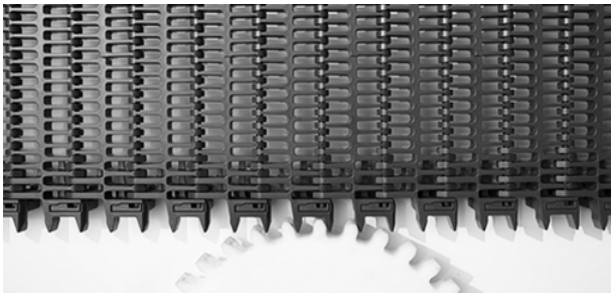
[a] Die angegebene Festigkeit gebogener Bänder und deren Berechnungsmethode schwanken je nach Bandhersteller. Der Intralox-Kundenservice ist Ihnen beim Vergleich der tatsächlichen Festigkeit gebogener Bänder gerne behilflich.

[b] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 2002/72/EG inklusive aller Änderungen bis zum heutigen Tag.

[c] Erfüllt alle Richtlinien.

Side Drive V2

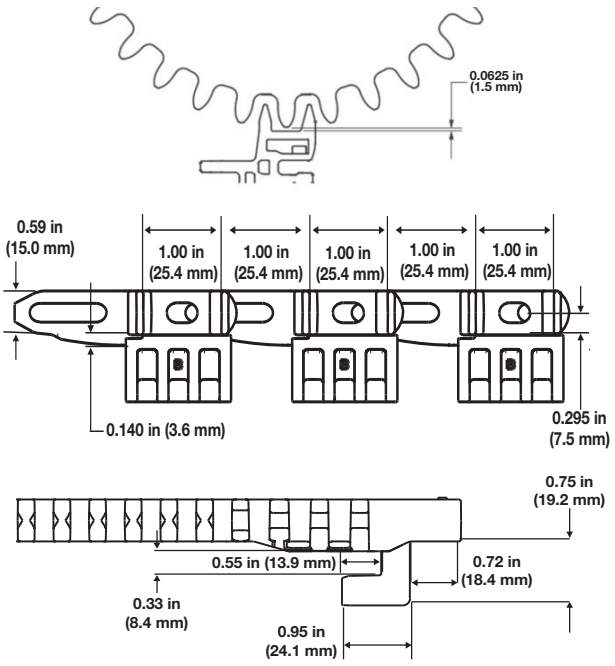
	Zoll	mm
Modulteilung	2,0	50,8
Bandteilung	1,0	25,4
Mindestbreite	10	254,0
Maximale Breite	42	1067
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Durchlässigkeit	44 %	
Scharnierausführung	Offen	





Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- **Nicht in Spiral-Förderersystemen mit Trommelantrieb verwenden.**
- Durch die Flachgurtoberfläche sind einfache Übergaben über das Bandende möglich.
- Das Band wird mittels Zähnen an der Bandkante angetrieben. Dadurch sind atypische Konfigurationen und lange Förderer ohne Übergabepunkte möglich.
- Der Niederhaltesteg ermöglicht die vollständige Nutzung der gesamten Bandbreite.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Entwickelt für seitlich angetriebene Anwendungen mit einem Mindestwenderadius gleich der 2,0-fachen Bandbreite (gemessen von der Innen- zur Außenkante ohne Antriebszahnräder).
- Mit dem Intralox Side Drive-Programm können Sie für die meisten Anwendungen mit Seitenantrieb die Anforderungen an die Festigkeit ermitteln, sodass das Band für Ihre Anwendung stark genug ist. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Der Abstand zwischen der Bandkante (ohne Antriebszahnräder) und dem Außendurchmesser des Zahnrades ist entscheidend. Behalten Sie diese Abmessung bei, um das ordnungsgemäße Eingreifen der Zahnräder sicherzustellen.
- Für Kurvenanwendungen mit einer Laufrichtung kann auf der Innenkante ein Modul S2700 Spiral 1.6 verwendet werden, um einen kleineren Wenderadius zu erhalten.
- Mit diesem Band können S2700-spezifische Spurteiler eingesetzt werden. Die Verwendung von Bordkanten ist jedoch nicht möglich.



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Bandfestigkeit (Kurven)		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	175	2.550	150	667	40 bis 200	4 bis 93	2,17	10,59

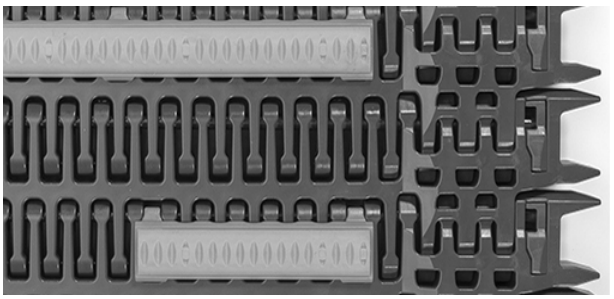
Spiral Rounded Friction Top

	Zoll	mm
Modulteilung	2	50,8
Mindestbreite	Variiert je nach Basisband	
Maximale Breite		
Breitenabstufungen	0,50	12,7
Scharnierausführung	Offen	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Erhältlich nur in blauem Polypropylen (PP) und blauem Azetal mit blauem Gummi oder blauem PP und Mini Rib aus blauem Azetal.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Kompatibel mit S2700 Side Drive, S2700 Dual Turning 2.0 und S2700 Spiral 1.6, 2.2 und 2.7.
- Bezüglich der minimalen freien Randzone wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.



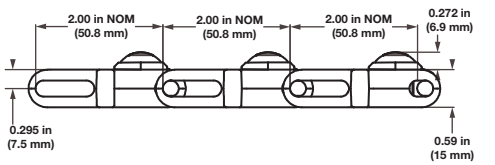


Abbildung 88: Modul mit Friction Top-Einsatz

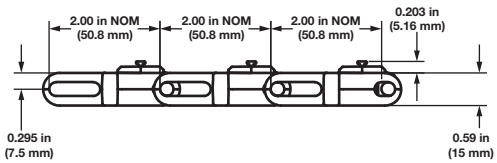


Abbildung 89: Modul mit Mini Rib-Einsatz

Banddaten													
Basis-Bandwerkstoff	Zubehör	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit[a]		Spiralbandfestigkeit [a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse [a]		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung	
			lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC[b]
Azetal	Friction Top-Einsatz: blaue PP-Basis mit Gummiüberzug	Azetal	175	2.550	150	667	-50 bis 200	-46 bis 93	2,17	10,59	54, Shore A	c	d
Azetal	Mini Rib-Einsatz: blaues Azetal	Azetal	175	2.550	150	667	-50 bis 200	-46 bis 93	2,17	10,59	–	c	d

[a] Die angegebenen Werte gelten für Side Drive-Basisbänder. Werte für andere kompatible Basisbänder finden Sie auf der Produktseite für jedes Band. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

[b] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[c] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

[d] Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

Referenz für Anzahl der Zahnräder und Gleitprofile[a]				
Bandbreitenbereich[b]		Mindestanzahl der Zahnräder pro Welle[c]	Gleitprofile[d]	
Zoll	mm		Obertrum	Untertrum
24	610	5	2	2
26	660	5	2	2
28	711	5	2	2
30	762	5	3	2
32	813	5	3	2
34	864	7	3	2
36	914	7	3	2
38	965	7	3	2
40	1.016	7	3	2
42	1.067	7	3	2
44	1.118	7	3	2
46	1.168	9	3	2
48	1.219	9	3	2
50	1.270	9	3	2
52	1.321	9	3	2
54	1.372	9	3	2
56	1.422	9	4	3
58	1.473	11	4	3
60	1.524	11	4	3
Verwenden Sie für andere Breiten eine ungerade Anzahl von Zahnrädern mit maximal 8 Zoll (203 mm) Mittellinienabstand.			Maximal 25 Zoll (635 mm) Mittellinienabstand	Maximal 30 Zoll (762 mm) Mittellinienabstand

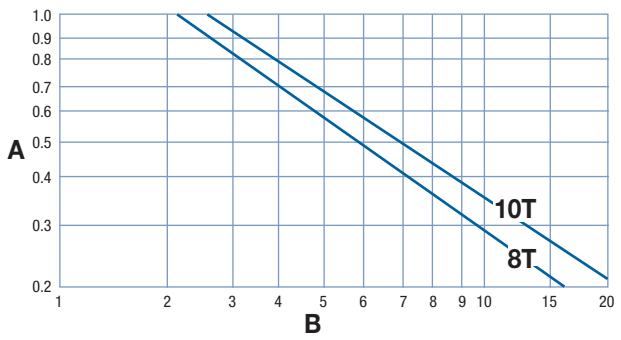
[a] Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, wenn Sie Informationen zu Spiralanwendungen mit Wellenantrieb und niedriger Spannung benötigen. Stützen Sie die Riemenkanten an den Antriebswellen mit Stützrollen ab. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

[b] Wenn die Bandbreite den in der Tabelle angegebenen Wert übersteigt, wenden Sie die Zahnrad- und Profil-Mindestwerte für die nächstgrößere Breite an. Bänder sind erhältlich in Abstufungen von 0,50 in (12,7 mm) mit einer Mindestbreite von 24 in (610 mm). Wenn die tatsächliche Breite ausschlaggebend ist, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

[c] Diese Zahl gibt die minimale Anzahl an. Für Anwendungen mit hoher Last können zusätzliche Zahnräder erforderlich sein. Informationen zur Arretierstelle finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz.

[d] Abstände am Obertrum sind angegeben für verteilte 2 lb/ft² bei 65 °F (18,3°C) für Azetal-Bänder mit Azetal-Stäben und 2 Zoll (50,8 mm) bzw. 4 Zoll (101,6 mm) Überhang.

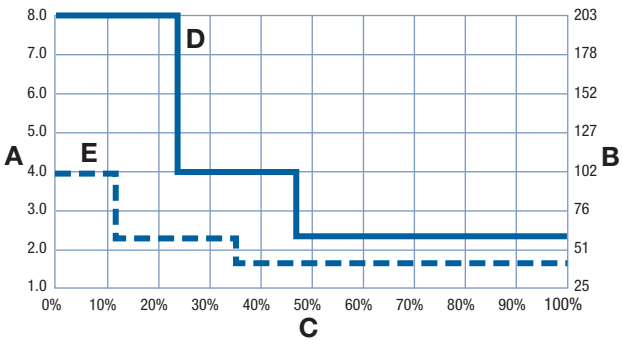
Festigkeitsfaktor



A Festigkeitsfaktor
B Verhältnis Geschwindigkeit/Länge (V/L)
T Zähnezahl
V Bandgeschwindigkeit Fuß/min (m/min):
L Wellenmittellinienabstand, Fuß (m)

Zur Ermittlung des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge teilen Sie die Bandgeschwindigkeit durch den Wellenmittellinienabstand. Der Festigkeitsfaktor kann am Schnittpunkt des Verhältnisses Geschwindigkeit/Länge und der entsprechenden Zahn-Geraden abgelesen werden. Weitere Informationen finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl.

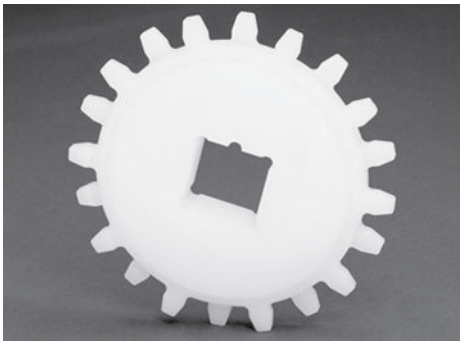
Zahnradabstand in Abhängigkeit der genutzten Bandfestigkeit



A Zahnradabstand, in
B Zahnradabstand, mm
C Prozentwert der genutzten zulässigen Bandfestigkeit
D durchgezogene Linie: Zahnräder mit Vierkantbohrung
E Strichlinie: Zahnräder mit Rundbohrung

Azetal-Zahnräder[a]

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen			
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
8 (7,61 %)	5,2	132	5,4	136	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 2	1-1/2, 2-1/2		60
10 (4,85 %)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 2	1-1/2, 2-1/2		40, 60



[a] Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice. Dort werden Sie über empfohlene Methoden zum Arretieren von Zahnrädern und die richtige Zahnradeinstellung informiert.

Stützrad

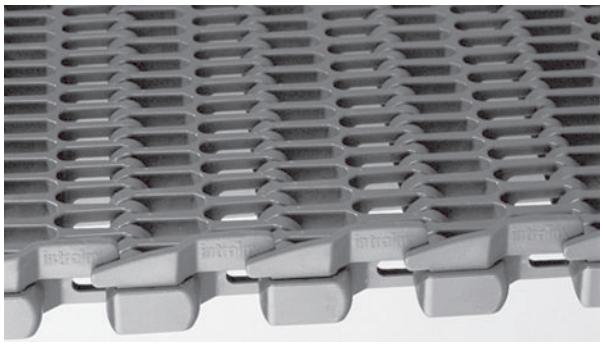
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen			
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
5,2	132	1,25, 1-7/16, 1,5, 2	1,5, 2,5		40, 60
6,5	165	1,25, 1-7/16, 1,5, 2	1,5, 2,5		40, 60

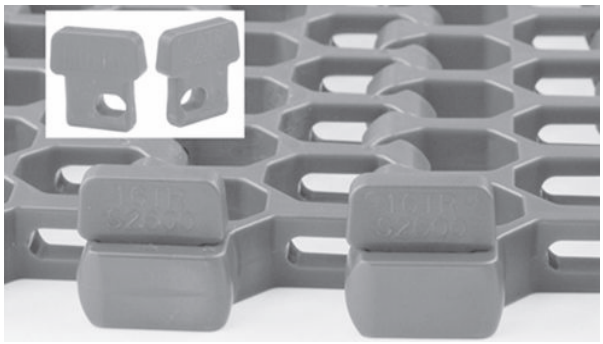


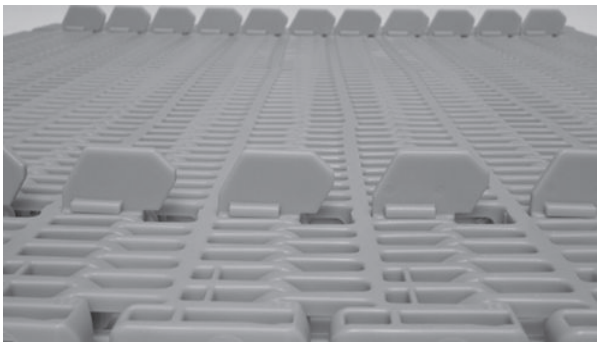
Überlappende Bordkanten

Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe
Zoll	mm	
0,50	12,7	Azetal, SELM
1,00	25,4	

- Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone.
- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Dadurch ist die Außenkante des Bandes besser vor Verhakungen geschützt.
- Verhindert, dass Fördergut geringer Größe durch Bandlücken fällt.
- Der Radiusfaktor für 0,50 in (12,7 mm) überlappende Bordkanten aus Azetal beträgt 1,6.
- Der Radiusfaktor für 1,00 in (25,4 mm) überlappende Bordkanten beträgt nur 1,6.

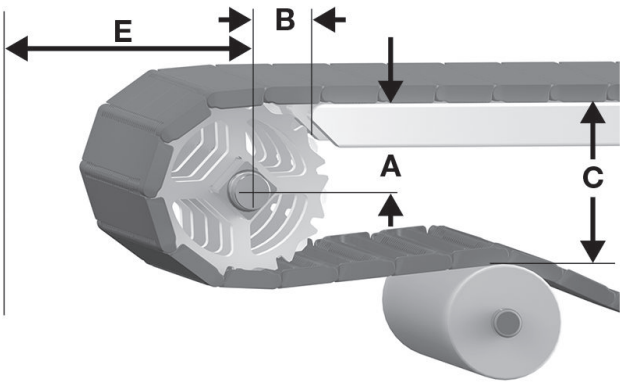


Universelle Bordkanten			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,50	12,7	Azetal, SELM	
1,00	25,4		
2,00[a]	50,8[a]		
• Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone. • Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.			
[a] Nur erhältlich in 1,6 DR			

Spurteiler			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,75	19	Azetal, SELM	
2,00	50,8		

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 90: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S2700 Fördererrahmens												
Zahnradbeschreibung					A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Nominaler Außendurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm	Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Spiral 1.6, 2.2, 2.7												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,23	133	2,97	75
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,47	164	3,59	91
Spiral Rounded Friction Top												
5,2	132	5,4	137	8	2,12-2,32	54-59	2,25	57	5,50	140	3,24	82
6,5	165	6,7	170	10	2,78-2,94	71-75	2,54	65	6,74	171	3,87	98

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S2700 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
5,2	132	8	0,200	5,1
6,5	165	10	0,158	4,0

NIEDERHALTEGLEITLEISTEN

Wir empfehlen, an beiden Bandkanten (außer bei Hochlast- oder Hochgeschwindigkeitsanwendungen) Niederhaltegleitleisten über die gesamte Länge des Obertrums zu montieren.

- Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter Spezielle Gleitprofile.
- Informationen zur Konstruktion des Förderers für Niederhaltegleitleisten finden Sie unter Niederhaltegleitleisten im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

HINWEIS: Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius.

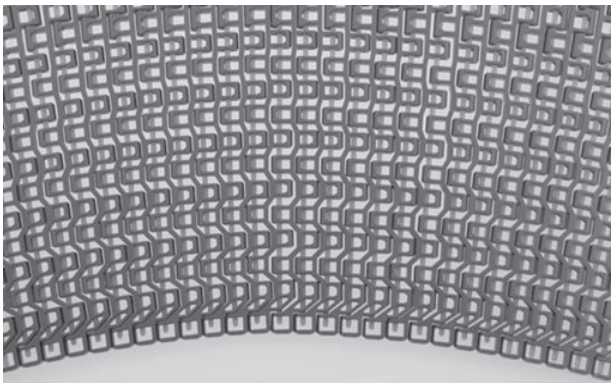
ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

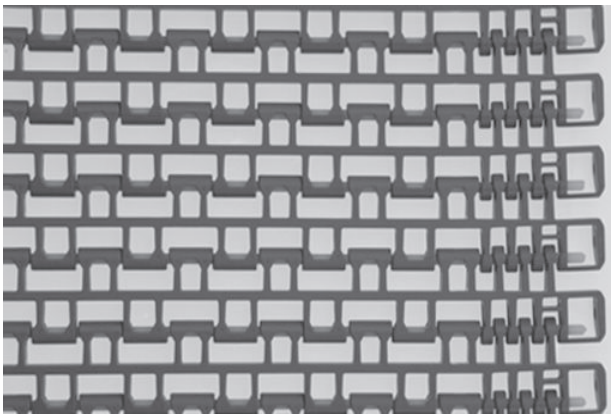
Typische Layout-Konfigurationen finden Sie unter Kurvenförderer im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

- Der empfohlene Mindestwenderadius beträgt für S2700 mit Standardkante die 2,2-fache Bandbreite, gemessen von der Innenkante. Bei engen Kurven beträgt der minimale Wenderadius die 1,7-fache Bandbreite.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-Fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf (zur Antriebswelle) muss mindestens 5 ft (1,5 m) betragen. Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Längen (mindestens das 1,5-fache der Bandbreite) ein Gewichtsniederhalter erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Siehe Spannvorrichtungen.
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke (unmittelbar nach der Umlenkwelle) beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist (bis zum 1,0-fachen der Breite), kann statt Zahnrädern eine Umlenkrolle verwendet werden.

Spiral GTech 1.6

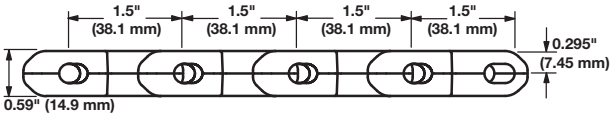
	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	24	609,6
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	50 %	
Mindestdurchlässigkeit	36 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	





Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und Trommelantrieb mit einem minimalen Wenderadius der 1,6-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.



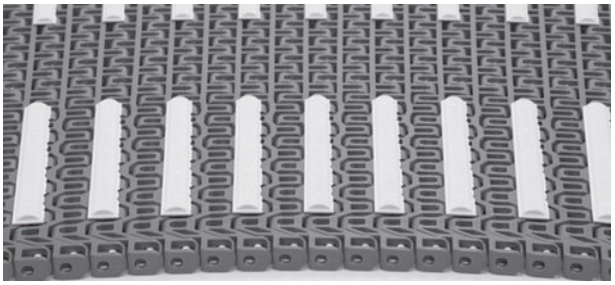
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,60	7,81
SELM	Azetal	500	7.300	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,28	6,25

[a] Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Der Intralox-Kundenservice ist Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich.

Spiral GTech Rounded Friction Top

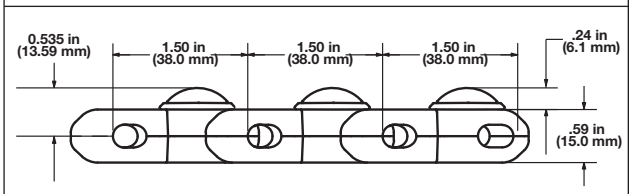
	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	24	609,6
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Scharnierausführung	Offen	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Erhältlich in weißem Polypropylen mit weißem Gummi oder in blauem Polypropylen mit blauem Hochleistungsgummi.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.
- Ein Mindestabstand von 2,0 in (50,8 mm) zwischen den Friktionseinsätzen ist erforderlich, um eine korrekte Positionierung der Zahnräder zu ermöglichen.





Banddaten

Basis-Bandwerkstoff	Basis/Friction Top	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit		Spiralbandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse		Friction Top-Härtegrad	Behördliche Zulassung[b]	
			lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (USA)	EU MC[c]
Azetal	Weiß/Weiß	Azetal	1.700	24.800	375 (475)	1.670 (2.110)	34 bis 150	1 bis 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55, Shore A	d	e
Azetal	Hochleistungs-FT blau/blau	Azetal	1.700	24.800	375 (475)	1.670 (2.110)	34 bis 212	1 bis 100	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	59, Shore A	d	e

[a] Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

[b] Bevor Intralox die Serie S2800 entwickeln konnte, hat die USDA-FSIS für Fleisch und Geflügel die Veröffentlichung einer Liste zulässiger neuer Produkte für den Kontakt mit Lebensmitteln eingestellt. Zum Zeitpunkt der Drucklegung des Handbuchs wurden die Zulassungen durch Dritte gerade untersucht, waren jedoch noch nicht durch die USDA-FSIS sanktioniert.

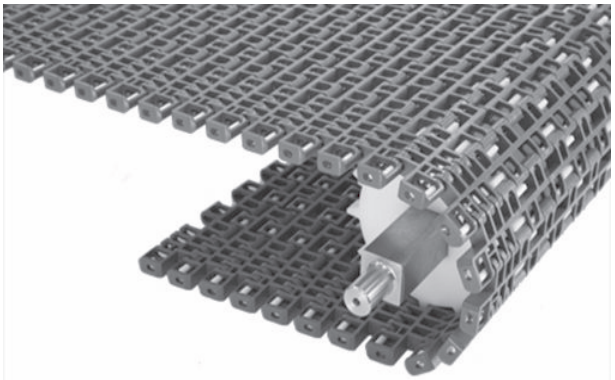
[c] Europäisches Migrationszertifikat mit der Zulassung für den Kontakt mit Lebensmitteln gemäß EU-Richtlinie 10/2011.

[d] Von der FDA mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

[e] Von der EU mit Einschränkung zugelassen: Nicht in direktem Kontakt mit fetthaltigen Lebensmitteln verwenden.

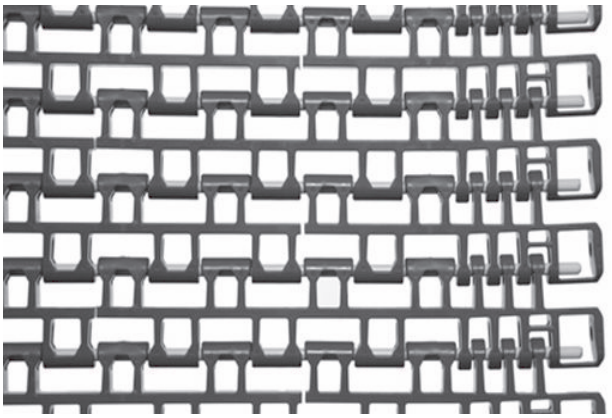
Spiral GTech 2.2 und 3.2

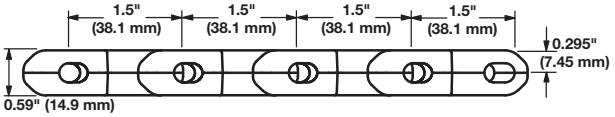
	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	24	609,6
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	50 %	
Mindestdurchlässigkeit	36 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Die Open Hinge- und Slot-Konstruktion vereinfacht die Reinigung.
- Leichtes Band mit äußerst hoher Quersteifigkeit verhindert ein Wölben sowie eine Verwerfung des Bandes.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Ausgelegt für Spiral-Anwendungen mit geringer Spannung und angetriebener Trommel und einem minimalen Wenderadius der 2,2-fachen Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.





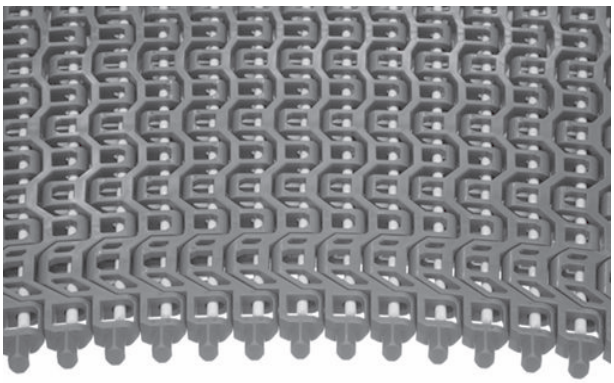
Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,60	7,81
SELM	Azetal	500	7.300	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,27	6,3

[a] Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

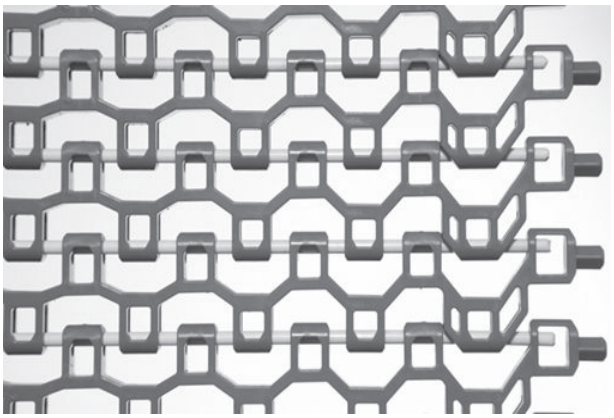
Spiral DirectDrive™

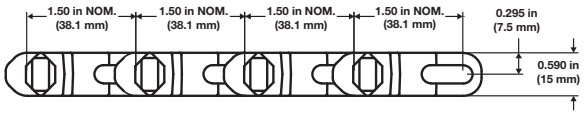
	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	24	609,6
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	50 %	
Mindestdurchlässigkeit	36 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtgewichtiges, relativ starkes Band mit glattem Oberflächenraster.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,60	7,81
SELM	Azetal	500	7.300	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,27	6,2
Nachweisbares MX	Nachweisbares MX	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,85	9,03

[a] Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und deren Berechnungsmethode schwanken je nach Bandhersteller. Der Intralox-Kundenservice ist Ihnen beim Vergleich der tatsächlichen Spiralbandfestigkeiten behilflich.

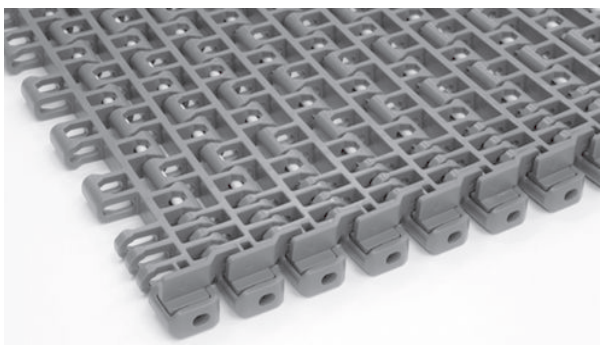
Azetal-Zahnräder

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
13 (1,92 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-7/16, 1-1/2, 2	1,5, 2,5		40, 60	

Stützrad

Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen				
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60	

Überlappende Bordkanten

Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,50	12,7	Azetal	
1,00	25,4	Azetal	

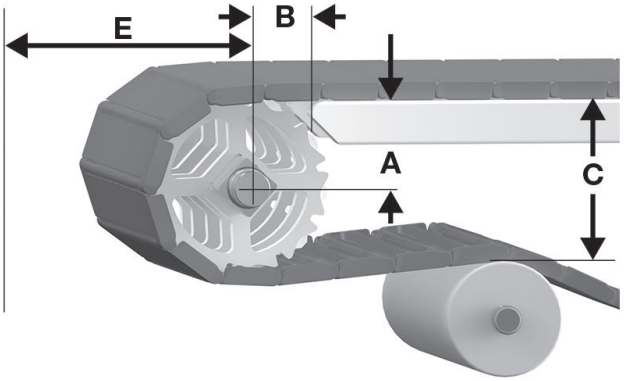
- Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone.
- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Dadurch ist die Außenkante des Bandes besser vor Verhakungen geschützt.
- Verhindert, dass Fördergut geringer Größe durch Bandlücken fällt.
- Der Radiusfaktor für 0,50 in (12,7 mm) überlappende Bordkanten beträgt 1,6.

Spurteiler			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,75	19	Azetal, SELM	

- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Spurteiler können in einem Abstand von 2 Zoll (50,8 mm) entlang der Breite des Bandes angeordnet werden.
- Minimale freie Randzone: Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 91: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S2800 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser			Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm	Zähnezahl	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Spiral GTech 1.6, 2.2 und 3.2 und DirectDrive										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89
Spiral GTech Rounded Friction Top										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,51	165	3,74	95

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S2800 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
6,2	157	13	0,091	2,3

NIEDERHALTEGLEITLEISTEN

Wir empfehlen, an beiden Bandkanten (außer bei Hochlast- oder Hochgeschwindigkeitsanwendungen) Niederhaltegleitleisten über die gesamte Länge des Obertrums zu montieren.

- Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter Spezielle Gleitprofile.
- Informationen zur Konstruktion des Förderers für Niederhaltegleitleisten finden Sie unter Niederhaltegleitleisten im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

HINWEIS: Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius.

ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Typische Layout-Konfigurationen finden Sie unter Kurvenförderer im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

- Der Mindestkurvenradius beträgt für S2800 bei der Standardkante das 1,6-fache der Bandbreite, gemessen von der Innenkante.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf zur Antriebswelle beträgt mindestens 5 ft (1,5 m). Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Längen, mindestens das 1,5-fache der Bandbreite, ein Gewichtsniederhalter erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Weitere Informationen finden Sie unter Spannvorrichtungen.
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke unmittelbar nach der Umlenkwelle beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist, bis zum 1,0-fachen der Breite, kann statt Zahnrädern eine Umlenkrolle verwendet werden.

DirectDrive™-Stapler

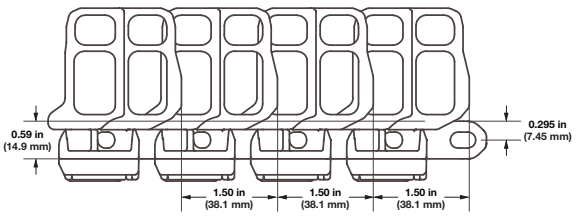
	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	12	304,8
Breitenabstufungen	2,00	50,8
Öffnungsgröße (ca.)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	50 %	
Mindestdurchlässigkeit	36 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtes, robustes Band mit glatter Oberflächenbeschaffenheit für eine optimale Produktfreigabe.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Seitenplatten sind fest installiert und können nicht ausgetauscht werden.
- Konzipiert für Stapler-Anwendungen mit der patentierten DirectDrive-Technologie.
- Etagenabstand: erhältlich in 60 mm, 80 mm oder 100 mm.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.





SERIE 2850

Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)[b]		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,96	9,57

[a] Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

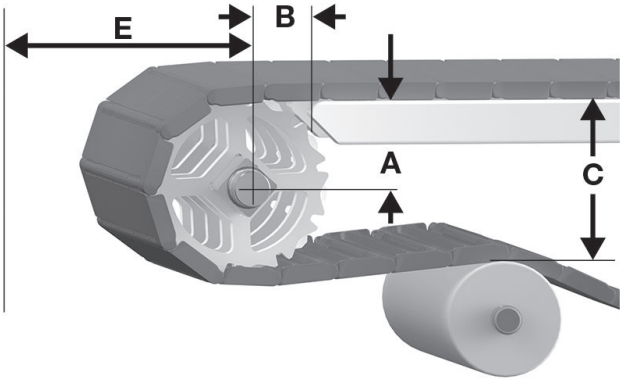
[b] Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180 °F (82 °C) ausgesetzt werden.

Azetal-Zahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
13 (1,92 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	2, 1-7/16	1,5, 2,5		40, 60	

Stützrad						
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen				
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60	

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 92: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S2850 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
DirectDrive-Stapler										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

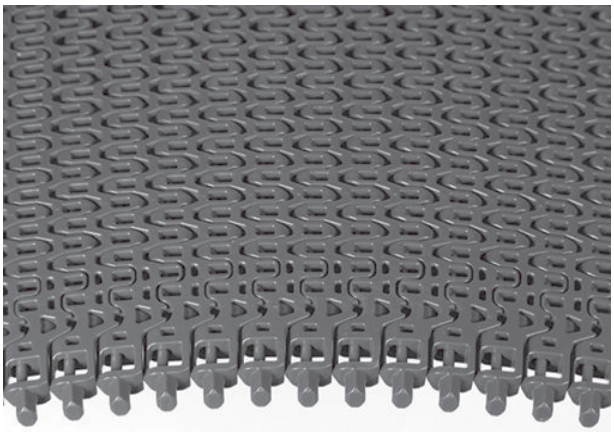
SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

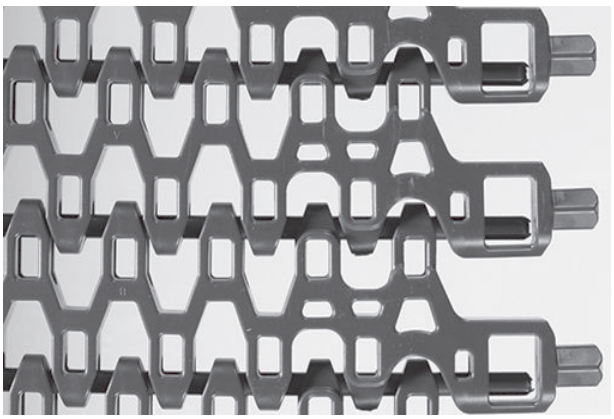
Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

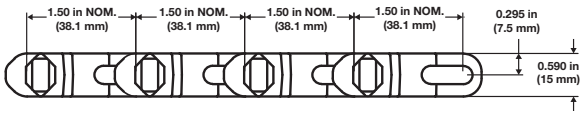
S2850 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
6,2	157	13	0,091	2,3

Spiral DirectDrive™ (DD)

	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite (Siehe die *Produkthinweise*.)	13,5	343
Maximale Breite (Siehe die *Produkthinweise*.)	61,7	1567
Breitenabstufungen	1,0	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13 x 10
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Mindestdurchlässigkeit (zusammengelegt)	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	







Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Breite umfasst Zahnüberstand.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.

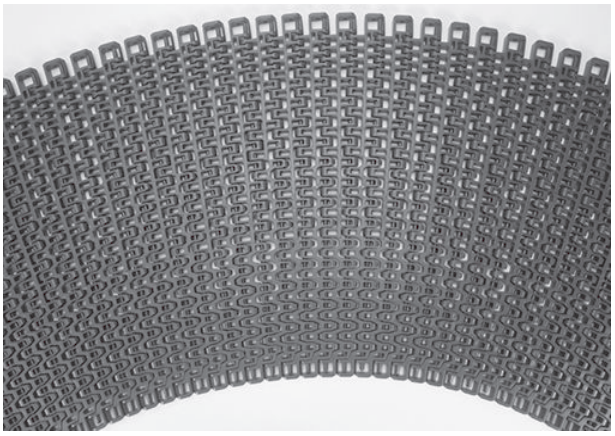
Banddaten

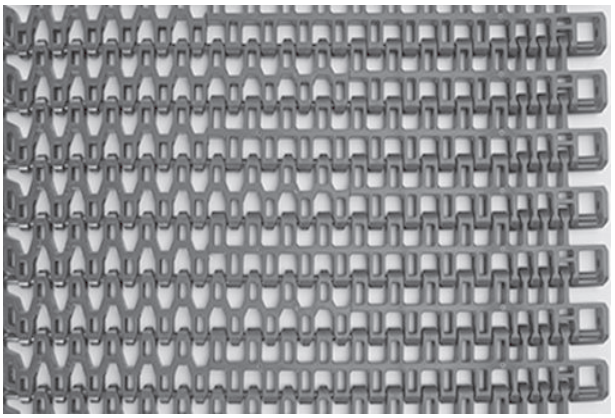
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lbf/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,78	8,69
SELM	Azetal	500	7.300	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	7,13
Nachweisbares MX	Nachweisbares MX	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	2,08	10,16

[a] Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

Spiral 1.6

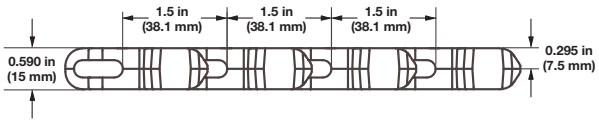
	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite (Siehe die *Produkthinweise*.)	13,5	343
Maximale Breite (Siehe die *Produkthinweise*.)	61,7	1567
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13 x 10
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Mindestdurchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	





Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Für den Käfig optimierte Innenkante und für den Rahmen optimierte Außenkante
- Verbesserte Quersteifigkeit.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Keine Verunreinigung des Förderguts durch verschleißbedingten Metallabrieb.
- Einfache, schnelle Reparaturen und Umstellungen.
- Ausgelegt für Spiralanwendungen mit Reibungsantrieb und angetriebener Trommel und einem minimalen Drehradius von 1,6 x Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.



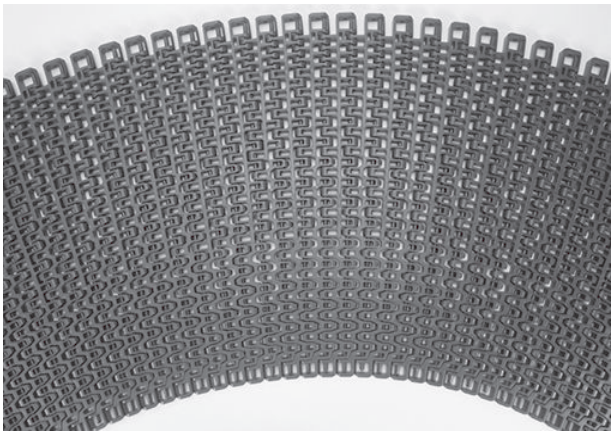
Banddaten

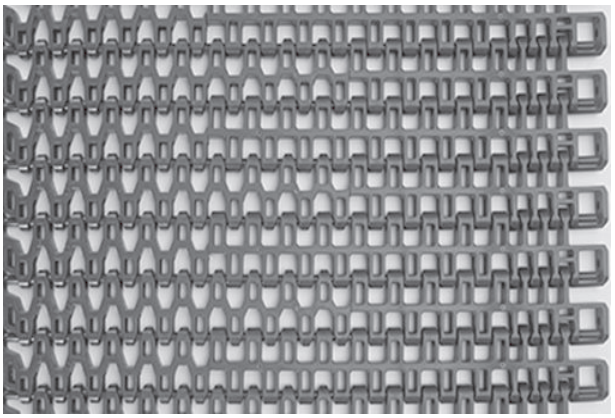
Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,78	8,69
SELM	Azetal	500	7.300	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	7,13

[a] Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und deren Berechnungsmethode schwanken je nach Spiralbandhersteller. Intralox Spiral-Techniker sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Kurvenbandfestigkeiten behilflich.

Spiral 2.2

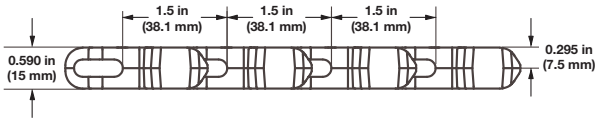
	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite (Siehe die *Produkthinweise*.)	13,5	343
Maximale Breite (Siehe die *Produkthinweise*.)	61,7	1567
Breitenabstufungen	0,5	12,7
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13 x 10
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Mindestdurchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	





Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Die verstärkten Bandaußenkanten sorgen für zusätzliche Festigkeit.
- Für den Käfig optimierte Innenkante und für den Rahmen optimierte Außenkante.
- Verbesserte Quersteifigkeit.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Keine Verunreinigung des Förderguts durch verschleißbedingten Metallabrieb.
- Einfache, schnelle Reparaturen und Umstellungen.
- Ausgelegt für Spiralanwendungen mit Reibungsantrieb und angetriebener Trommel und einem minimalen Drehradius von 2,2 x Bandbreite (von der Innenkante gemessen).
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.
- Der minimale Zahnradabstand von der inneren und äußeren Bandkante kann variieren. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die genaue Platzierung zu ermitteln.



Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	1,78	8,69
SELM	Azetal	500	7.300	375	1.670	-50 bis 200	-46 bis 93	1,46	7,13

[a] Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und deren Berechnungsmethode schwanken je nach Spiralbandhersteller. Intralox Spiral-Techniker sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der tatsächlichen Kurvenbandfestigkeiten behilflich.

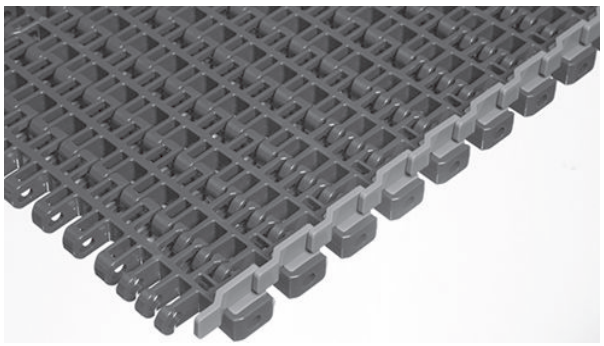
Azetal-Zahnräder

Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
13 (2,97 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60	

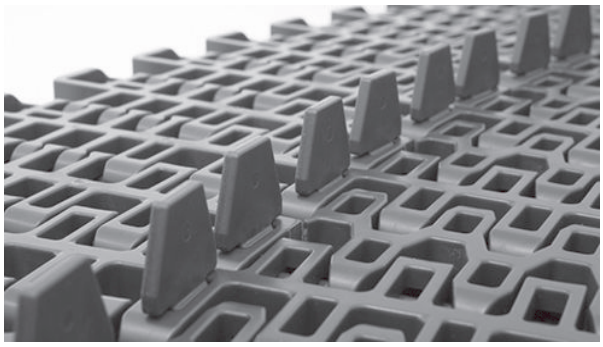
Stützrad

Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen				
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60	

Überlappende Bordkanten

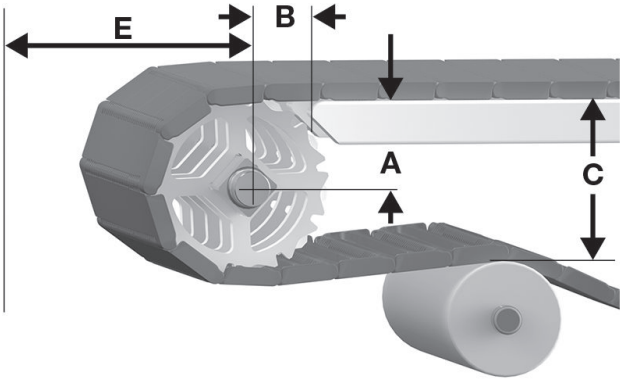
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,50	12,7	Azetal, Nachweisbares MX	
1,00	25,4	Azetal, Nachweisbares MX	

- Maximiert die Produkttragfähigkeit. Die Bordkanten passen bis zum äußersten Rand des Bandes, ohne Randzone.
- Die Montage erfordert keine Schnitte an den Modulen, sodass die Quersteifigkeit des Bandes nicht beeinträchtigt wird.
- Dadurch ist die Außenkante des Bandes besser vor Verhakungen geschützt.
- Verhindert, dass Fördergut geringer Größe durch Bandlücken fällt.
- Der Radiusfaktor für 0,50 Zoll (12,7 mm) überlappende Bordkanten beträgt 1,6.

Spurteiler			
Erhältliche Höhe		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm		
0,75	19	Acetal, Nachweisbares MX, SELM	

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten
Abbildung 93: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S2900 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser			Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm	Zähnezahl	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
Spiral DirectDrive										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S2900 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser				
Zoll	mm	Zähnezahl	Zoll	mm
6,2	157	13	0,091	2,3

NIEDERHALTE- UND GLEITPROFILE

Wir empfehlen, an beiden Bandkanten (außer bei Hochlast- oder Hochgeschwindigkeitsanwendungen) Niederhaltegleitleisten über die gesamte Länge des Obertrums zu montieren.

- Weitere Informationen zu Intralox-Niederhaltegleitprofilen finden Sie unter Spezielle Gleitprofile.
- Informationen zur Konstruktion des Förderers für Niederhaltegleitleisten finden Sie unter Niederhaltegleitleisten im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

HINWEISE ZUR BANDAUSWAHL

HINWEIS: Wenden Sie sich zur Beratung über Radiusbänder und Spiralanwendungen mit angetriebener Trommel und niedriger Spannung an unseren Kundenservice. Wenden Sie das Engineering-Programm an, um sicherzugehen, dass das Band für die betreffende Radiusanwendung stark genug ist. Weitere Informationen finden Sie unter Bandberechnungsprogramm für Spirale und Radius.

ZUSAMMENFASSUNG DER KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Typische Layout-Konfigurationen finden Sie unter Kurvenförderer im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

- Der Mindestkurvenradius beträgt für S2900 bei der Standardkante das 1,6-fache der Bandbreite, gemessen von der Innenkante.
- Der Mindestwert für den Geradeauslauf zwischen Kurven unterschiedlicher Richtung beträgt das 2,0-fache der Bandbreite. Kürzere gerade Teilstrecken führen zu einem hohen Verschleiß an der Führungsschiene und hohen Zugbelastungen des Bandes.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den Geradeauslauf vorgesehen.
- Der Mindest-Geradelauf zur Antriebswelle beträgt mindestens 5 ft (1,5 m). Wenn 5 ft (1,5 m) nicht realisierbar sind, ist bei kürzeren Längen, mindestens das 1,5-fache der Bandbreite, ein Gewichtsniederhalter erforderlich, um Probleme mit Zahnradverschleiß und fehlerhafter Spurführung zu vermeiden. Weitere Informationen finden Sie unter Spannvorrichtungen.
- Die Mindestlänge für die letzte gerade Teilstrecke unmittelbar nach der Umlenkwelle beträgt das 1,5-fache der Bandbreite. Wenn eine geringere Länge erforderlich ist, bis zum 1,0-fachen der Breite, kann statt Zahnrädern eine Umlenkrolle verwendet werden.

DirectDrive™-Stapler

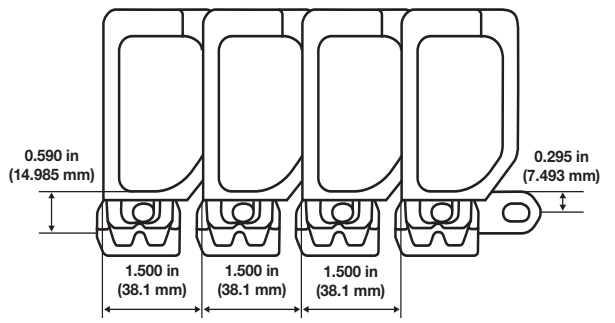
	Zoll	mm
Bandteilung	1,5	38,1
Mindestbreite	12	304,8
Breitenabstufungen	1,00	25,4
Öffnungsgröße (ca.)	0,52 x 0,39	13,0 x 10,0
% Durchlässigkeit (vollständig ausgezogen)	44 %	
Mindestdurchlässigkeit	26 %	
Scharnierausführung	Offen	
Scharnierstab-Verschluss; Scharnierstabtyp	Verdeckte Kante; ohne Kopf	



Produkthinweise

- **Dieses Band weist Einklemmgefahren auf. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt *Sicherheit* im *Handbuch Montage, Wartung und Problemlösung bei Intralox-Förderbändern*.**
- **Wenden Sie sich vor Konstruktion eines Systems oder Bestellung eines Bandes an Intralox, um die genauen Bandabmessungen zu erfahren.**
- Leichtes, robustes Band mit glatter Oberflächenbeschaffenheit für eine optimale Produktfreigabe.
- Die Bandöffnungen gehen direkt durch das Band, um die Reinigung zu vereinfachen.
- Relativ gleichmäßige Durchlässigkeit über die Breite des Bandes sorgt für verbessertes Gefrieren und Kühlen des Produkts.
- Jedes Bandmaterial verfügt über ein Standard-Scharnierstab-Material. Andere Scharnierstab-Materialien sind verfügbar. Intralox kann dabei helfen, die beste Kombination aus Band- und Scharnierstab-Material für Ihre Anwendung zu ermitteln.
- Detaillierte Materialinformationen finden Sie am Anfang von Lieferprogramm.
- Die Seitenplatten sind fest installiert und können nicht ausgetauscht werden.
- Konzipiert für Stapler-Anwendungen mit der patentierten DirectDrive-Technologie.
- Etagenabstand: erhältlich in 60 mm, 80 mm oder 100 mm.
- Weitere Informationen zur bevorzugten Laufrichtung für Spiral-Anwendungen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.





Banddaten

Bandwerkstoff	Standard-Scharnierstab-Material, Durchmesser 0,24 in (6,1 mm)	Bandfestigkeit (gerade)		Spiralbandfestigkeit[a]		Temperaturbereich (kontinuierlich)[b]		Bandmasse	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Azetal	Azetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 bis 200	-46 bis 93	2,18	10,64

[a] Die angegebene Festigkeit von Spiralbändern und die zugehörige Berechnungsmethode variieren je nach Spiralbandhersteller. Spiral-Techniker von Intralox sind Ihnen gerne bei einem Vergleich der Spiralbandfestigkeit behilflich.

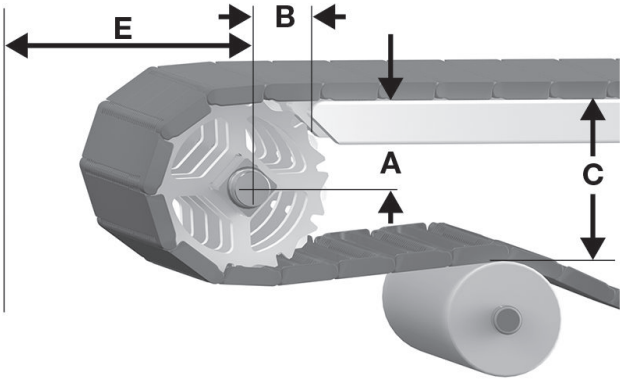
[b] Seitlich flexible Anwendungen dürfen keinen höheren Temperaturen als 180 °F (82 °C) ausgesetzt werden.

Azetal-Zahnräder											
Zähnezahl (Polygoneffekt)	Nom. Teilkreisdurchmesser		Nom. Außendurchmesser		Nom. Nabenbreite		Erhältliche Bohrungsgrößen				
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
13 (2,97 %)	6,2	157	6,4	163	1,2	30,5	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60	

Stützrad						
Teilkreisdurchmesser		Erhältliche Bohrungsgrößen				
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)	
6,2	157	1-7/16, 2	1,5, 2,5		40, 60	

ABMESSUNGEN DES FÖRDERERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Diese Abmessungen sind in der folgenden Tabelle angegeben. Eine vollständige Beschreibung dieser Abmessungen finden Sie unter Abmessungen des Förderrahmens im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.



A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
E Horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten

Abbildung 94: Antriebsabmessungen A, B, C und E

Abmessungen des S2950 Fördererrahmens										
Zahnradbeschreibung			A		B		C		Ü	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl	Bereich (Mindestwert bis Höchstwert)[a]							
Zoll	mm		Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
DirectDrive-Stapler										
6,2	157	13	2,71-2,81	69-71	2,47	63	6,20	157	3,46	88

[a] Verwenden Sie für allgemeine Anwendungen und für Anwendungen, bei denen die Endübergabe von kippempfindlichem Fördergut nicht kritisch ist, den Mindestwert.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Die Mindestspaltmaße sind in der folgenden Tabelle angegeben. Weitere Informationen finden Sie unter Spalt zur Übergabeplatte im Kapitel „Konstruktionsrichtlinien“.

S2950 Spalt zur Übergabeplatte				
Zahnradbeschreibung			Mindestabstand	
Teilkreisdurchmesser		Zähnezahl		
Zoll	mm		Zoll	mm
6,2	157	13	0,092	2,3

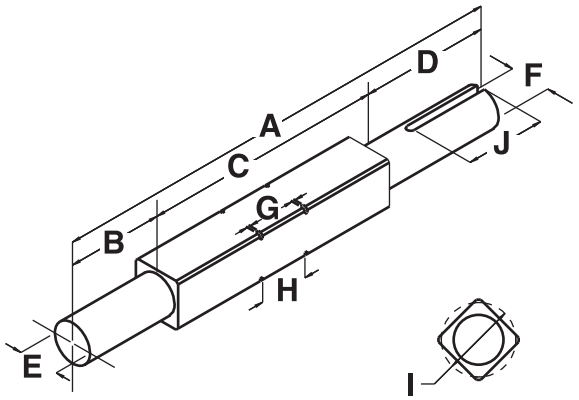
VIERKANTWELLEN

BEARBEITUNG NACH KUNDENVORGABEN

Nach dem Zuschnitt des Rohmaterials wird der Wellenrohling präzise ausgerichtet. Die Lagerzapfen werden angedreht und dann die erforderlichen Halteringnuten*, Keilnuten und Abschrägungen eingefräst. Der letzte Schritt ist eine sorgfältige Qualitätskontrolle vor dem Versand. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Hilfe bei der Ermittlung der Wellenmaße zu erhalten.

*Wenn die Welle unter hohen Bandlasten arbeitet, werden Halteringnuten nicht empfohlen. In diesen Fällen empfehlen wir selbstausrichtende oder geteilte Hochleistungshalteringe. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst, um Empfehlungen für Halteringe zu erhalten.

HINWEIS: Wenn die Welle in einem Hohlgetriebe verwendet wird, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.



A Länge: gesamt
B Länge: Lagerzapfen, gelagertes Ende
C Länge: quadratischer Abschnitt
D Länge: Lagerzapfen auf Antriebsseite und Keilnut-Abmessungen
E Durchmesser: Lagerzapfen, gelagertes Ende
F Durchmesser: Lagerzapfen auf Antriebsseite
G Breite: Halteringnut
H Breite: Zahnradnabe
I Durchmesser: Ringnut
J Länge der Keilnut

Abbildung 95: Erforderliche Wellenmaße

Vierkantwellenlieferprogramm Intralox USA[a]				
Größe	**C1018 Baustahl**	**C1045 Baustahl**	**303/304 Edelstahl**	**316 Edelstahl**
0,625 Zoll	+0,000 in bis -0,003 in		+0,000 in bis -0,004 in	+0,000 in bis -0,004 in
1 Zoll	+0,000 in bis -0,003 in		+0,000 in bis -0,004 in	+0,000 in bis -0,004 in
1,5 Zoll	+0,000 in bis -0,003 in		+0,000 in bis -0,006 in	+0,000 in bis -0,006 in
40 mm		Kontakt zu Intralox	+0,000 mm bis -0,160 mm	
60 mm		Kontakt zu Intralox	+0,000 mm bis -0,180 mm	
2,5 Zoll	+0,000 in bis -0,004 in		+0,000 in bis -0,008 in	+0,000 in bis -0,008 in
3,5 Zoll[b]	+0,000 in bis -0,005 in		+0,000 in bis -0,005 in	k. A.

[a] Wenden Sie sich an Intralox, wenn Sie Wellen mit mehr als 12 ft (3,7 m) Länge benötigen.
[b] 3,5 Zoll Baustahl-Wellen können vernickelt werden, um Korrosionsbeständigkeit zu erreichen.

Vierkantwellenlieferprogramm Intralox Europa[a]		
Größe	**KG-37 Baustahl**	**303/304 Edelstahl**
25 mm	+0,000 mm bis -0,130 mm	+0,000 mm bis -0,130 mm
40 mm	+0,000 mm bis -0,160 mm	+0,000 mm bis -0,160 mm
60 mm	+0,000 mm bis -0,180 mm	+0,000 mm bis -0,180 mm
65 mm	+0,000 mm bis -0,180 mm	+0,000 mm bis -0,180 mm
90 mm	+0,000 mm bis -0,220 mm	+0,000 mm bis -0,220 mm
[a] Wenden Sie sich an Intralox, wenn Sie Wellen mit mehr als 2 m Länge benötigen.		

Toleranzen (soweit nicht anders angegeben)	
Gesamtlänge	<48 Zoll: ± 0,061 Zoll (<1200 ± 0,8 mm)
	>48 Zoll: ± 0,125 Zoll (>1200 ± 1,2 mm)
Lagerzapfendurchmesser	-0,0005 Zoll/-0,003 Zoll (Øh7 lt. NEN-ISO 286-2)
Keilnutbreiten	+0,003 Zoll/-0,000 Zoll (+0,05/-0,00 mm)

Oberflächenbeschaffenheit	
Zapfen	63 Mikrozoll (1,6 Mikrometer)
Andere bearbeitete Oberflächen	125 Mikrozoll (3,25 Mikrometer)

Keilnuten	
U.S. Größen	Sofern nicht anders angegeben, sind US-amerikanische Keilnuten für quadratische Passfedern vorgesehen (ANSI B17.1 - 1967, R1973).
Metrische Größen	Metrische Passfedern sind für flache Einlegekeile mit abgerundeten Enden bestimmt (DIN 6885-A).

HALTERINGE UND MITTELZAHNRAD-VERSATZ

AUSWAHL DER EMPFOHLENEN HALTERINGE

Intralox empfiehlt die Verwendung von Halteringen, um die Position des Kettenrads auf jeder Welle zu fixieren. Das befestigte Kettenrad begrenzt die Querbewegung des Bandes während des Betriebs. In vielen Anwendungen werden Federringe erfolgreich eingesetzt; für die Verwendung dieser Ringe müssen jedoch kleine Nuten in die Kanten der Welle gefräst werden. In Anwendungen mit höheren Bandlasten und größerer Wellenbelastung sind solche Nuten aufgrund der Kerbwirkung jedoch nicht empfehlenswert. In diesen Fällen empfiehlt Intralox die Verwendung alternativer Halteringe, die keine Nuten erfordern, wie z. B. selbstausrichtende oder geteilte Ringe (Klemmringe).

Bitte entnehmen Sie Tabelle 5: Bandzuggrenzen im Vergleich zu Wellenlänge für Halteringnuten die empfohlenen Grenzwerte für das Verhältnis zwischen Bandzug und Länge der Welle zwischen den Lagern. so können Sie erkennen, ob Halteringnuten verwendet werden können. Wenn der Bandzug (BP) einer bestimmten Wellengröße und -länge die dargestellten Werte überschreitet, wählen Sie einen Haltering, für den keine Nut in der Welle erforderlich ist.

STANDARD-HALTERINGE

Intralox bietet standardmäßige Halteringe aus Kunststoff und Edelstahl.

- Informationen zu Kunststoff-Halteringen finden Sie unter Standard-Kunststoffhalteringe.
- Informationen zu Edelstahl-Halteringen finden Sie unter Serienmäßige Edelstahl-Halteringe.

STANDARD-KUNSTSTOFFHALTERINGE

- Kunststoffhalteringe, erhältlich in passenden Größen für 1,5 in und 2,5 in Vierkantwellen.
- Standard-Halteringe werden aus Polysulfon hergestellt.
- Der Temperaturbereich von Polysulfon beträgt -125°F bis 300°F (-98°C bis 149°C).
- Für Kunststoff-Halteringe sind Nuten erforderlich, die mit den Nuten für Halteringe aus Edelstahl auf 1,5-in- und 2,5-in-Wellen identisch sind. Siehe Maße für Halteringnut und Abschrägung.
- Kunststoff-Halteringe sind nicht mit allen Zahnrädern kompatibel. Siehe Einschränkungen für Edelstahl-Halteringe.

EINSCHRÄNKUNGEN FÜR KUNSTSTOFF-HALTERINGE

Standard-Halteringe funktionieren NICHT mit den folgenden Zahnrädern:

Halteringgröße	Serie	Teilkreisdurchmesser		Bohrungsgröße	
		Zoll	mm	Zoll	mm
1,5 Zoll	400	4,0	102	1,5	40
	1600	3,2	81	1,5	40
2,5 Zoll	400	5,2	132	2,5	40
	1100	3,1	79	2,5	40

SERIENMÄSSIGE EDELSTAHL-HALTERINGE

- Edelstahl-Halteringe sind für Vierkantwellen mit den folgenden Größen erhältlich: 5/8 Zoll, 1,0 Zoll, 1,5 Zoll, 2,5 Zoll, 3,5 Zoll, 25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm und 90 mm.
- Edelstahl-Halteringe sind nicht mit allen Zahnrädern kompatibel. Siehe Einschränkungen für Edelstahl-Halteringe.

Folgende Ringe vom Typ ANSI 3AMI gemäß MIL SPEC R-2124B sind lieferbar:

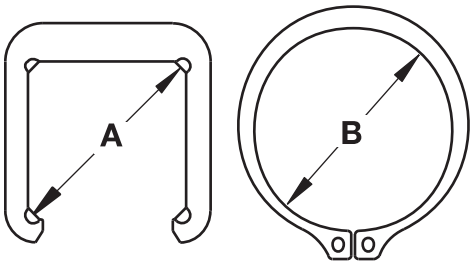
EINSCHRÄNKUNGEN FÜR EDELSTAHL-HALTERINGE

Edelstahl-Halteringe funktionieren nicht mit den folgenden Zahnrädern:

Halteringgröße	Serie	Teilkreisdurchmesser[a]	
		Zoll	mm
1,219 Zoll	900	2,1	53
	1100	2,3	58

[a] Zum Arretieren von Zahnrädern S900 mit einem Teilkreisdurchmesser von 2,1 Zoll (53 mm) und (58 mm) ist ein Gewindestift erforderlich. Setzen Sie auf beiden Seiten des Zahnrads einen Gewindestift ein. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

MASSE FÜR HALTERINGNUT UND ABSCHRÄGUNG

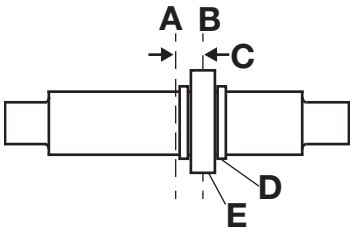


A Ringnutdurchmesser für Kunststoff-Halteringe
B Ringnutdurchmesser für Edelstahl-Halteringe
Abbildung 96: Haltering-Nutdurchmesser

Wellengröße	Maße für Halteringnut und Abschrägung[a]		
	Nutdurchmesser	Breite	Abschrägen[b]
5/8 Zoll	0,762 ± 0,003 Zoll	0,046 + 0,003/- 0,000 Zoll	0,822 ± 0,010 Zoll
1 Zoll	1,219 ± 0,005 Zoll	0,056 + 0,004/- 0,000 Zoll	1,314 ± 0,010 Zoll
1,5 Zoll	1,913 ± 0,005 Zoll	0,086 + 0,004/- 0,000 Zoll	2,022 ± 0,010 Zoll
2,5 Zoll	3,287 ± 0,005 Zoll	0,120 + 0,004/- 0,000 Zoll	3,436 ± 0,010 Zoll
3,5 Zoll	4,702 ± 0,005 Zoll	0,120 + 0,004/- 0,000 Zoll	4,773 ± 0,010 Zoll
25 mm	30 ± 0,1 mm	2,0 + 0,15/- 0,00 mm	33 ± 0,25 mm
40 mm	51 ± 0,1 mm	2,5 + 0,15/- 0,00 mm	54 ± 0,25 mm
60 mm	80 ± 0,1 mm	3,5 + 0,15/- 0,00 mm	82 ± 0,25 mm
65 mm	85 ± 0,1 mm	3,5 + 0,15/- 0,00 mm	89 ± 0,25 mm
90 mm	120 ± 0,1 mm	4,5 + 0,15/- 0,00 mm	124 ± 0,25 mm

[a] In einigen Fällen sind die Halteringnuten von der Wellenmitte versetzt. Siehe Arretierung der Zahnräder.
[b] Für Spritzguss-Zahnräder S200, S400 und S800 muss die Welle abgeschrägt sein.

POSITION DER ARRETIERTEN ZAHNRÄDER AUF WELLE



A Mittellinie der Welle
B Mittellinie des Zahnrads
C Mittelzahnrad-Versatz
D Haltering
E Zahnrad

Abbildung 97: Position des arretierten Zahnrads

Ermitteln Sie anhand der folgenden Tabelle den korrekten Versatz des Mittelzahnrads.

Um eine falsche Platzierung der bearbeiteten Halteringnuten zu verhindern, sollten Sie Selbstausrichtende Halteringe oder Klemmringe verwenden, damit sich die Position des mittleren Kettenrads problemlos einstellen lässt und keine bearbeiteten Nuten auf der Welle erforderlich sind.

Die Platzierung des Mittelzahnrands kann sich ändern, wenn verschiedene Bandtypen miteinander kombiniert werden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Mittelzahnrad-Versatz						
		Versatz		Max. Zahnradabstand		
Serie	Anzahl der Glieder	Zoll	mm	Zoll	mm	Hinweise
100	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,12	3	6	152	
200	gerade, ungerade	0	0	7,5	191	
200 Raised Rib	gerade, ungerade	0,09	2,3	7,5	191	
400	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,16	4	6	152	
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	Siehe Mittelzahnrad-Versatz bei Rollenbändern.					
560	gerade	0,5	12,7	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
800	gerade, ungerade	0	0	6	152	
800 Angled EZ Clean-Zahnräder	gerade, ungerade	0,16	4	6	152	Sorgen Sie dafür, dass die Zahnräder mit 6, 10 und 16 Zähnen auf der Mittellinie des Bandes positioniert werden.
800 Raised Rib	gerade	3	76	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
850	gerade, ungerade	0	0	6	152	
888	Siehe Serie 888 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.					
900	gerade	0	0	4	102	
	ungerade	0,16	4	4	102	
900 Open Flush Grid	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 900 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.					
1000	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,25	6,44	6	152	
1000 Insert Roller, High Density Insert Roller	gerade	1,5	38,1	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
1000 High Density Insert Roller 85 mm	gerade	1,67	42,5	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	

Mittelzahnrad-Versatz						
		Versatz		Max. Zahnradabstand		
Serie	Anzahl der Glieder	Zoll	mm	Zoll	mm	Hinweise
1100	gerade (ganzzahlig)	0	0	4	102	Die Stahl-Zahnräder mit 8 und 12 Zähnen können auf der Mittellinie des Bandes positioniert werden.
	ungerade (ganzzahlig)	0,5	12,7	4	102	
	gerade, ungerade	0,25	6,35	4	102	Gerade oder ungerade Anzahl an Gliedern in Abstufungen von 0,5 Zoll (12,7 mm). Die Stahl-Zahnräder mit 8 und 12 Zähnen können auf der Mittellinie des Bandes positioniert werden.
1100 EZ Track-Zahnräder	gerade (ganzzahlig)	0,19	4,8	4	102	
	ungerade (ganzzahlig)	0,31	7,9	4	102	
	gerade, ungerade	0,06	1,52	4	102	Gerade oder ungerade Anzahl an Gliedern in Abstufungen von 0,5 Zoll (12,7 mm)
1200				6	152	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 1200 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
1400	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,5	12,7	6	152	
1400 FG				6	152	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 1400 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
1500				6	152	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 1500 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
1600	gerade, ungerade	0	0	4	102	
1650	gerade, ungerade	0,25	6,4	4	102	Das Zahnrad mit 20 Zähnen hat keinen Versatz.
1700	gerade	0,5	12,7	4	102	
	ungerade	0	0	4	102	
1750	gerade	0	0	4	102	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen.
	ungerade	0,5	12,7			
1800	gerade, ungerade	0	0	6	152	
1900				3	76	Für Informationen zum Versatz und zur Anzahl der Glieder siehe Serie 1900 in der Installationsanleitung, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
2100	gerade, ungerade	1,97	50	3,94	100	
2200	gerade	0,25	6,4	4	102	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,25	6,4	4	102	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
2300	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1,5	38	6	152	
2400	gerade	0,125	3,2	6	152	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,125	3,2	6	152	Bei der Bestimmung der Anzahl der Glieder ist das 0,5-Glied zu vernachlässigen. Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
2600	gerade, ungerade	0	0	8	203	
2700	gerade, ungerade	0	0	8	203	
2800	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,5	12,7	6	152	
4400	gerade, ungerade	0,5	12,7	9	229	

Mittelzahnrad-Versatz						
Serie	Anzahl der Glieder	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
4500	gerade	0,5	12,7	6	152	
	ungerade	0	0	6	152	
4500 Dual Tooth-Zahnräder	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	0,5	12,7	6	152	
9000	gerade	0,5	12,7	4	102	
	ungerade	0	0	4	102	
10000 Hinge Drive (bevorzugt)	gerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
10000 Center Drive	gerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach rechts von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	ungerade	0,25	6,3	5,91	150	Versatz nach links von der Wellenmittellinie in Richtung der bevorzugten Laufrichtung des Bandes.
	Anzahl Rollen pro Reihe					
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	

MITTELZAHNRAD-VERSATZ BEI ROLLENBÄNDERN

Mittelzahnrad-Versatz bei Rollenbändern						
Serie	Anzahl der Rollen	Versatz		Max. Zahnradabstand		Hinweise
		Zoll	mm	Zoll	mm	
400	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	
4500	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	
4550	gerade	0	0	6	152	
	ungerade	1	25,4	6	152	
7000	Durch 4 teilbar	1	25,4	6	152	Anzahl der Rollen = Bandbreite in Zoll – 1 (Bandbreite in mm/25,4 – 1)
	Nicht durch 4 teilbar	0	0	6	152	
7050	Durch 8 teilbar	1	25,4	6	152	
7050	Nicht durch 8 teilbar	0	0	6	152	

SELBSTAUSRICHTENDE HALTERINGE

Selbstausrichtende Halteringe sind für folgende Wellen erhältlich: 1,0 in, 1,5 in, 2,5 in, 3,5 in, 40 mm, 60 mm und 65 mm.

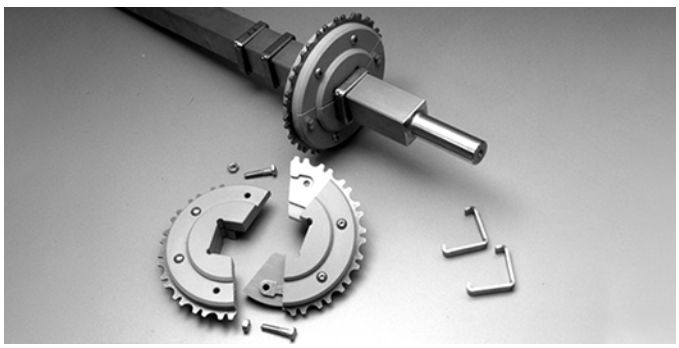
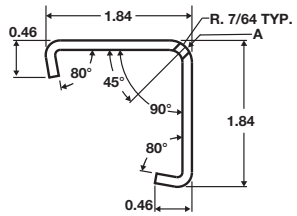


Abbildung 98: Selbstausrichtende Halteringe

- Halteringe bestehen aus rostfreiem Edelstahl 316.
- Selbstausrichtende Halteringe machen das Nuten der Welle überflüssig. Außerdem muss die Welle nicht erst ausgebaut werden

- Selbstausrichtende Halteringe sind von der USDA-FSIS zugelassen.
- Die selbstausrichtenden Halteringe arretieren an der entsprechenden Stelle auf der Vierkantwelle selbsttätig und werden mit nur einem Gewindestift gehalten, der während des Bandbetriebes nicht herausfallen kann.
- Damit der Haltering richtig funktioniert, muss die Welle angeschrägte Kanten haben.
- Selbstausrichtende Halteringe werden nicht für Anwendungen empfohlen, bei denen starke laterale Kräfte erwartet werden.
- Selbstausrichtende Halteringe unterliegen den folgenden Einschränkungen:

Einschränkungen für selbstausrichtende Halteringe			
	Selbstausrichtende Halteringe funktionieren NICHT mit den folgenden Zahnrädern:		
		Teilkreisdurchmesser	
Halteringgröße	Serie	Zoll	mm
1,0 in	100	2,0	51
	900	2,1	53
	1100	2,3	58
40 mm	900	3,1	79
	1000	3,1	79
	1100	3,1	79
	1600	3,2	81
65 mm	400	5,2	132



A Spezieller Gewindestift, voll eingesetzt, Kopf voraus, von dieser Seite
Abbildung 99: Selbstausrichtender Haltering – Abmessungen

HALTERINGE FÜR RUNDWELLEN

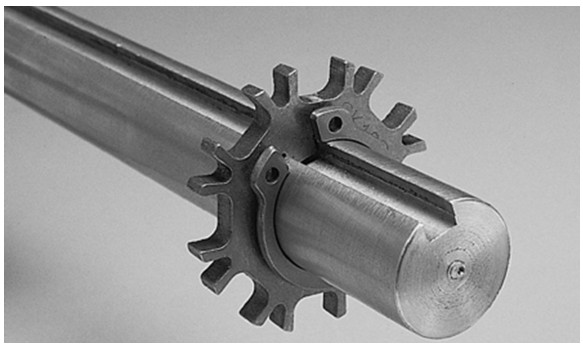


Abbildung 100: Rundwellen-Halteringe

- Rundwellen-Halteringe sind für Rundwellen in den Größen 0,75 in, 1,0 in und 25 mm erhältlich.
- Aus Edelstahl.
- Eine Nut für die Positionierung ist nicht erforderlich, da die Halteringe durch Reibung in Position gehalten werden.
  HINWEIS: Verzichten Sie auf Nuten an Rundwellen. Nuten führen zu Ermüdung und Wellenversagen.

KLEMMRINGE

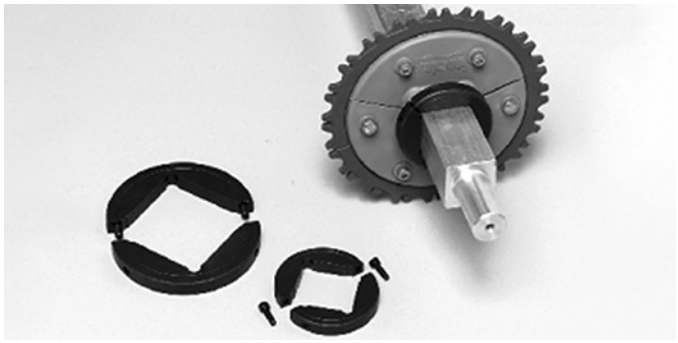


Abbildung 101: Halteringe mit geteiltem Kragen

Klemmringe sind für die folgenden Wellengrößen erhältlich:

Kompatibilität von Haltering mit geteiltem Kragen und Welle	
Vierkantwellen	**Runde Wellen**
1,5 Zoll	3/4 Zoll
2,5 Zoll	1 Zoll
40 mm	1-3/16 Zoll
60 mm	1-1/4 Zoll
	1-3/8 Zoll
	1-7/16 Zoll
	1-1/2 Zoll
	2 Zoll

- Die Halteringe bestehen aus Edelstahl 304.
- Zur Verwendung bei Anwendungen mit hoher lateraler Belastungen der Zahnräder.
- Bei diesen Halteringen muss die Welle nicht angefast werden und es ist kein Ausbau der Welle erforderlich, was den Einbau vereinfacht.
- Klemmringe unterliegen den folgenden Einschränkungen:

Einschränkungen für Klemmringe			
Halteringe mit geteiltem Kragen sind nicht kompatibel mit Zahnrädern mit einem Teilkreisdurchmesser von 3,0 in (76,2 mm) oder kleineren Zahnrädern oder mit den folgenden Zahnrädern.			
Halteringgröße	**Serie**	**Teilkreisdurchmesser**	
		Zoll	**mm**
1,5 Zoll und 40 mm	400	4,0	102
	900	3,1	79
	900	3,5	89
	1000	3,1	79
	1100	3,1	79
	1100	3,5	89
	1600	3,2	81
2,5 Zoll und 60 mm	400	5,2	132
	1000	4,6	117
	1100	4,6	117
	1400	4,9	124
	2600	5,2	132
	2700	5,2	132

ZAHNRAD-DISTANZSTÜCKE

Die Verwendung von Zahnrad-Distanzstücken und Halteringen an den empfohlenen Stellen verhindert Probleme im Zusammenhang mit Wanderung des Zahnrads und Banddrift. Intralox kann Ihnen für Ihre Anwendung eine empfohlene Antriebskonfiguration liefern, die Zahnräder, Distanzstücke und Halteringe umfasst, sowie detaillierte Richtlinien für die Konstruktion von Förderern zur Verwendung mit modularen Intralox™ FoodSafe®-Kunststoffförderbändern bereitstellen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

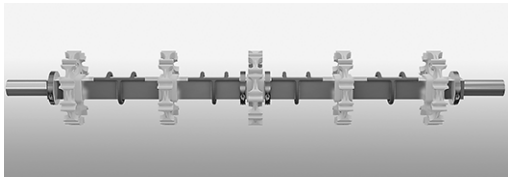


Abbildung 102: Zahnrad-Distanzstücke an der Vierkantwelle mit Zahrädern und Halteringen

Zahnrad-Distanzstück[a]					
Nom. Breite Zahnrad-Distanzstück		Erhältliche Bohrungsgrößen			
		U.S.		Metrisch	
Zoll	mm	Rund (Zoll)	Vierkant (Zoll)	Rund (mm)	Vierkant (mm)
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40
3,0	76		1,5		40
3,5	89		1,5		40
4,0	102		1,5		40
5,0	127		1,5		40

[a] Wenden Sie sich für verfügbare Materialien bitte an den Intralox-Kundenservice.

ADAPTER FÜR RUNDWELLEN

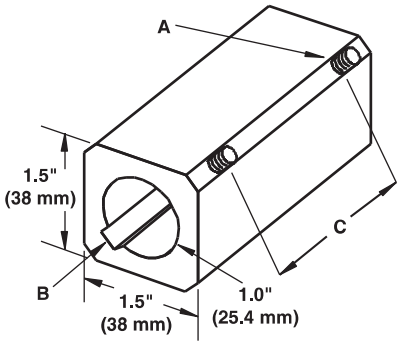
Zahnradeinsätze sind erhältlich, um Zahnräder mit einer 1,5-Zoll-Vierkantbohrung auf Wellen von 1 Zoll verwenden zu können. Diese Einsätze werden ausschließlich für gering belastete Bänder oder für schmale Bandbreiten von bis zu 18 in (460 mm) empfohlen.

Die Adapter bestehen aus glasfaserverstärktem Polypropylen für Festigkeit und Chemikalienbeständigkeit und sind in Längen von 2,5 in (64 mm) und 3,5 in (89 mm) erhältlich. Der 2,5 Zoll (64 mm) Adapter ist auf ein Drehmoment von 875 in-lbf (99 N/m) begrenzt. Der 3,5 Zoll (89 mm) Adapter ist auf ein Drehmoment von 1200 in-lbf (135 N/m) begrenzt. Die Grenzwerte der Betriebstemperatur liegen zwischen 45 °F und120 °F (7 °C und 50 °C).

Zur Befestigung der Zahnräder auf den Adaptern und zur Arretierung des mittleren Zahnrades auf der Welle sind Gewindestifte erhältlich. Der 3,5 Zoll (89 mm) lange Adapter besitzt eine dritte Gewindeöffnung, sodass mehrere Nabenbreiten verwendet werden können. Um zu bestimmen, welcher Adapter mit einer bestimmten Zahnradnabenbreite verwendet werden soll, siehe die folgende Tabelle.

Bei bestimmten Kombinationen von Zahnrad und Adapter können mehrere Zahnräder auf jedem Adapter befestigt werden. Weitere Informationen finden Sie in der Spalte Zahnräder pro Adapter in der folgenden Tabelle.

HINWEIS: Adapter mit Rundbohrung werden für geteilte oder abriebfeste Zahnräder empfohlen.



A 1/4 in – 20 × 5/8 in Gewindestifte (UNC-Gewinde)
B Keilnut – 0,25 in × 0,125 in (6 mm × 3 mm)
C Abstand zwischen Gewindestiften:2,5 Zoll (64 mm) Adapter1,5 Zoll (38 mm) Spalt3,5 Zoll (89 mm) Adapter2,5 Zoll (64 mm) Spalt
Abbildung 103: Adapter mit Rundbohrung

Auswahltabelle für Adapter mit Rundbohrung[a]							
Nabenbreite des Zahnrades		Arretiertes Mittelzahnrad			Frei bewegliche Zahnräder		
		Adaptergrößen		Zahnräder pro Adapter	Adaptergrößen		Zahnräder pro Adapter
Zoll	mm	Zoll	mm		Zoll	mm	
0,75	19	2,5	64	2	2,5	64	1
1,00	25	2,5	64	1	3,5	89	1
1,25	32	3,5	89	2	3,5	89	1
1,50	38	2,5	64	1	3,5	89	1
2,50	64	3,5	89	1	3,5	89	1

[a] Zur Arretierung der mittleren Zahnräder auf den Adaptern sind eventuell Distanzstücke erforderlich.

UMLENKSCHNECKEN

Eine Umlenkschnecke kann für Anwendungen verwendet werden, bei denen übermäßige Verunreinigungen die Leistung des Zahnrads beeinträchtigen oder das Band beschädigen können, oder bei denen die Antriebswelle und die Zahnräder sauber gehalten werden müssen. Die gedrehte, mit Mitnehmern versehene Oberfläche der Schnecken schiebt Ablagerungen von der Innenseite des Bandes zu den Rändern, wo sie von den Bändern und den Fördererkomponenten abfallen können.

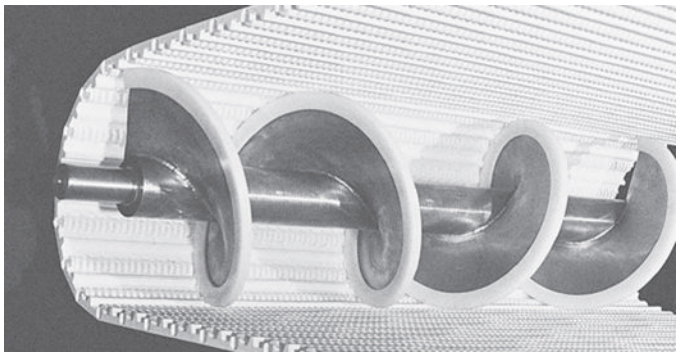


Abbildung 104: Umlenkschnecke

Intralox bietet Schnecken in zwei Durchmessern an: 6 Zoll(152 mm) und 9 Zoll(229 mm). Die Mitnehmerteilung, d. h. der axiale Abstand, bei dem die Mitnehmer eine volle Drehung durchlaufen, beträgt ebenfalls 6 Zoll (152 mm) bzw. 9 Zoll (229 mm). Da die Umlenkschnecke auch als Umlenkwelle dient, hat jede Umlenkschnecke eine Mindestschneckenlänge, um eine ordnungsgemäße Bandstützung zu gewährleisten. Für schmale Bänder oder als zusätzliche Unterstützung sind Schnecken mit doppelten Mitnehmern erhältlich.

Schnecken-Abmessungen							
Durchmesser				Minimale Schneckenlänge (ohne Lagerzapfen)			
Nennwert		Ist		Mit einfachem Mitnehmer		Mit doppeltem Mitnehmer	
Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm
6	152	6,7	170	12,5	318	6,5	165
9	229	9,7	246	18,5	470	9,5	241

Intralox-Schnecken werden in Baustahl und Edelstahl mit einem dicken Abschnitt aus UHMW-PE-Gleitprofil an den Mitnehmerkanten angeboten. Baustahlschnecken werden mit einer Schutzschicht versehen und lackiert. Für USDA-FSIS-Anwendungen sind Schnecken aus Edelstahl mit polierter Schweißnaht erhältlich.

Schneckeneigenschaften	Mitnehmerwerkstoff		
	Baustahl	Edelstahl	Edelstahl USDA-FSIS
Schneckendurchmesser 6 in (152 mm)	•	•	•
Schneckendurchmesser 9 in (229 mm)	•	•	•
Unterbrochene Schweißnähte	•	•	
Durchgehende, polierte Schweißnähte			•
Mitnehmerkanten mit UHMW-PE-Beschichtung	•	•	•
Graue Grundierung	•		

- Alle Schnecken sind auf einer Rundwelle mit einem Durchmesser von 2,5 Zoll (63,5 mm) montiert.
- Der maximale Lagerzapfendurchmesser beträgt 2,5 Zoll (63,5 mm) und die minimale Lagerzapfenlänge 2 Zoll (50,8 mm).
- Bauen Sie die Umlenkschnecke so in den Förderrahmen ein, dass der mittlere „V“-förmige Teil der Schnecke (wo linker und rechter Mitnehmer aufeinander treffen) in Bandlaufrichtung zeigt. Stellen Sie ggf. den Wellenspanner nach, damit auf beiden Seiten der Welle die gleiche Spannung anliegt.
- Intralox-Schnecken verfügen über keinen integrierten Spurführungsmechanismus. Unter Umständen ist die Montage von seitlichen Gleitleisten am Einlaufende erforderlich.

GLEITPROFILE

FLACHGLEITLEISTEN

Die Standard-Flachgleitleisten gibt es aus UHMW-PE oder Nylatron® (molybdänhaltiges Nylon). Gleitleisten aus UHMW-PE sind in den Maßen 6 mm (0,25 Zoll) dick × 1,25 Zoll (32 mm) breit × 120 Zoll (3048 mm) erhältlich. Nylatron-Gleitleisten besitzen folgende Abmessungen: 0,125 Zoll (3 mm) dick × 1,25 Zoll (32 mm) breit × 48 Zoll (1219 mm). UHMW-Gleitleisten besitzen die FDA- und USDA-FSIS-Zulassung für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln. Nylatron-Gleitleisten sind von der FDA und USDA-FSIS nicht zur Lebensmittelverarbeitung zugelassen.

Flachgleitleisten mit Nut und Feder haben eingekerbte Enden, die sich überlappen, und sorgen für eine kontinuierliche Bandunterstützung. Gleitleisten aus UHMW-PE sind in den folgenden Längen erhältlich: 24 Zoll (610 mm) und 60 Zoll (1524 mm). Halterungsschrauben werden mitgeliefert.

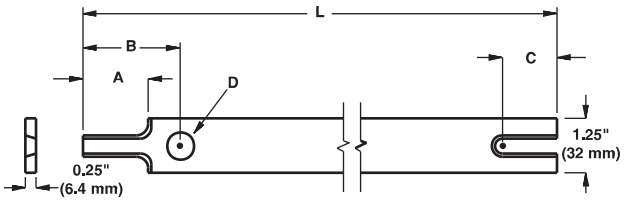


Abbildung 105: Flachgleitleisten mit Nut und Feder

L	A	B	C
24 in (610 mm)	1,125 Zoll (28,6 mm)	1,75 Zoll (44,5 mm)	0,75 Zoll (19,1 mm)
60 Zoll (1.524 mm)	1,875 Zoll (47,6 mm)	2,25 Zoll (57,2 mm)	1,50 Zoll (38,1 mm)

WINKEL- UND AUFSTECKGLEITPROFILE

Intralox bietet außerdem eine Vielzahl von Winkel- und Aufsteckgleitprofilen an. Alle Aufsteckgleitprofile sind erhältlich in Längen von 120 in (3048 mm). Diese Gleitprofile können ohne Befestigungsmaterial direkt am Fördererrahmen befestigt werden.

- Verwenden Sie Flachgleitprofile mit breiten Auflageflächen für Obertrum und Untertrum für neue Anwendungen.
- Verwenden Sie Aufsteckgleitprofile nur für Nachrüstungsanwendungen mit geringer Belastung oder zur Erprobung neuer Konzepte. Aufsteckgleitprofile werden für den normalen Produktionsbetrieb nicht empfohlen.
- Für anwendungsspezifische Informationen wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

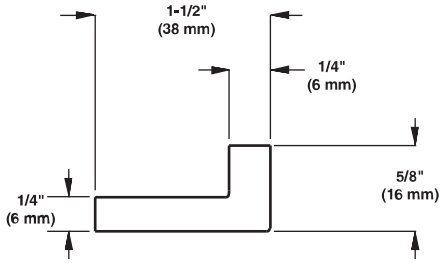


Abbildung 106: Standardwinkel-UHMW-Gleitprofile (B6XX21IXXWMV)

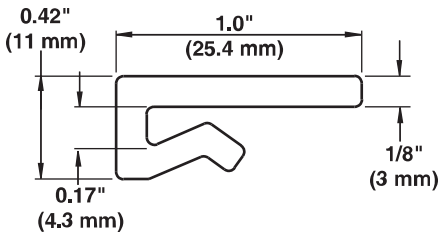


Abbildung 107: UHMW-Gleitprofile, einrastend (B6XX25IXXWMV)

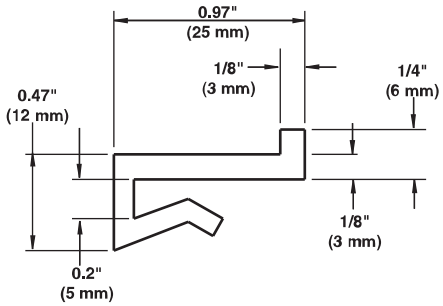


Abbildung 108: UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Schenkel (B6XX26IXXWMV)

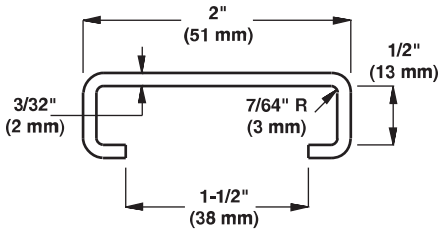


Abbildung 109: UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Führungsschiene (B6XX27IXXWMV)

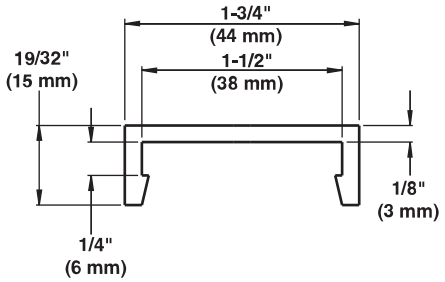


Abbildung 110: UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Widerhaken (B6XX23IXXWMV)

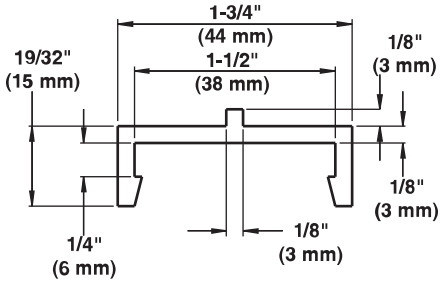


Abbildung 111: UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Schenkel und Widerhaken (B6XX24IXXWMV)

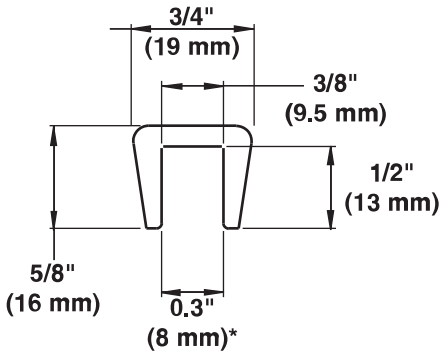


Abbildung 112: UHMW-Gleitprofile, einrastend mit Standardstangen (B6XX28IXXWMV)

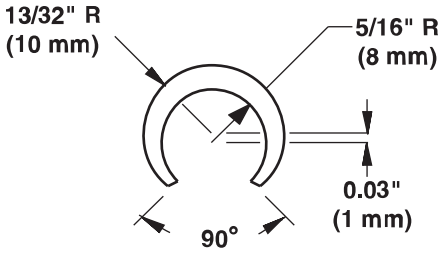
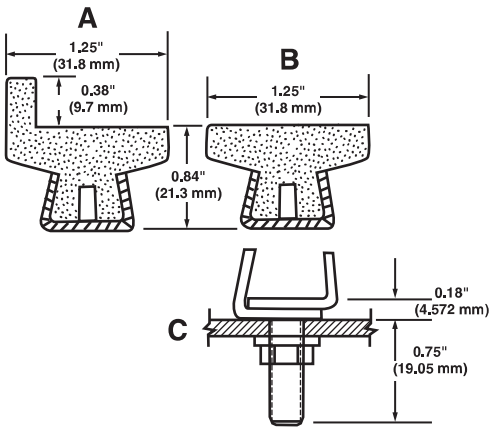


Abbildung 113: UHMW-Gleitprofile, einrastend rundum (B6XX29IXXWMV)

EDELSTAHLVERSTÄRKTES UHMW-PE-GLEITPROFIL

- Das edelstahlverstärkte UHMW-PE-Gleitprofil kann verwendet werden, um eine feste Bandobertrum-Oberfläche auf beliebigem Rahmen mit Querstreben zu konstruieren.
- Edelstahlverstärkte UHMW-PE-Gleitprofile werden mit einer selbstanziehenden Edelstahlklemme mit Mutter an Querstreben befestigt (selbstanziehende Edelstahlklemme mit Mutter separat erhältlich).
- Kann in parallelen, V-förmigen und anderen Konfigurationen eingebaut werden.
- Empfohlen für Temperaturen bis 160 °F (71 °C).
- In zwei Ausführungen erhältlich: flaches Gleitprofil (T) und Flansch-Gleitprofil (L).
- Erhältlich in Längen von 120 Zoll (3048 mm).
- Wärmeausdehnung und -schrumpfung bei der Installation der Gleitprofile berücksichtigen.
- Die Enden der Gleitprofile immer abschrägen oder herunterbiegen.



A 120 in edelstahlverstärktes Aufsteckgleitprofil mit Bein I UHMW-PE (B6XX43IXXWMV-00)
B 120 in edelstahlverstärktes UHMW-PE-Aufsteckgleitprofil (B6XX42IXXWMV-00)
C selbstanziehender Gleitprofilverschluss mit Mutter aus Edelstahl, 5/16-18 UNC (C9AX1XXXXXXX-01)
Abbildung 114: Edelstahlverstärkte UHMW-PE-Gleitprofile

SELBSTKLEBESTREIFEN AUS UHMW-PE

Intralox bietet selbsthaftende Gleitprofile aus UHMW-PE in Rollen von 54 ft. (16,5 m) an. Dieses Profil kann zur schnellen und problemlosen Umrüstung von Stahl-Gleitprofilen auf UHMW-PE-Gleitprofile mit geringerer Reibung verwendet werden. Das 1 Zoll (25,4 mm) breite und 2 Zoll (50,8 mm) breite Band ist in Dicken von 0,010 Zoll (0,25 mm) und 0,030 Zoll (0,76 mm) erhältlich.

HINWEIS: Selbstklebestreifen aus UHMW-PE sind nur für Anwendungen mit geringer Beanspruchung und als temporäre Lösung vorgesehen.

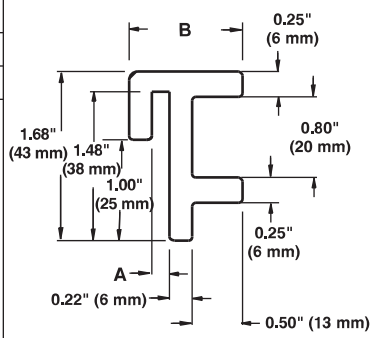
SPEZIELLE GLEITPROFILE

RADIUSBAND-GLEITPROFILE

Alle Radiusband-Gleitprofile sind in ungefärbtem UHMW-PE und selbstschmierendem, grauem, ölhaltigem UHMW-PE erhältlich. Die Winkel- und Mittelschienen-Gleitprofile nutzen das EZ Clean-Design. Alle Gleitprofile sind entweder erhältlich in einer Größe von 1/8 in (3,2 mm) oder 3/16 in (4,7 mm). S2400 ist nur in UHMW-PE erhältlich.

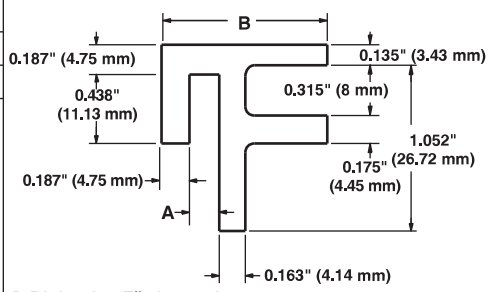
Siehe folgende Abbildungen zu den Abmessungen und Teilenummern der Gleitprofile.

Niederhaltegleitprofile mit Standardkante

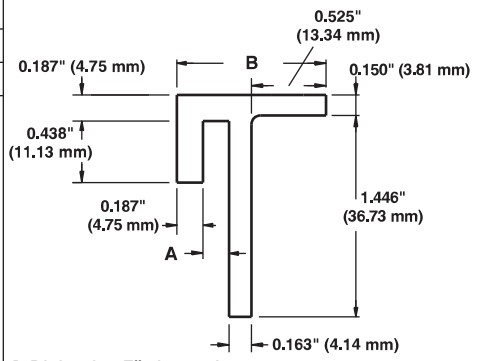
Material	Größe (A)	Teilenummer	
UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6XX33IXXWMV-00	
UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6XX32IXXWMV-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6XX33IXXWMW-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6XX32IXXWMW-00	

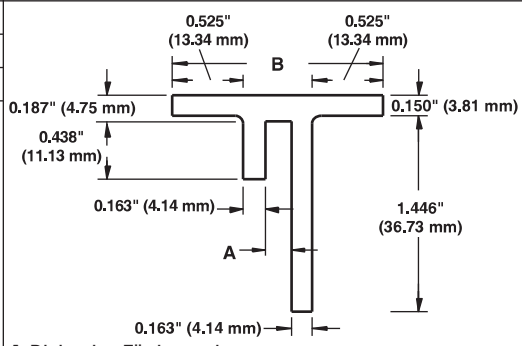
A Dicke des Fördererrahmens
B 1,00 in (25,4 mm) für 1/8 in (3,2 mm) Gleitprofile; 1,13 in (29 mm) für 3/16 in (4,7 mm) Gleitprofile

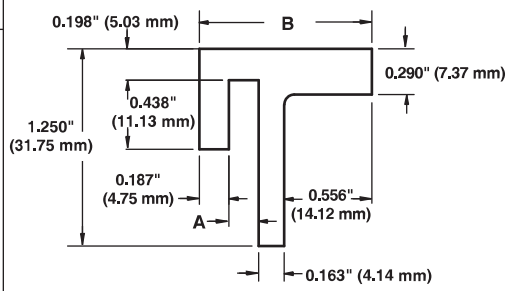
Niederhaltegleitprofile mit Kante mit Steg

Material	Größe (A)	Teilenummer	
UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6XX39IXXWMV-20	
UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6XX38IXXWMV-10	
Ölgefülltes UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6XX39IXXWMW-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6XX38IXXWMW-00	

A Dicke des Fördererrahmens
B 1,00 in (25,4 mm) für 1/8 in (3,2 mm) Gleitprofile; 1,06 in (27 mm) für 3/16 in (4,7 mm) Gleitprofile

Niederhalte-Winkelgleitprofile			
Material	**Größe (A)**	**Teilenummer**	
UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6XX37IXXWMV-00	 **A** Dicke des Fördererrahmens **B** 1,00 in (25,4 mm) für 1/8 in (3,2 mm) Gleitprofile; 1,06 in (27 mm) für 3/16 in (4,7 mm) Gleitprofile
UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6XX36IXXWMV-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6XX37IXXWMW-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6XX36IXXWMW-00	

Niederhaltegleitprofile mit zentraler Schiene			
Material	**Größe (A)**	**Teilenummer**	
UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6XX41IXXWMV-00	 **A** Dicke des Fördererrahmens **B** 1,56 in (40 mm) für 1/8 in (3,2 mm) und 3/16 in (4,7 mm) Gleitprofile
UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6XX40IXXWMV-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6XX41IXXWMW-00	
Ölgefülltes UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6XX40IXXWMW-00	

Niederhalteführungs-Gleitprofile Serie 2400			
Material	**Größe (A)**	**Teilenummer**	
UHMW-PE	1/8 in (3,2 mm)	B6F546IXXWMV-00	 **A** Dicke des Fördererrahmens **B** 1,03 in (26 mm) für 1/8 in (3,2 mm) Gleitprofile; 1,09 in (28 mm) für 3/16 in (4,7 mm) Gleitprofile
UHMW-PE	3/16 in (4,7 mm)	B6F547IXXWMV-00	

SCHUBVORRICHTUNGEN

Puffertische werden meistens in der Getränkeindustrie verwendet; mit ihrer Hilfe kann ein kontinuierlicher und wirtschaftlicher Betrieb von vorgeschalteten Produktionsanlagen aufrechterhalten werden, auch wenn deren Produkte wegen einer nachgelagerten Störung nicht weitergeleitet werden können. Diese Tische dienen als Puffer, die den Produktstau aufnehmen, bis die nachgelagerten Probleme behoben sind. Die Hauptaufgabe einer Schubvorrichtung ist, die letzten paar Reihen Fördergut von dem Puffertisch über dem Bereich der Übergabeplatten auf die Hauptförderbänder zu schieben. Die Schubvorrichtung liegt auf dem Puffertisch auf, der mit einem Raised Rib-Band (S100, S400 oder S900) ausgestattet sein muss.

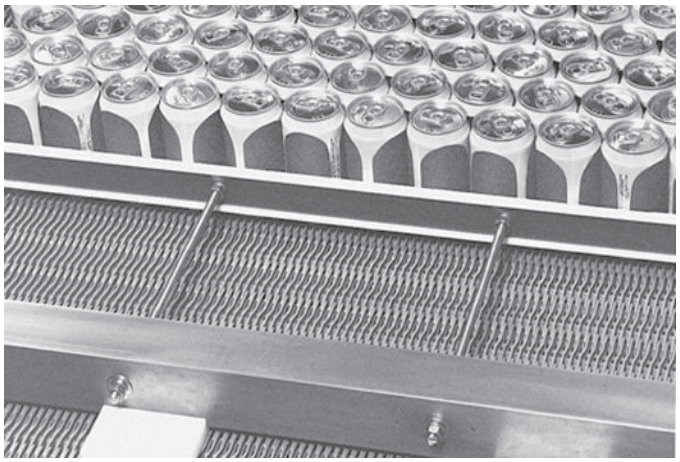
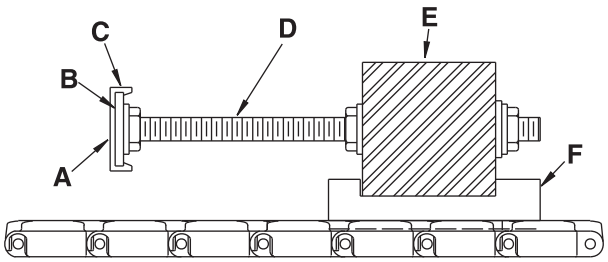


Abbildung 115: Seitenansicht der Schubvorrichtung

Die Achse ist eine 2,5 in (63,5 mm) Vierkantachse aus Edelstahl oder Baustahl, die in einer Anzahl von geschlitzten Führungskufen aus UHMW läuft. Die Schlitze an der Unterseite der Kufen rasten in den Rippen des Bandes ein und richten die Schubvorrichtung senkrecht zur Bandbewegung aus. Die Kufen tragen das gesamte Gewicht der Schubvorrichtung. Deshalb wird die Anbringung von zusätzlichen Gleitprofilen empfohlen, um das Band direkt unter den Gleitkufen zu stützen.

Der Schubschild der Schubvorrichtung übernimmt die eigentliche Schubbewegung. Schilder sind in Längen von 24 in bis 120 in (610 mm bis 3048 mm) erhältlich und bestehen aus einer stabilen Stahlstange, ummantelt mit UHMW-PE-Gleitprofilen, sodass Beschädigungen am Fördergut vermieden werden. Die Schubleiste wird mittels Gewindestangen mit der beschwerten Welle verbunden, wodurch der Versatz entsprechend dem individuellen Bedarf reguliert werden kann.



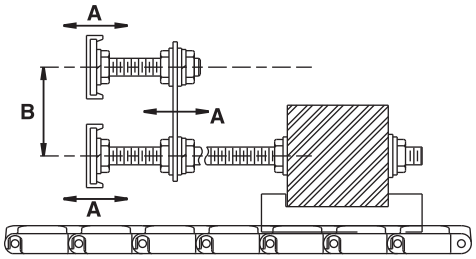
A Klinge
B Stabmaterial
C Aufsteckgleitprofil
D Gewindestab
E Gewicht
F Führungskufe (geschlitzte Unterseite)

Abbildung 116: Schubvorrichtung

Eine Schubvorrichtung mit zwei Schubleisten ist auch für hohes oder geformtes Fördergut erhältlich. Der obere Schubschild dieser Anordnung ist nach oben und unten verstellbar und kann auch zum unteren Schubschild nach vorn oder hinten verstellt werden.

Bei der Einstellung der Schubvorrichtung sollte Folgendes beachtet werden: 1) die Platzierung, welche die Vorwärtsbewegung der Schubvorrichtung begrenzt, und 2) die Abmessungen des Fördergutes. Die Standardeinstellung entspricht in etwa der Länge der verwendeten Fingerübergabeplatte:

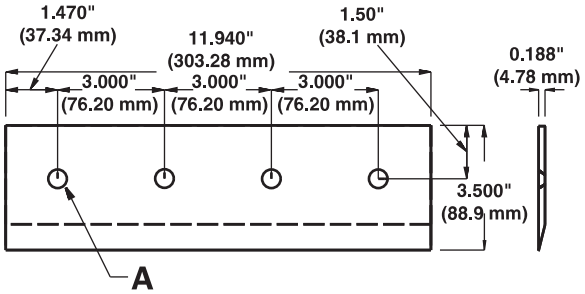
- S100: 5,75 Zoll (146 mm)
- S400: 7,5 Zoll (191 mm)
- S900: 6,5 Zoll (165 mm)



A justierbar
B justierbar von 2 bis 4 in (51 bis 102 mm)
Abbildung 117: Schubvorrichtung mit doppeltem Schubschild

ÜBERGABEPLATTEN

Intralox bietet Übergabeplatten aus UHMW-PE mit Betriebstemperaturgrenzwerten von -100 °F bis 180 °F (-73 °C bis 82 °C) an.



A Löcher für 0,25 in (6 mm) Schrauben
Abbildung 118: Übergabeplatten

EZ CLEAN™-IN-PLACE-SYSTEM (CIP)

Das EZ CIP-System ist mit den meisten Förderern kompatibel und führt die Reinigung der Bäner bei sparsamem Wasserverbrauch schnell, effizient und gleichmäßig durch.

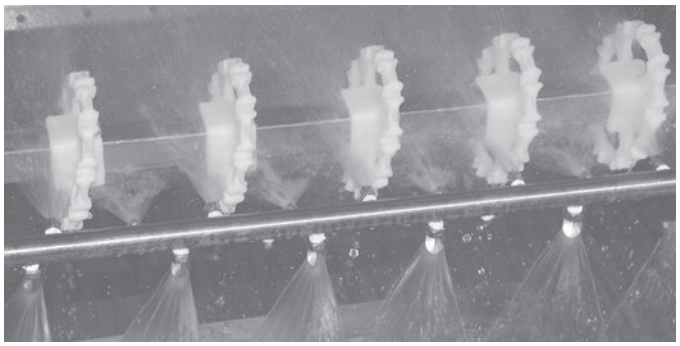


Abbildung 119: EZ Clean-in-Place-System (CIP)

Das CIP-System verfügt über eine Sprühleiste, die optimal positioniert ist, um die Entfernung von Fremdkörpern zu erhöhen und zu beschleunigen, und ein speziell entwickeltes Spritzbild. Das Spritzbild dient zur gründlichen Reinigung der Riemenunterseite, der Zahnräder und der Welle. Das System wird am Fördererrahmen hinter der Welle befestigt und besprüht das Band an drei verschiedenen Stellen. Fächerstrahldüsen sprühen durch die offenen Bandscharniere unter und über der Welle, während das Band um die Zahnräder läuft. Die Bandunterseite wird entlang der Bandantriebsstangen durch Impulsdruckdüsen gesäubert, um den in EZ Clean-Bänder integrierten Abflusseffekt für Rückstände zu maximieren. Die Reinigungswirkung kann durch den Einsatz von schrägen EZ Clean-Zahnrädern zusätzlich optimiert werden.

Dieses System kann am Antrieb oder Umlenkende eingebaut werden, das Antriebsende wird jedoch bevorzugt. Das System besteht aus Edelstahl 303/304 mit hochglanzpolierter Oberfläche. Der empfohlene Mindestwasserdruck am Einlass des Systems beträgt 150 PSI (10 bar).

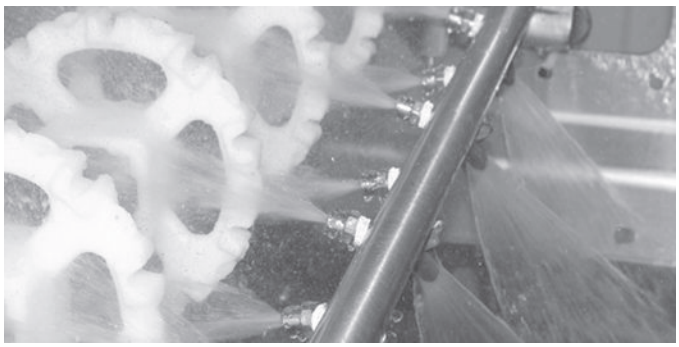


Abbildung 120: Spritzbildkonstruktion zur gründlichen Reinigung der Bandunterseite, der Zahnräder und der Welle

NIEDERHALTEROLLEN

Niederhalterollen können in breiten Schrägförderern anstelle von Niederhaltekufen oder -schienen eingesetzt werden. Bei üblichen Schrägförderern weisen die Mitnehmer einen Zwischenraum in der Bandmitte auf, sodass ein Niederhalteprofil oder eine Niederhaltekufe eingesetzt werden kann, um das Band auf dem Fördererrahmen zu halten. Produktverlust oder -beschädigung durch diese Kufen sind unvermeidliche Nebeneffekte.

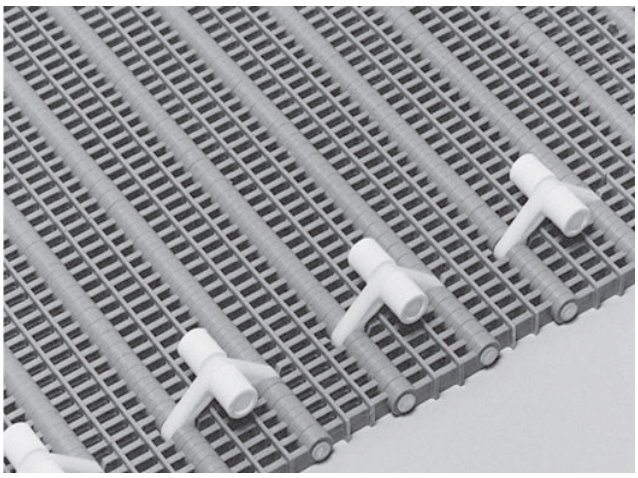


Abbildung 121: Niederhalterollen

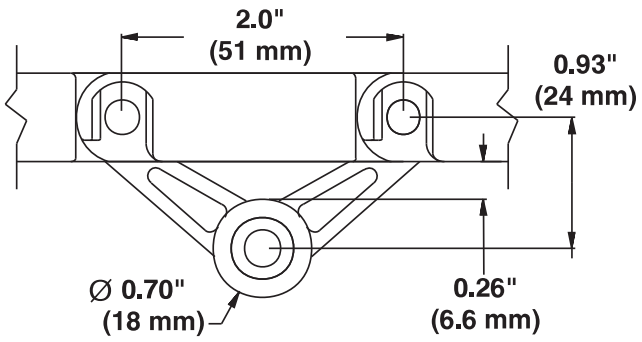


Abbildung 122: Niederhalterollen, Seitenansicht

Die Rollen besitzen serienmäßig einen Bügel aus Azetal, mit Rollen und Scharnierstäben aus Polypropylen, und sind für die folgenden Bandtypen erhältlich:

Serie	Modell/Ausführung					
	Flat Top	Flush Grid	Open Grid	Open Hinge	Mesh Top	Perforated Flat Top
S200	•	•	•	•		•
S400	•	•		•		
S800	•	•			•	•

Niederhalterollen sind fest an der Unterseite des Bandes angebracht und werden mit den Scharnierstäben an ihrem Platz gehalten. Die Rollen laufen in Führungen, das Band wird beim Einlauf in Schrägen in seiner Position gehalten. Diese Vorrichtungen können ebenfalls anstelle der herkömmlichen Niederhalteprofile oder -kufen eingesetzt werden.

Niederhalterollen können maximal in jeder zweiten Bandreihe eingebaut werden, mit einem Abstand von mindestens 4 in(102 mm) bis zu einem empfohlenen maximalen Abstand von 24 in(610 mm). Normalerweise genügt ein Abstand von 8 in (203 mm) in jeder vierten Reihe. Die Zahnradgröße wird eingeschränkt durch die Rollen, die aus der Bandunterseite herausragen. Um Kontakt zwischen den Rollen und der Welle zu vermeiden, beträgt der vorgeschriebene Mindest-Teilkreisdurchmesser 6,4 Zoll (163 mm) bei einer Vierkantwelle mit 1,5 Zoll oder 40 mm. Bei Verwendung einer Welle mit 2,5 Zoll oder 60 mm beträgt der vorgeschriebene Mindest-Teilkreisdurchmesser des Zahnrads 7,7 Zoll (196 mm). Weitere Informationen finden Sie unter Konstruktionsrichtlinien.

ABRASIONSFESTES SYSTEM

Extremer Verschleiß von Zahnrädern und Scharnierstäben bei abrasiven Anwendungen kann zu verschiedenen unerwünschten Nebenwirkungen führen. Neben der offensichtlichen Verkürzung der Lebensdauer der Bänder können Probleme bei der Reparatur auftreten. Ein stark verschlissener Scharnierstab lässt sich nur schwer entfernen. Oft werden dabei die Bandmodule beschädigt. Abgenutzte Scharnierstäbe vergrößern außerdem die Bandteilung, wodurch die Zahnräder schlechter greifen und die Zähne stärker verschleißen. Unter diesen Bedingungen läuft das Band nicht so geschmeidig, wie es sollte.

Intralox hat geteilte Zahnräder aus Edelstahl und abriebfeste (AR) Scharnierstäbe entwickelt, die die Leistungsfähigkeit von Intralox-Bändern bei abrasiven und staubigen Anwendungen erhöhen. Strenge Tests beweisen, dass diese AR-Teile gegenüber den Standardkomponenten wesentlich widerstandsfähiger sind und die Lebensdauer der Bandmodule erhöhen. Abrasive Partikel können sich viel schwerer in den härteren AR-Werkstoffen festsetzen. Dadurch werden diese Zubehörteile selbst nicht zu abrasiven Flächen, die zum Bandverschleiß beitragen könnten.

GETEILTE ZAHNRÄDER

Geteilte Intralox-Zahnräder sind eine Alternative zu Zahnrädern aus geformtem Kunststoff. Geteilte Zahnräder werden aus von der FDA zugelassenen Werkstoffen gefertigt, haben jedoch keine USDA-FSIS-Zulassung. Weitere Informationen dazu finden Sie in den Angaben zu den jeweiligen Wellen und Zahnrädern.

Die abriebfesten Zahnräder älteren Designs, komplett aus Edelstahl, sind nach wie vor als Sonderprodukt lieferbar. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

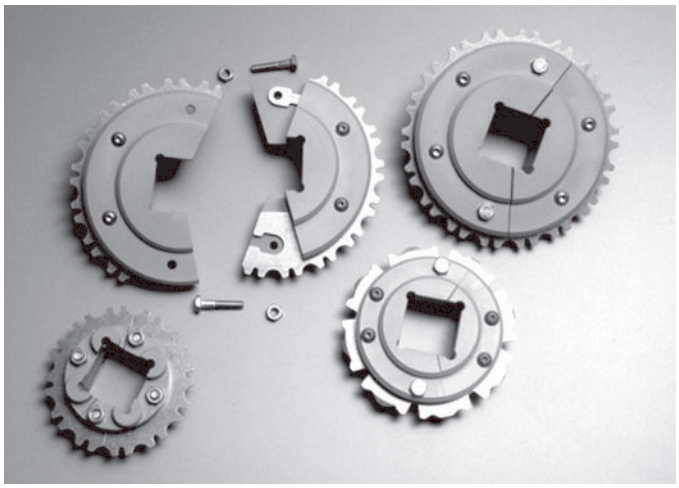


Abbildung 123: Geteilte Zahnräder

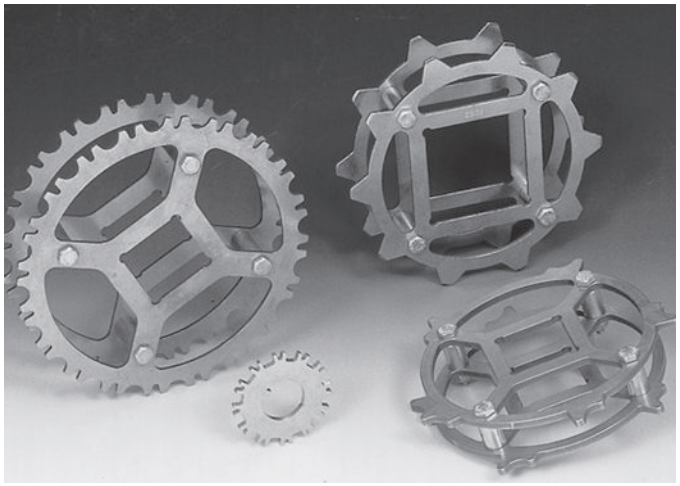


Abbildung 124: Abriebfeste Zahnräder (komplett aus Stahl)

ABRIEBFESTE SCHARNIERSTÄBE

Abriebfeste (AR) Scharnierstäbe sind fester als Standard-Scharnierstäbe, sodass das Bandzugverhalten nicht beeinträchtigt wird. AR-Scharnierstäbe sind zudem leichter, kostengünstiger und flexibler als Scharnierstäbe aus Stahl. Weitere positive Eigenschaften sind ihre gute chemische Beständigkeit, geringe Reibung, ein breiter Betriebstemperaturbereich und die FDA-Zulassung für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln.

Bei allen Bandtypen, die über Scharnierstäbe mit Schnappverschluss-System von Intralox verfügen, werden die AR-Scharnierstäbe durch „Rodlets“ an beiden Seiten des Bandes in Position gehalten. Diese Rodlets sind kurze, mit Köpfen versehene Stäbchen, die ebenfalls aus abriebfestem Material hergestellt werden.

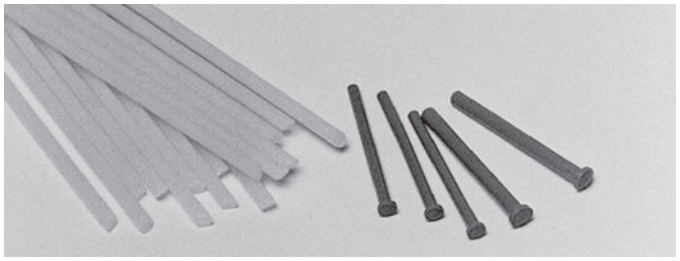


Abbildung 125: Abriebfeste Scharnierstäbe und Rodlets

Für Bänder mit einem Verschlusssystem mit kopflosen Scharnierstäben oder Bänder mit Slidelox ist kein Kopf erforderlich.

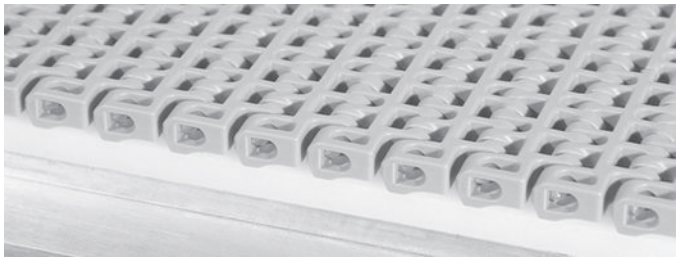


Abbildung 126: Verschlusssystem mit kopflosen Scharnierstäben

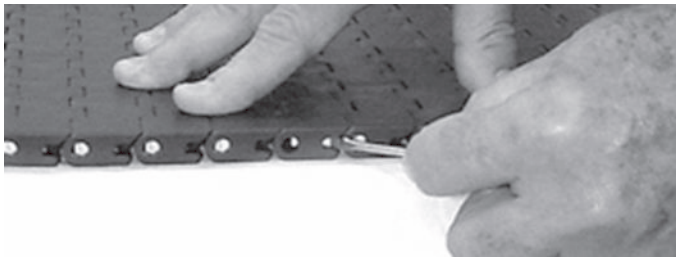


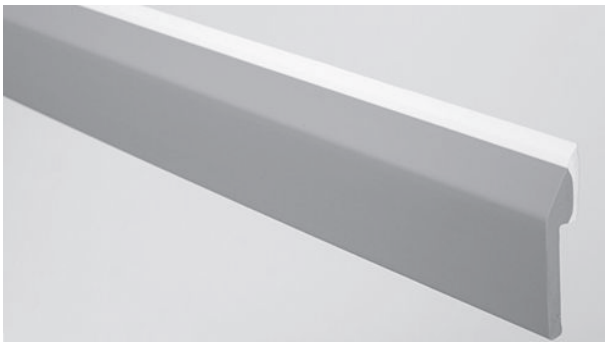
Abbildung 127: Slidelox Scharnierstab-Verschlusssystem

Das Slidelox-Stab-Verschlusssystem ist ein Verschlusssystem mit kopflosen Scharnierstäben. Dieses System nutzt einen Shuttleplug, um die Scharnierstäbe während des Betriebs an ihrem Platz zu halten. Der Slidelox-Shuttleplug kann leicht zur Seite bewegt werden, wenn Arbeiten am Band vorgenommen werden müssen.

Bei einem Band, das bereits einige Zeit im Einsatz ist, kann das Entfernen eines Scharnierstabes durch die Zugabe einer Seifenlösung oder eines Schmiermittels am Bandscharnier erleichtert werden. Dies löst den Schmutz, der sich zwischen Scharnierstab und Modul festgesetzt hat.

AR-Stäbe können Wasser absorbieren und sich in Länge und Durchmesser ausdehnen, wenn sie in ständig nassen Umgebungen mit erhöhten Temperaturen verwendet werden. Wenn für eine Anwendung aufgrund solcher Bedingungen ein AR-Scharnierstab benötigt wird, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um die geschätzte Ausdehnung durch Wasseraufnahme zu bestimmen.

EZ MOUNT-SCHABER MIT FLEXIBLER SPITZE

Erhältliche Höhe		Erhältliche Länge		Verfügbare Werkstoffe	
Zoll	mm	Zoll	mm		
2,75	70	72	1830	Starre PVC-Basis mit flexibler Polyurethanspitze	

- Erhältlich nur in einer Größe.
- Wird erst bei Erhalt gekürzt.
- Für nasse oder fettige Produktanwendungen.
- Nicht für den Einsatz mit trockenen Produkten oder Anwendungen.
- FDA-zugelassen.

UNTERTRUMRINGE

Erhältliche Größen						Verfügbare Werkstoffe	
Außendurchmesser		Innendurchmesser		Ringbreite			
Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm		
4	102	1,90	48,3	1,0	25	Schwarzer Gummi	
4	102	2,50	63,5	0,7	19		
6	152	2,50	63,5	2,0	51		
6	152	2,36	60,0	2,0	51		

- Ringe mit einem Durchmesser von 4 Zoll (102 mm) sind nicht mit Text für den Bohrungsdurchmesser verfügbar.
- Vollgummimaterial dämpft Geräusche.

3 KONSTRUKTIONSRICHTLINIEN

Jede Fördererkonstruktion hat einzigartige Zielsetzungen und Beschränkungen. Statt einer Schritt-für-Schritt-Anleitung für jede einzelne Konstruktion stellt Intralox Konstruktionsrichtlinien zur Verfügung, die auf die meisten Förderer angewendet werden können. Für jede Fördererkonstruktion gilt:

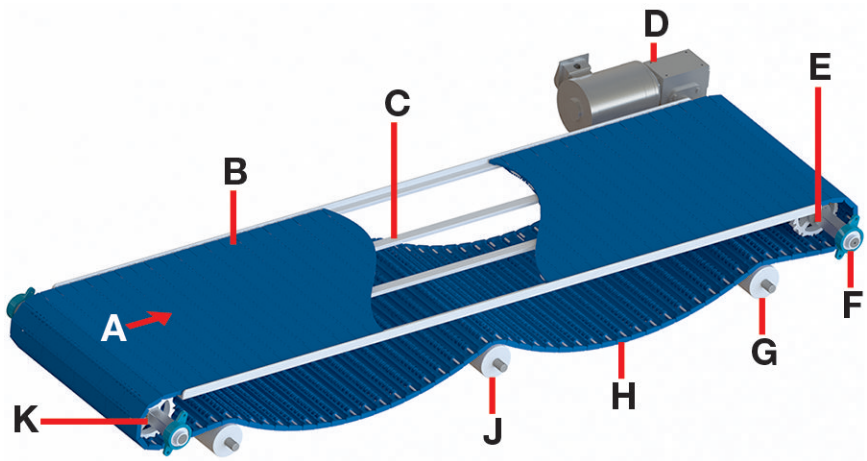
- Wenden Sie bewährte Auslegungsprinzipien an.
- Achten Sie darauf, dass die Leistungswerte des ausgewählten Bandes und der Komponenten für die Anwendung geeignet sind.
- Verwenden Sie die bereitgestellten Auslegungsressourcen.

ZUSÄTZLICHE RESSOURCEN

- Intralox bietet CalcLab™ zur Berechnung und Bewertung vieler Aspekte der Fördererkonstruktion. CalcLab ist ein stets aktueller Ersatz für ältere Engineering-Programme, das im Browser ausgeführt wird und von jedem mit dem Internet verbundenen Computer aus aufgerufen werden kann. Der Zugriff auf CalcLab erfolgt unter calclab.intralox.com.
- Zusätzlich zu diesen allgemeinen Konstruktionsvorgaben bietet Intralox spezifische Vorgaben für bestimmte Bänder und Anwendungen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Unterstützung bei der Projektierung, Konstruktionsprüfungen, CAD-Dateien und andere Dienste und Ressourcen stehen Ihnen zur Verfügung. Weitere Informationen finden Sie unter Intralox-Ressourcen.

KONSTRUKTION DES FÖRDERERS

Die folgende Abbildung zeigt die Hauptkomponenten eines ebenen, gerade laufenden Endantriebförderers. Steig-, Abwärts-, Spiral- und Kurvenförderer haben unterschiedliche Komponenten und Konstruktionsanforderungen. Weitere Informationen zu diesen Konstruktionen finden Sie unter Konstruktion sonstiger Förderer. Informationen zu anderen Antriebspositionen finden Sie unter Lage des Antriebs.



A Laufrichtung
B Band
C Obertrum-Gleitleisten
D Antriebsmotor
E Antriebswelle und Zahnräder
F Wellenlager
G Einschnürrolle
H Banddurchhang
J Untertrum-Stützelement-Rollen
K Umlenkwelle und Zahnräder

Abbildung 128: Fördererkomponenten

HINWEIS: Die Abbildungen in dieser Publikation sind aus Gründen der Leserlichkeit vereinfacht und nicht als mechanische Zeichnungen gedacht.

WICHTIGE FAKTOREN

Halten Sie die Vorgaben in diesem Kapitel bei der Auslegung von Obertrum, Untertrum, Antriebssystem, Produktmitnahme und Übergaben ein.

- Legen Sie vor der Auslegung des Fördererrahmens stets das Band und das Zubehör fest. Hinweise zur Bandauswahl finden Sie unter Bandauswahl-Verfahren.
- Berücksichtigen Sie bei der Auswahl von Band und Zahnrädern den Polygoneffekt. Siehe Polygoneffekt.
- Wenn die Betriebstemperatur von der Umgebungstemperatur abweicht, berücksichtigen Sie bei der Auslegung des Förderers die wärmebedingte Ausdehnung und Schrumpfung. Siehe Abmessungsveränderungen.
- Berücksichtigen Sie die Auswirkungen der Geschwindigkeit, und passen Sie bei Hochgeschwindigkeitsanwendungen die Auslegung des Förderers entsprechend an. Siehe Bandgeschwindigkeit.
- Beachten Sie bei abrasiven Anwendungen die empfohlenen Vorgaben, um den Verschleiß von Band, Zahnrädern und anderen Komponenten zu minimieren. Siehe Abrasionsfestes.
- Schützen Sie Band und Gleitleisten bei hohen Stoßbelastungen vor Durchbiegung und Beschädigung. Siehe Anwendungen mit hohen Stoßbelastungen.
- Berücksichtigen Sie bei der Auswahl der Werkstoffe die erwartete Exposition gegenüber Reinigungsmitteln, Sanitärprodukten und anderen Chemikalien. Siehe Schäden durch Chemikalien.

FÖRDERERRAHMEN

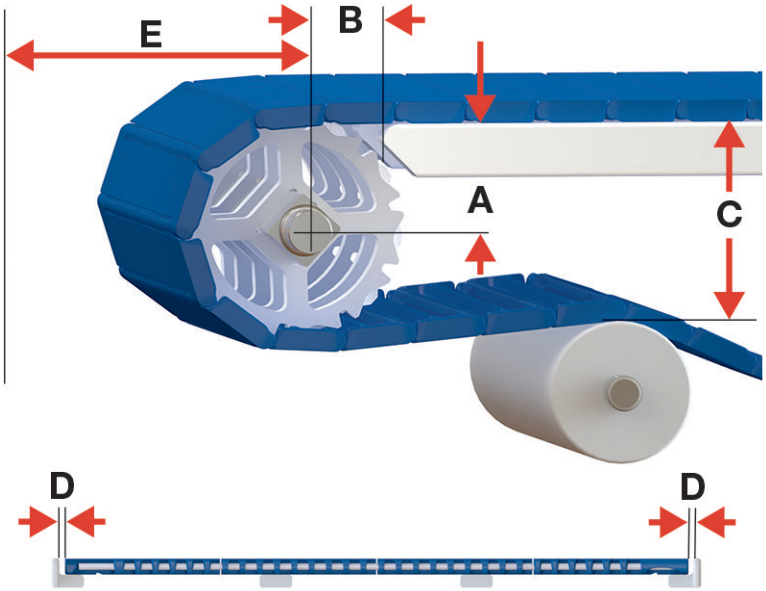
Beachten Sie folgende Vorgaben bei der Auslegung des Fördererrahmens:

- Halten Sie sich an die lokalen, bundesstaatlichen und staatlichen Sicherheitsvorschriften und Normen.
- Sorgen Sie für die angemessene Absicherung der Maschine.
- Beachten Sie die genannten Abmessungen des Fördererrahmens für das ausgewählte Band und die Zahnräder. Siehe Abmessungen des Förderrahmens.
- Vermeiden Sie jegliche Verhakungspunkte. Achten Sie darauf, dass alle Komponenten des Fördererrahmens, die Bandkontakt haben, abgerundet oder abgeschrägt sind. Schützen Sie insbesondere die Bandkanten und das Scharnierstab-Verschlusssystem vor Schäden.
- Im Rahmen müssen Öffnungen zum Einsetzen und Entfernen der Scharnierstäbe vorgesehen sein.
- Berücksichtigen Sie bei der Konstruktion des Rahmens die Anforderungen an Bandmontage und Bandwartung. Informationen zur Installation und Wartung der Bänder finden Sie unter Siehe *Handbuch zu Montage, Wartung und Problemlösung für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox* unter www.intralox.com.
- Berücksichtigen Sie die Reinigungs- und Hygieneanforderungen. Planen Sie eventuell Öffnungen ein, um Zugang für Reinigung zu schaffen , werkzeuglose Montagearbeiten zu ermöglichen und Montageverfahren zu vermeiden, bei denen Bakterien freigesetzt werden können.

ABMESSUNGEN DES FÖRDERRAHMENS

Alle für den Einsatz mit Intralox-Bändern vorgesehenen Förderer stellen bestimmte Maßanforderungen. Die Maße für Obertrum und Untertrum für alle Band- und Zahnradkombinationen sind im Kapitel Produktprogramm angegeben.

Intralox verwendet die folgenden Definitionen für Abmessungen bei Fördererrahmen:

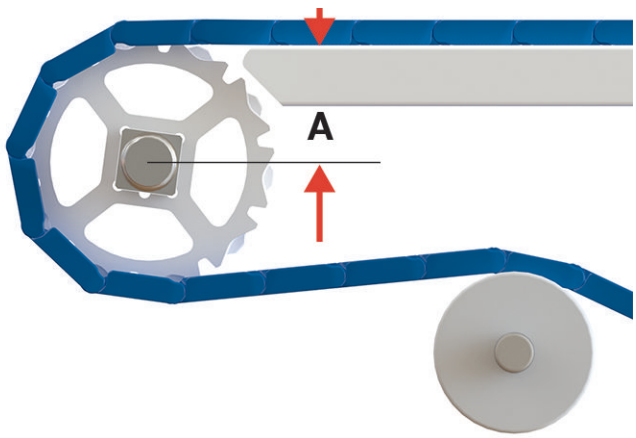


A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm); siehe Antriebsabmessung A
B horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm); siehe Antriebsabmessung B
C vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums; siehe Antriebsabmessung C
D Mindestabstand zwischen Bandkante und äußerer Gleitleiste: mindestens 0,25 Zoll (6 mm) Siehe Antriebsabmessung D
E horizontaler Mindestabstand zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten; siehe Antriebsabmessung E

Abbildung 129: Antriebsabmessungen A, B, C, D und E

ANTRIEBSABMESSUNG A

Die Antriebsabmessung A ist der vertikale Abstand (A) zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums. Dieser Abstand beeinflusst zusammen mit dem Polygoneffekt des Bandes das Ineinandergreifen zwischen Band und Zahnrad sowie die End-on- oder End-off-Übergabe des Förderguts. Weitere Informationen zum Polygoneffekt finden Sie unter Polygoneffekt.



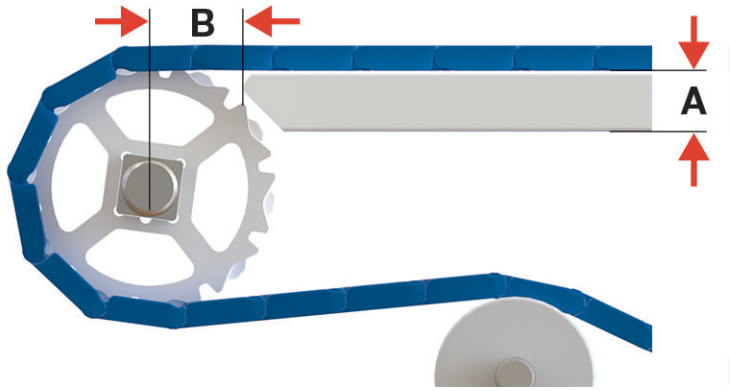
A vertikaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und der Oberseite des Obertrums: ± 0,03 Zoll (1 mm)

Abbildung 130: Antriebsabmessung A

ANTRIEBSABMESSUNG B

Die Antriebsabmessung B ist der horizontale Abstand (B) zwischen der Mittellinie der Welle und dem Anfang des Obertrums. Dieser empfohlene Abstand ist entscheidend, um Kollisionen mit dem Zahnrad zu vermeiden.

- Für die Antriebsabmessung B wird eine Obertrumhöhe von 0,5 Zoll (13 mm) angenommen. Wenn die Fördergutgewichte ein dickeres Obertrum erfordern, um Durchbiegung zu verringern, können Sie die Enden des Obertrums anfasen, um Kollisionen mit dem Zahnrad zu vermeiden. Weitere Informationen finden Sie unter Vermeidung Zahnradkollisionen.
- Bei Anwendungen, bei denen Produktstabilität ein Problem darstellt, sollten Sie die Obertrum-Gleitleisten zwischen den Zahnrädern verlängern. Weitere Informationen finden Sie unter Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten.

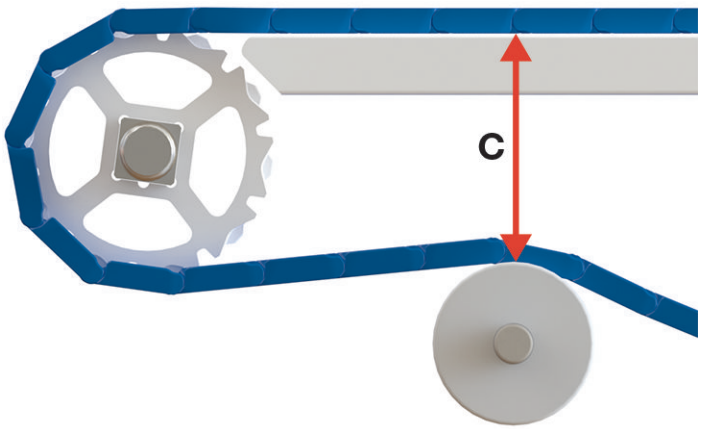


A Obertrum-Höhe
B Horizontaler Abstand zwischen der Mittellinie der Welle und Anfang des Obertrums, ± 0,125 Zoll (3 mm)
Abbildung 131: Antriebsabmessung B

ANTRIEBSABMESSUNG C

Die Antriebsabmessung C ist der vertikale Abstand (C) von der Oberseite des Obertrums bis zur Oberseite der Untertrum-Stützelemente. Durch diesen empfohlenen Abstand ist sichergestellt, dass das Band die Zahnräder ausreichend umschlingt und die Verzahnung kämmt.

Die meisten Bänder benötigen einen Umschlingungswinkel von 180 Grad bis 210 Grad. Für bestimmte Bänder gelten andere oder genauere Anforderungen. Weitere Informationen zum Ineinandergreifen der Verzahnung bei Zahnrädern finden Sie unter Untertrum und Spannvorrichtungen.



C Vertikaler Abstand zwischen der Oberseite des Obertrums und der Oberseite der Stützen des Untertrums
Abbildung 132: Antriebsabmessung C

ANTRIEBSABMESSUNG D

Die Antriebsabmessung D ist der Mindestabstand (D) zwischen den Bandkanten und den äußeren Gleitleisten. Bei einigen Bandwerkstoffen wird ein größerer Abstand benötigt. Dieser Abstand ist erforderlich, um eine vorübergehende Bandlängung aufgrund von Temperaturänderungen oder Feuchtigkeitsaufnahme zu kompensieren. Für Anwendungen über der Umgebungstemperatur kann zusätzlicher Abstand erforderlich sein.

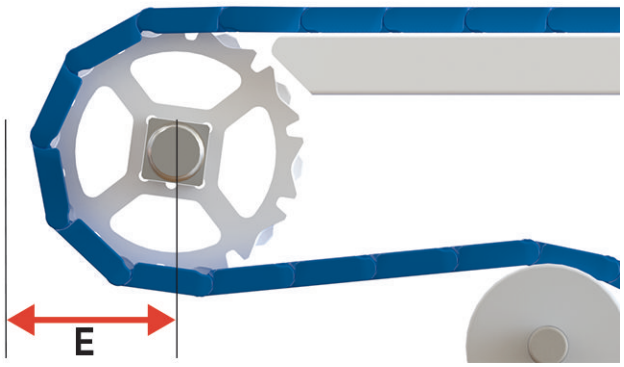
- Informationen für die Berechnung der erwarteten Längung durch Temperaturänderungen finden Sie unter Ausgleich von Wärmeausdehnung und -schrumpfung und Bandwerkstoff-Dehnung.
- Wenn die Betriebstemperatur über der Umgebungstemperatur liegt, sollte zusätzlicher Platz vorgesehen sein.



D Mindestabstand zwischen Bandkante und äußerer Gleitleiste, mindestens 6 mm (0,25 Zoll)
Abbildung 133: Antriebsabmessung D

ANTRIEBSABMESSUNG E

Die Antriebsabmessung E ist der horizontale Mindestabstand (E) zwischen der Mittellinie der Welle und anderen Komponenten oder benachbarten Systemen. Dieser Abstand ist erforderlich, um Störungen im Betrieb zu vermeiden. Bänder mit Mitnehmern, Bordkanten oder anderen erhabenen Elementen erfordern zusätzlichen Abstand.



E Horizontaler Mindestabstand zwischen Wellenmittellinie und benachbarten Systemen
Abbildung 134: Antriebsabmessung E

OBERTRUMARTEN

Das Obertrum stützt das Band im Fördererbereich mit Lagerbelastung. In erster Linie dient das Obertrum als Oberfläche mit geringerer Reibung, auf der das Band gleiten kann. Obertrume werden in der Regel aus reibungsarmen Werkstoffen hergestellt, um den Verschleiß des Bandes und des Fördererrahmens zu verringern.

Beachten Sie folgende Vorgaben für Obertrume bei ebenen, geraden Förderern. Informationen zu anderen Fördererypen finden Sie unter Konstruktion sonstiger Förderer.

- Achten Sie darauf, dass die verwendeten Obertrumwerkstoffe für die Anwendung geeignet sind. Siehe Werkstoffe.
- Wählen Sie eine geeignete Obertrum-Konstruktion. Siehe Obertrum mit Vollplatte und Obertrum mit Gleitleisten.
- Für Obertrume mit Gleitleisten:
  - Verwenden Sie eine empfohlene Gleitleiste. Siehe Arten von Gleitleisten.
  - Wählen Sie eine geeignete Gleitleistenkonfiguration. Siehe GLEITLEISTENKONFIGURATION.
  - Wärmebedingte Ausdehnung und Schrumpfung müssen kompensiert werden. Siehe Ausgleich von Wärmeausdehnung und -schrumpfung.

WERKSTOFFE

Ein geeigneter Obertrumwerkstoff reduziert den Verschleiß des Bandes und dessen Leistungsbedarf. Intralox empfiehlt ultrahochmolekulares Polyethylen (UHMW-PE) für die meisten Obertrume. UHMW-PE weist im Vergleich zu anderen Werkstoffen bessere Verschleißeigenschaften, eine höhere Stoßfestigkeit und eine ausgezeichnete Kombination physikalischer und mechanischer Eigenschaften auf. UHMW-PE ist FDA- und USDA-FSIS-konform und damit für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln geeignet. Es kann bei Temperaturen bis zu 71 °C (160 °F) verwendet werden.

Molybdänhaltiges Nylon (Nylatron®) kann bei Temperaturen bis zu 121 °C (250 °F) verwendet werden, ist jedoch nicht FDA- oder USDA-FSIS-konform und damit nicht für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln geeignet.

Edelstahl kann verwendet werden, wenn Abrieb oder Korrosion am Obertrum ein Problem darstellen; der Stahl muss jedoch eben und gratfrei sein. Ein Edelstahl des Typs 303/304 mit kaltgewalzter Oberflächengüte 2B hat die geringste Reibung im Bereich der Edelstahl-Obertrume. Wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um weitere Informationen zu den Konstruktionsanforderungen für Edelstahl-Obertrume zu erhalten.

Die Reibungseigenschaften von Band- und Transportwerkstoffen finden Sie unter Reibungsfaktoren.

Angaben zur Chemikalienresistenz von Obertrumwerkstoffen finden Sie unter Chemische Beständigkeit.

OBERTRUM MIT GLEITLEISTEN

Ein Obertrum mit Gleitleisten ist für die meisten Anwendungen geeignet. Bei dieser Auslegung des Obertrums gleitet das Band über schmale Streifen aus reibungsarmem Werkstoff. Die Gleitleisten können in einem V-Muster oder gerade und parallel angeordnet werden.

Intralox bietet Obertrum-Gleitleisten aus UHMW-PE, HDPE und Nylatron an. Weitere Informationen zu Intralox-Gleitleisten finden Sie unter Gleitprofile im Kapitel Produktprogramm.

ARTEN VON GLEITLEISTEN

Intralox bietet Standard-Flachgleitleisten, Flachgleitleisten mit Nut und Feder, gewinkelte Gleitleisten und Aufsteckgleitleisten an. Die verfügbaren Abmessungen finden Sie unter Flachgleitleisten und Winkel- und Aufsteckgleitprofile im Kapitel Produktprogramm.

Winkel- und Aufsteckgleitleisten sind für Anwendungen vorgesehen, bei denen die Bandkanten geschützt werden müssen oder eine seitliche Produktübergabe erfolgt. Diese Profile können ohne Befestigungsmaterial am Rahmen befestigt werden.

Standard-Flachgleitleisten sind relativ dicke, schmale, flache Schienen, die mit Kunststoffschrauben und Muttern in Langlöchern direkt am Fördererrahmen befestigt sind. Durch die Langlöcher können sich die Gleitleisten bei Temperaturänderungen ungehindert ausdehnen und zusammenziehen.

Flachgleitleisten mit Nut und Feder sind so konzipiert, dass sie überlappen und eine durchgehende Bandunterstützung ohne scharfe Kanten gewährleisten. Flachgleitleisten mit Nut und Feder werden nur in kurzen Längen an der Federseite befestigt. Kleine Spalte an den überlappenden Enden bieten Raum für Ausdehnung und Schrumpfung.



A Gleitleisten mit Nut und Feder
B Standard-Flachgleitleisten
Abbildung 135: Flachgleitleisten

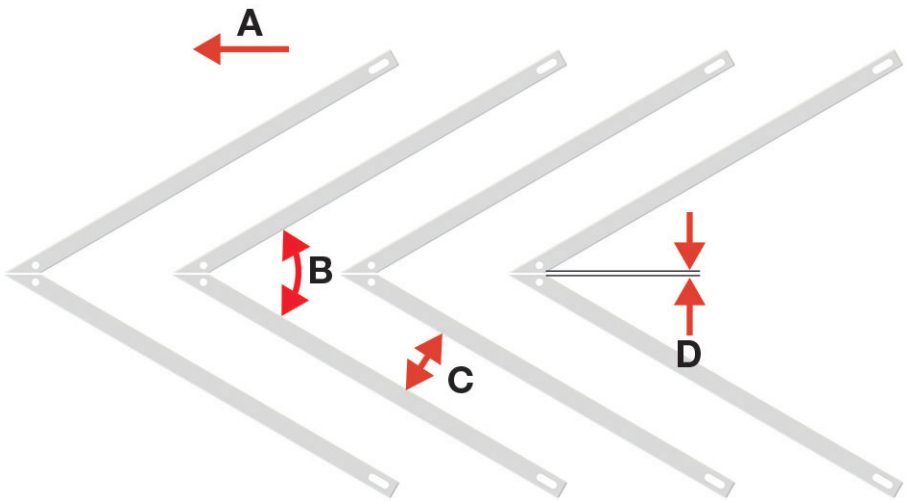
GLEITLEISTENKONFIGURATION

- Ordnen Sie die Gleitleisten entweder V-förmig oder gerade und parallel zueinander an. Siehe V-Muster und Gerade Parallelanordnung.
- Berücksichtigen Sie die wärmebedingte Ausdehnung und Schrumpfung bei der Auslegung und Installation der Gleitleisten. Siehe Ausgleich von Wärmeausdehnung und -schrumpfung.
- Ziehen Sie bei kippempfindlichen Produkten eine Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten in Betracht. Siehe Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten.
- Achten Sie darauf, dass die Gleitleisten die Zahnräder nicht behindern. Siehe Vermeidung Zahnradkollisionen.

V-MUSTER

In dieser Konfiguration sind die Gleitleisten in einem überlappenden V-Muster angeordnet. Im Vergleich zu geraden, parallelen Gleitleisten verteilt ein V-Muster den Verschleiß gleichmäßiger und stützt das Band gleichmäßiger ab. Dieses Muster eignet sich gut für abrasive oder stark belastete Anwendungen. Das V-Muster trägt auch dazu bei, dass Schmutz vom Bandboden entfernt wird.

- Verwenden Sie die Tabelle *Anzahl Zahnräder und Gleitleisten* für das ausgewählte Band, um die Anzahl der erforderlichen Gleitleisten zu bestimmen.
- Der Abstand zwischen den V-Punkten muss mindestens 0,4 Zoll (10 mm) betragen, um die Ansammlung von Rückständen zu reduzieren.
- Verringern Sie den Abstand zwischen benachbarten Vs, um die Gleitleisten zu entlasten und die nicht gestützte Bandfläche zu reduzieren.

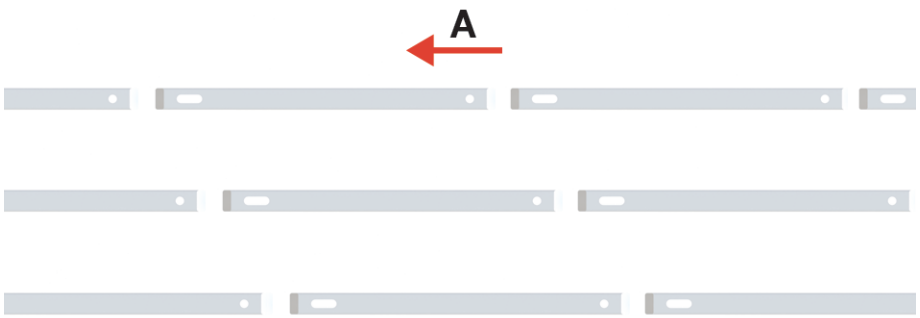


A Laufrichtung
B Gleitleistenwinkel: 20 bis 60 Grad
C herkömmlicher empfohlener Abstand: 2 Zoll (51 mm), maximaler Abstand: 5 Zoll (127 mm)
D Abstand der V-Punkte: ≥ 0,4 Zoll (10 mm)
Abbildung 136: Obertrum-Gleitleisten mit V-Muster

GERADE PARALLELANORDNUNG

Gerade, parallele Gleitleisten werden parallel zur Laufrichtung des Bandes positioniert. Diese Anordnung wird häufig verwendet, kann jedoch Kerben an der Unterseite des Bandes hinterlassen. Gerade, parallele Gleitleisten erhöhen die Belastung und Durchbiegung des Bandes, da Gewicht und Verschleiß nicht gleichmäßig über das Band verteilt werden.

- Befestigen Sie die Gleitleisten mit Kunststoffschrauben und Muttern in den Langlöchern am Rahmen. Auf diese Weise können sich die Gleitleisten bei Temperaturschwankungen ausdehnen oder zusammenziehen.
- Verwenden Sie die Tabelle *Anzahl Zahnräder und Gleitleisten* für das ausgewählte Band, um die Anzahl der erforderlichen Gleitleisten zu bestimmen.

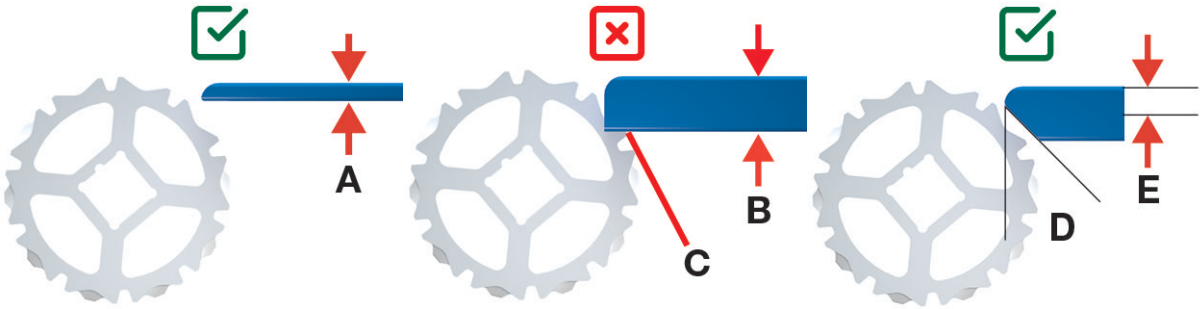


A Laufrichtung
Abbildung 137: Gerade, parallele Gleitleistenanordnung

VERMEIDUNG ZAHNRADKOLLISIONEN

Beim empfohlenen Abstand zwischen Wellenmittellinie und Beginn des Obertrums wird davon ausgegangen, dass die Höhe der Gleitleisten nicht größer als 13 mm (0,5 Zoll) ist. Einige Fördergutgewichte erfordern eine Gleitleistenhöhe von mehr als 13 mm (0,5 Zoll), aber diese zusätzliche Höhe kann zu Zahnradkollisionen führen.

- Wenn die Höhe der Gleitleisten mehr als 13 mm (0,5 Zoll) beträgt, gehen Sie wie folgt vor, um eine Zahnradkollisionen zu vermeiden:
  - Positionieren Sie die Gleitleisten so, dass sich die Enden bis zwischen die Zahnräder erstrecken. Siehe Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten.
  - Schrägen Sie die Enden der Gleitleisten ab. Setzen Sie 0,5 Zoll (13 mm) unter der Oberseite der Gleitleiste einen Winkel von 45 Grad an.



A Höhe der Gleitleiste: ≤ 13 mm (0,5 Zoll)
B Höhe der Gleitleiste: > 13 mm (0,5 Zoll)
C Zahnradkollisionen
D Winkel: 45 Grad
E 0,5 Zoll (13 mm) unter der Oberseite der Gleitleiste

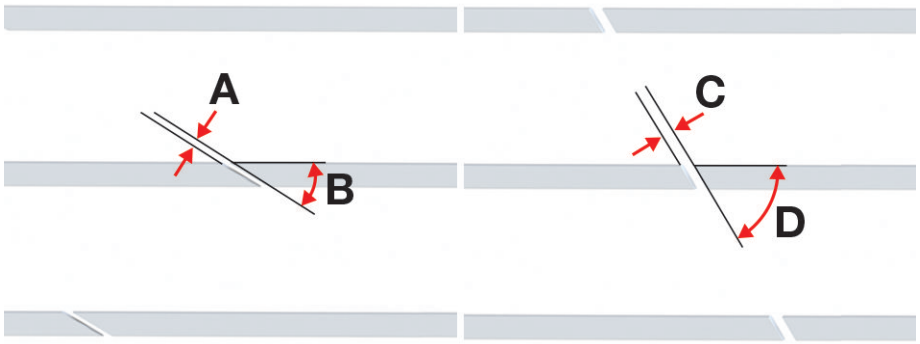
Abbildung 138: Schrägen Sie die Gleitleisten ab, um Schäden an den Zahnrädern zu vermeiden

AUSGLEICH VON WÄRMEAUSDEHNUNG UND -SCHRUMPFUNG

Die Gleitleisten-Werkstoffe dehnen sich aufgrund von Temperatur- oder Feuchtigkeitsänderungen aus und ziehen sich gleichermaßen zusammen. Es ist wichtig, diese Abmessungsveränderungen beim Auslegen der Gleitleisten und Befestigungsmethoden zu kompensieren.

Bei den Gleitleisten von Intralox sind die folgenden Vorgaben zu beachten, um die Auswirkung der wärmebedingten Ausdehnung und Schrumpfung zu kompensieren. Für Empfehlungen zu anderen Gleitleisten wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten.

- Bei Betriebstemperaturen über 38 °C (100 °F) gilt:
  - Ermitteln Sie den Abstand aus den Berechnungen zur Wärmeausdehnung. Informationen zu Ausdehnungskoeffizienten finden Sie unter Wärmeausdehnung und -schrumpfung.
  - Schneiden Sie die gegenüberliegenden Gleitleistenenden in einem Winkel von 60 Grad zur Horizontalen ab.
  - Damit das Band gleichmäßig läuft, müssen die Fügestellen der Gleitleisten zueinander versetzt sein.
- Bei Betriebstemperaturen bis 38 °C (100 °F) gilt:
  - Sorgen Sie für einen Gleitleistenabstand von 0,3 Zoll (8 mm).
  - Schneiden Sie die gegenüberliegenden Gleitleistenenden in einem Winkel von 30 Grad zur Horizontalen ab.

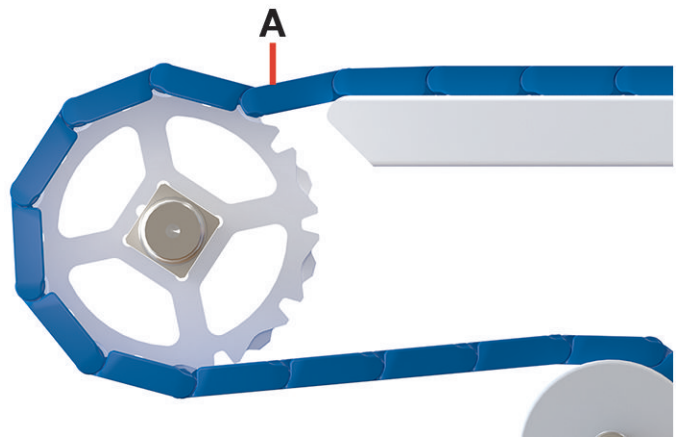


A Spaltmaß: 0,3 Zoll (8 mm)
B 30° Schnittwinkel für Betriebstemperaturen ≤ 38 °C (100 °F):
C Abstand wird aus Wärmeausdehnung berechnet.
D 60° Schnittwinkel für Betriebstemperaturen > 38 °C (100 °F)
Abbildung 139: Abstände und Schnittwinkel der Gleitleisten

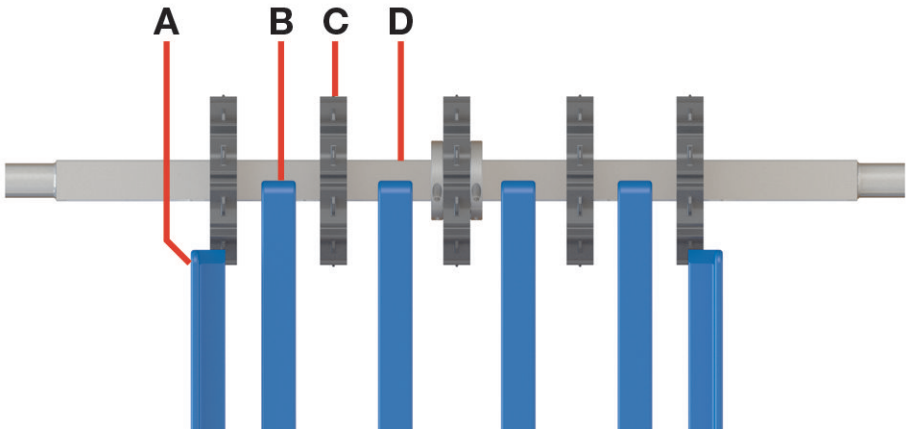
ANTI-DURCHHANG-KONFIGURATION MIT GLEITLEISTEN

Wenn die Bandspannung nicht ausreicht, um das Fördergut in der Nähe der Fördererenden zu halten, kann sich das Band aufwölben, sodass Fördergüter mit hohem Schwerpunkt umkippen können. Eine Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten kann das Aufwölben verhindern.

- Um ein Kippen des Förderguts durch Aufwölben des Bandes zu vermeiden, verlängern Sie die Gleitleisten zwischen den Zahnrädern auf einen Abstand von maximal 0,5 Zoll (13 mm) zur Wellenmittellinie.



A Bänder können sich zwischen Gleitleiste und Zahnrad aufwölben
Abbildung 140: Bänder können an den Fördererenden aufgewölbt werden



A Gleitleiste endet an empfohlener Stelle
B Gleitleiste erstreckt sich in Bereich zwischen Zahnrädern
C Zahnrad
D Welle

Abbildung 141: Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten

OBERTRUM MIT VOLLPLATTE

Bei einem Obertrum mit Vollplatte gleitet das Band über eine durchgehende Platte aus Metallblech, UHMW-PE oder HDPE, die sich über die gesamte Bandbreite und alle Bereiche mit hoher Stoßbelastung erstreckt.

- Verwenden Sie ein Obertrum mit Vollplatte bei Anwendungen mit hohen Lasten oder Stoßbelastungen, um eine kontinuierliche Bandabstützung zu gewährleisten.
- Eventuell können Sie Schlitze, Löcher oder ähnliche Perforationen einbringen, um Flüssigkeiten und Fremdkörper abzuführen.

UNTERTRUM UND SPANNVORRICHTUNGEN

Das Untertrum ist bei Förderern für den Einsatz mit modularen Intralox-Kunststoffbändern im Allgemeinen niedrigen Spannungsbelastungen ausgesetzt, ist aber für eine ordnungsgemäße Funktion des Förderers wichtig. Ein ordnungsgemäß konstruiertes Untertrum trägt dazu bei:

- Die zum Eingreifen der Antriebszahnräder erforderliche Rückspannung zu erzeugen.
- Eine Bandreserve für die Bandlängung zu schaffen.

Die ordnungsgemäße Konstruktion des Untertrums ist entscheidend, um ein ordnungsgemäßes Ineinandergreifen zwischen Band und Zahnrad zu gewährleisten und den Wartungsbedarf des Bandes zu minimieren.

HINWEIS: Bei Förderern mit bidirektionalem oder Schub-Zug-Betrieb, wo die Untertrumspannung hoch ist, muss der Konstruktion des Untertrums besondere Beachtung geschenkt werden. Informationen zum Untertrum bei bidirektionalen und Schub-Zug-Förderern erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

- Berücksichtigen Sie die vorübergehende Bandlängung im Betrieb des Förderers. Siehe Bandlängenmanagement.
- Sorgen Sie für ausreichende Bandspannung, um ordnungsgemäßes Ineinandergreifen zwischen Band und Zahnrad zu gewährleisten. Siehe Rückspannung.
- Ziehen Sie eine Schwerkraft- oder Schraubspannvorrichtung in Betracht, wenn der Banddurchhang allein keine ausreichende Rückspannung bietet. Siehe Spannvorrichtungen.
- Wählen Sie eine für die Fördererlänge und die Einsatzbedingungen geeignete Untertrum-Konstruktion. Siehe Möglichkeiten bei der Untertrum-Konstruktion.
- Achten Sie darauf, dass Mitnehmer, Becher und Erhabenheiten im Band gestützt werden und vor Beschädigung geschützt sind. Siehe Support für Zubehör und Strukturbänder.

BANDLÄNGENMANAGEMENT

Eine wichtige Funktion des Untertrums ist das Kompensieren von Änderungen der Bandlänge im Betrieb des Förderers. Das Bandlängen-Management ist zur Aufrechterhaltung einer ausreichenden Bandspannung nach den Antriebszahnrädern äußerst wichtig.

Die Bänder dehnen sich aus oder schrumpfen aufgrund von Temperaturschwankungen, vorübergehender Dehnung unter Last und dauerhafter Längung durch Einlaufen und Verschleiß. Ein Band, das sich in Längsrichtung dehnt, kann über die Antriebszahnräder rutschen, wenn das Untertrum nicht sachgerecht ausgelegt ist. Wenn ein Band aufgrund niedriger Temperaturen schrumpft, kann dies zu einer starken Zugbeanspruchung und extremen Wellenbelastungen führen, wenn keinerlei Bandreserve vorhanden ist, um die Schrumpfung zu kompensieren.

TEMPERATURSCHWANKUNGEN

Jede größere Änderung der Umgebungstemperatur führt zu einer Ausdehnung oder Schrumpfung des Bandes. Das Ausmaß der Schrumpfung oder Ausdehnung hängt vom Bandwerkstoff, von der Differenz zwischen Betriebs- und Umgebungstemperatur und von der Gesamtlänge des Bandes ab.

- Ermitteln Sie die erwartete Umgebungstemperatur der Anwendung. Intralox geht von einer durchschnittlichen Umgebungstemperatur von etwa 21 °C (70 °F) aus.
- Informationen zur Berechnung der erwarteten wärmebedingten Ausdehnung und Schrumpfung finden Sie unter Wärmeausdehnung und -schrumpfung.

LÄNGSDEHNUNG

Alle Bänder längen sich vorübergehend unter Zugspannung. Wie stark sie sich längen, hängt von der Bandausführung, dem Bandwerkstoff, der Höhe der Spannung (des Bandzugs) und der Betriebstemperatur ab.

Die Bandlänge ändert sich im Laufe der Zeit, da die Stäbe und Modulglieder aneinander reiben und verschleißen. Mit der Zeit kann sich ein runder Scharnierstab durch den Verschleiß so verformen, dass er wie eine Nockenwelle aussieht. Durch diesen Verschleiß des Scharnierstabs und die Verformung der Scharnierstabbohrung in Laufrichtung des Bandes vergrößert sich die Bandlänge. Eine erhebliche Längung kann dazu führen, dass die Zahnräder nicht mehr richtig greifen.

In den ersten Tagen bis Wochen des Betriebs ist die Einlaufzeit der Bänder zu beobachten. Je nach Anwendung und Umgebung kann die Längung beim Einlaufen zwischen 0,5 % und 1 % der Gesamtlänge liegen.

- Messen Sie während der Einlaufphase häufig den Banddurchhang und die Bandteilung.

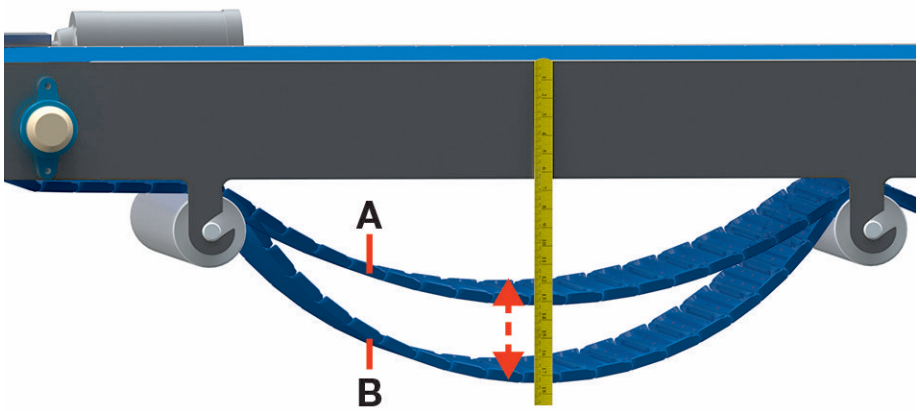
Weitere Informationen zum Messen der Bandteilung und zum Einstellen der Bandlänge erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

BANDDURCHHANG

Die Bänder längen sich im Betrieb des Förderers. Diese Dehnung ist auf Fördergutgewicht, Temperaturschwankungen und Verschleiß zurückzuführen. Um diese vorübergehende Längung zu kompensieren, werden ein oder mehrere Abschnitte mit Banddurchhang im Untertrum des Förderers benötigt. Im Betrieb dienen diese Abschnitte als Bandreserve bei zunehmender Bandlängung.

Für Anwendungen, bei denen eine erhebliche Längung erwartet wird, können andere Vorkehrungen erforderlich sein. Weitere Informationen finden Sie unter Möglichkeiten bei der Untertrum-Konstruktion.

- Achten Sie darauf, dass die Tiefe des ersten Banddurchhangabschnitts nach der Stütze nicht mehr als 1–4 Zoll (25–102 mm) beträgt. Zusätzlicher Durchhang verringert die Bandspannung und kann dazu führen, dass der Eingriff eines Zahnrads verloren geht.

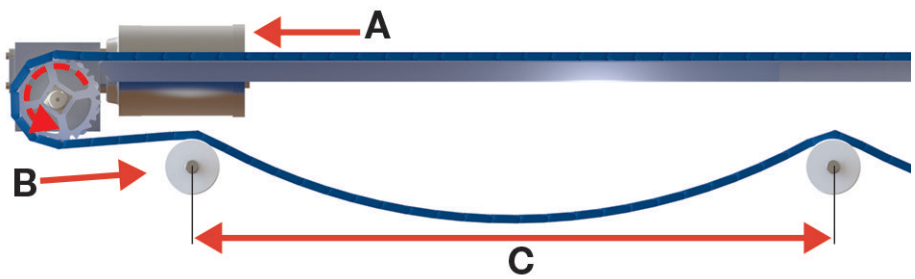


A Der Banddurchhang nimmt ab, wenn der Förderer nicht in Betrieb ist.
B Der Banddurchhang erhöht sich, wenn der Förderer in Betrieb und unter Last ist.
Abbildung 142: Bewältigung der temporären Bandlängung durch Banddurchhang

RÜCKSPANNUNG

Um ein ordnungsgemäßes Ineinandergreifen zwischen Band und Zahnrad zu gewährleisten, muss ausreichende Bandspannung am Untertrum sichergestellt werden. Diese Spannung wird im Allgemeinen als *Rückspannung* bezeichnet. Die Länge und Tiefe des ersten Banddurchhangabschnitts direkt hinter den Antriebszahnrädern erzeugen diese Rückspannung. Die Rückspannung nimmt mit zunehmender Länge des Banddurchhangabschnitts zu. Auch steigt die Rückspannung mit abnehmender Tiefe des Banddurchhangs.

Es kann erforderlich sein, die Länge des Bandes innerhalb eines Banddurchhangabschnitts sowie die durch diesen Bandabschnitt erzeugte Spannung zu ermitteln. Intralox kann Ihnen bei der Berechnung dieser Werte helfen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



A angepasster Bandzug (ABP)
B Rückspannung
C erster Banddurchhangabschnitt
Abbildung 143: Rückspannung

MÖGLICHKEITEN BEI DER UNTERTRUM-KONSTRUKTION

Endantrieb-Förderer, die kürzer als 6 Fuß (1,8 m) sind, benötigen in der Regel keine Untertrum-Stützelemente. Der Banddurchhang zwischen den Wellen allein reicht für einen einwandfreien Betrieb aus, sofern die Durchhangtiefe nicht mehr beträgt als 4 Zoll (102 mm).

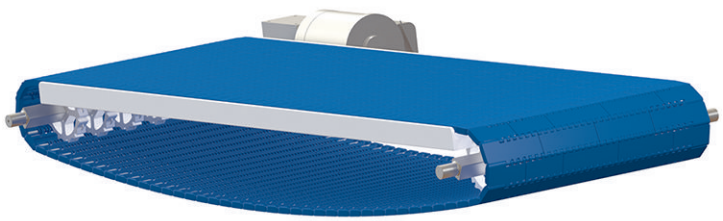


Abbildung 144: Kurzes Untertrum

Bei Endantrieb-Förderern, die länger als 6 Fuß (1,8 m) sind, muss eine vorübergehende Bandlängung kompensieren werden. Zu diesem Zweck werden häufig ein Banddurchhang oder ein Banddurchhang mit Gleitbett verwendet. Wenn der Banddurchhang nicht ausreicht, kann eine Spannvorrichtung verwendet werden.

Bei den meisten Anwendungen ermöglicht ein Untertrum mit vollwertigem Banddurchhang eine Kontrolle der temporären Bandlängenänderungen unter geringer Spannung und erzeugt die erforderliche Rückspannung, damit die Antriebszahnräder ineinandergreifen. Weitere Informationen zu dieser Konstruktion finden Sie unter Untertrum mit vollwertigem Banddurchhang.

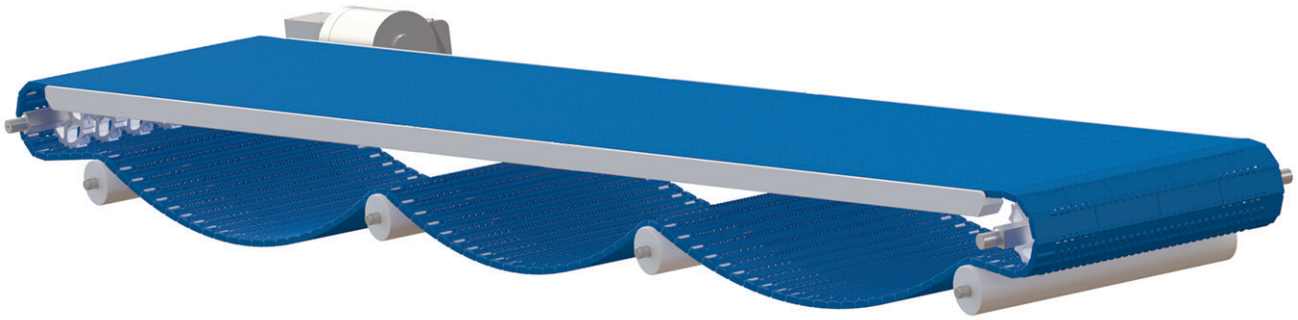


Abbildung 145: Untertrum mit vollwertigem Banddurchhang

Ein Untertrum mit Gleitbett kann das Band stabilisieren und Resonanzen minimieren, die bei Förderern mit niedriger Geschwindigkeit zu starken Vibrationen führen. Ein Untertrum mit Gleitbett kann das Band auch vor dem Kontakt mit Gegenständen oder Schmutz unter dem Untertrum schützen. Weitere Informationen zu dieser Konstruktion finden Sie unter Untertrum mit Gleitbahn.

Bei Endantrieb- und Gleitbettförderern ohne ausreichenden Banddurchhang kann eine Spannvorrichtung verwendet werden, um eine ordnungsgemäße Bandspannung und Bandreserve sicherzustellen. Siehe Spannvorrichtungen.

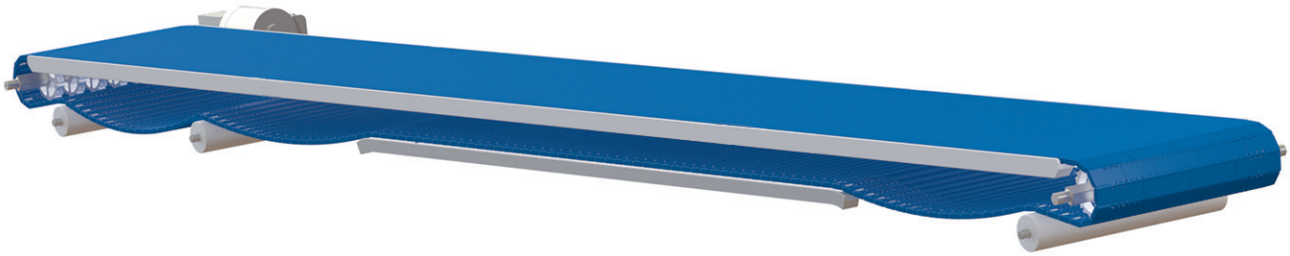
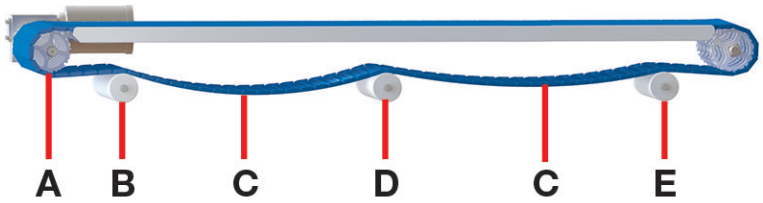


Abbildung 146: Untertrum mit Gleitbett

UNTERTRUM MIT VOLLWERTIGEM BANDDURCHHANG

Bei Förderern mit mehr als 6 Fuß (1,8 m) Länge müssen zwischengesetzte Untertrum-Stützelemente installiert werden, aber das Band darf über einen erheblichen Teil seiner Gesamtlänge nicht abgestützt sein.

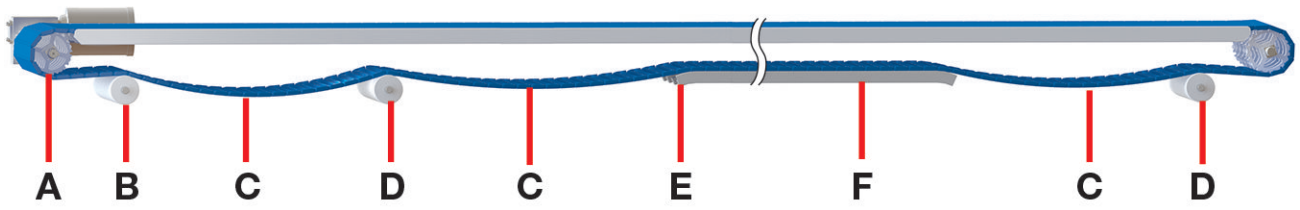
- Für Bänder mit bis zu 1,07 Zoll (27 mm) nominaler Bandteilung sind Untertrumrollen mit 2 Zoll (50 mm) Mindestdurchmesser zu verwenden. Verwenden Sie für Bänder mit größerer nominaler Bandteilung Untertrumrollen mit 100 mm (4 Zoll) Mindestdurchmesser.
- Positionieren Sie die Untertrum-Stützelemente mit 36 Zoll bis 48 Zoll (900 mm bis 1.200 mm) Abstand zueinander. Dieser Abstand sorgt, gemeinsam mit der Tiefe des ersten Banddurchhangabschnitts und dem Abstand zwischen Welle und Einschnürstütze, für die Bandspannung, die für ein ordnungsgemäßes Eingreifen der Zahnräder erforderlich ist.
- Platzieren Sie die Einschnürstützrollen mit 9 bis 18 Zoll (229 mm bis 457 mm) Abstand zur Antriebs- und Umlenkwelle. Positionieren Sie die Einschnür-Stützrolle so, dass das Band die Zahnräder zwischen 180° und 210° umschlingt.
- Achten Sie darauf, dass die Tiefe jedes Banddurchhangabschnitts zwischen 1 Zoll und 4 Zoll (25 mm und 102 mm) beträgt.



A Antriebswelle und Zahnräder
B Einschnürstützrolle: 9 Zoll bis 18 Zoll (229 mm bis 457 mm) Abstand zur Welle
C Tiefe des Banddurchhangs: 1 Zoll bis 4 Zoll (25 mm bis 102 mm)
D Untertrumrolle: 36 Zoll bis 48 Zoll (900 mm bis 1.200 mm) Abstand
Abbildung 147: Untertrum mit Banddurchhang

UNTERTRUM MIT GLEITBAHN

- Für Bänder mit bis zu 1,07 Zoll (27 mm) nominaler Bandteilung sind Untertrumrollen mit 2 Zoll (50 mm) Mindestdurchmesser zu verwenden. Verwenden Sie für Bänder mit größerer nominaler Bandteilung Untertrumrollen mit 100 mm (4 Zoll) Mindestdurchmesser.
- Positionieren Sie die Untertrum-Stützelemente mit 36 Zoll bis 48 Zoll (900 mm bis 1.200 mm) Abstand zueinander. Dieser Abstand sorgt, gemeinsam mit der Tiefe des ersten Banddurchhangabschnitts und dem Abstand zwischen Welle und Einschnürstütze, für die Bandspannung, die für ein ordnungsgemäßes Eingreifen der Zahnräder erforderlich ist.
- Platzieren Sie die Einschnürstützrollen mit 9 bis 18 Zoll (229 mm bis 457 mm) Abstand zur Antriebs- und Umlenkwelle. Positionieren Sie die Einschnürstützrolle so, dass das Band das Zahnrad zwischen 180° und 210° umschlingt.
- Hinter der Einschnürrolle am Antriebsende und vor dem Gleitbett müssen sich mindestens zwei Banddurchhangabschnitte befinden.
- Hinter dem Gleitbett muss sich mindestens ein Banddurchhangabschnitt befinden.
- Achten Sie darauf, dass das Gleitbett nicht länger ist als zwei Drittel der Fördererlänge. Das verbleibende Drittel sorgt für den Banddurchhang, der als Bandreserve erforderlich ist. Wenn das Gleitbett länger als zwei Drittel der Fördererlänge sein muss, verwenden Sie eine Spannvorrichtung, um eine ausreichende Rückspannung zu gewährleisten. Siehe Spannvorrichtungen.
- Für das Gleitbett muss ein Einlaufradius vorgesehen sein. Dieser Radius verhindert Verhakungspunkte, die zu Schäden am Band führen können. Achten Sie darauf, dass der Kreisbogen mindestens dem Durchmesser der Untertrumrollen entspricht.
- Achten Sie darauf, dass die Tiefe jedes Banddurchhangabschnitts zwischen 1 Zoll und 4 Zoll (25 mm und 102 mm) beträgt.



A Antriebswelle und Zahnräder
B Einschnürstützrolle: 9 Zoll bis 18 Zoll (229 mm bis 457 mm) Abstand zur Welle
C Banddurchhangabschnitt: 1 Zoll bis 4 Zoll (25 mm bis 102 mm)
D Untertrumrolle: 36 Zoll bis 48 Zoll (900 mm bis 1.200 mm) Abstand
E Einlaufradius des Gleitbetts: Kreisbogen ≥ Durchmesser der Untertrum-Stützelementen-Rolle
F Gleitbett: mindestens 7,5 Fuß (2,3 m) Abstand zu Antriebszahnrädern und ≤ zwei Drittel der Fördererlänge
Abbildung 148: Untertrum mit Gleitbett

SPANNVORRICHTUNGEN

Bei Verwendung einer Spannvorrichtung:

- Achten Sie darauf, dass die Wellen ausgerichtet bleiben. Schraubspannvorrichtungen können zu einer Fehlausrichtung der Wellen und zu Problemen mit der Spurführung führen.

- Das Band darf nicht überspannt werden. Durch Überspannen verringert sich die Lebensdauer von Band und Zahnrad, und die Wellendurchbiegung wird erhöht.

GEWICHTSROLLE

Gewichtsrollen bestehen gewöhnlich aus einer gewichtsbelasteten Rolle (Schwerkraft), die am Untertrum des Bandes aufliegt. Das Rollengewicht sorgt für die nötige Bandspannung, um das zuverlässige Eingreifen der Zahnräder mit dem Band zu gewährleisten. Die Gewichtsrolle ist am wirksamsten, wenn sie nahe am Antriebsende angebracht wird. Gewichtsrollen werden für Förderer empfohlen, für die eines der folgenden Kriterien gilt:

- Mehr als 75 Fuß (23 m) Länge
- Mehr als 50 Fuß (15 m) Länge und über 150 Fuß/min (30 m/min) Bandgeschwindigkeit
- Räumliche Einschränkungen, z. B. bei Gehängeförderern
- Bandgeschwindigkeiten über 50 Fuß/min (15 m/min) mit häufigem Bandanlauf bei mehr als 25 lbf/ft^2 (1.197 N/m^2) Produktlast.
- Große Temperaturschwankungen

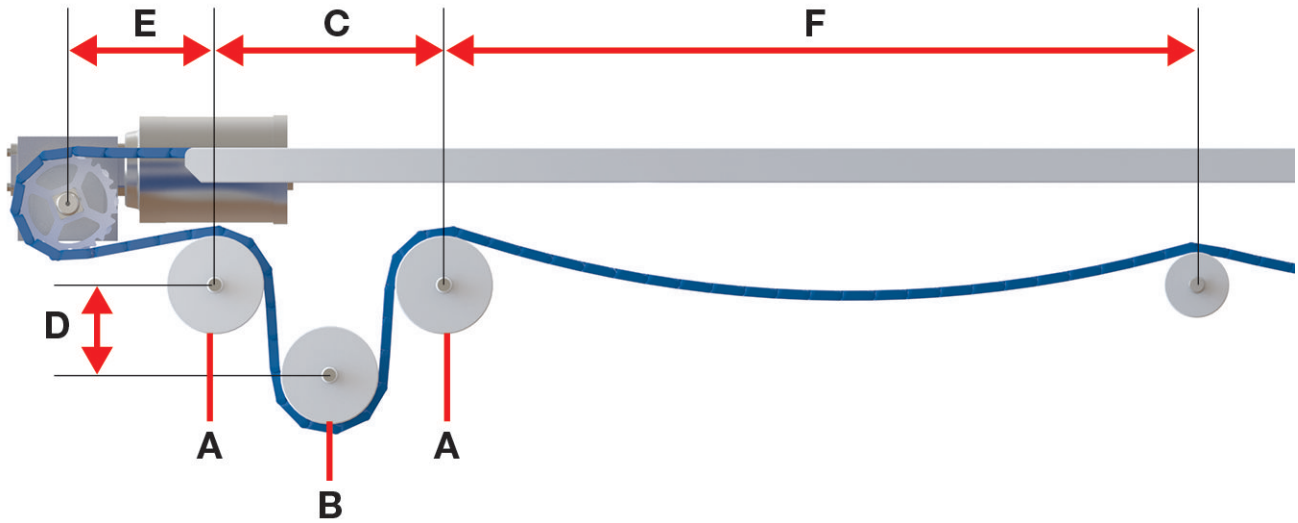
Beachten Sie die folgenden Vorgaben, wenn Sie Förderer mit Gewichtsrolle auslegen:

- Verwenden Sie den empfohlenen Durchmesser der Rückbiegungsrollen. Die Empfehlungen sind in der folgenden Tabelle aufgeführt.
- Der Durchmesser der Gewichtsrolle muss mindestens so groß wie der Durchmesser der Rückbiegungsrolle sein.
  - Bei Bandteilungen unter 1,00 Zoll (25,4 mm) wird eine Gewichtsrolle benötigt, deren Masse eine Rückspannung von mindestens 10 lbf/ft (146 N/m) Bandbreite erzeugt. Bei den meisten Anwendungen gewährleistet diese Rückspannung ein korrektes Eingreifen der Zahnräder bei 100 % der zulässigen Bandzugkraft.
  - Bei Bandteilungen ab 2,00 Zoll (50,8 mm) wird eine Gewichtsniederhalter-Rolle benötigt, deren Masse eine Rückspannung von mindestens 20 lbf/ft (292 N/m) Bandbreite erzeugt. Bei den meisten Anwendungen gewährleistet diese Rückspannung ein korrektes Eingreifen der Zahnräder bei 100 % der zulässigen Bandzugkraft.
  - Intralox kann Ihnen helfen, die Rückspannung für Ihre Anwendung zu berechnen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Sorgen Sie für ausreichend Abstand zwischen den Rückbiegungsrollen, um Platz für die Gewichtsrolle zu schaffen.
- Achten Sie darauf, dass der Abstand zwischen der Mittellinie der Gewichtsrolle und der Mittellinie der Rückbiegungsrolle mindestens dem Dreifachen (3) der Bandteilung entspricht.

Empfohlene Durchmesser der Rückbiegungsrollen

Bandteilung		Rollen-Mindestdurchmesser	
Zoll	mm	Zoll	mm[a]
≤0,5	≤12,7	2	50
0,6 bis 1	15,2 bis 25,4	4	100
2	50,8	6	150
2,5	63,5	8	200

[a] Metrische Rollendurchmesser sind keine exakte Umrechnung der US-amerikanischen Einheiten.



A Lasttragende Rückbiegungsrolle
B Gewichtsrolle (kann mit einem Schwenkarm oder einem vertikalen Langloch im Fördererrahmen befestigt werden)
C Abstand zwischen den Rückbiegungsrollen
D Mittellinienabstand zwischen Gewichtsrolle und Rückbiegungsrolle
E Mittellinienabstand zwischen Antriebswelle und Rückbiegungsrolle: 9 Zoll bis 18 Zoll (229 mm bis 457 mm)
F Mittellinienabstand zwischen Rückbiegungsrolle und Untertrum-Stützelement-Rolle: 36 Zoll bis 48 Zoll (900 mm bis 1.200 mm)

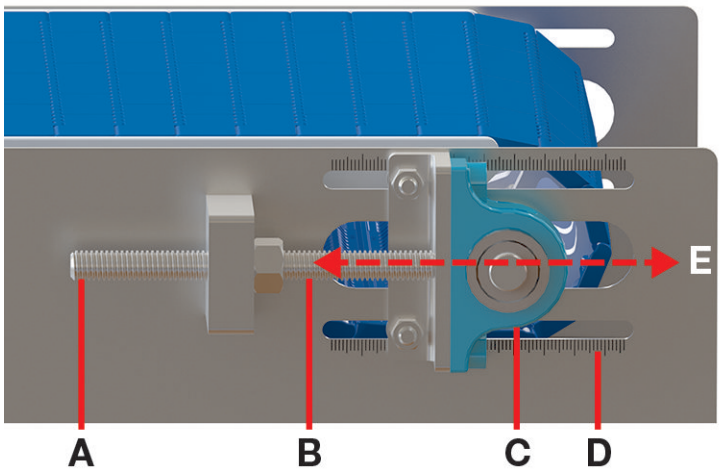
Abbildung 149: Gewichtsrolle

SCHRAUBSPANNVORRICHTUNGEN

Bei Schraubspannvorrichtungen wird die Lage einer der Wellen mithilfe verstellbarer Maschinenschrauben verschoben. Bei einer Schraubspannvorrichtung sitzen die Wellenlager in horizontalen Schlitzen im Fördererrahmen. Die Maschinenschrauben bewegen die Welle innerhalb der horizontalen Schlitze, wodurch sich die Länge des Förderers ändert. Mithilfe einer Schraubspannvorrichtung können Sie kleinere Anpassungen vornehmen, um den korrekten Banddurchhang zu erreichen. Die Schraubspannvorrichtung sollte jedoch nicht als primäre Längenverstellung missbraucht werden.

Bei Verwendung einer Schraubspannvorrichtung gilt:

- Achten Sie darauf, dass die Wellen nach erfolgter Anpassung der Fördererlänge ausgerichtet werden.
- Achten Sie darauf, dass das Band nicht überspannt wird. Durch Überspannen verringert sich die Lebensdauer von Band und Zahnrad, und die Wellendurchbiegung wird erhöht. Weitere Informationen finden Sie unter Wellendurchbiegung.

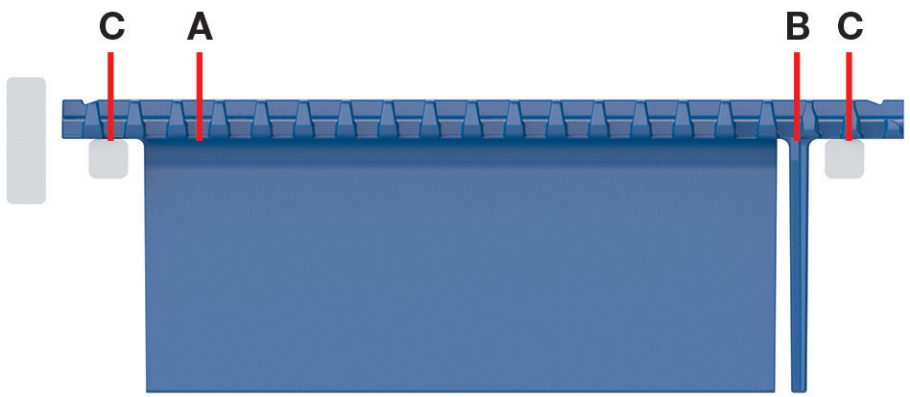


A einstellbare Maschinenschraube
B horizontaler Schlitz
C Wellenlager
D Einstelllehre auf beiden Seiten zur Überprüfung der Wellenausrichtung
E Längsbewegung zum Einstellen der Fördererlänge
Abbildung 150: Schraubspannvorrichtung

SUPPORT FÜR ZUBEHÖR UND STRUKTURBÄNDER

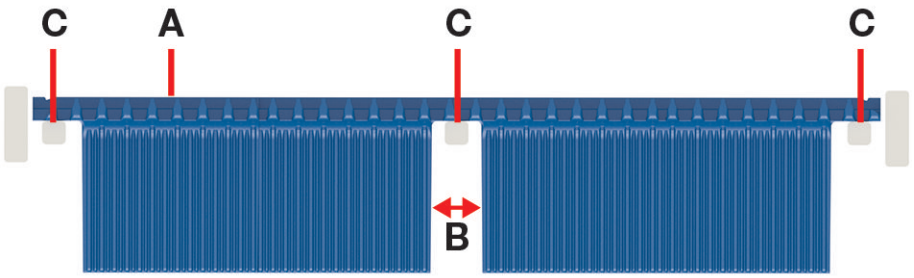
Mitnehmer, Becher und Bordkanten erfordern Platz im Bereich des Untertrums. Friction Top, Nub Top und ähnliche Bänder mit strukturierten Oberflächen, die für mehr oder weniger Reibung entwickelt wurden, erfordern ähnlichen Raum.

- Vermeiden Sie den Kontakt zwischen den Untertrumkomponenten und allen Mitnehmer, Bechern, Bordkanten oder strukturierten Bandoberflächen.
- Vermeiden Sie den Kontakt mit dem Boden oder anderen Komponenten unterhalb des Untertrums.
- Verwenden Sie gerade, parallele Gleitleisten an den Bandkanten, um Bänder mit Mitnehmern, Bechern oder Bordkanten zu unterstützen.
- Die Anforderungen an die Auslegung von Aufwärts- und Abwärtsförderern finden Sie unter Steig- und Abwärtsförderer.
- Weitere Informationen zu Bändern für die Produktmitnahme und Zubehör finden Sie unter Mitnehmer, Becher und Bordkanten und Bänder mit strukturierter Oberfläche.



A Mitnehmer
B Bordkante
C Gleitleisten der Bandunterstützung
Abbildung 151: Gerade, parallele Gleitleiste an den Bandkanten

- Zwischen Mitnehmern und Bechern muss eine mittige Kerbe und eine zusätzliche Stütz-Gleitleiste vorgesehen sein, wenn:
  - Die Bandteilung kleiner gleich 1,07 Zoll (27,2 mm) ist und die Bandbreite größer ist als 18 Zoll (457 mm).
  - Die Bandteilung mehr als 1,07 Zoll (27,2 mm) beträgt und die Bandbreite größer ist als 24 Zoll (610 mm).
  - Wenn das Bandzubehör aufgrund der Anforderungen nicht gekerbt werden kann, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice, um Unterstützung bei der Konstruktion zu erhalten.



A Band mit Mitnehmern
B mittige Kerbe zwischen den Mitnehmern
C Gleitleisten der Bandunterstützung

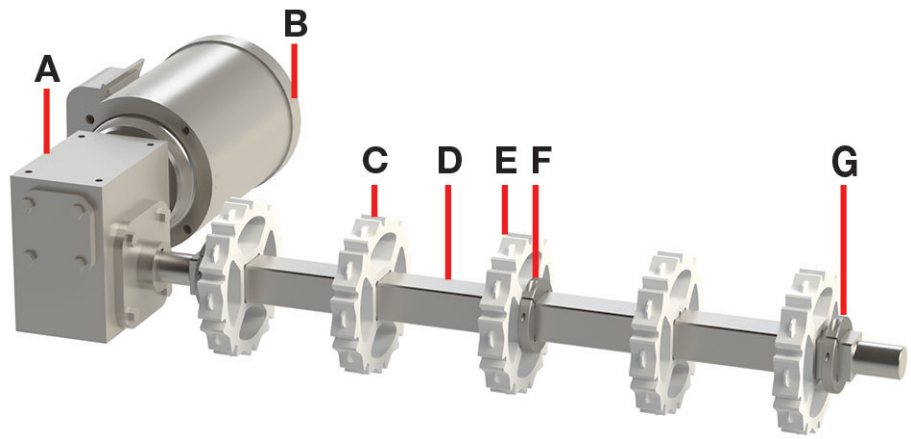
Abbildung 152: Mittige Kerbe bei breiten Bändern

ANTRIEBSSYSTEM

Antriebssysteme für Intralox-Bänder haben Kunststoffzahnräder, die auf einer Vierkantwelle montiert sind und unter geringer Spannung betrieben werden, um das Band formschlüssig anzutreiben.

- Verwenden Sie CalcLab, um die Dicke des Bandes und die benötigten Antriebskomponenten zu ermitteln und zu validieren. Weitere Informationen zu CalcLab finden Sie unter Zusätzliche Ressourcen.

Ein typisches Antriebssystem besteht aus Antriebsmotor, Getriebe und Wellen-Zahnrad-Baugruppe auf der Antriebsseite des Förderers. Jede Komponente ist für die ordnungsgemäße Funktion des Förderers unverzichtbar.



A Getriebe
B Antriebsmotor
C Zahnrad
D Vierkantwelle
E Mittelzahnrad
F Haltering des Mittelzahnrads
G Haltering des Außenzahnrads (optional)

Abbildung 153: Komponenten des Antriebssystems

Beachten Sie folgende Vorgaben bei der Auslegung des Antriebssystems:

- Verwenden Sie, wann immer möglich, einen Endantrieb. Siehe Lage des Antriebs.
- Achten Sie darauf, dass die ausgewählte Welle groß genug ist, um die erwartete Durchbiegung und Drehmomentlast aufzunehmen. Siehe Wellen.
- Verwenden Sie die empfohlene Menge an Zahnrädern in der richtigen Größe. Siehe Zahnräder.
- Achten Sie darauf, dass die Mittelzahnräder ordnungsgemäß befestigt sind und sich alle anderen Zahnräder frei auf der Welle bewegen können. Siehe Arretierung der Zahnräder.
- Berücksichtigen Sie mechanische Effizienzverluste bei der Bestimmung des Energiebedarfs. Siehe Leistungsbedarf.
- Verwenden Sie einen sanft anlaufenden Elektromotor, einen Frequenzumrichter oder eine nasse bzw. trockene Flüssigkeitskupplung. Siehe Sanft anlaufende Motoren und Flüssigkeitskupplungen.

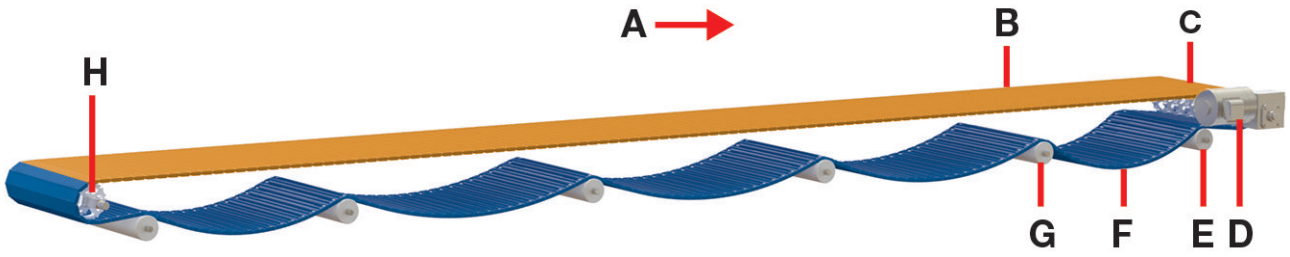
LAGE DES ANTRIEBS

Für die meisten Anwendungen empfiehlt Intralox einen Endantrieb, bei dem sich die Antriebswelle am Auslaufende befindet. Ein Mittelantrieb kann verwendet werden, wenn ein Endantrieb nicht möglich ist oder der Förderer bidirektional arbeiten soll.

ENDANTRIEB

Bei Endantrieb-Förderern befindet sich die Antriebswelle am Auslaufende und eine freilaufende Welle mit Rollen oder Zahnrädern am Einlaufende. Die Antriebswelle zieht das Band durch das Obertrum. Da die Bandlast in der Regel beim Erreichen der Antriebszahnräder den Höchstwert erreicht, steht bei jeder Bandumdrehung etwa die Hälfte des Bandes unter Spannung. Im Vergleich zu Förderern mit Mittelantrieb sind die Bänder bei Endantrieb-Förderern weniger gespannt, da das Band unter Last weniger ausgelenkt wird. Die geringere Spannung führt zu einer längeren Lebensdauer des Bandes.

- Verwenden Sie nach Möglichkeit einen Endantrieb, um die Lebensdauer des Bandes zu maximieren und den Wartungsbedarf zu minimieren.



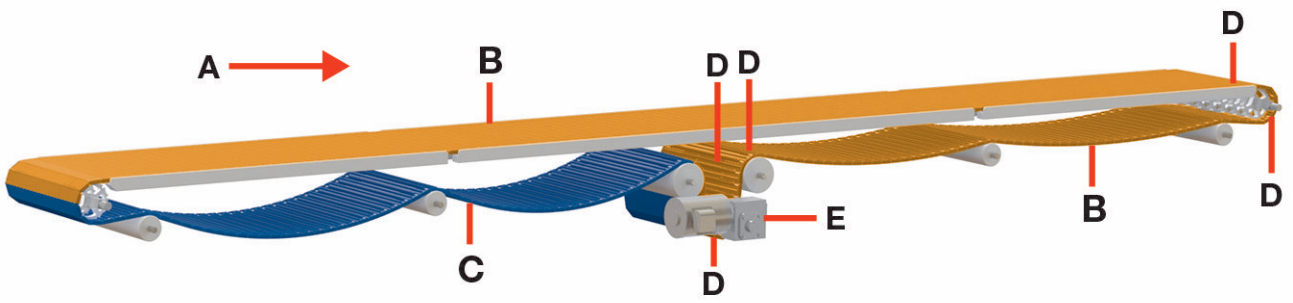
A Laufrichtung
B Bandabschnitt unter Spannung (orange dargestellt)
C ein (1) Gelenkpunkt unter hoher Spannung
D Antriebsmotor
E Einschnür-Stütze
F Bandabschnitt ohne Spannung (blau dargestellt)
G Untertrum-Stützelement
H Umlenkwelle und Zahnräder

Abbildung 154: Bandspannung bei Förderern mit Endantrieb

MITTELANTRIEB

Wenn der Antrieb nicht am Auslaufende positioniert werden kann oder der Förderer bidirektional arbeiten muss, kann ein Mittelantrieb verwendet werden. Der Mittelantrieb ist am Untertrum montiert und hat freilaufende Rollen oder Zahnräder am Ein- und Auslaufende. Bei einem Mittelantrieb ist die Bandlast in der Regel an den Antriebszahnrädern am höchsten. Da sich die Antriebszahnräder am Untertrum befinden, steht das Band auf über 50 Prozent der Bandumdrehung unter Spannung. Daher hat eine Konstruktion mit Mittelantrieb im Vergleich zum Endantrieb folgende Eigenschaften:

- Ein passender Banddurchhang ist noch wichtiger, um eine angemessene Rückspannung zu erreichen und das Zahnrad im Eingriff zu halten.
- Beim Förderer mit Mittelantrieb stehen die Auslaufwellen unter doppelt so hoher Last wie beim Förderer mit Endantrieb. Die erhöhte Last erfordert größere Wellen und führt zu verstärktem Verschleiß an den Lagern. Bei einem Reversierförderer gelten beide Endwellen als Auslaufwellen.
- Ein Teil des Untertrums zwischen Fördererauslauf und Antriebsmotor steht unter Spannung.
- Unter Last nimmt die Gelenkbewegung zuel, da das Band durch den Fördererauslauf über das Untertrum und zu den Antriebszahnrädern unter Spannung bleibt. Die erhöhte Gelenkbewegung beschleunigt den Verschleiß von Scharnierstäben, Bandscharnieren und allen Untertrumkomponenten.



A Laufrichtung
B Bandabschnitt unter Spannung (orange dargestellt)
C Bandabschnitt ohne Spannung (blau dargestellt)
D fünf (5) Gelenkpunkte unter hoher Spannung
E Antriebsmotor

Abbildung 155: Bandspannung bei Förderern mit Mittelantrieb

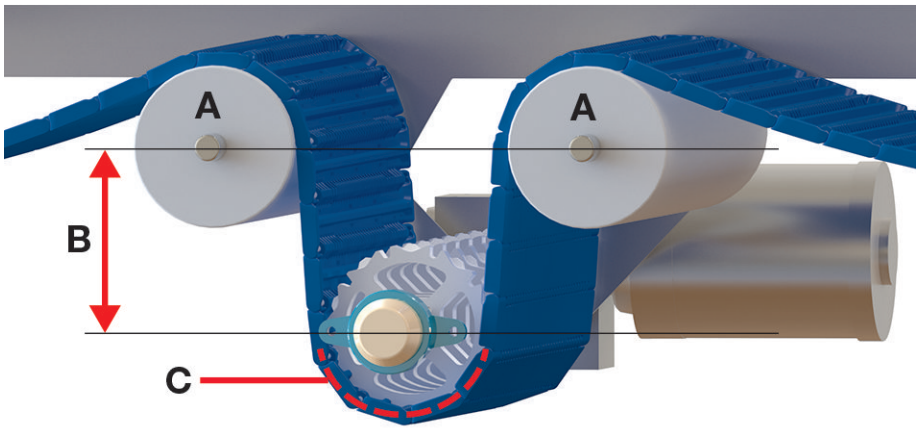
Rückbiegungsrollen mit Lagerbelastung

Die Last auf die Rückbiegungsrollen wirkt zunächst horizontal und ändert sich dann in eine vertikale Last. Das Resultat ist eine Vektorlast, die höher ist als die Bandspannung. So lässt sich diese Vektorlast kompensieren:

- Verwenden Sie die in der folgenden Tabelle empfohlenen Rollendurchmesser. Kleinere Rollen verschleißen schneller, was zu einer Verformung der Rollen und einer Fehlausrichtung des Bandes führt.
- Es müssen Lager für alle Rückbiegungsrollen mit Lagerbelastung vorgesehen sein.
- Achten Sie darauf, dass die Wellen richtig dimensioniert sind.
- Achten Sie darauf, dass der Abstand zwischen der Mittellinie der Antriebswelle und der Mittellinie der Rückbiegungsrolle mindestens dem Dreifachen der Bandteilung entspricht.
- Positionieren Sie die Rückbiegungsrollen so, dass das Band die Zahnräder um 180 Grad umschlingt.

Empfohlene Durchmesser der Rückbiegungsrollen			
Bandteilung		Rollen-Mindestdurchmesser	
Zoll	mm	Zoll	mm[b]
≤0,5	≤12,7	2	50
0,6 bis 1	15,2 bis 25,4	4	100
2	50,8	6	150
2,5	63,5	8	200

[b] Metrische Rollendurchmesser sind keine exakte Umrechnung der US-amerikanischen Einheiten.



A Rückbiegungsrolle (empfohlene Durchmesser siehe Tabelle oben)
B mindestens das 3-Fache der Bandteilung
C Band umschlingt Zahnräder auf 180 Grad
Abbildung 156: Konfiguration der lasttragenden Rückbiegungsrollen

WELLEN

Die Wellenkonstruktion und das Verhältnis zwischen Wellenkonstruktion und Bandzug sind wichtige Aspekte bei der Konstruktion eines Förderers. Beachten Sie die folgenden Vorgaben bei der Auslegung der Wellen:

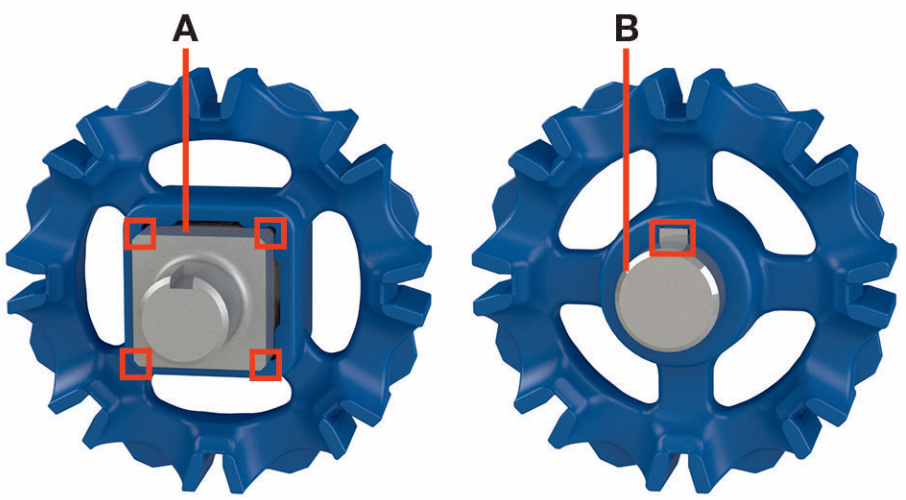
- Verwenden Sie nach Möglichkeit Vierkantwellen. Siehe Auswahl der Wellen.
- Bestimmen Sie mithilfe von CalcLab die richtige Wellengröße und den richtigen Werkstoff für Ihre Anwendung.
- Achten Sie darauf, dass Durchbiegung und Drehmoment der Welle innerhalb der zulässigen Grenzwerte liegen. Siehe Wellendurchbiegung und Drehmomentbelastung.

AUSWAHL DER WELLEN

Intralox kann Vierkantwellen liefern, die nach Ihren Spezifikationen gefräst werden. Weitere Informationen finden Sie unter Vierkantwellen im Kapitel Produktprogramm.

Vierkantwellen sorgen für den bestmöglichen Bandantrieb. Vierkantwellen haben viele Vorteile:

- Formschlüssige Drehmomentübertragung ohne Passfedern und Keilnuten.
- Vier Kontaktpunkte zur Übertragung des Drehmoments.
- Gleichmäßige seitliche Zahnradbewegung entlang der Welle, wenn sich das Band aufgrund von Temperaturänderungen ausdehnt oder zusammenzieht.
- Anpassung an die unterschiedlichen seitlichen Ausdehnungseigenschaften von verschiedenen Band- und Wellenmaterialien.



A Vierkantwelle
B runde Welle
Abbildung 157: Vierkantwellen haben vier Kontaktpunkte zur Übertragung des Drehmoments

Alternativen zu Vierkantwellen sind Rundwellen, Rollen und Umlenkschnecken.

Für Förderer mit zwei Bändern, die nebeneinander auf einer Welle laufen, werden Rundwellen am Einlaufende empfohlen.

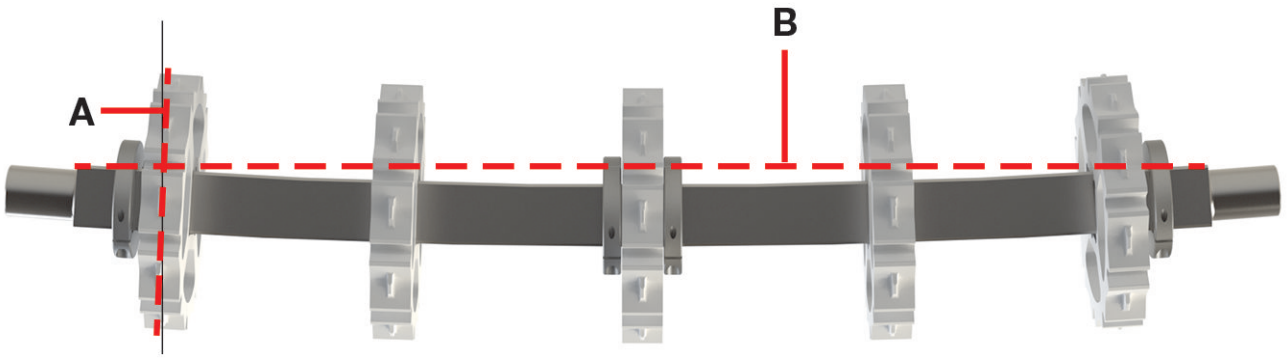
- Verwenden Sie bei Anwendungen mit mehreren Bändern auf einer Welle eine runde Umlenkwelle mit Zahnrädern, die auf der Welle für nur ein Band verzahnt sind.
- Montieren Sie die verbleibenden Zahnräder ohne Passfeder, damit sie frei um die Rundwelle drehen können. Damit verringern Sie das Risiko, dass sich das Band vom Zahnrad löst, wenn sich die Bänder unterschiedlich längen.

Wenn Sie weitere Informationen zum Einsatz von Rundwellen, Rollen und Umlenkschnecken in Ihrer Konstruktion benötigen, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.

WELLENDURCHBIEGUNG

Wellen wirken als Träger und laufen in Lagern. Wellen werden durch die Bandspannung belastet, die durch die Zahnräder übertragen wird. Wenn die Wellen nicht ordnungsgemäß ausgelegt sind, kann die Spannung zu übermäßiger Durchbiegung oder zum Wellenbruch führen. Übermäßige Wellendurchbiegung führt zu einer Fehlausrichtung der Zahnräder und unzureichendem Ineinandergreifen zwischen Band und Zahnrad.

- Berechnen Sie die Durchbiegung mit CalcLab, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Achten Sie darauf, dass die Durchbiegung der Antriebswelle und der Umlenkwelle innerhalb der zulässigen Grenzwerte liegt:
  - Beim Endantrieb des Förderers und bei den Umlenkwellen darf die Durchbiegung höchstens 2,5 mm (0,10 Zoll) betragen.
  - Bei allen Wellen des Förderers mit Mittelantrieb darf die Durchbiegung höchstens 0,22 Zoll (5,6 mm) betragen. Diese größere Durchbiegung ist für Förderer mit Mittelantrieb akzeptabel, da eine größere Zuglast auf die Zahnräder wirkt und die Last gleichmäßiger verteilt ist.



A Fehlausrichtung des Zahnrads
B Wellendurchbiegung
Abbildung 158: Übermäßige Wellendurchbiegung (Draufsicht)

Zwischenlager zur Reduzierung der Durchbiegung

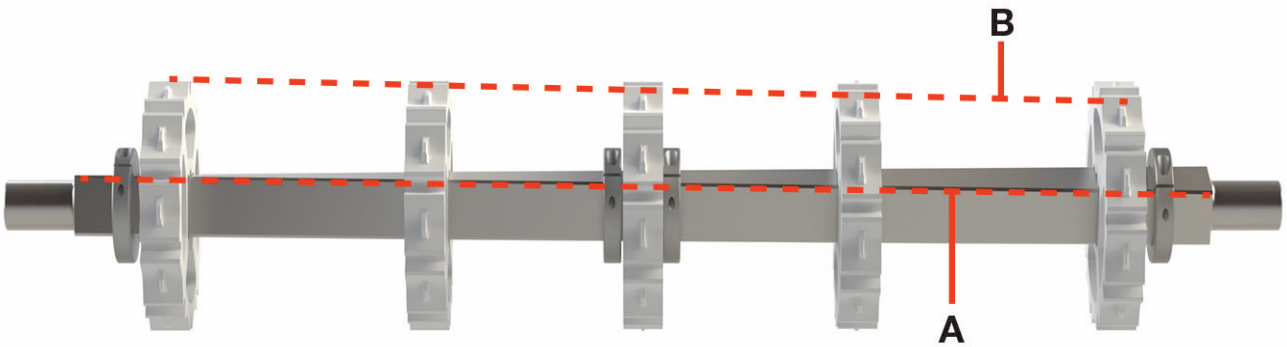
Bei Anwendungen mit breiten Bändern oder schweren Lasten können zusätzliche Lager verwendet werden, um die Durchbiegung auf ein akzeptables Maß zu reduzieren.

- Verwenden Sie CalcLab, um die Durchbiegung zu berechnen, wenn Sie mehr als zwei Lager verwenden.
- Bei der Verwendung von Zwischenlagern müssen Zahnräder mit dem größten praktikablen Durchmesser ausgewählt werden. Größere Zahnräder schaffen Platz für den Einbau der Lager.
- Bei nicht abrasiven Anwendungen mit niedriger Geschwindigkeit kann anstelle eines Zwischenlagers eine statische Kufenstütze verwendet werden.

DREHMOMENTBELASTUNG

Die Antriebswellen müssen groß genug sein, um die erwartete Drehmomentbelastung aufzunehmen. Der über die Zahnräder wirkende Bandzug führt zu einer Verwindung der Antriebswelle. Wenn die Wellen nicht ordnungsgemäß ausgelegt sind, kann diese Verwindung zum Wellenbruch führen. Die Verwindung der Welle kann viele Probleme verursachen:

- Ungleichmäßiger Bandzug an den Zahnrädern
- Durchrutschen der Zahnräder
- Schäden an Band und Zahnrädern
- Erhöhtes Risiko einer Verunreinigung durch Fremdkörper



A Verwindung der Welle
B falsch ausgerichtete Zahnräder
Abbildung 159: Verwindung der Welle

- Um zu berechnen, welche Wellendicke zur Übertragung des erforderlichen Drehmoments erforderlich ist, verwenden Sie CalcLab, oder kontaktieren Sie den Intralox-Kundenservice.
- Achten Sie darauf, dass die ausgewählte Welle groß genug ist, um die erwartete Drehmomentlast aufzunehmen. Siehe Tabaelle 4: Empfohlenes maximales Drehmoment an Antriebswelle im Kapitel „Formeln und Tabellen“.
- Wenn eine bestimmte Wellengröße gewünscht wird, aber das berechnete Drehmoment die Empfehlung für diese Welle überschreitet, berechnen Sie das Drehmoment für ein Zahnrad mit kleinerem Durchmesser, sofern die Anwendung dies zulässt.
  - Die Zahnradgröße wirkt sich direkt auf das Verhältnis zwischen Bandzug und Drehmoment der Antriebswelle aus. Größere Zahnräder üben bei gleicher Bandzugkraft ein höheres Drehmoment auf Welle und Motor aus als kleinere Zahnräder.

ZAHNRÄDER

Zahnräder sind in verschiedenen Ausführungen, Werkstoffen und Größen erhältlich. Berücksichtigen Sie bei der Auslegung des Fördererantriebssystems alle Aspekte eines Zahnrads.

Die Bandgeschwindigkeit schwankt, wenn die Bandmodule mit den Zahnrädern ineinandergreifen. Die periodische Geschwindigkeitsänderung ist umgekehrt proportional zur Anzahl der Zahnradzähne. So kommt es z. B. bei einem Band, das von einem Zahnrad mit sechs Zähnen angetrieben wird, zu periodischen Geschwindigkeitsschwankungen von 13,4 %, während ein Band, das von einem Zahnrad mit 19 Zähnen angetrieben wird, nur eine Schwankung von 1,36 % aufweist. Die Schwankung der Bandgeschwindigkeit wird durch den Polygoneffekt verursacht, d. h. durch die vertikale Bewegung des Bandes beim Umschlingen der Zahnräder. Weitere Informationen finden Sie unter Polygoneffekt.

Die erforderliche Anzahl Zahnräder hängt von der Bandbreite und anderen Faktoren ab. Eine empfohlene Mindestanzahl an Zahnrädern für jede Serie finden Sie im Kapitel Lieferprogramm. Bei diesen Empfehlungen handelt es sich um Mindestwerte, die keine anwendungsspezifischen Fördergutgewichte beinhalten. Größere Fördergutgewichte erfordern oft mehr Zahnräder.

- Für Anwendungen, bei denen das Fördergut keinesfalls kippen darf, oder die eine sehr gleichmäßige Bandbewegung erfordern, wählen Sie Zahnräder mit der höchsten Zähnezahl.
- Achten Sie darauf, dass die Anzahl der Zahnräder für die Anwendung geeignet ist. Verwenden Sie bei Fragen CalcLab, oder wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.
- Verwenden Sie nach Möglichkeit eine ungerade Anzahl von Zahnrädern. Dadurch ist das Mittelzahnrad leicht erkennbar und sorgt für gleichmäßigen Eingriff und korrekte Spurführung.

ARRETIERUNG DER ZAHNRÄDER

In der Regel muss jeweils ein Zahnrad pro Antriebswelle und Umlenkwelle seitlich arretiert werden. Die arretierten Zahnräder sorgen für eine formschlüssige Spurführung und gewährleisten die korrekte Positionierung des Bandes im Fördererrahmen. Alle anderen Zahnräder müssen sich seitlich bewegen können, um die Unterschiede der Wärmeausdehnung zwischen dem Band und anderen Komponenten zu kompensieren.

Bei einigen Anwendungen werden Niederhaltegleitleisten benötigt, um die Bandposition beizubehalten. Eine Arretierung der Zahnräder ist bei Systemen mit Niederhaltegleitleisten nicht erforderlich, da die Gleitleisten die seitliche Bandposition sichern.

- Beachten Sie die empfohlene Einbauposition für das arretierte Zahnrad. Siehe Position der arretierten Zahnräder auf Welle.
- Arretieren Sie das Zahnrad grundsätzlich auf oder neben der Mittellinie des Bandes. Wenn nur zwei Zahnräder verwendet werden, arretieren Sie das Zahnrad, das dem Antriebszapfen am nächsten ist.
  - Die tragenden Komponenten sind für verschiedene Wellengrößen, Bandlasten und hygienische Anforderungen erhältlich. Produktinformationen finden Sie unter Halteringe und Mittelzahnrad-Versatz und Zahnrad-Distanzstücke im Kapitel Produktprogramm.
- Achten Sie darauf, dass die arretierten Zahnräder auf der Umlenkwelle und der Antriebswelle aneinander ausgerichtet sind.
- Optional können Sie Sicherungsringe an der Außenseite der Außenzahnräder anbringen, um unerwünschtes Wandern der Zahnräder über die Bandkanten hinaus zu verhindern.

LEISTUNGSBEDARF

Formeln zur Bestimmung der für den Bandantrieb erforderlichen Leistung finden Sie unter Hinweise zur Bandauswahl im Kapitel Produktprogramm. Die berechnete Bandleistung beinhaltet nicht die Leistung zur Überwindung von mechanischen oder anderen Unzulänglichkeiten des Systems. Ermitteln Sie mechanische Effizienzverluste in Ihrer Konstruktion anhand der folgenden Tabelle.

Durchschnittliche mechanische Leistungsverluste									
		Untersetzer							
		Geradverzahnte und schrägverzahnte Getriebe			Schneckengetriebe				
Normale Gleitlager	Kugellager	Einfache Untersetzung	Doppelte Untersetzung	Dreifache Untersetzung	Einfache Untersetzung	Doppelte Untersetzung	Rollenketten	Keilriemen	Hydraulische Antriebssysteme
2 % bis 5 %	1 %	2 %	4 %	5 %	5 %	10 % bis 20 %	3 % bis 5 %	2 % bis 4 %	Wenden Sie sich an den Hersteller.

Verwenden Sie die folgende Formel, um die erforderliche Motorleistung zu ermitteln:

Formel 12:

$$HP = \frac{A}{100 - B} \times 100$$

Wobei:
HP = erforderliche Motorleistung
A = Bandantriebsleistung
B = Summe aller durchschnittlichen mechanischen Effizienzverluste

SANFT ANLAUFENDE MOTOREN UND FLÜSSIGKEITSKUPPLUNGEN

Ein Schnellstart bei Hochgeschwindigkeits- oder Hochlast-Förderern verkürzt die Lebensdauer von Band und Zahnrädern. Außerdem kann sich ein Schnellstart negativ auf das gesamte Antriebssystem auswirken. Sanft anlaufende Elektromotoren, Frequenzantriebe oder Flüssigkeitskupplungen reduzieren diese negativen Auswirkungen erheblich.

- Wenn die Motorleistung 612 W/m (1/4 PS pro Fuß Bandbreite) überschreitet, verwenden Sie stets einen sanft anlaufenden Elektromotor, einen Frequenzumrichter oder eine nasse bzw. trockene Flüssigkeitskupplung.

UMLENKENDE

Bei vielen Anwendungen können von Stummelachsen getragene Rohrrollen anstelle von Umlenkwelle und Zahnrädern verwendet werden. Solche Rohrrollen können wesentlich steifer sein als eine massive Vierkantwelle mit derselben Länge. Beispiel:

- Ein 4-Zoll-Rohr (102 mm) des Typs Schedule 40 hat mehr als die doppelte Steifigkeit einer Vierkantwelle aus Stahl mit 2,5 Zoll (64 mm).
- Ein 6-Zoll-Rohr (152 mm) des Typs Schedule 40 hat mehr als die doppelte Steifigkeit einer Vierkantwelle aus Stahl mit 3,5 Zoll (89 mm).

Bei Hochlastanwendungen mit breiten Bändern kann bei Rollen (statt Umlenkwelle und Zahnrädern) auf Zwischenlager zur Verringerung der Wellendurchbiegung verzichtet werden. Zur seitlichen Führung des Bandes können Bördel oder Wicklungen an den Rollenenden dienen.

Anstelle von Umlenkzahnrädern können auch Umlenkschnecken eingesetzt werden. Umlenkschnecken tragen dazu bei, Schmutz vom Untertrum zu entfernen. Weitere Informationen finden Sie unter Umlenkschnecken im Kapitel Produktprogramm.

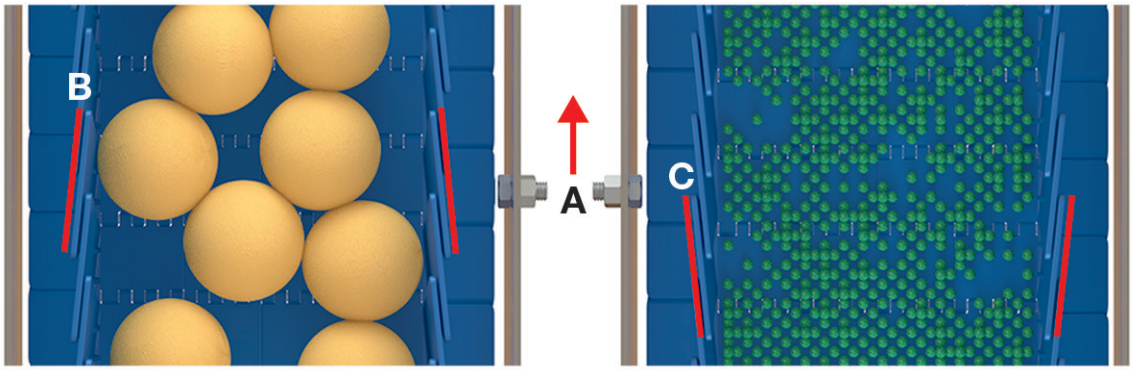
- Verwenden Sie nach Möglichkeit eine Kombination aus Umlenkwelle und Zahnrädern. Die Zahnräder fördern die Spurführung.
- Wenn keine Zahnräder verwendet werden, muss eine Seitenführung vorgesehen sein.

PRODUKTMITNAHME

Mitnehmer, Bordkanten und ähnliches Zubehör für die Produktmitnahme müssen im gesamten Förderer berücksichtigt werden, insbesondere am Untertrum. Friction Top, Nub Top und ähnliche Bänder mit strukturierten Oberflächen für mehr oder weniger Reibung erfordern ebenfalls eine Kompensierung und sind nicht mit allen Fördererauslegungen kompatibel.

MITNEHMER, BECHER UND BORDKANTEN

- Es muss ein Rückbiegungsradius von 12 Zoll bis 18 Zoll (305 mm bis 457 mm) vorgesehen sein. Wenn Sie einen kleineren Rückbiegungsradius in Betracht ziehen, wenden Sie sich an den Intralox-Kundendienst.
- Achten Sie darauf, dass der Mitnehmerabstand zum Rückbiegungsradius passt.
- Es muss eine geeignete Bandabstützung für das Untertrum vorgesehen sein. Siehe Support für Zubehör und Strukturbänder.
- Achten Sie darauf, dass der gesamte Bandweg frei von Verhakungspunkten ist, die Mitnehmer, Becher und Bordkanten beschädigen können.
- Achten Sie darauf, dass der Abstand zwischen den statischen Seitenwänden und den Mitnehmern ausreicht.
- Bei Bordkanten ist zu überlegen, ob eine produktfreundliche oder eine fördererfreundliche Ausrichtung bevorzugt wird.
  - Eine produktfreundliche Ausrichtung ist der Standard. Diese Methode verhindert Produktverluste, kann aber auch Verhakungspunkte schaffen, die die Bordkanten beschädigen.
  - Eine für Förderer geeignete Ausrichtung vermeidet Verhakungspunkte, kann aber zu einem höheren Produktverlust führen.



A Laufrichtung
B Fördererfreundliche Ausrichtung: Die Vorderkante der Bordkante weist nach innen zum Produkt.
C Produktfreundliche Ausrichtung: Die Vorderkante der Bordkante weist nach außen zum Fördererrahmen.
Abbildung 160: Ausrichtung der Bordkante

BÄNDER MIT STRUKTURIERTER OBERFLÄCHE

Bei Friction Top, Nub Top und ähnlichen Bändern mit strukturierter Oberfläche für mehr oder weniger Reibung besteht ein erhöhtes Risiko von beschleunigtem Bandverschleiß und Produktschäden während der Übergabe. Beachten Sie die folgenden Vorgaben, um diese Risiken zu mindern:

- Verwenden Sie bei Anwendungen, bei denen sich das Produkt staut, keine Bänder mit strukturierter Oberfläche. Die Reibung zwischen dem Produkt und einem Band mit strukturierter Oberfläche ist bewusst hoch, was zu hohem Fließdruck und erhöhtem Bandzug führt.
- Vermeiden Sie seitliche Übergaben bei Bändern mit strukturierter Oberfläche und empfindlichen Produkten, die leicht beschädigt werden können. Verwenden Sie End-to-End-Übergaben am Ein- und Auslaufende.
- Legen Sie das Untertrum so aus, dass die Bänder mit strukturierter Oberfläche nirgends scheuern können. Verwenden Sie kein Untertrum mit Gleitbett. Weitere Informationen finden Sie unter Support für Zubehör und Strukturbänder.

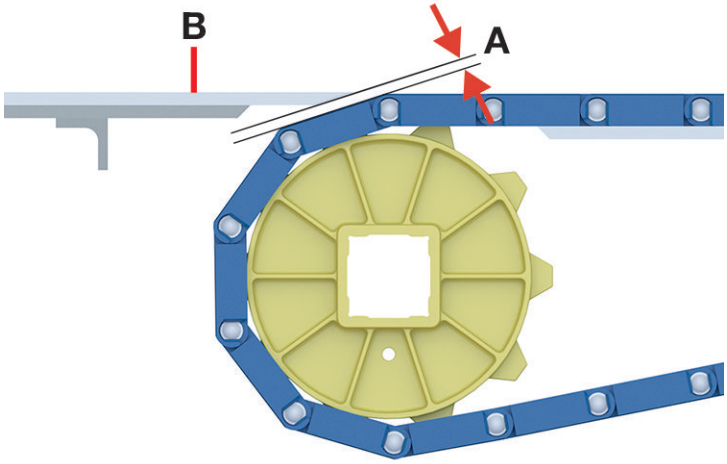
ÜBERGABEN

Bei allen Förderern ist besondere Aufmerksamkeit erforderlich, um eine erfolgreiche Fördergutübergabe zu gewährleisten. Bei engen Übergabestellen oder 90-Grad-Übergaben gelten zusätzliche Konstruktionsanforderungen.

SPALT ZUR ÜBERGABEPLATTE

Bei den meisten Förderern wird an jedem Übergabepunkt ein Spalt benötigt, um den Polygoneffekt zu kompensieren. Weitere Informationen zum Polygoneffekt finden Sie unter Polygoneffekt.

- Bei Bändern ohne Fingerübergabeplatte muss ein Spalt am Übergabepunkt zur Übergabeplatte vorgesehen sein. Die Spaltmaße sind in der Tabelle für den Spalt zur Übergabeplatte für die ausgewählte Bandserie im Kapitel Produktprogramm angegeben.
- Positionieren Sie die Übergabeplatte am Einlaufende 0,03 Zoll (1 mm) über der Bandoberfläche.
- Positionieren Sie die Übergabeplatte am Auslaufende 0,03 Zoll (1 mm) unter der Bandoberfläche.
- Wenn die Anwendung ständigen Kontakt zwischen der Spitze der Übergabeplatte und dem Band erfordert, verwenden Sie eine schwenkbare Halterung, um die Übergabeplatte zu befestigen. Bei dieser Konstruktion kann sich die Übergabeplatte bewegen; dies führt jedoch zu leichten Schwingungen, die ein Kippen des Produkts verursachen können.



A Übergabespalt
B Übergabeplatte
Abbildung 161: Spalt zur Übergabeplatte

FINGERÜBERGABEPLATTEN

Intralox Raised Rib-Bänder und die dazu passenden Fingerübergabeplatten bilden ein effizientes Produktübergabesystem mit geringen Wartungsansprüchen, das sich bereits in zahlreichen Anwendungen mit Behälterbeförderung bewährt hat.

Ausschlaggebend für einen problemlosen Betrieb und eine lange Bandlebensdauer ist die richtige Konfiguration der Fingerübergabeplatten. Der Einbau ist besonders dann wichtig, wenn die Bänder großen Temperaturschwankungen und somit signifikanter Wärmeausdehnung ausgesetzt werden.

- Bei Anwendungen mit breiten Bändern und großen Temperaturschwankungen ist darauf zu achten, dass Ausdehnung und Schrumpfung innerhalb der Grenzen liegen. Weitere Informationen finden Sie unter Temperatureinflüsse auf Fingerübergabeplatten.
- Der Haltewinkel der Metallplatte, die zur Befestigung der Fingerübergabeplatten am Förderrahmen verwendet wird, muss für M6-Schrauben vorgebohrt und geschnitten werden. Genaues Bohren und Gewindeschneiden sind wichtig.
- Bei einer ungeraden Anzahl von Fingerübergabeplatten liegt die Mittellinie nicht in der Mitte des Bandes. Bei einer geraden Anzahl von Platten positionieren Sie die Platten ausgehend von der Bandmittellinie.
- Die Fingerübergabeplatte muss mit dem Band +0,03 Zoll (1 mm) -0,00 bündig sein, wenn sich der Scharnierstab am oberen Totpunkt befindet.
- Informationen zu serienspezifischen Maßanforderungen finden Sie in *Erforderliche Abmessungen für die Montage von Fingerübergabeplatten* für die ausgewählte Serie.

TEMPERATUREINFLÜSSE AUF FINGERÜBERGABEPLATTEN

Bei Temperaturänderungen ändert sich die Bandbreite proportional zur Größe des Temperaturunterschiedes. Überprüfen Sie die folgenden Daten, um sicherzugehen, dass die Fingerübergabeplatten richtig eingreifen:

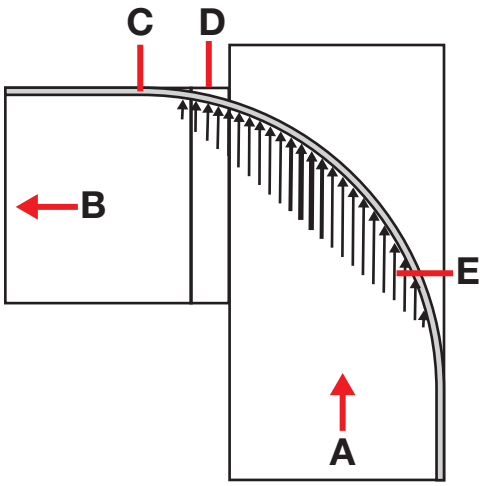
1. Bestimmen Sie den maximalen erwarteten Temperaturunterschied zur Umgebungstemperatur.
2. Multiplizieren Sie diesen maximalen Temperaturunterschied mit der Bandbreite.

3. Ist der berechnete Wert größer als der Wert, der für die ausgewählte Bänderserie angegeben ist, wenden Sie sich bitte an den Intralox-Kundenservice.

HINWEIS: Die Temperaturwirkungswerte für das ausgewählte Band finden Sie im Kapitel Produktprogramm beim jeweiligen Band.

90-GRAD-BEHÄLTERÜBERGABEN

Für die 90-Grad-Übergabe von Getränkebehältern von einem Förderer zu einem anderen werden in der Regel Vollradius-Führungsschienen mit Übergabeplatten verwendet. Eine Übergabeplatte überbrückt den Abstand zwischen den beiden Förderern. Bei dieser Schienenform üben Container hohen Druck auf die Schiene und aufeinander aus, was häufig zu Behälterschäden führt.

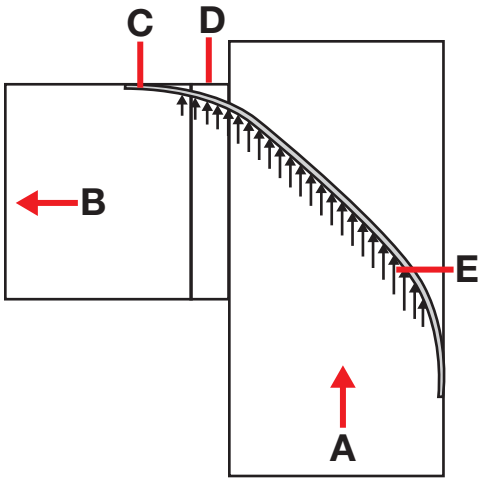


A Laufrichtung des Zufuhrförderers
B Laufrichtung des Annahmeförderers
C durchgehende Führungsschiene
D Übergabeplatte
E hohe Druckkräfte auf der Führungsschiene (längerer, dickerer Pfeil = erhöhter Druck)

Abbildung 162: Serienmäßige Vollradius-Führungsschienen mit übermäßigem Behälterdruck

PARABELFÜHRUNGSSCHIENEN

Im Vergleich zu einer Vollradius-Führungsschiene erzielt die Parabelführungsschiene eine bessere Verteilung der Behälterdruckkräfte. Die folgende Abbildung zeigt, dass die Kräfte dabei gleichmäßiger verteilt werden. Dieser Ansatz führt dazu, dass die Wahrscheinlichkeit der Beschädigung von Behältern an der äußeren Führungsschiene sinkt. Allerdings entsteht entlang der inneren Kontur der Parabelführungsschiene eine sehr große tote Fläche, in der sich die Behälter stauen können.

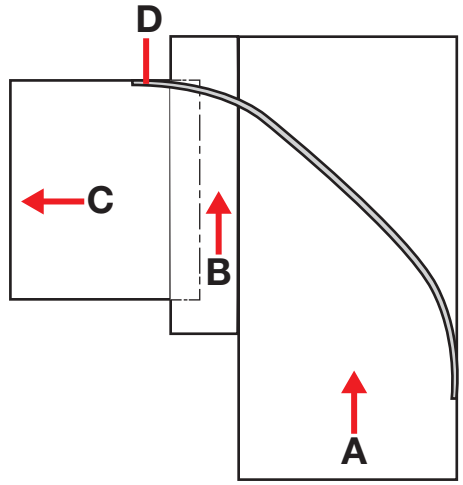


A Laufrichtung des Zufuhrförderers
B Laufrichtung des Annahmeförderers
C Parabelführung
D Übergabeplatte
E hohe Druckkräfte auf der Führungsschiene (längerer, dickerer Pfeil = erhöhter Druck)

Abbildung 163: Parabelführungsschiene

ONEPIECE LIVE TRANSFER-BÄNDER

ONEPIECE Live Transfer-Bänder sind die Lösung für das Problem mit der toten Fläche. ONEPIECE Live Transfer-Bänder laufen in dieselbe Richtung wie der Zufuhrförderer. Dabei wird die Übergabeplatte ersetzt, sodass sich die Behälter kontinuierlich bewegen und keine Behälter zurückbleiben können.



A Laufrichtung des Zufuhrförderers
B ONEPIECE Live Transfer-Band
C Laufrichtung des Annahmeförderers
D durchgehende Führungsschiene

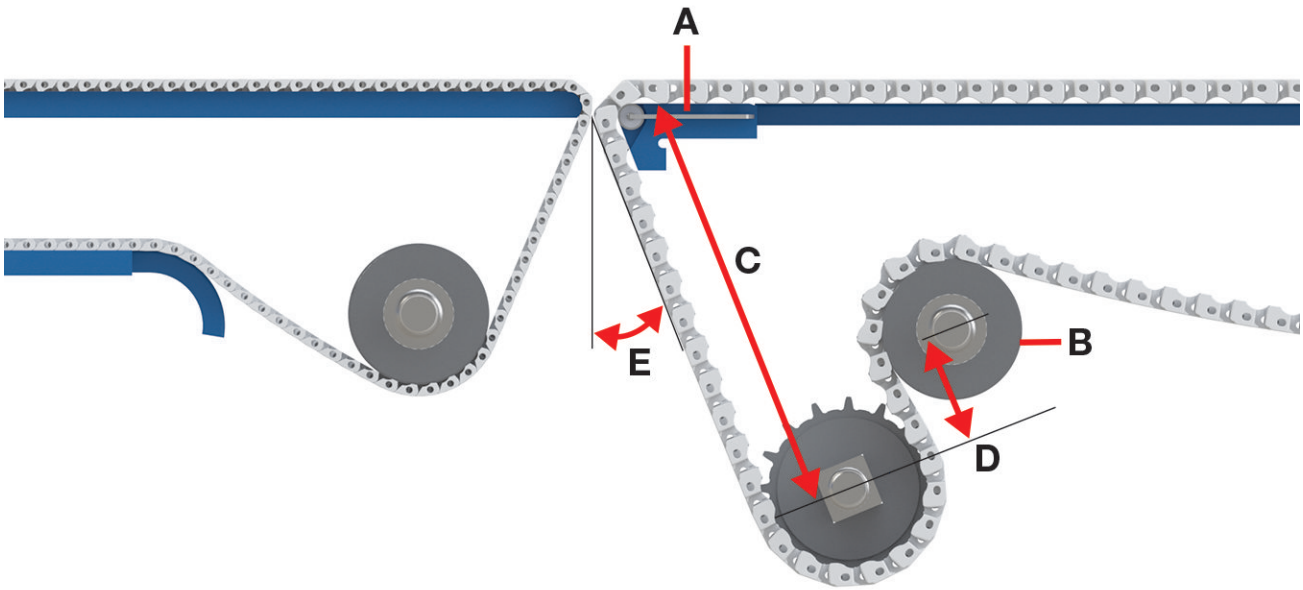
Abbildung 164: Parabelführungsschiene mit ONEPIECE Live Transfer-Band

Informationen zu ONEPIECE Live Transfer-Bändern erhalten Sie unter der ausgewählten Serie in Kapitel Lieferprogramm oder beim Intralox-Kundenservice.

ENGE ÜBERGABESTELLEN

Dynamische Messerkanten-Rollen und statische Messerkanten werden häufig bei Anwendungen mit engen Übergaben eingesetzt. Eine verstärkte Bewegung des Bandscharniers und eine erhöhte Spannung bei Bandbewegungen um eine Messerkante oder Messerkanten-Rolle können zu verfrühtem Verschleiß an Band und Scharnierstäben führen. Die erhöhte Spannung erklärt sich aus Reibung zwischen dem Band und der Messerkante und dem Umschlingungswinkel zwischen Band und Messerkante. Beachten Sie die folgenden Vorgaben, um diese Auswirkungen zu minimieren:

- Wählen Sie ein Azetal-Band und Stäbe aus abriebfestem Nylon, wenn die Anwendung dies zulässt. Intralox kann Ihnen einen geeigneten Werkstoff für Ihre Anwendung empfehlen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Verwenden Sie nach Möglichkeit eine Messerkanten-Rolle anstelle einer Messerkante. Verwenden Sie für Hochdruck- oder Hochgeschwindigkeitsanwendungen immer eine Messerkanten-Rolle.
  - Intralox bietet für bestimmte Bänder eine dynamische Messerkanten-Rolle an. Weitere Informationen erhalten Sie unter Dynamische Messerkanten-Rollen oder beim Intralox-Kundenservice.
  - Wenden Sie sich für die Auslegung der Messerkanten-Rolle an Ihren Lagerlieferanten, um zu ermitteln, welche Lager für die erwartete Drehzahl und die wirkenden Kräfte geeignet sind.
- Wählen Sie bei Verwendung einer Messerkante einen Werkstoff, der die geringstmögliche Gleitreibung zwischen Band und Messerkante aufweist. Geringere Reibung reduziert den Bandzug. Eine Messerkante wird häufig durch eine Kombination von hohem Kontaktdruck und hoher Bandgeschwindigkeit belastet. Der Werkstoff der Messerkante muss dieser Kombination aus Druck und Drehzahl standhalten.
  - Verwenden Sie einen verschleißfesten Werkstoff wie ölgefülltes Nylon.
  - Wenden Sie sich an Ihren Werkstofflieferanten, um sicherzustellen, dass der PV-Wert (Pressure-Velocity = Druck-Geschwindigkeit) des ausgewählten Werkstoffs für Ihre Anwendung geeignet ist.
- Halten Sie sich an die empfohlenen Abmessungen des Fördererrahmens. Siehe Abmessungen des Förderrahmens.
- Achten Sie darauf, dass sich das Band möglichst wenig um die Messerkanten-Rolle oder Messerkante wickelt. Positionieren Sie die Welle so, dass das Band die Messerkante oder Messerkanten-Rolle im empfohlenen Winkel anläuft bzw. verlässt. Bei größeren Winkeln erhöht sich der Verschleiß an den Scharnierstäben und Scharnierstabbohrungen. In der folgenden Tabelle finden Sie Empfehlungen zum Rücklaufwinkel.
- Positionieren Sie die lasttragende Rolle so, dass das Band die Antriebszahnräder auf genau 180 Grad umschlingt.
- Beachten Sie die empfohlenen Abmessungen und Abstände in der folgenden Tabelle.
  - Für bestimmte Bänder stehen detaillierte Vorgaben zur Auslegung der Förderer zur Verfügung. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
  - Für Serien, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, wenden Sie sich an den Intralox-Kundenservice.



A Dynamische Messerkanten-Rolle
B lasttragende Rolle
C Abstand zwischen Oberkante der Messerkanten-Rolle und Wellenmittellinie
D Abstand zwischen Wellenmittellinie und Mittellinie der lasttragenden Rolle
E Rückkehrwinkel

Abbildung 165: Typische Anordnung von Einlauf und Auslauf bei enger Übergabe

Empfohlene Abmessungen für Förderer mit dynamischen Messerkanten-Rollen oder statischen Messerkanten									
Serie	Mindestdurchmesser Messerkanten-Rolle oder Messerkante (A)[a]		Mindestdurchmesser der lasttragenden Rolle (B)		Mindestabstand (C) zwischen Oberkante der Messerkanten-Rolle und Wellenmittellinie		Mittellinienabstand (D) zwischen Welle und lasttragender Rolle		Rücklaufwinkel (E)[b]
	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Zoll	mm	Grad
S560	0,236	6	2	51	<12	<304	4	100	20–25[c]
S1000	0,75[d]	19[d]	3	76	<12	<304	<4	<100	20
S1100	0,875	22	3	76	<12	<304	<4	<100	20–25
S1500	0,5	12,7	3	51	<12	<304	<4	<100	20–25
S2300	0,75[d]	19[d]	4	102	<12	<304	<4	<100	20
S2400 ohne Niederhalteführungen	1,375	34,9	4	102	<12	<304	<4	<100	20
S2400 mit Niederhalteführungen	1,5	38,1	4	102	<12	<304	<4	<100	20

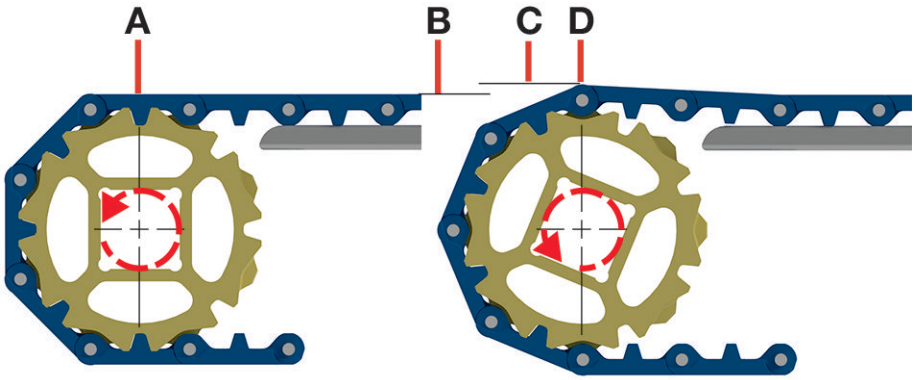
[a] Für nicht aufgeführte Bänder verwenden Sie den kleinsten Zahnraddurchmesser für den Messerkantendurchmesser.
[b] Wenden Sie sich an Intralox, um anwendungsspezifische Empfehlungen zu erhalten.
[c] 20 Grad sind ideal.
[d] Verwenden Sie eine dynamische Messerkanten-Rolle von Intralox mit S1000- und S2300-Bändern.

ZUSÄTZLICHE KONSTRUKTIONSANFORDERUNGEN

- Legen Sie vor der Auslegung des Fördererrahmens stets das Band und das Zubehör fest. Hinweise zur Bandauswahl finden Sie unter Bandauswahl-Verfahren.
- Berücksichtigen Sie bei der Auswahl von Band und Zahnrädern den Polygoneffekt. Siehe Polygoneffekt.
- Wenn die Betriebstemperatur von der Umgebungstemperatur abweicht, berücksichtigen Sie bei der Auslegung des Förderers die wärmebedingte Ausdehnung und Schrumpfung. Siehe Abmessungsveränderungen.
- Berücksichtigen Sie die Auswirkungen der Geschwindigkeit, und passen Sie bei Hochgeschwindigkeitsanwendungen die Auslegung des Förderers entsprechend an. Siehe Bandgeschwindigkeit.
- Beachten Sie bei abrasiven Anwendungen die empfohlenen Vorgaben, um den Verschleiß von Band, Zahnrädern und anderen Komponenten zu minimieren. Siehe Abrasionsfestes.
- Schützen Sie Band und Gleitleisten bei hohen Stoßbelastungen vor Durchbiegung und Beschädigung. Siehe Anwendungen mit hohen Stoßbelastungen.
- Berücksichtigen Sie bei der Auswahl der Werkstoffe die erwartete Exposition gegenüber Reinigungsmitteln, Sanitärprodukten und anderen Chemikalien. Siehe Schäden durch Chemikalien.

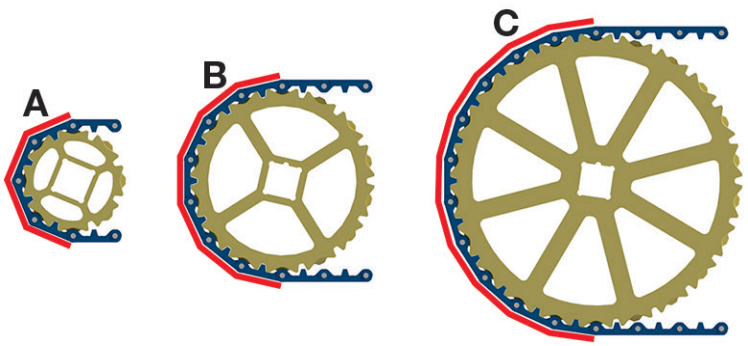
POLYGONEFFEKT

Der Polygoneffekt beschreibt die vertikale Bewegung des Bandes, das bei einem Endantriebsförderer die Zahnräder umschlingt. Wenn die Bandreihen mit den Zahnrädern ineinandergreifen, werden die einzelnen Reihen angehoben, sobald sich die Mitte des Bandscharniers oben auf den Zahnrädern (D) befindet. Die Bandreihe kehrt in die horizontale Position zurück, wenn sich die Mitte eines Moduls in der Mitte des Zahnrads (A) befindet, und fällt dann unter die horizontale Position, wenn die Mitte des Moduls die Zahnradmitte passiert.



A Mitte des Moduls in der Mitte des Zahnrads
B Band in der Horizontale
C Band über der Horizontalen
D Mitte des Bandscharniers in der Zahnradmitte
Abbildung 166: Polygoneffekt

Der Polygoneffekt ist am größten, wenn ein Band mit großer nominaler Bandteilung auf einem Zahnrad mit kleinem Teilkreisdurchmesser läuft (siehe folgende Abbildung). Bei einem kleinen Zahnrad verkleinert sich der Umschlingungswinkel des Bandes, und der Polygoneffekt ist am größten. Dasselbe Band hat einen größeren Umschlingungswinkel, wenn es auf einem größeren Zahnrad läuft.



A Band mit großer nominaler Bandteilung und Zahnrad mit kleinem Teilkreisdurchmesser = kleinster Umschlingungswinkel
B Band mit großer nominaler Bandteilung und Zahnrad mit mittlerem Teilkreisdurchmesser = größerer Umschlingungswinkel
C Band mit großer nominaler Bandteilung und Zahnrad mit großem Teilkreisdurchmesser = größter Umschlingungswinkel
Abbildung 167: Auswirkung der Zahnradgröße

Der Polygoneffekt trägt zu Vibrationen am Band bei, erhöht die Kippgefahr des Fördergutes und verstärkt den Verschleiß an den Bandscharnieren und -stäben durch einen zu kleinen Umschlingungswinkel. Die folgenden Vorgaben dienen zur Minimierung des Polygoneffekts bei Endantrieb-Förderern:

- Um den Polygoneffekt zu verringern, wählen Sie das Zahnrad mit dem größten Teilkreisdurchmesser aus. Berechnen Sie mit CalcLab das erwartete Drehmoment für das ausgewählte Zahnrad. Weitere Informationen zu Drehmomenten finden Sie unter Drehmomentbelastung.
- Ziehen Sie eine Anti-Durchhang-Konfiguration für die Gleitleisten in Betracht, um besseren Halt bei Übergängen zu erzielen. Siehe Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten.

ABMESSUNGSVERÄNDERUNGEN

Die folgenden Vorgaben enthalten allgemeine Informationen zu wärmebedingter Ausdehnung und Schrumpfung. Informationen zu Abmessungsveränderungen durch andere Ursachen finden Sie unter Bandwerkstoff-Dehnung. Informationen zu spezifischen Werkstoffeigenschaften finden Sie in den Angaben zu Band- und Zahnradwerkstoffen am Anfang des Kapitels Lieferprogramm.

WÄRMEAUSDEHNUNG UND -SCHRUMPFUNG

Alle Stoffe, von wenigen Ausnahmen abgesehen, dehnen sich bei steigender Temperatur aus und schrumpfen bei sinkender Temperatur. Da sich Kunststoffe ganz erheblich ausdehnen und zusammenziehen, muss die wärmebedingte Ausdehnung und Schrumpfung besonders dann bei der Konstruktion eines Förderers in Betracht gezogen werden, wenn die Betriebstemperatur nicht der Raumtemperatur entspricht.

Eine ordnungsgemäße Auslegung des Förderers kann dazu beitragen, die wärmebedingte Ausdehnung und Schrumpfung zu kompensieren. Bei Förderern, bei denen diese Abmessungsveränderungen nicht kompensiert werden, besteht das erhöhte Risiko einer verkürzten Lebensdauer, erhöhter Verschleißgefahr und eines erhöhten Wartungsbedarfes des Bandes.

- Berechnen Sie die erwarteten Abmessungsveränderungen aufgrund von Wärmeausdehnung oder -schrumpfung mithilfe von CalcLab oder siehe Wärmeausdehnung und -schrumpfung im Kapitel „Produktprogramm“.
- Achten Sie darauf, dass der Banddurchhang im Untertrum ausreicht, um die Verlängerung der Bandlänge zu kompensieren. Siehe Untertrum und Spannvorrichtungen.
- An den Seiten muss, besonders bei breiten Bändern, ein Freiraum vorhanden sein, um ein Anlaufen an den Seiten zu vermeiden. Siehe Antriebsabmessung D.
- Stellen Sie bei Anwendungen mit niedrigen Temperaturen sicher, dass der Fördererrahmen das Band bei Kälte vollständig stützt, bei Umgebungstemperaturen aber keine Kollisionen möglich sind.

BANDGESCHWINDIGKEIT

Höhere Bandgeschwindigkeiten erhöhen den Verschleiß von Band und Zahnrädern sowie die Bandvibration. Vibrationen können insbesondere im Untertrum dazu führen, dass das Band nicht mehr in die Zahnräder greift. Bestimmte Bänder, Förderer und Komponenten (z. B. Messerkanten-Rollen, Messerkanten oder Niederhalteführungen) erfordern möglicherweise niedrigere Geschwindigkeiten.

Bei allen Förderern hat eine erhöhte Bandgeschwindigkeit folgende Konsequenzen:

- Erhöhter Produktverlust oder -schaden, je nach Produkteigenschaften
- Erhöhtes Risiko, dass das Band an Verhakungspunkten hängen bleibt
- Erhöhte Bandbewegung im Untertrum
- Unerwünschte Bewegungen des Förderers
- Erhöhter Geräuschpegel beim Betrieb des Förderers
- Unerwünschte Veränderungen der Funktion aktiver oder passiver Rollen

Für Kurvenbänder gelten besondere Geschwindigkeitsempfehlungen. Intralox hilft Ihnen, die optimale Geschwindigkeit für Ihren Radius zu ermitteln. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

- Verwenden Sie gelagerte Bandkanten oder Bänder mit gelagerter Bandkante bei Bandgeschwindigkeiten ab 46 m/m (150 fpm).
- Berücksichtigen Sie bei der Auswahl des Gleitleistenwerkstoffs den PV-Wert (Pressure-Velocity = Druck-Geschwindigkeit) und die Grenzwerte.
- Kontaktieren Sie bei Verwendung von Niederhalteführungen bei Bandgeschwindigkeiten über 24 m/m (80 fpm) den Intralox-Kundenservice.

ABRASIONSFESTES

Abrasive Werkstoffe lagern sich in weicheren Werkstoffen ein und nutzen härtere Werkstoffe ab. Beachten Sie die folgenden Vorgaben, um Verschleiß in rauen Umgebungen zu kompensieren und zu minimieren:

- Achten Sie darauf, dass der ausgewählte Bandwerkstoff für abrasive Anwendungen geeignet ist. Siehe Bandmaterialien für Spezialanwendungen.
- Wählen Sie abriebfeste Zahnräder, EZ Clean-Zahnräder oder Zahnräder aus einem anderen haltbaren Werkstoff. Siehe Verfügbarkeit von Zahnradwerkstoffen.
- Ziehen Sie die Verwendung eines V-Musters für Gleitleisten am Obertrum in Betracht. Siehe V-Muster.
- Verwenden Sie eine Umlenkschnecke, um Abriebreste zu entfernen. Siehe Umlenkschnecken.
- Ziehen Sie ein EZ Clean-in-Place-System (CIP-System) in Betracht, um die Entfernung von Verschmutzungen zu optimieren. Siehe EZ Clean™-In-Place-System (CIP).
- Planen Sie regelmäßige Reinigungen entsprechend den Empfehlungen von Intralox für trockene und nasse Umgebungen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.
- Planen Sie regelmäßige vorbeugende Wartungsinspektionen, um abgenutzte Komponenten identifizieren und austauschen zu können. Für weitere Informationen siehe *Handbuch zu Montage, Wartung und Problemlösung für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox* unter www.intralox.com.

ANWENDUNGEN MIT HOHEN STOSSBELASTUNGEN

Bei Anwendungen mit hohen Stoßbelastungen oder punktuellen Lasten sind Bänder, die durch Obertrum-Gleitleisten gestützt werden, anfällig für erhöhte Durchbiegung und Schäden in den nicht abgestützten Bereichen zwischen den Gleitleisten. Beachten Sie die folgenden Vorgaben, um ein Durchbiegen zu vermeiden und die Lebensdauer des Bandes zu verlängern.

- Ziehen Sie die Verwendung eines Obertrums mit Vollplatte in Betracht, oder schützen Sie die Bereiche mit Stoßbelastungen durch Aufschlagplatten.
- Bei Anwendungen, bei denen das Produkt von einer Rutsche oder aus einem Trichter auf das Obertrum fällt, gilt:
  - Stellen Sie die Bandgeschwindigkeit niedriger ein, und verringern Sie die durch Rutsche bzw. Trichter erzeugte Last so weit wie möglich, um Schäden am Band zu vermeiden.
  - Vermeiden Sie Bänder mit Mitnehmern.
  - Wenden Sie sich bei starken Stößen oder schweren punktuellen Lasten an den Intralox-Kundenservice.

SCHÄDEN DURCH CHEMIKALIEN

Im Laufe der Zeit wird der Kunststoff durch die anhaltende chemische Belastung zersetzt. Faktoren, die den Grad der Zersetzung beeinflussen, sind Einwirkzeit, Temperatur und Konzentration der Chemikalie. Um Schäden am Band zu minimieren, halten Sie sich an die Empfehlungen des Chemikalienherstellers für effektive Verweilzeiten, Temperaturen und Konzentrationen.

Informationen zur chemischen Beständigkeit für gängige Bandwerkstoffe finden Sie unter Chemische Beständigkeit.

KONSTRUKTION SONSTIGER FÖRDERER

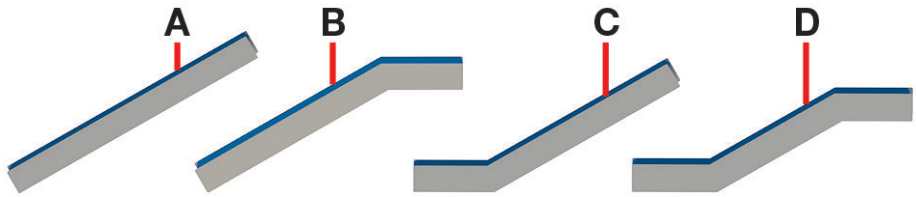
- Steig- und Abwärtsförderer ähneln den horizontalen Konstruktionen, für den einwandfreien Betrieb gelten aber zusätzliche Konstruktionsanforderungen. Siehe Steig- und Abwärtsförderer.
- Vakuumförderer erzeugen zusätzlichen Bandzug. Der Luftstrom durch das Band muss hierbei beachtet werden. Siehe Vakuumförderer.
- Kurvenförderer erfordern spezielle Abmessungen für Kurven und gerade Abschnitte und werden oft mit Messerkanten-Rollen oder Spannvorrichtungen konstruiert. Siehe Kurvenförderer.
- Spiralförderer können strukturell gestützt oder bandgestützt sein und bieten zusätzliche Antriebsmöglichkeiten. Siehe Spiralförderer.

Ingenieure und technische Experten von Intralox stehen Ihnen zur Verfügung und bieten technische Unterstützung und Konstruktionsprüfungen für alle Fördererarten an. Für bestimmte Bänder und Anwendungen gibt es detaillierte Konstruktionsvorgaben. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

STEIG- UND ABWÄRTSFÖRDERER

Gerade Steig- oder Abwärtsförderer sind vollständig geneigt. Diese Förderer erfordern eine sorgfältige Auslegung von Winkel, Motorposition und Rückspannung auf die Antriebszahnräder. Intralox kann Ihnen bei der optimalen Auslegung Ihres Förderers helfen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Zweiteilige Steig- oder Abwärtsförderer haben einen horizontalen Abschnitt vor oder nach der Schräge. Dreiteilige Steig- oder Abwärtsförderer haben horizontale Abschnitte vor und nach der Schräge. Weitere Informationen zu diesen Konstruktionen finden Sie unter Zwei- und dreiteilige Steig-/Abwärtsförderer.



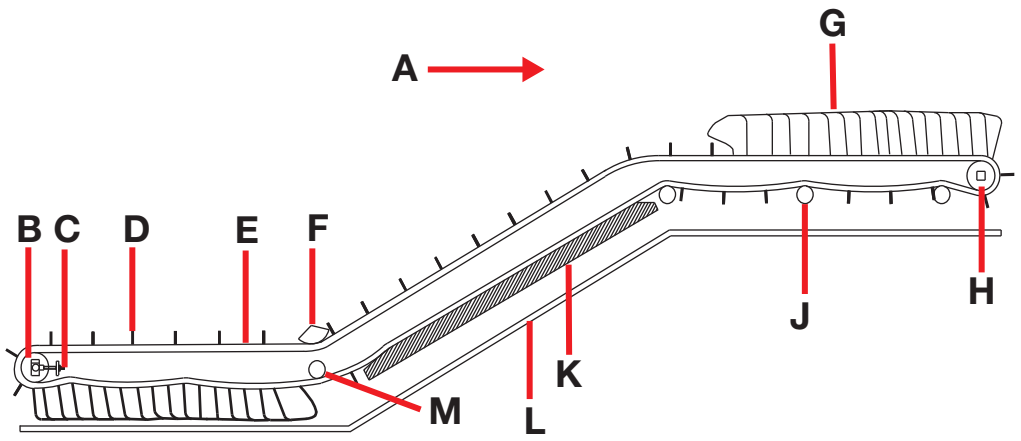
A Gerader Steig- oder Abwärtsförderer
B Zweiteiliger Steig- oder Abwärtsförderer mit horizontalem Abschnitt nach der Schräge
C Zweiteiliger Steig- oder Abwärtsförderer mit horizontalem Abschnitt vor der Schräge
D Dreiteiliger Steigförderer

Abbildung 168: Arten von Steig- und Abwärtsförderern

- Versuchen Sie nicht, das Produkt eine Steigung hinaufzuschieben.
- Um ein richtiges Eingreifen der Zahnräder in das Band zu gewährleisten, darf kein Banddurchhang zwischen den Antriebszahnrädern und der ersten Rolle oder Kufe entstehen. Eine Einschnürrolle kann benötigt werden, wenn die Einlaufgerade größer als 4 Fuß (1,2 m) ist.
- An der Umlenkwelle muss eine aktive oder dynamische Spannvorrichtung vorgesehen sein, um einen korrekten Banddurchhang zu gewährleisten. Bei zunehmendem Steigungswinkel nimmt die Effektivität des Banddurchhangs zur Bandlängenregelung ab.
- Achten Sie darauf, dass sich Bänder und Zubehör frei durch das Untertrum bewegen können und dass keine Auffangwannen oder andere Komponenten unter dem Förderer berührt werden. Siehe Support für Zubehör und Strukturbänder.
- Bei zwei- und dreiteiligen Steig- oder Abwärtsförderern gilt:
  - Am Zwischenpunkt im unteren Teil des Obertrums muss eine Kufe für die Niederhaltung vorgesehen sein. Der Kufenradius muss so groß sein, wie es die Anwendung erlaubt. Der Mindestradius beträgt 6 in (152 mm). Siehe Zwei- und dreiteilige Steig-/Abwärtsförderer.
  - Am Übergabepunkt im unteren Teil des Untertrums muss eine interne Rolle oder Kufe vorgesehen sein. Der minimale Rollendurchmesser beträgt 3 Zoll (76 mm).
- Ziehen Sie in Betracht, eine Walze oder Schnecke an der Umlenkwelle zu installieren, wenn Fördergut oder Fremdkörper zwischen das Band und die Zahnräder gelangen können.

ZWEI- UND DREITEILIGE STEIG-/ABWÄRTSFÖRDERER

Die folgende Abbildung zeigt häufige Konstruktionsmerkmale und Optionen bei Schrägförderern.



A Laufrichtung
B Umlenkwelle und Zahnräder am Einlaufende
C Spannvorrichtung
D Mitnehmer
E Band
F Kufe am Übergangspunkt
G Bordkanten
H Antriebswelle und Zahnräder am Auslaufende
J Untertrum-Stützelement-Rolle
K Gleitleisten der Bandunterstützung
L Tropfwanne
M Innenrolle am Übergangspunkt

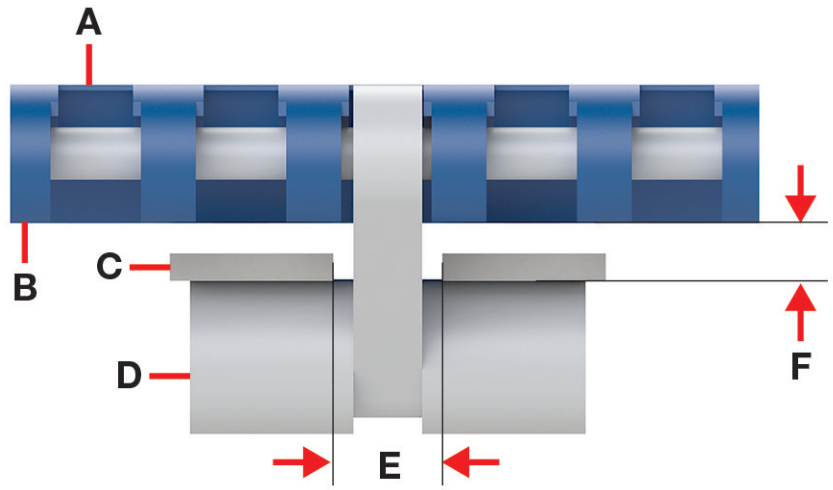
Abbildung 169: Dreiteiliger Steig-/Abwärtsförderer

ZUBEHÖR FÜR DIE NIEDERHALTEROLLE

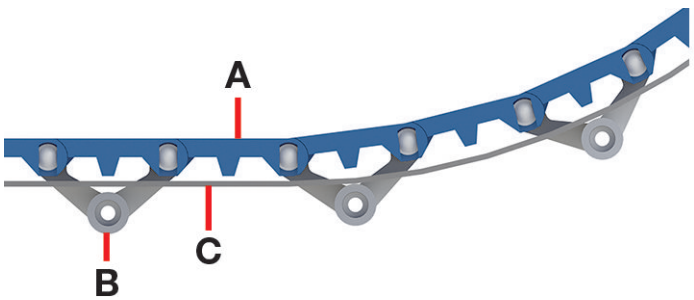
Zwei- und dreiteilige Schrägförderer müssen Höhenübergänge überbrücken. Die entsprechende Führung kann mit Niederhaltekufen oder -rollen über dem Band oder mithilfe von Zubehör für Niederhalterollen für bestimmte Bänder vorgesehen werden. Dieses Zubehör ist an der Unterseite des Bandes angebracht und wird von den Scharnierstäben in Position gehalten. Die Rollen bewegen sich in Stahlschienen unter dem Band und verankern das Band in seiner Position beim Eintritt in einen Übergang. Informationen zu kompatiblen Bändern und zur Positionierung von Zubehör auf dem Band finden Sie unter Niederhalterollen im Kapitel Produktprogramm.

Für Förderer mit Niederhalterollen gelten die folgenden Vorgaben.

- Wählen Sie Zahnräder, die so groß sind, dass die Niederhalterollen die Wellen berühren.
  - Bei einer Vierkantwelle mit 1,5 Zoll (40 mm) beträgt der zulässige Mindest-Teilkreisdurchmesser des Zahnrads 6,4 Zoll (163 mm).
  - Bei einer Welle mit 2,5 Zoll (60 mm) beträgt der vorgeschriebene Mindest-Teilkreisdurchmesser des Zahnrads 7,7 Zoll (196 mm).
- Bringen Sie Stahlschienen in Untertrum und Obertrum an.
  - Achten Sie auf eine Schienenbreite von mindestens 0,75 Zoll (19 mm).
  - Achten Sie auf eine Mindestschienenhöhe von 0,125 Zoll (3 mm). Eine stärkere Schiene erfordert einen größeren Kurvenradius.
  - Achten Sie darauf, dass der Kurvenradius der Schiene mindestens 12 Zoll (305 mm) beträgt. Um den Verschleiß so gering wie möglich zu halten, muss der Kurvenradius der Führungen je nach Anwendung so groß wie möglich sein.
  - Bei Anwendungen mit großen Temperaturschwankungen muss die Wärmeausdehnung des Bandes durch genaue Platzierung der Führungen kompensiert werden. Das seitliche Auswandern der Rolleneinsätze kann mithilfe der Wärmeausdehnungskoeffizienten berechnet werden. Siehe Wärmeausdehnung und -schrumpfung. Der Abstand der Niederhalterollen zur Bandmittellinie dient zur Berechnung dieser Bewegung.



A Bandoberseite
B Bandunterseite
C Stahlschiene, Mindesthöhe 0,125 Zoll (3 mm), Mindestbreite 0,75 Zoll (19 mm)
D Niederhalterolle
E Stahlschienenabstand: 0,5 Zoll (13 mm)
F Abstand zu den Niederhalterollen: 0,26 Zoll (7 mm)
Abbildung 170: Niederhalterolle



A Band
B Niederhalterolle
C Stahlschiene
Abbildung 171: Niederhalterolle

VAKUUMFÖRDERER

Bei Vakuumanwendungen wird das Fördergut durch die Druckdifferenz an das Band und das Band an das Obertrum gesaugt. Dieser Druck erzeugt zusätzlichen Bandzug. Wenn nur ein kleiner Bereich der Bandfläche unter Vakuum mit geringer Druckdifferenz steht, kann der zusätzliche Bandzug unbedeutend sein. Bei größeren Bandflächen mit hoher Druckdifferenz ist der zusätzliche Bandzug höher. Intralox kann Ihnen bei der Berechnung des zu erwartenden Bandzugs für Ihre Anwendung helfen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

Bei der Auslegung eines Vakuumförderers ist es oft hilfreich, den erwarteten Luftstrom durch das Band bei verschiedenen Druckdifferenzen zu ermitteln. Der Luftstrom durch das Band hängt von mehreren Faktoren ab:

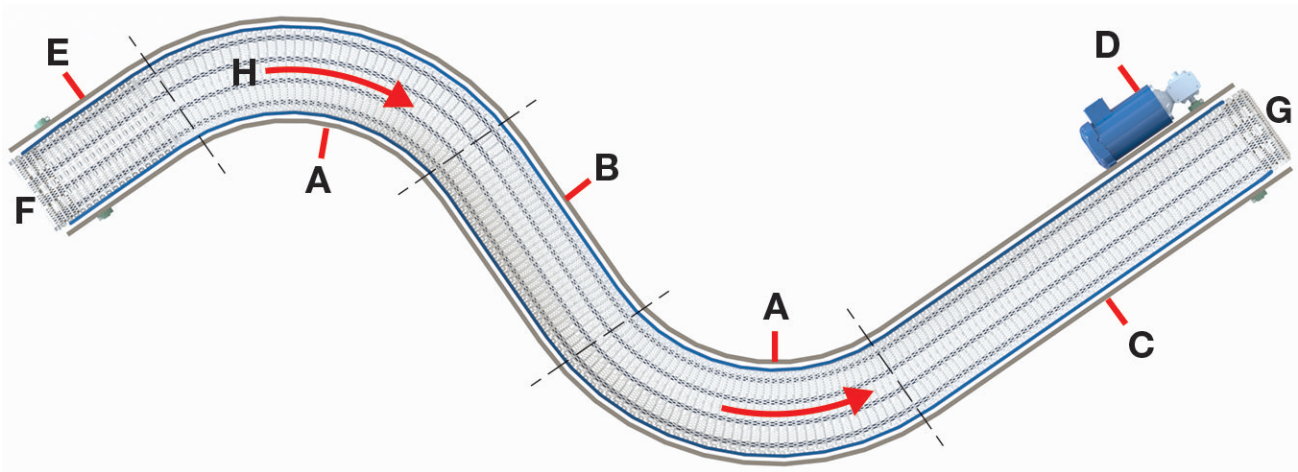
- Größe der offenen Fläche auf dem ausgewählten Band
- Druckdifferenz
- Produktabstand auf dem Band
- Luftlecks an den Bandkanten

Informationen zum Luftstrom bei Bändern, die häufig in Vakuumanwendungen verwendet werden, finden Sie unter Tabelle 6: Luftdurchlass durch das Band/Fuß² Bandfläche.

KURVENFÖRDERER

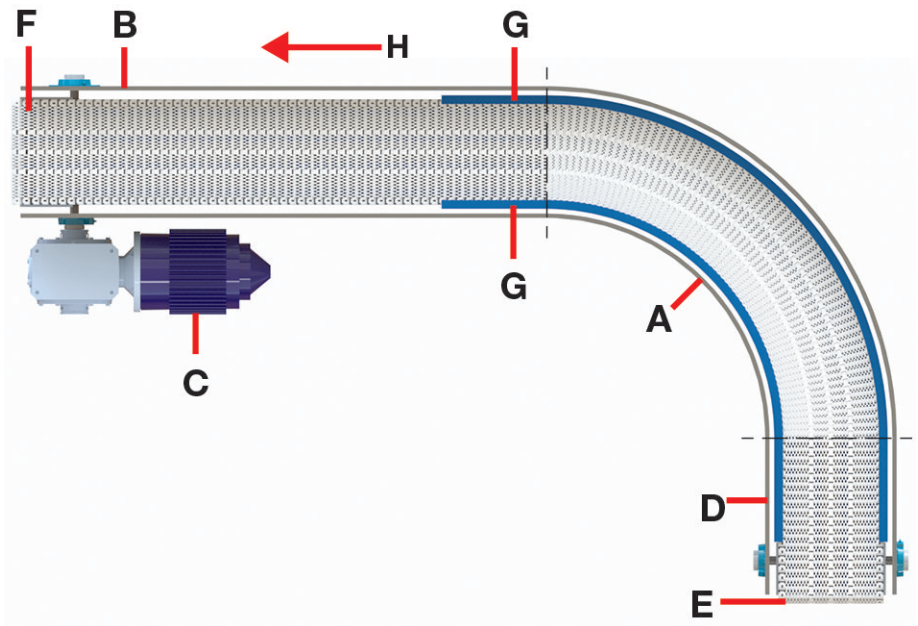
Beachten Sie folgende Vorgaben bei der Konstruktion von Kurvenförderern:

- Verwenden Sie bei Kurven den empfohlenen Innenradius (A). Jedes Band stellt bei Kurven spezielle Anforderungen an den Innenradius. Weitere Informationen erhalten Sie in den Produktinformationen zum ausgewählten Band oder beim Intralox-Kundenservice.
- Achten Sie darauf, dass der gerade Abschnitt zwischen entgegengesetzten Kurvenrichtungen (B) mindestens das 2-Fache der Bandbreite beträgt. Wenn die empfohlene Mindestlänge unterschritten wird, erhöht sich das Risiko von verstärktem Verschleiß, höherer Bandspannung und erhöhter Bandvibration.
- Zwischen Kurven gleicher Richtung ist kein Mindestwert für den geraden Abschnitt erforderlich.
- Achten Sie darauf, dass die Länge der letzten geraden Teilstrecke am Auslaufende (C) mindestens 5 Fuß (1,5 m) beträgt. Wenn 5 Fuß (1,5 m) nicht möglich sind, können kürzere Längen (mindestens das 1,5-Fache der Bandbreite) verwendet werden. Kürzere Längen erfordern einen Gewichtsniederhalter, damit das Band richtig mit den Antriebszahnrädern ineinandergreift. Weitere Informationen finden Sie unter Gewichtsrolle.
- Stellen Sie sicher, dass die erste gerade Teilstrecke am Einlaufende (E) mindestens das 1,5-Fache der Breite des Bandes aufweist. Diese Länge kann auf das 1-Fache der Breite des Bandes verkürzt werden, wenn Sie eine Messerkanten-Rolle, eine Umlenkrolle oder Scheiben anstelle von Zahnrädern an der Umlenkwelle verwenden.
- Informationen zur Ein- und Auslaufkonfiguration bei Förderern mit enger Übergabe finden Sie unter Enge Übergabestellen.



A Innenkurve
B gerade Teilstrecke zwischen Kurven in entgegengesetzte Richtungen
C gerade Teilstrecke am Auslauf
D Antriebsmotor
E gerade Teilstrecke am Einlauf
F Einlaufende
G Auslaufende
H Laufrichtung

Abbildung 172: Typische Anordnung für Kurven in beide Richtungen



A Innenkurve
B gerade Teilstrecke am Auslauf
C Antriebsmotor
D gerade Teilstrecke am Einlauf
E Einlaufende
F Auslaufende
G Niederhaltegleitleiste
H Laufrichtung

Abbildung 173: Typische Anordnung für Kurven in einer Richtung

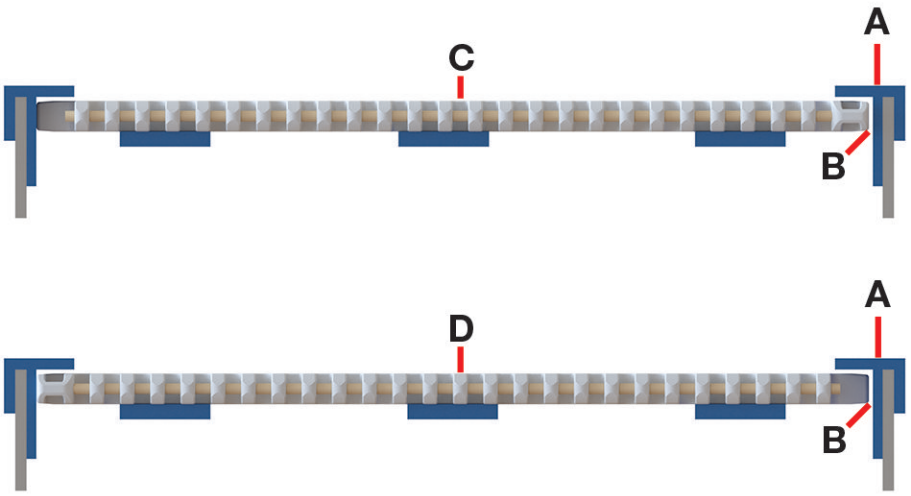
NIEDERHALTEGLEITLEISTEN

Wir empfehlen, an beiden Bandkanten (außer bei Hochlast- oder Hochgeschwindigkeitsanwendungen) Niederhaltegleitleisten über die gesamte Länge des Obertrums zu montieren. Bei Anwendungen, die die volle Bandbreite für den Förderguttransport erfordern, können Bänder mit integrierten Niederhalteführungen verwendet werden, wobei Niederhalteführungs-Gleitleisten unter dem Band platziert werden müssen.

Informationen zu Niederhaltegleitleisten und Niederhalteführungs-Gleitleisten finden Sie unter Spezielle Gleitprofile.

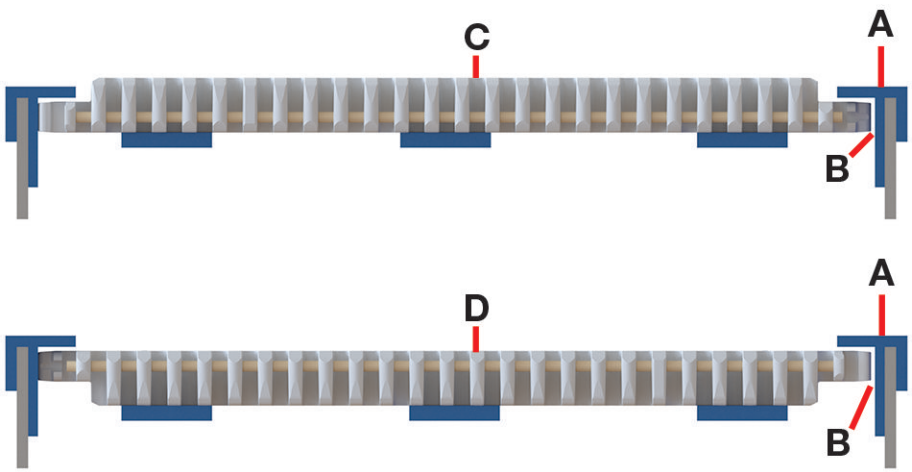
HINWEIS: Verwenden Sie bei Hochlast- oder Hochgeschwindigkeitsanwendungen keine Niederhalteführungen, um das Band durch eine Kurve zu führen. Hohe Lasten oder Geschwindigkeiten führen zu schnellem Verschleiß der Niederhalteführungen bzw. Gleitleisten. Verwenden Sie keine Niederhalteführungen, um das Band bei einem negativen Übergang unten zu halten. Intralox kann eine Bandzuganalyse für Ihre Anwendung bereitstellen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

- Verwenden Sie durchgehende Niederhalteführungen für die ganze Kurve, sowohl im Obertrum als im Untertrum.
  - Beginnen Sie mit den Niederhalteführungen vor der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite.
  - Beenden Sie die Niederhalteführungen nach der Kurve im Abstand der einfachen Bandbreite.
  - Achten Sie darauf, dass die Niederhalteführungs-Gleitleisten am Außenrand ausreichend niederhalten.
  - Sorgen Sie für ausreichend Abstand zwischen dem Band und den Niederhaltegleitleisten, um ein Festlaufen an der Außenkante zu verhindern. Zu den Faktoren gehören Bandbreite, Gleitleistenkonstruktion, Kurvenradius, Formtoleranzen sowie Anwendungstemperaturen und -bedingungen. Intralox kann Ihnen bei der Berechnung des passenden Abstands für Ihre Anwendung helfen.



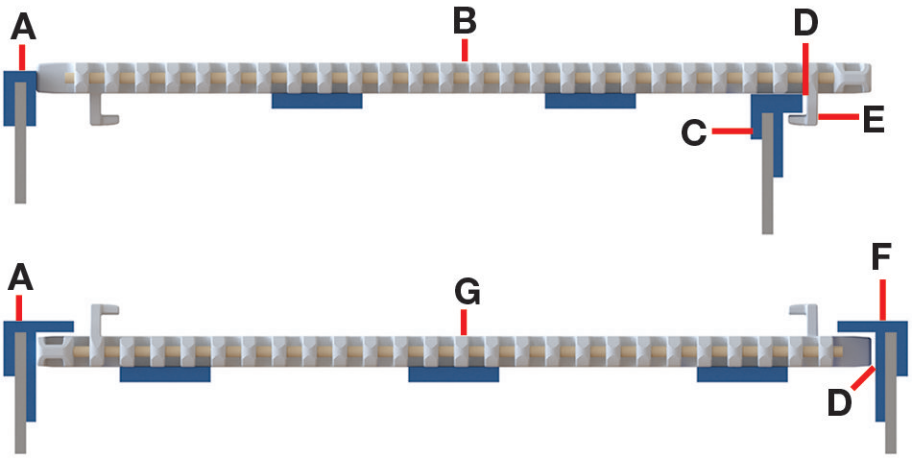
A Niederhaltegleitleiste
B Abstand an Außenkante
C Band am Obertrum
D Band am Untertrum

Abbildung 174: Niederhaltegleitleisten für Standardbänder



A Niederhaltegleitleiste
B Abstand an Außenkante
C Band am Obertrum
D Band am Untertrum

Abbildung 175: Niederhaltegleitleisten für High Deck- und Raised Rib-Bänder mit bündiger Kante



A Innenkante
B Band am Obertrum
C Niederhalteführungs-Gleitleiste
D Abstand an Außenkante
E Niederhalteführung
F Niederhaltegleitleiste
G Band am Untertrum

Abbildung 176: Niederhalteführungs-Gleitleisten für Bänder mit Niederhalteführungen

SPIRALFÖRDERER

Intralox kann eine technische Analyse für Ihren Spiralförderer erstellen und das geeignete Band für Ihre Anwendung empfehlen. Weitere Informationen erhalten Sie unter Technische Analyse für Spiral- und Radiusbänder oder beim Intralox-Kundenservice.

DIRECTDRIVE

Bei DirectDrive-Bändern wird die Innenkante des Bandes formschlüssig von einer Trommel mit Antriebsstangen angetrieben. Dieses Verfahren reduziert die Bandspannung und die Gesamtbelastung des Systems erheblich. DirectDrive-Spiralförderer mit Stützkonstruktion erreichen eine bessere Systemleistung, reduzieren die Ausfallzeiten und bewirken eine wesentlich längere Lebensdauer des Bandes.

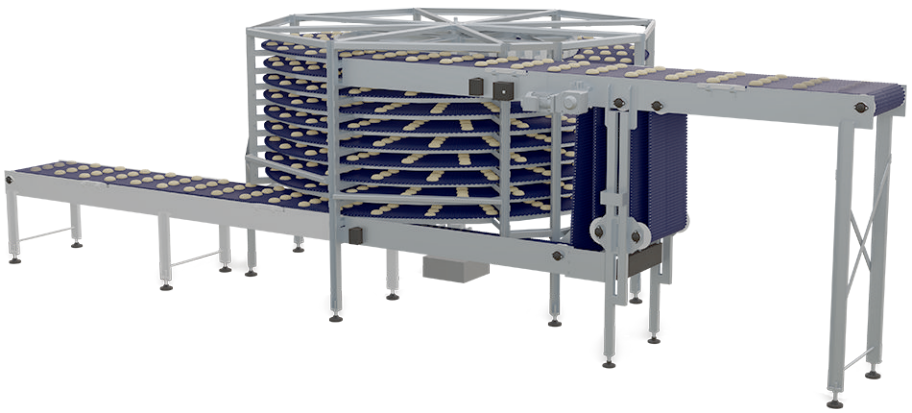


Abbildung 177: DirectDrive-Spiralförderer mit Stützkonstruktion

DIRECTDRIVE-STAPLER

Das Band beim DirectDrive-Stapler läuft auf der Innen- und Außenkante, sodass kein herkömmliches Obertrum benötigt wird. Bei diesem Verfahren kann im gleichen vertikalen Raum die doppelte Bandfläche genutzt werden wie bei einem Spiralförderer mit Stützkonstruktion.

DirectDrive ist eine lizenzierte Technologie. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



Abbildung 178: Spiralförderer mit DirectDrive-Stapler

KRAFTSCHLÜSSIGE ANTRIEBE

Spiralförderer mit kraftschlüssigem Antrieb haben zwei Frequenzumrichter und zwei Motoren, die über ein Steuergerät miteinander verbunden sind. Der Motor der Spannvorrichtung bestimmt die Bahngeschwindigkeit. Die Bandspannung wird über die Trommeldrehung gesteuert.

Der Begriff „Overdrive“ bezeichnet die relative Bewegung zwischen Trommel und Band. Der Overdrive ist die Differenz zwischen der Trommeldrehzahl und der linearen Bandgeschwindigkeit. Durch Anpassen des Overdrive kann die Bandspannung kontrolliert werden, um die Ausrichtung des Förderguts zu optimieren.

SIDE DRIVE

Side Drive-Bänder werden an mehreren Stellen von Zahnrädern angetrieben, wobei jedes Zahnrad einen eigenen Antriebsmotor hat. In Kurven sind die Zahnräder an der Außenkante angeordnet. In geraden Abschnitten befinden sich die Zahnräder an beiden Bandkanten. Einige Side Drive-Förderer haben an der Ein- oder Auslaufwelle zusätzliche Antriebsmotoren. Dieser Förderer ist für lange Bänder ausgelegt, hat möglichst wenige Übergabestellen und ist eine einfache, vollständig abwaschbare Konstruktion. Side Drive ist eine lizenzierte Technologie. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

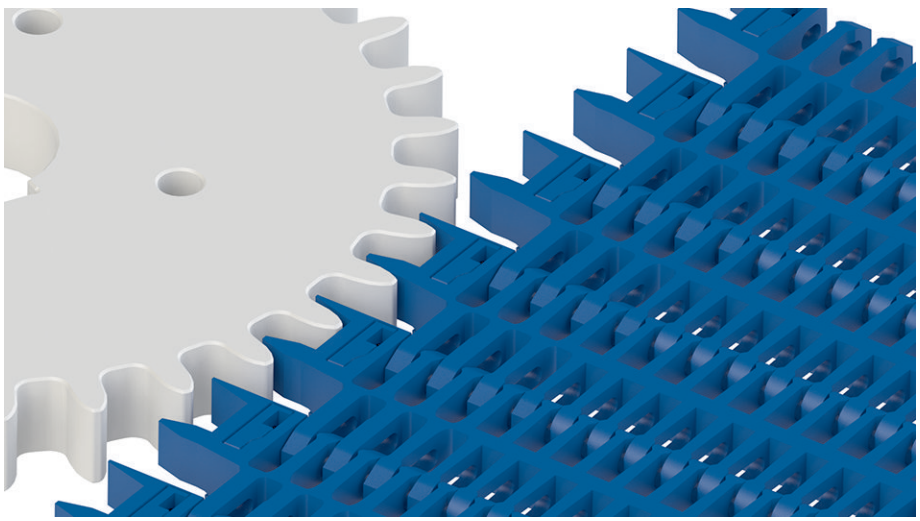
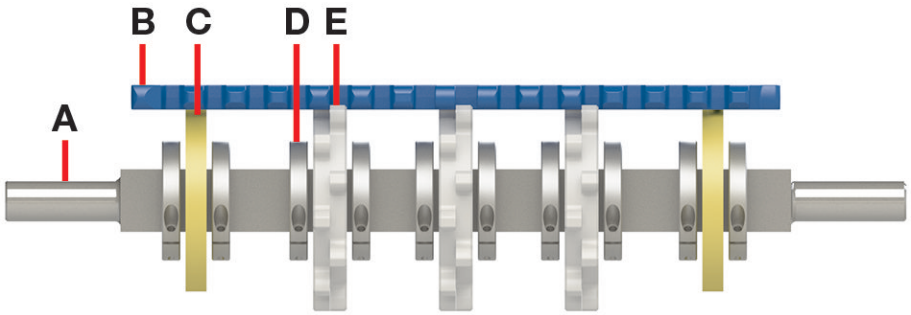


Abbildung 179: Side Drive-Band und Zahnrad

- Weitere Informationen zum Austausch von Zahnrädern finden Sie im *Handbuch zu Montage, Wartung und Problemlösung für modulare Kunststoffförderbänder von Intralox* auf www.intralox.com.

WELLENKONFIGURATION BEI SPIRALFÖRDERERN

Die folgende Abbildung zeigt die typische Wellenkonfiguration für einen Spiralförderer. Jedes Band hat unterschiedliche Konfigurationsanforderungen. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.



A Welle
B Band
C Stützrad
D Geteilter Hochleistungs-Haltering
E Zahnrad

Abbildung 180: Wellenkonfiguration bei Spiralförderern

4 REFERENZTABELLEN

Die technischen Experten von Intralox können Ihnen dabei helfen, diese Informationen auf die Konstruktion Ihres Förderers anzuwenden. Weitere Informationen erhalten Sie vom Intralox-Kundenservice.

TABELLE 1: SERVICE-FAKTOREN

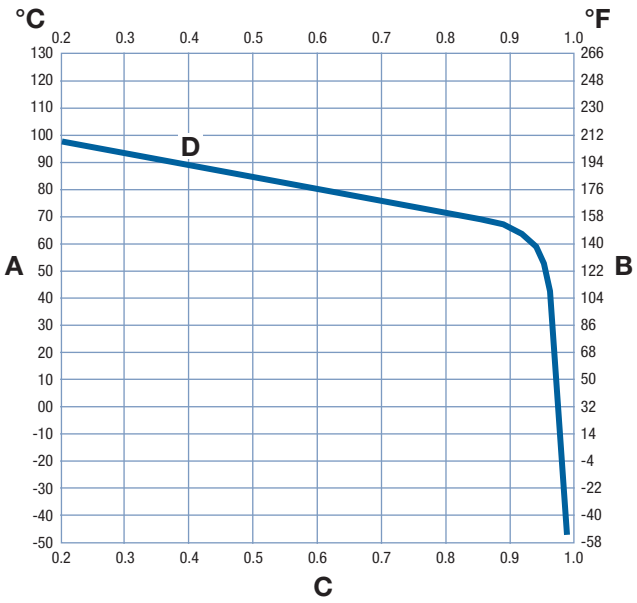
Betriebsbedingungen	Hinzufügen
Bandanlauf ohne Last, langsam zunehmende Last	1,0
Häufiger Bandanlauf unter Last (mehr als 1 x pro Stunde)	0,2
Betrieb bei Geschwindigkeiten über 100 fpm (30 m/min)	0,2
Schrägförderer	0,4
Schubförderer	0,2
Service-Faktor (SF)	gesamt

HINWEIS: Beim Betrieb von Förderern, die mit Produkt-Akkumulation anlaufen, wird bei Geschwindigkeiten von mehr als 50 fpm (15 m/min) empfohlen, sanft anlaufende Motoren in Erwägung zu ziehen.

TABELLE 2: TEMPERATURFAKTOREN

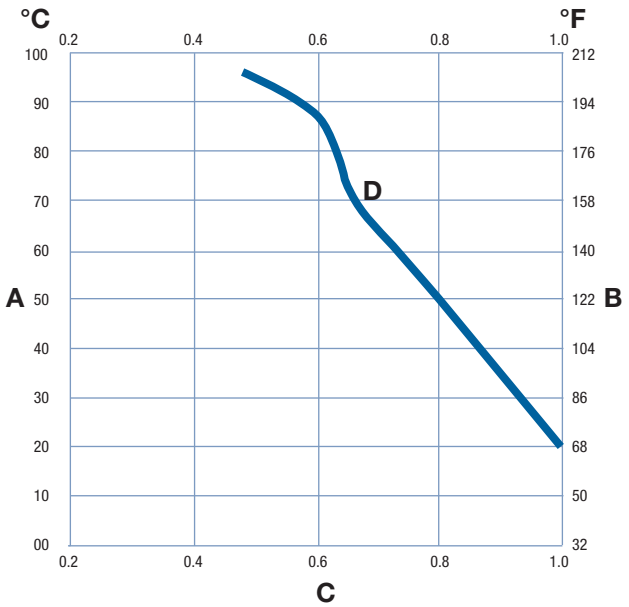
HINWEIS: Diese Diagramme können bei der manuellen Berechnung der Förderbandanalyse verwendet werden. Das *Intralox Engineering-Program* berechnet den Temperaturfaktor automatisch anhand der Betriebstemperatur der Anwendung.

Azetal und HSEC-Azetal



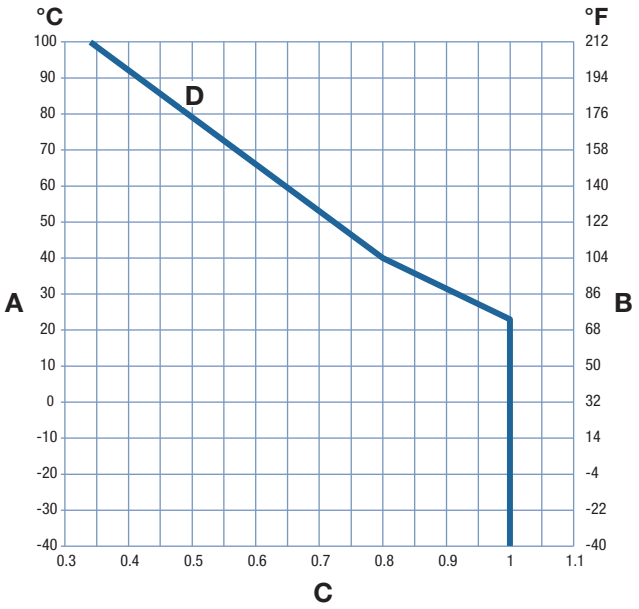
A Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
B Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
C Temperaturfaktor
D Azetal- und HSEC-Azetal-Temperaturfaktor – intermittierende Exposition über 200 °F (93 °C).
Abbildung 181: Azetal- und HSEC-Azetal-Temperaturfaktor

ChemBlox



A Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
B Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
C Temperaturfaktor
D ChemBlox
Abbildung 182: ChemBlox-Temperaturfaktor

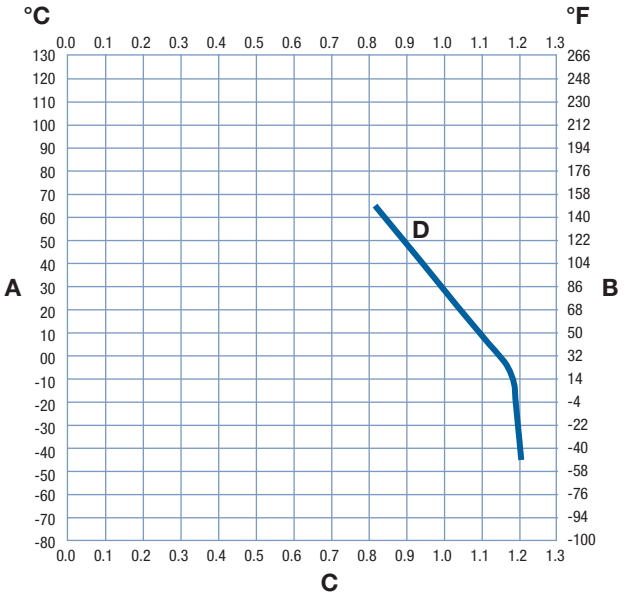
Nachweisbares MX



A Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
B Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
C Temperaturfaktor
D nachweisbares MX

Abbildung 183: Temperaturfaktor des nachweisbaren MX

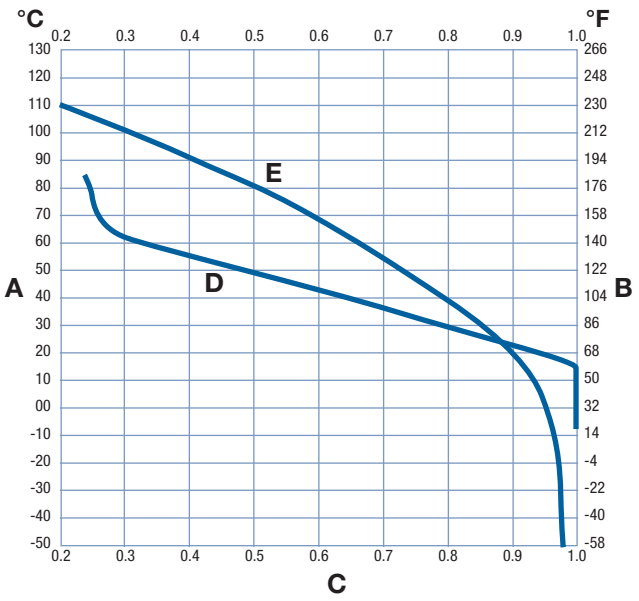
Nachweisbarer Polypropylen-Verbundwerkstoff



A Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
B Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
C Temperaturfaktor
D Nachweisbares Polypropylen

Abbildung 184: Temperaturfaktor des nachweisbaren Polypropylen-Verbundwerkstoffes

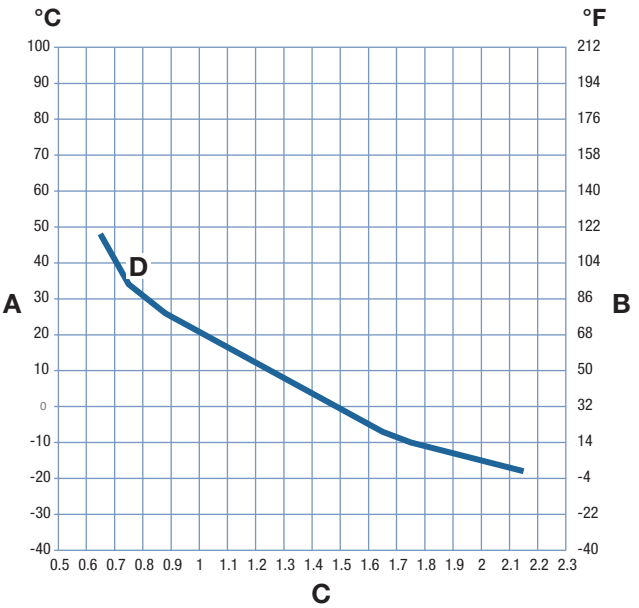
FR TPES, Nylon, SELM und LMAR



A Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
B Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
C Temperaturfaktor
D schwer entflammbar
E Nylon, SELM, LMAR

Abbildung 185: Temperaturfaktoren für FR TPES, Nylon, SELM, LMAR

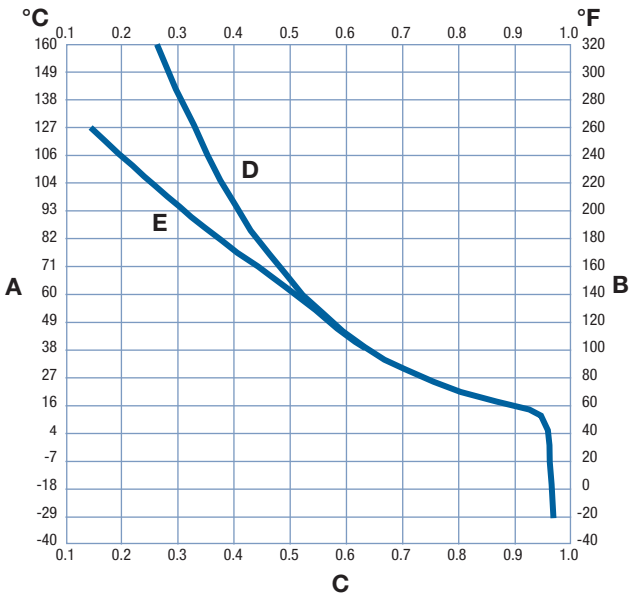
Stoßfest



A Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
B Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
C Temperaturfaktor
D Stoßfest

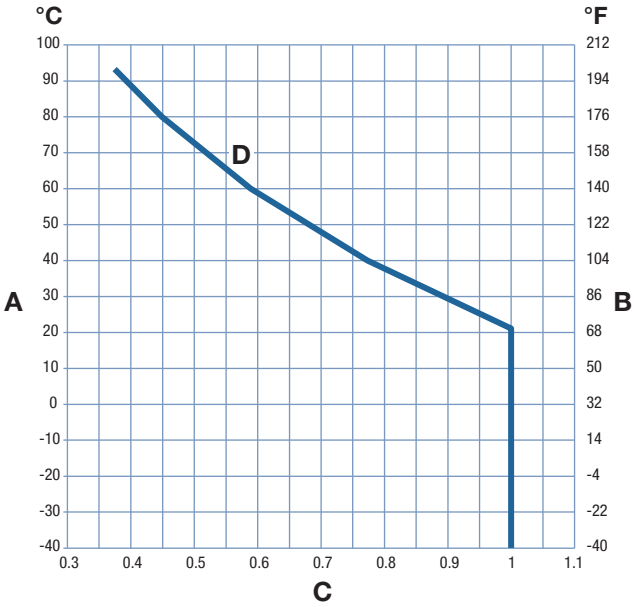
Abbildung 186: Stoßfest-Temperaturfaktor

HR-Nylon und HHR-Nylon



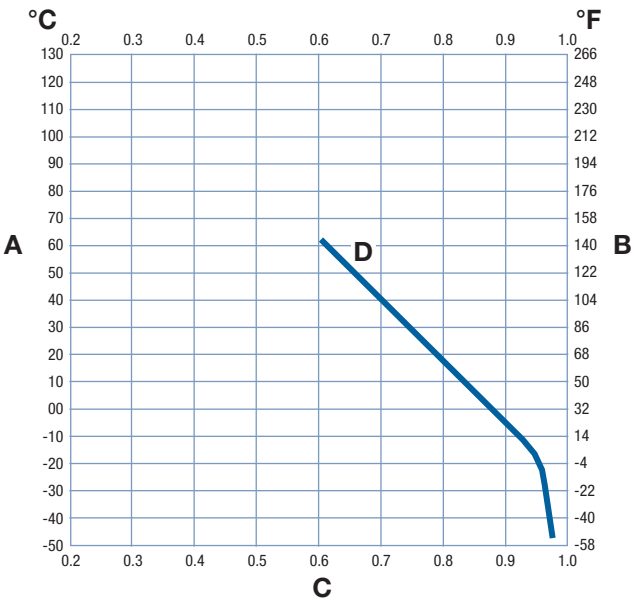
A Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
B Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
C Temperaturfaktor
D HHR-Nylon
E HR-Nylon
Abbildung 187: Temperaturfaktoren für HR-Nylon und HHR-Nylon

PK



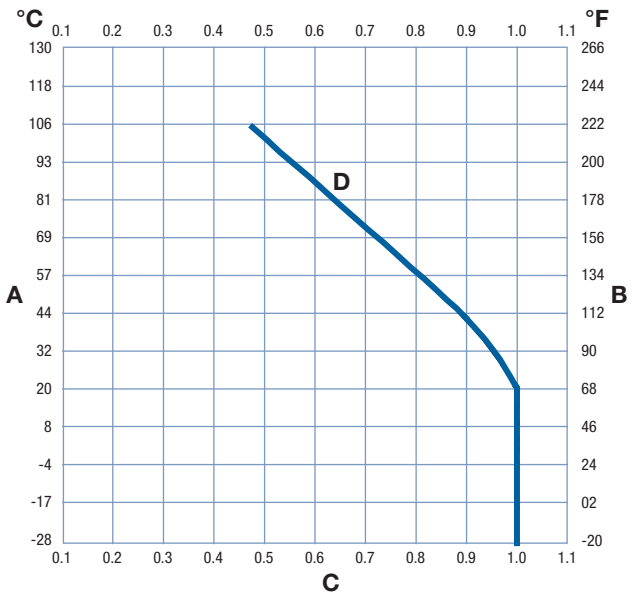
A Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
B Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
C Temperaturfaktor
D PK
Abbildung 188: PK-Temperaturfaktor

Polyäthylen



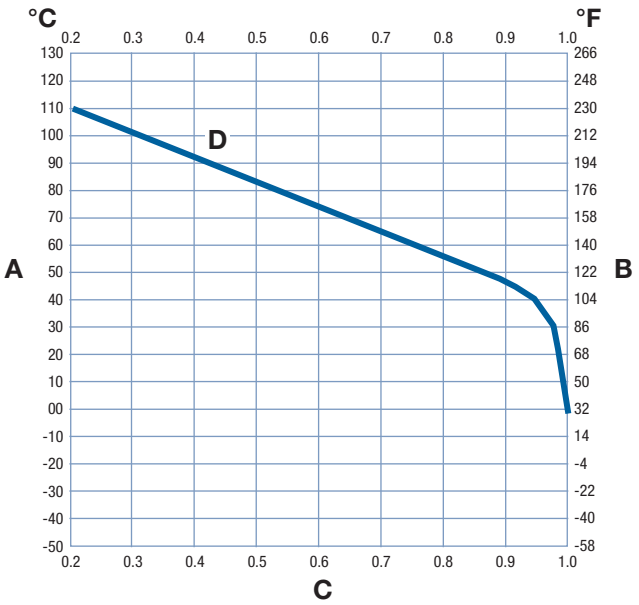
A Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
B Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
C Temperaturfaktor
D Polyethylen-Temperaturfaktor
Abbildung 189: Polyethylen-Temperaturfaktor

Polypropylen-Verbundwerkstoff



A Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
B Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
C Temperaturfaktor
D Polypropylen-Verbundwerkstoff – unterbrochene Aussetzung oberhalb 220 °F (104 °C). Hohe Belastungen unter 45 °F (7 °C) vermeiden.
Abbildung 190: Polypropylen-Verbundwerkstoff-Temperaturfaktor

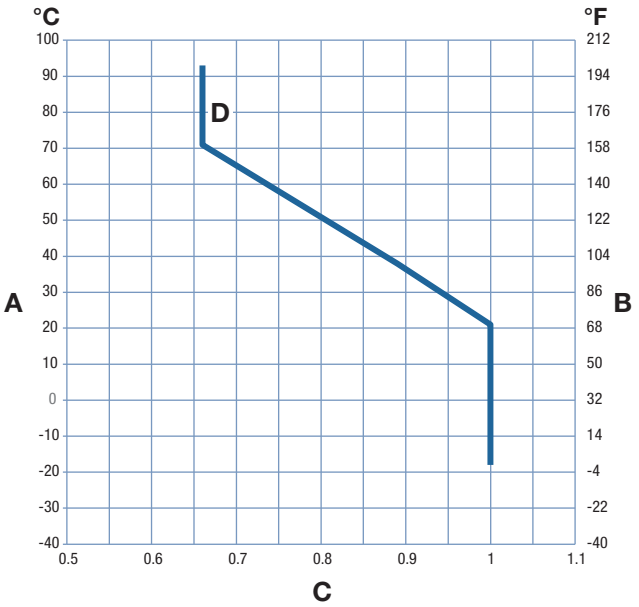
Polypropylen



A Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
B Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
C Temperaturfaktor
D Polypropylen-Temperaturfaktor (T) – unterbrochene Aussetzung oberhalb 220 °F (104 °C). Hohe Belastungen unter 45 °F (7 °C) vermeiden.

Abbildung 191: Polypropylen-Temperaturfaktor

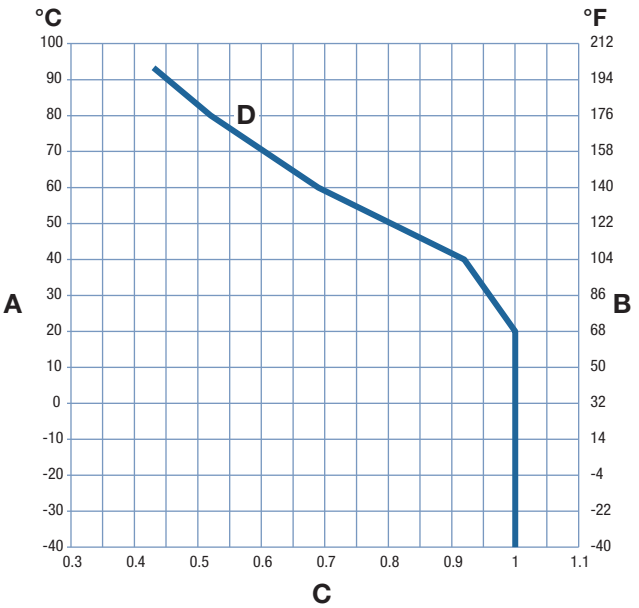
PVDF



A Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
B Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
C Temperaturfaktor
D PVDF

Abbildung 192: PVDF-Temperaturfaktor

Durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK



A Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °C
B Bandtemperatur an der Antriebsseite des Förderers, °F
C Temperaturfaktor
D Durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK

Abbildung 193: Temperaturfaktor von durch Röntgenstrahlung nachweisbares PK

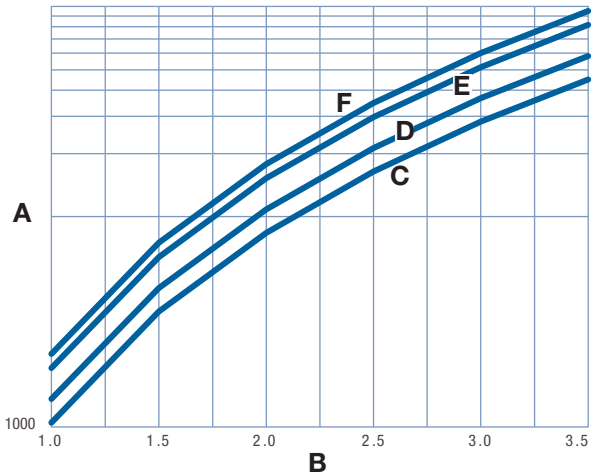
TABELLE 3: WELLENDATEN

Wellengröße	Wellengewicht (Q), lbf/ft (N/m)		Trägheitsmoment (I), in^4 (mm^4)
	Baustahl	Edelstahl	
5/8 in Vierkant	1,33[a]	1,33[a]	0,013
1 in Vierkant	3,40[a]	3,40[a]	0,083
1,5 in Vierkant	7,65[a]	7,65[a]	0,42
2,5 in Vierkant	21,25[a]	21,25[a]	3,25
3,5 in Vierkant	41,60[a]	41,60	12,50
25 mm Vierkant	(48)[b]	(4,920)[b]	(32.550)
40 mm Vierkant	(123)[b]	(12,55)[b]	(213.300)
60 mm Vierkant	(285)[b]	(29,11)[b]	(1.080.000)
65 mm Vierkant	(335)[b]	(34,16)[b]	(1.487.600)
Elastizitätsmodul (E), lb/in^2 (kg/mm^2)	30.000.000 (21.100)	28.000.000 (19.700)	

[a] Intralox USA kann auf speziellen Wunsch nach Kundenangaben Wellen in diesen Größen aus folgenden Werkstoffen liefern: Baustahl (C-1018), Edelstahl (303/304 und 316) und Aluminium (6061-T6).

[b] Intralox Europa bietet in diesen Größen Vierkantwellen aus Baustahl (KG-37) und Edelstahl (304) an.

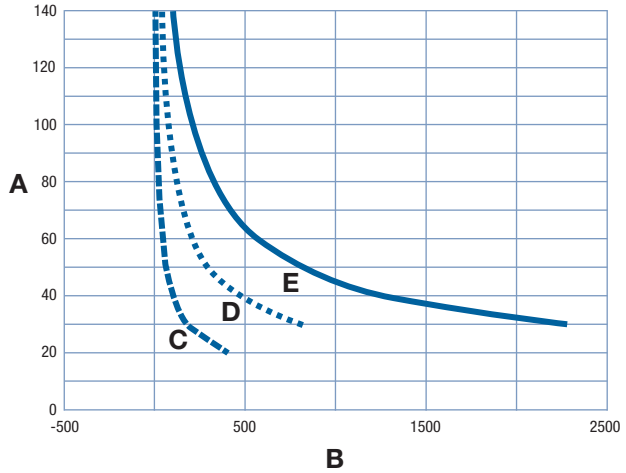
TABAELLE 4: EMPFOHLENES MAXIMALES DREHMOMENT AN ANTRIEBSWELLE



A Drehmoment, in-lbf
B Lagerzapfen-Durchmesser, in
C Edelstahl 303/304/316
D Baustahl 1018 (kaltgewalzt)
E Duplex-Edelstahl 2205 (kaltgewalzt)
F Legierter Stahl 4140 (kaltgewalzt)

Abbildung 194: Empfohlenes maximales Drehmoment an Antriebswelle

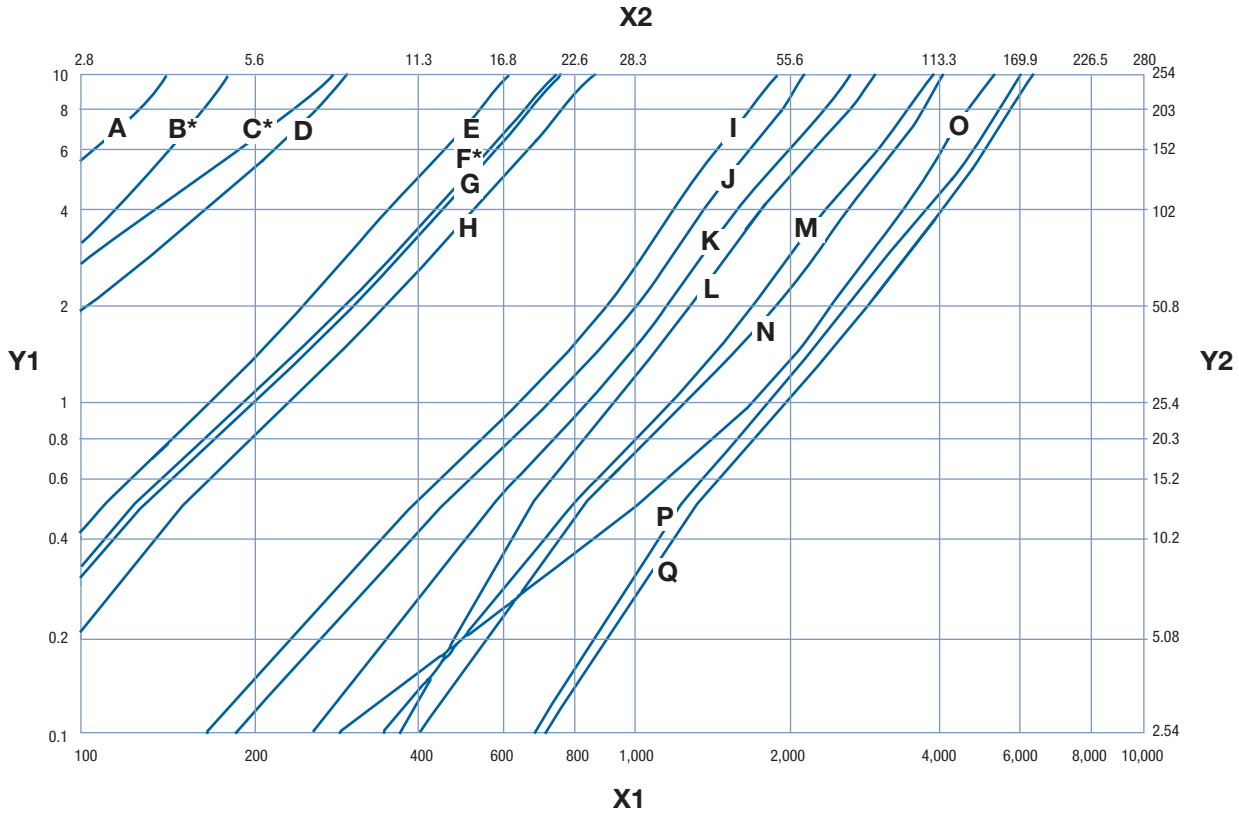
TABELLE 5: BANDZUGGRENZEN IM VERGLEICH ZU WELLENLÄNGE FÜR HALTERINGNUTEN



A Wellenspannlänge zwischen Lagern, in
B maximal empfohlener Bandzug, lb/ft
C 1,5 in Vierkantwellen
D 2,5 in Vierkantwellen
E 3,5 in Vierkantwellen

Abbildung 195: Bandzuggrenzen im Vergleich zu Wellenlänge für Halteringnuten

TABELLE 6: LUFTDURCHLASS DURCH DAS BAND/FUSS² BANDFLÄCHE



Y1 Druckabfall, Zoll Wasser
Y2 Druckabfall, Millimeter Wasser
X1 Luftdurchfluss, Fuß^3/Minute
X2 Luftdurchfluss, Meter^3/Minute
A S400 Flat Top
B* S1100 Kantenverlust
C* S1100 Flat Top
D S900 Flat Top
E S900 Perforated Flat Top 1/8 in
F* S1100 Perforated Flat Top Ø 5/32 in
G S900 Perforated Flat Top Ø 5/32 in
H S900 Perforated Flat Top Ø 3/16 in
I S400 Flush Grid
J S800 PFT, S800 PFT Ø 5/32 in, S2000
K S100 Flush Grid
L S100 und S400 Raised Rib
M S200 Flush Grid, S200 Open Hinge
N S1100 Flush Grid
O S900 Flush Grid und Raised Rib
P S200 Open Hinge
Q S2200

Abbildung 196: Luftdurchlass durch das Band/Fuß² Bandfläche

TABELLE 7: MAXIMALE SPANNLÄNGE DER ANTRIEBSWELLE

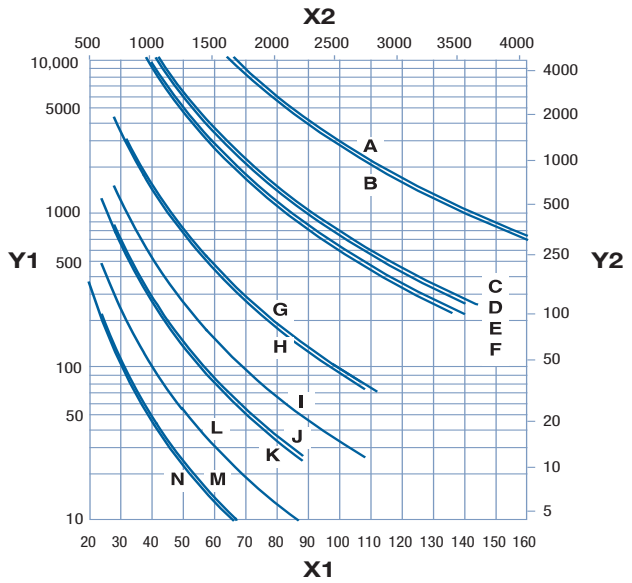


Abbildung 197: Standard-Förderer mit nur zwei (2) Lagern; maximal zulässige Durchbiegung: 0,10 in (2,5 mm)

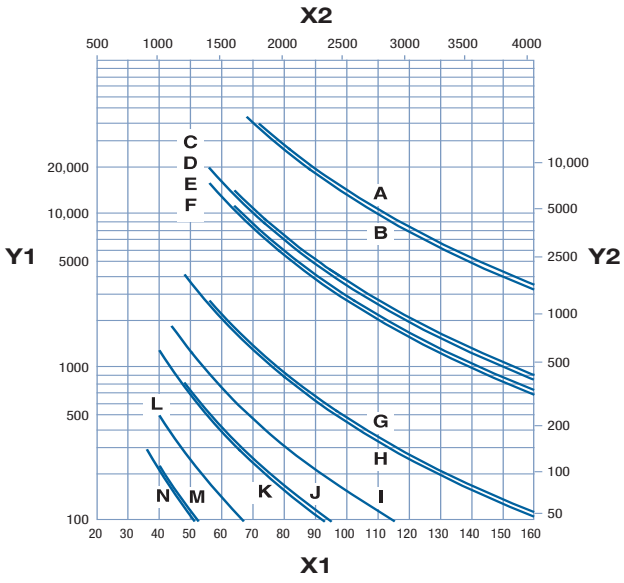


Abbildung 198: Standard-Förderer mit drei (3) oder mehr Lagern mit gleichmäßigem Abstand; maximal zulässige Durchbiegung: 0,10 in (2,5 mm)

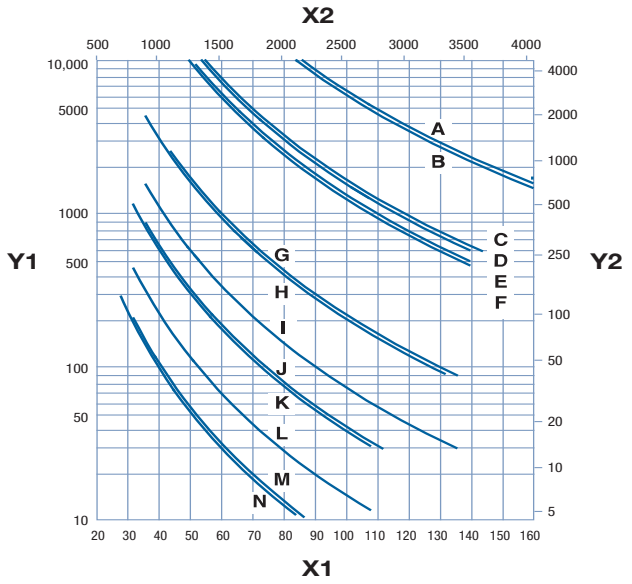


Abbildung 199: Reversier- und Schubförderer mit nur zwei (2) Lagern; maximal zulässige Durchbiegung: 0,22 in (5,6 mm)

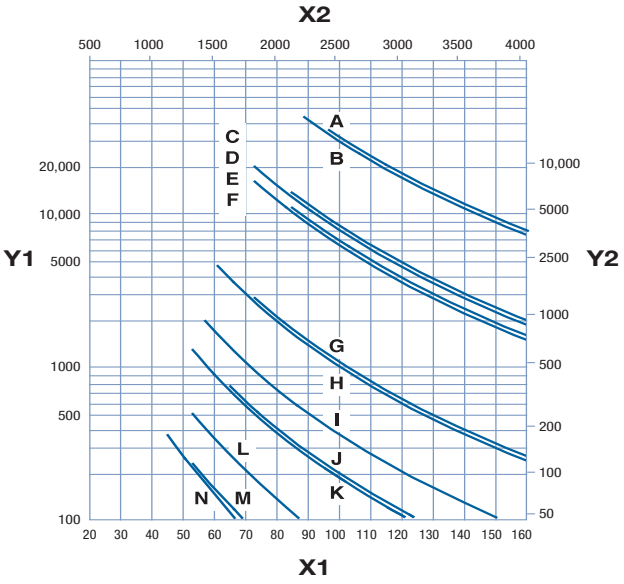


Abbildung 200: Reversier- und Schubförderer mit drei (3) oder mehr Lagern mit gleichem Abstand; maximal zulässige Durchbiegung: 0,22 in (5,6 mm)

Y1 Gesamtwellenbelastung, lb
Y2 Gesamtwellenbelastung, kg
X1 max. Wellenspannlänge, in
X2 max. Wellenspannlänge, mm

A 3,5 in und 90 mm Vierkant, Baustahl
B 3,5 in und 90 mm Vierkant, Edelstahl
C 2,5 in und 65 mm Vierkant, Baustahl
D 2,5 in und 65 mm Vierkant, Edelstahl
E 60 mm Vierkant, Baustahl
F F 60 mm Vierkant, Edelstahl
G 1,5 in und 40 mm Vierkant, Baustahl
H 1,5 in und 40 mm Vierkant, Edelstahl
I I 1,5 Zoll Vierkant, Aluminium
J 1,0 in und 25,4 mm Vierkant, Baustahl
K 1,0 in und 25,4 mm Vierkant, Edelstahl
L 1,0 in Vierkant, Aluminium
M 5/8 in Vierkant, Baustahl
N 5/8 in Vierkant, Edelstahl

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Die folgenden Daten zur chemischen Beständigkeit beruhen auf Angaben von Polymerherstellern und praktischen Erfahrungen von Intralox. Die Daten gelten nur für die Testbedingungen unter denen sie gemessen wurden, und dienen nur als Empfehlung, nicht als Garantie. Die Daten beziehen sich ausschließlich auf die Beständigkeit gegenüber Chemikalien, die angegebenen Temperaturen sind im Allgemeinen chemische Anwendungstemperaturen. Andere Konstruktionsanforderungen und Sicherheitsaspekte wurden nicht berücksichtigt. Werkstoffe und Produkte sollten exakt unter den geplanten Einsatzbedingungen getestet werden, um deren Eignung für eine bestimmte Anwendung festzustellen.

Daten für Chemikalien ohne Konzentrationsangaben gelten für den unverdünnten Zustand. Wird eine Konzentrationsangabe gemacht, so handelt es sich um wässrige Lösungen. Wo zutreffend, ist der aktive Wirkstoff in Klammern angegeben. Im Allgemeinen nimmt die chemische Beständigkeit eines Materials ab, wenn die Temperatur der chemischen Anwendung, die chemische Konzentration und die Expositionszeit steigen. Weitere Informationen zu Chemikalien und Werkstoffen erhalten Sie beim Intralox-Kundenservice.

Thermoplastische Elastomere (TPE) sind eine sich ständig vergrößernde Klasse von Polymeren, die eine einzigartige Kombination aus Kunststoff- und Elastomereigenschaften bieten. Das herausragendste dieser Merkmale ist die Fähigkeit, auf ein Substrat spritzgegossen zu werden, um ein Leistungskriterium zu erzielen. Die Tatsache, dass eine (elastomere) Gummikomponente vorhanden ist, bedeutet, dass bei der Anwendung berücksichtigt werden muss, welchen verschiedenen Chemikalien die Komponente ausgesetzt ist. Quellen für Chemikalien sind das Fördergut, die zur Reinigung und Wartung von Geräten und Bändern verwendeten Materialien sowie alle weiteren möglichen Quellen in dem Bereich. Intralox empfiehlt die Durchführung entsprechender Tests und Beratungen mit unserem Expertenteam, um die Eignung für die Verwendung für eine bestimmte Anwendung zu ermitteln. Im Allgemeinen sind TPEs mit schwachen Säuren, Laugen und Alkoholen kompatibel. Der Kontakt mit starken Säuren stellt ein Problem dar. Aufgrund einer Gummikomponente quellen sie unter Einfluss von Ölen und Fetten im Laufe der Zeit auf. Bei organischen Lösungsmitteln und verschiedenen Kohlenwasserstoffen sind ebenfalls Probleme zu erwarten. Im Allgemeinen führen Brennstoffe jeglicher Art im Laufe der Zeit zu Problemen. Bei der Handhabung von Lebensmitteln muss sichergestellt werden, dass die Inhaltsstoffe der Lebensmittel berücksichtigt werden. Es muss in diesem Zusammenhang außerdem stets bedacht werden, dass sich die Reaktion zwischen Chemikalie und TPE mit zunehmender Temperatur, chemischer Konzentration und Belichtungsdauer beschleunigt.

	Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen						Bandmaterialien für Spezialanwendungen											
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
Name der Chemikalie	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Materialeignung: R = beständig, NR = nicht beständig LR = begrenzt beständig — = keine Informationen vorhanden																	
Essigsäure – 5 %	R	R	R	R	R	—	R	R	R	—	LR	—	LR	NR	R	—	R	—
Essigsäure – 10 %	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	NR	—	—	R	—	—	—
Essigsäure – 50 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—
Aceton	R	R	R	R	R	R	LR	LR	R	R	R	—	R	R	NR	NR	NR	NR
Alkohol, alle Arten	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R	NR	—
Alaun, alle Arten	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	—	—
Mandelöl	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Aluminium Alum	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Aluminiumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	R	R	R	R	R	LR	—
Aluminiumchlorid	R	R	R	R	LR	NR	—	—	LR	NR	R	—	—	—	R	—	R	R
Aluminiumfluorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Aluminiumhydroxid	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—
Aluminiumnitrat	R	R	—	—	LR	NR	—	—	LR	NR	LR	LR	—	—	R	—	R	—
Aluminiumphosphat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	LR	—	—	—	—	—	—
Aluminiumsulfat	R	R	R	R	LR	NR	—	—	LR	NR	LR	LR	R	R	R	—	R	—
Ammoniak	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	LR	LR	R	R	R	NR	R	—
Ammoniumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	LR	R	R	R	R	R	LR	—
Ammoniumacetat	R	—	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Ammoniumcarbonat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Ammoniumchlorid	R	R	R	R	R	LR	R	R	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Ammoniumfluorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Name der Chemikalie	Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen						Bandmaterialien für Spezialanwendungen											
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Materialeignung: R = beständig, NR = nicht beständig LR = begrenzt beständig — = keine Informationen vorhanden																	
Ammoniumhydroxid	R	R	—	—	R	R	R	LR	R	R	—	—	—	—	LR	NR	LR	—
Ammoniumnitrat	R	R	R	R	R	LR	—	—	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Ammoniumphosphat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	R	—	—	—	—
Ammoniumsalze	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	LR	—	—	—	—	—	—
Ammoniumsulfat	R	R	R	R	R	LR	R	—	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Amylacetat	NR	NR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	NR	NR	NR	R	NR	NR	NR
Amylchlorid	NR	NR	LR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Anilin	R	LR	R	R	—	LR	NR	NR	—	LR	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR
Frostschutzmittel	R	R	R	T	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Königswasser	LR	NR	NR	NR	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Apfelsaft	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Arsensäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Asphalt	—	—	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Bariumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R	—	—
Bariumcarbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Bariumchlorid	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	—	—
Bariumhydroxid	R	R	R	R	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Bariumfettseife	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bariumsulfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	—	—
Batteriesäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bier	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Benzol	LR	NR	LR	NR	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR	NR
Benzol-Sulfonsäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Benzoesäure	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	LR	LR	—	—	R	—	NR	NR
Benzylalkohol	—	—	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	LR	—	—	—	—	NR	NR
Knochenöl	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Borax	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Borsäure	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Bremsflüssigkeit	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	LR	—
Salzsäure	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Gesättigte Sole	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Salzwasser	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bromsäure	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Brom, Flüssigkeit oder Dämpfe	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Bromwasser	NR	NR	R	—	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Butter	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	R	R	R	—	—	—
Butylacetat	NR	NR	R	LR	—	—	R	R	—	—	R	—	R	R	R	R	NR	NR
Butylacrylat	NR	NR	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	LR	LR	—	—
Butylenglykol	—	—	R	R	R	LR	—	—	R	LR	R	—	—	—	R	R	—	—
Buttersäure	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	—	NR	NR
Calciumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	R	R	—
Kalziumkarbonat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Calciumchlorid	R	R	R	R	R	—	R	LR	R	—	R	LR	R	LR	R	—	R	—
Calciumhydroxid	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	NR	NR
Calciumhypochlorit	R	R	R	R	NR	—	—	—	NR	—	NR	NR	—	—	LR	—	R	—
Calciumnitrat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Calciumphosphat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Calcium-Fettseife	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Calciumsulfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Calgonit – 0,3 %	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—
Kohlendioxid	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	R	—

Name der Chemikalie	Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen						Bandmaterialien für Spezialanwendungen											
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Materialeignung: R = beständig, NR = nicht beständig LR = begrenzt beständig — = keine Informationen vorhanden																	
Kohlenstoffdisulfid	LR	NR	LR	NR	R	—	—	—	R	—	R	NR	R	—	R	—	NR	NR
Kohlenstofftetrachlorid	LR	NR	NR	NR	R	LR	R	R	R	LR	R	R	R	R	R	LR	LR	—
Rizinusöl	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Cellosolve™	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Chloressigsäure 0–10 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chlorgas	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	—
Chlor, Flüssigkeit	NR	NR	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chlorwasser – 0,4 % Cl	R	LR	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	—	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Chlorbenzol	NR	NR	LR	NR	R	R	—	—	R	R	R	R	LR	LR	NR	NR	NR	NR
Chloroform	NR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chlorosulfonsäure	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Chromsäure – 10 %	R	R	LR	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	—	LR	—	NR	NR
Zitronensäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	R	R	R	—
Zitronensäure – 10 %	R	LR	R	R	LR	NR	—	—	LR	NR	LR	—	R	—	R	LR	R	—
Zitrussäfte	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Clorox®	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Kokosöl	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kaffee	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Kupferverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—
Kupferchlorid	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Kupferfluorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kupfernitrat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Kupfersalze	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Kupfersulfat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	LR	—	R	—	R	—	R	—
Maisöl	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—	—	—
Baumwollsamenöl	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—
Kresol	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR
Rohöl	—	—	R	LR	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	NR	—	—
Cyclohexan	R	NR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—
Cyclohexanol	R	LR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	—	—
Cyclohexanon	R	NR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	N	—
Reinigungsmittel	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	—	—	—	—	R	R	—	—
Dextrin	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dibutylphthalat	R	LR	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	LR	NR	NR
Dieselkraftstoff	R	LR	R	LR	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	LR	NR	R	—
Diethylether	R	NR	LR	LR	R	R	—	—	R	R	R	—	R	—	R	—	NR	NR
Diethylamin	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—
Diethylen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Gluconsäure – 30 %	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Diisooctylphthalat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dimethylphthalat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dimethylamin	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Dioctylphthalat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Ethylacetat	R	LR	R	LR	R	NR	R	LR	R	NR	R	—	—	—	LR	LR	NR	NR
Ethylalkohol (Ethanol)	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	R	R	—	R	—	—	—	LR	LR
Ether	LR	LR	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ethylamin	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ethylchlorid	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ethylenglycol	R	R	R	R	R	LR	R	LR	R	LR	R	LR	—	—	R	—	LR	—

Name der Chemikalie	Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen						Bandmaterialien für Spezialanwendungen											
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
Codes für Materialeignung: R = beständig, NR = nicht beständig LR = begrenzt beständig — = keine Informationen vorhanden																		
Eisenverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	LR	—
Eisenchlorid	R	R	R	R	R	R	—	—	LR	—	LR	—	LR	—	—	—	R	—
Eisenhaltiges Chlorid	R	R	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Eisennitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Eisenhaltiges Nitrat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Eisen- oder Eisensulfat	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Düngemittel	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Formaldehyd – 30 %	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	NR	R	—	NR	NR
Ameisensäure – 10 %	R	—	R	R	LR	LR	LR	—	LR	LR	NR	NR	LR	NR	R	LR	NR	NR
Ameisensäure – 85 %	R	LR	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	LR	NR	NR	NR
Freon	R	LR	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	—	—	R	R	—	—
Heizöl	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Furfural	—	NR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	—	—
Benzin	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	LR	—
Glucose	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Glycerin	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	LR	R	R	R	LR	R	—
Glycerol	R	R	—	—	R	LR	—	—	R	LR	—	—	R	R	—	—	—	—
N-Heptan	LR	NR	R	LR	R	—	R	LR	R	—	R	—	R	R	R	R	R	—
Hexan	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	R	R	—
Bromwasserstoffsäure – 10 %	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR	—	—	LR	—	NR	NR
Salzsäure	R	R	R	R	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	LR	NR	—
Salzsäure – 2 %	—	—	R	R	LR	NR	R	R	LR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	R	—
Salzsäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	—	—
Salzsäure – 38 %	R	LR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—
Borfluorwasserstoffsäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR
Borfluorwasserstoffsäure – 35 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Borfluorwasserstoffsäure – 50 %	R	LR	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Wasserstoffperoxid – 3 %	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	R	NR	NR	R	R	R	LR	R	—
Wasserstoffperoxid – 30 %	R	LR	LR	NR	NR	NR	LR	LR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	R	LR	LR	—
Wasserstoffperoxid – 90 %	LR	LR	LR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR
Schwefelwasserstoff	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Wasserstoffsäure	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Igepal	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Jod	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	R	—
Isobutylalkohol	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Isopropanol	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	—
Isooktan	NR	NR	R	—	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—	NR	—
Turbinentreibstoff	LR	NR	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	—	R	—
Kerosin	R	NR	R	LR	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	R	—
Milchsäure – 10 %	—	—	R	R	R	LR	R	R	R	LR	R	NR	R	R	R	—	LR	—
Milchsäure – 80 %	R	R	R	R	R	NR	—	—	R	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Laktose	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Lanolin	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Schweinefett	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Laurinsäure	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bleiacetat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	—	R	—

Name der Chemikalie	Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen						Bandmaterialien für Spezialanwendungen											
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Materialeignung: R = beständig, NR = nicht beständig LR = begrenzt beständig — = keine Informationen vorhanden																	
Zitronenöl	LR	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	—
Ligroin	LR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Schwefelkalk	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Leinsamenöl	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	R	—	—	R	—
Schmieröl	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	R	R	R	R	—
Magnesiumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	R	—	—	—	NR	—
Magnesiumcarbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Magnesiumchlorid	R	R	R	R	R	—	LR	—	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—
Magnesiumhydroxid	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	—	—	R	—
Magnesiumnitrat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Magnesiumsulfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Apfelsäure	R	LR	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR	R	—	R	—
Ahornsirup	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Mangansulfat	R	L	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	R	—	R	—	—	—
Margarine	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Fleischsäfte oder -saucen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Quecksilberverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Quecksilberchlorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	NR	NR	R	—	—	—	R	—
Quecksilber	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Methylalkohol	R	R	R	R	R	R	LR	LR	R	R	LR	—	R	R	NR	NR	LR	—
Methyl-Cellosolve	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Methylchlorid	NR	NR	LR	—	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Methyl-Ethyl-Keton	R	R	R	NR	LR	LR	LR	LR	LR	LR	R	—	R	R	NR	NR	LR	—
Methylisobutylketon	R	R	R	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	NR	NR
Dichlormethan	LR	NR	LR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Methylschwefelsäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Milch	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Mineralöl	R	LR	R	LR	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	R	R	R	—
Leichtbenzin	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Melasse	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—
Motorenöl	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	R	—
Naphtha	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Nickelverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	LR	—	—	—	—	—
Nickelchlorid	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Nickelnitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Nickelsulfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Salpetersäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	LR	NR	NR
Salpetersäure – 30 %	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Salpetersäure – 50 %	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Salpetersäure – rauchend	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Nitrobenzol	R	LR	NR	LR	LR	—	—	—	LR	—	LR	NR	LR	LR	R	—	NR	NR
Salpetrige Säure	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Nussöl	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Muskatnussöl	NR	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Distickstoffoxid	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Ölsäure	R	L	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	R	R	NR	R	R	R	—
Olivenöl	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—

Name der Chemikalie	Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen						Bandmaterialien für Spezialanwendungen											
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Materialeignung: R = beständig, NR = nicht beständig LR = begrenzt beständig — = keine Informationen vorhanden																	
Orangenöl	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Oxalsäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	LR	NR	R	LR	R	R	—	—
Oxalsäure – 50 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	—	—	R	—	—	—
Sauerstoff (atmosphärischer Druck)	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	R	R	R	R	—	R	—
Ozon	LR	NR	LR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	R	—	LR	NR	R	—
Palmkernöl	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Palmitinsäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	R	R	—
Erdnussöl	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Pfefferminzöl	R	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—
Perchlorsäure – 20 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR
Perchlorethylen	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	LR	NR	LR	NR	—	—	—	—
Peressigsäure	R	R	—	—	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	LR	NR	—	—	R	—
Phthalsäure – 50 %	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Phenol	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Phenol – 5 %	R	R	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Phosphorsäure – 10 %	R	R	R	R	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Phosphorsäure – 30 %	R	R	R	R	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Phosphorsäure – 50 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Phosphorsäure – 85 %	R	R	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Photographische Lösungen	R	R	LR	LR	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	R	R	R	—
Ananassaft	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Metallisierlösungen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Kaliumverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	R	NR	—
Kaliumcarbonat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kaliumchlorat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	LR	—	—	—	—
Kaliumchlorid	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	—
Kaliumhydroxid	R	R	R	R	LR	—	R	—	LR	—	LR	—	R	R	R	R	R	—
Kaliumjod	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kaliumjodid (3 % Jod)	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Kaliumpermanganat – 1 %	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	NR	NR	NR	NR	R	LR	NR	NR
Kaliumsulfat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Silikon	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Silikonöl	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—
Silbercyanid	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Silbernitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—
Natriumacetat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Natriumbicarbonat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	R	LR	R	—
Natriumbisulfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—
Natriumbisulfit	R	R	R	R	NR	NR	NR	—	NR	NR	—	—	R	LR	R	LR	—	—
Natriumborat	R	—	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Natriumbromid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	—	—
Natriumcarbonat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	R	R	LR	R	—
Natriumchlorat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	LR	—	—	R	—
Natriumchlorid	R	R	R	R	—	—	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	—	R	—
Natriumcyanid	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	—	—	NR	NR
Natriumfluorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—

Name der Chemikalie	Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen						Bandmaterialien für Spezialanwendungen											
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Materialeignung: R = beständig, NR = nicht beständig LR = begrenzt beständig — = keine Informationen vorhanden																	
Natriumhydroxid – 10 %	R	R	R	R	R	R	R	NR	R	R	LR	NR	R	R	R	—	R	—
Natriumhydroxid – 50 %	R	R	R	R	LR	—	LR[a]	NR	LR	—	NR	NR	R	R	—	—	NR	—
Natriumhypochlorit – 5 % Cl	R	LR	R	—	NR	NR	LR[a]	—	NR	NR	LR	NR	R	NR	LR	NR	R	—
Natriumhypochlorit – 12,5 % Cl	R	LR	LR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	NR	LR	NR	—	—
Natriumnitrat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	R	R	—	R	—
Natriumphosphat	R	—	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Zinnchlorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	LR	—
Zinnchlorid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Stärke	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Stärkesirup	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Stearinsäure	R	—	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	NR	R	—	R	—
Succinsäure	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Saccharose	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Zucker	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Sulfaminsäure – 20 %	R	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sulfatlaugen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Schwefel	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—	—	—	—	—
Schwefelchlorid	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Schwefeldioxid	R	R	R	R	NR	—	—	—	NR	—	R	LR	R	R	R	—	LR	—
Schwefelsäure – 3 %	R	R	R	R	LR	—	R	R	LR	—	NR	NR	NR	NR	R	R	R	—
Schwefelsäure – 50 %	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	—	—
Schwefelsäure – 70 %	R	LR	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—
Schwefelsäure – rauchend	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	LR	—	—
Schweflige Säure	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Talg	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Gerbsäure – 10 %	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Weinsäure	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	LR	R	—	R	—
Tetrahydrofuran	R	LR	NR	NR	LR	—	—	—	LR	—	R	—	R	NR	LR	NR	NR	NR
Phenylmethan	R	NR	LR	NR	R	R	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR
Tomatensaft	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Transformatorenöl	R	NR	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	—	R	R	R	R	—	—
Tributylphosphat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Trichloracetsäure	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Trichlorethylen	R	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—
Tricresylphosphat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Trinatriumphosphat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Terpentinöl	R	NR	LR	NR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	LR	R	—	—	—
Harnstoff	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Lack	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Vaseline	R	R	LR	LR	R	—	R	R	R	—	R	—	R	R	R	—	—	—
Pflanzenöl	—	—	R	LR	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	R	—	—
Essig	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	LR	—	—	R	—
Wein	R	R	R	—	R	—	R	R	R	—	—	—	R	R	R	—	—	—
Xylol	NR	NR	LR	NR	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	LR	NR	NR	NR
Zinkverbindungen	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	LR	—
Zinkcarbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Zinkchlorid	R	R	R	R	R	—	R	R	R	—	NR	NR	R	R	R	—	R	—

Name der Chemikalie	Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen						Bandmaterialien für Spezialanwendungen											
	Polypropylen		Polyäthylen		Azetal		PK		EC-Azetal		Hitzebeständiges Nylon		Nylon SELM		Schwer entflammbarer Werkstoff		Stoßfest	
	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)	70 °F (21 °C)	140 °F (60 °C)
	Codes für Materialeignung: R = beständig, NR = nicht beständig LR = begrenzt beständig — = keine Informationen vorhanden																	
Zinkoxid	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Zinksulfat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	R	R	R	—	R	—

[a] Begrenzte Widerstandsfähigkeit aufgrund von Verfärbung.

INDEX

Special Characters

Übergaben: 495
Übergabeplatten: 464
Überlappende Bordkanten: 411, 423, 431, 442
Übertragenes Drehmoment: 31

A

Abmessungen des Fördererrahmens: 471
Abmessungen des Förderrahmens: 471
Abmessungsveränderungen: 501
Abrasionsfestes: 502
Abrasionsfestes System: 467
Abriebfeste geteilte Zahnräder aus Metall: 108
Abriebfeste Zahnräder aus Metall: 47, 194
Abriebfestes (AR) Nylon: 14
Abwärtsförderer: 504, 504
Adapter für Rundwellen: 456
Adapter, Rundbohrung: 456
Analyse für Radius- und Spiral-Bänder: 10
Anforderungen an den Fördererantrieb: 487
Angepasster Bandzug (ABP): 29
Anti-Durchhang-Konfiguration mit Gleitleisten: 478
Antihaftmaterial aus nachweisbarem Polypropylen: 16
Antriebsabmessung A: 471
Antriebsabmessung B: 471
Antriebsabmessung C: 472
Antriebsabmessung D: 472
Antriebsabmessung E: 473
Antriebsart: 7, 9
Antriebsleistung (HP): 32
Anwendungen mit hohen Stoßbelastungen: 503
Arretierung der Zahnräder: 493
Arten von Gleitleisten: 474
Ausdehnung durch Wasseraufnahme: 467
Ausdehnung und Schrumpfung: 21, 501
Auslegung des Antriebssystems: 487
Auslegung des Fördererrahmens: 470
Auswahl der Wellen: 490, 490
Auswahl der Zahnräder: 493
Azetal: 13, 14, 17, 19, 23
Azetal, durch Röntgenstrahlung nachweisbar: 19
Azetal, nachweisbar: 14
Azetal-Zahnräder: 309, 409, 410, 422, 431, 436, 442, 446
Azetal, hochfest, elektrisch leitfähig (HSEC): 17

B

Band-Anzieher: 116, 130, 282
Bandausdehnung: 479
Bandauswahl-Verfahren: 9
Banddehnung: 480
Banddurchhang: 480, 481
Bänder mit strukturierter Oberfläche: 495
Bandfestigkeit: 9
Bandgeschwindigkeit: 502
Bandkonstruktion: 6
Bandlängenmanagement: 479
Bandmaterial-Eigenschaften: 20
Bandmaterialien für allgemeine Anwendungen: 13
Bandmaterialkonformität: 22
Bandschrumpfung: 479
Bandteilung: 9
Bandverschleiß: 495
Bandwerkstoff-Dehnung: 10
Bandwerkstoffe: 14
Bandzug (BP): 29
Becher, Auslegung des Förderers für: 495
Behälterübergaben: 497
Besonders abriebfeste Zahnräder: 275
Betriebstemperatur: 21
Bordkanten, Auslegung des Förderers für: 495

C

ChemBlox: 14
Chemische Beständigkeit: 520
Clean in Place (CIP): 464

D

Drehmoment der Antriebswelle: 517
Drehmomentbelastung der Antriebswelle: 492
Dreiteilige perforierte schaufel- und becherförmige Mitnehmer: 113
Durch Röntgenstrahlung nachweisbares Azetal: 19
Dynamische Auswirkungen bei Hochgeschwindigkeitsbetrieb: 10
Dynamische Messerkanten-Rollen: 181, 345

E

Easy Release PLUS: 15
Edelstahl: 24
Edelstahl-Halteringe: 450, 450
Edelstahlverstärkte UHMW-PE-Gleitprofile: 460
Effizienzverluste: 493
Eingreifen der Zahnräder: 481
Einhaltung, Vorschriften: 22
Einlaufzeit: 480
Empfohlenes maximales Drehmoment der Antriebswelle: 517
Enduralox Polypropylen: 16
Enge Übergabestellen: 498
Erforderliche Motorleistung: 493
EU-konformer Bandwerkstoff: 22
Extrem verschleißfestes Polyurethan: 25
EZ Clean-in-Place-System (CIP): 464
EZ Clean-Zahnräder: 107, 156, 257, 281, 334, 410
EZ Mount-Schaber mit flexibler Spitze: 468
EZ Track-Spritzguss-Zahnräder: 195
EZ Track/EZ Clean Zahnrad: 196

F

FDA-konformes Material: 22
Festigkeit der Antriebswelle: 31
Fingerübergabeplatten: 209, 496, 496
Fingerübergabeplatten aus zwei Werkstoffen: 73, 287
Flachgleitleisten mit Nut und Feder: 458
Gleitleisten, flach mit Nut und Feder: 458
Flat Top Basis-Mitnehmer (gerade): 70, 197, 238
Flat Top Basis-Mitnehmer gerade: 158
Flat Top-Mitnehmer (nicht haftend): 109, 310
Flat Top-Mitnehmer (Streamline-Gummi): 160
Flat Top-Unterlegkeile: 303, 318
Flush Grid Nub Top Basis-Mitnehmer (doppelt nicht haftend): 159
Flush Grid Nub Top-Mitnehmer (nicht haftend): 197
Flush Grid-Mitnehmer (doppelt nicht haftend): 69
Flush Grid-Mitnehmer (nicht haftend): 110
Flush Grid-Mitnehmer (Streamline): 247
Flush Grid-Mitnehmer (Streamline/nicht haftend): 69, 159
Flüssigkeitskupplungen: 494
Fördererkomponenten: 469

Formel für angepassten Bandzug (ABP): 29
Formel für Antriebsleistung (HP): 32
Formel für Bandzug (BP): 29
Formel für die erforderliche Motorleistung: 493
Formel für genutzte zulässige Bandfestigkeit (ABSU): 30
Formel für Gesamtwellenbelastung: 31
Formel für übertragenes Drehmoment: 31
Formel für Wärmeausdehnung und -schrumpfung: 21
Formel für Wellendurchbiegung: 31
Formel für zulässige Bandfestigkeit (ABS): 30

G

Gegen Rückstände beständiges Zahnrad aus Azetal: 130
Genutzte zulässige Bandfestigkeit (ABSU): 30
Gerade Mitnehmer: 48, 70, 109, 122, 158, 160, 197, 238, 247, 270, 275, 336
Gerade parallele Gleitleisten: 476
Gerade/nicht haftende Mitnehmer: 38, 69, 70, 159
Geringer Feuchtigkeitsgehalt, abriebfest (LMAR): 17
Gerippte Mitnehmer: 48
Gesamtwellenlast: 31
Geteilte Enduralox Zahnräder aus Polypropylen-Verbundwerkstoff: 237, 301
Geteilte Enduralox Zahnräder aus Polypropylen-Verbundwerkstoff mit zwei Zähnen: 302
Geteilte Zahnräder aus Azetal: 179, 335
Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan: 66, 270, 370
Geteilte Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan (FDA): 107
Geteilte Zahnräder aus FDA-Nylon: 246, 309
Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon: 180, 236, 301, 372, 397
Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon mit abwechselnden Zähnen: 292
Geteilte Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon mit gegossenen Zahnplatten: 158
Geteilte Zahnräder aus hitzebeständigem (HR) Nylon: 67
Geteilte Zahnräder aus Kunststoff: 207
Geteilte Zahnräder aus Metall: 38, 157, 195, 208, 276, 286, 308
Geteilte Zahnräder aus Metall mit Verbindungsplatten aus Polyurethan (FDA) mit reduziertem Abstand: 67, 157
Geteilte Zahnräder aus natürlichem Nylon (FDA): 371
Geteilte Zahnräder aus Nylon: 302, 344
Geteilte Zahnräder aus Nylon mit abwechselnden Zähnen: 293
Geteilte Zahnräder aus Nylon mit FDA-Zulassung: 396
Geteilte Zahnräder aus Polypropylen-Verbundwerkstoff: 180
Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff: 238, 398
Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff mit gegossener Zahnplatte: 67
Geteilte Zahnräder aus Polyurethan-Verbundwerkstoff mit gegossener Zahnplatte und geringer Rückspannung: 66
Geteilte Zahnräder aus UHMW-Polyäthylen: 309
Geteilte Zahnräder mit geringer Rückspannung aus extrem verschleißfestem Polyurethan: 65
Geteiltes EZ Track-Zahnrad aus glasfaserverstärktem Nylon: 196
Gewichtsrolle: 484
Gewindestücke: 71, 208, 303, 318
Glasfaserverstärktes Nylon: 24
Gleitleisten: 458
Gleitleisten mit V-Muster: 475
GLEITLEISTENKONFIGURATION: 475
Gleitprofile: 12, 458, 461
Gleitprofile, edelstahlverstärkt UHMW-PE: 460

H

Haltering-Auswahl: 449
Halteringe: 449, 449, 450, 450, 453, 454
Halteringe für Rundwellen: 454
Halteringe, selbstausrichtend: 453
Heavy Duty Kantenmitnehmer: 111
Heavy-Duty Edge: 88, 135
Hinweise zur Bandauswahl: 29
Hitzebeständiges (HR) Nylon: 16
Hoch hitzebeständiges (HHR) Nylon: 16
Hochfestes, elektrisch leitfähiges Azetal (HSEC): 17
HR Nylon EZ Clean Zahnräder: 373
HR-Nylon-Zahnräder, geteilt: 180

I

Im Ziegelverbund: 6
Intralox Band-Anzieher-Satz: 116, 130, 282
Intralox-Scharnierstabwerkzeug: 116

K

Kippen des Förderguts: 478, 500
Klemmringe: 454
Konfiguration der Obertrum-Gleitleisten: 475
Konstruktion von Förderern mit Endantrieb: 488
Konstruktion von Förderern mit Mittelantrieb: 488
Konstruktion von Kurvenförderern: 506
Konstruktion von Spiralförderern: 510
Konstruktionsanforderungen: 8
Konstruktionsrichtlinien für Förderer: 469
Kontakt mit Chemikalien: 503
Kriterien für die Auswahl gerader Bänder: 9
Kunststoffhalteringe: 449, 449

L

Lage des Antriebs: 488
Längsdehnung: 480
Leistungsbedarf: 32, 493

M

Maschinell bearbeitete Zahnräder: 82, 236
Maschinell bearbeitete Zahnräder aus Nylon mit FDA-Zulassung: 324
Maße für Halteringnut und Abschrägung: 450
Materialauswahl: 9
Materialien, Band: 13
Maximaler Zahnradabstand: 30
Mechanische Effizienzverluste: 493
Mesh Nub Top Base-Mitnehmer (nicht haftend): 258
Messerkanten: 181, 345, 498
Messerkanten-Rollen: 498
Messerkanten-Rollen, dynamisch: 181, 345
Minimum Hinge Flat Top Basis-Mitnehmer (doppelt, nicht haftend): 263
Mitnehmer, gerade: 48, 70, 109, 122, 158, 160, 197, 238, 247, 270, 275, 336
Mitnehmer, gerade/nicht haftend: 38, 69, 70, 159
Mitnehmer, Auslegung des Förderers für: 495
Mitnehmerwerkstoff: 457
Mittelzahnrad-Versatz: 451

N

90-Grad-Behälterübergaben: 497
Nachweisbares Azetal: 14, 19
Nachweisbares MX: 14
Nachweisbares Nylon: 15
Nylon, nachweisbar: 15
Polypropylen, nachweisbar A22: 15
Nachweisbares Polypropylen A22: 15
Nicht haftende Mitnehmer: 373
Nicht haftende, stoßfeste Open Hinge-Mitnehmer: 110
Niederhalteführungen: 71, 161, 208, 375
Niederhaltegleitleisten: 508
Nub Top Basis-Mitnehmer (doppelt nicht haftend): 109
Nylon: 17, 24

Nylon, abriebfest (AR): 14
Nylon, hitzebeständig (HR): 16
Nylon, hoch hitzebeständig (HHR): 16
Nylonzahnräder: 318, 344

O

Obertrum mit Gleitleisten: 474
Obertrum mit Vollplatte: 479
Obertrum-Gleitleisten: 474
Obertrumarten: 473
Obertrume, Gleitleiste: 474
Obertrume, Vollplatte: 479
Obertrumwerkstoffe: 474
Offene Flush Grid-Mitnehmer mit bündiger Kante (nicht haftend): 159
ONEPIECE Live Transfer-Bänder: 498
Open Hinge Flat Top Basis-Mitnehmer, (nicht haftend): 258
Open Hinge-Mitnehmer (gerade/nicht haftend): 70

P

Parabelführungsschienen: 497
PK: 18
Polyäthylen: 13, 25
Polygoneffekt: 11, 500
Polypropylen: 13, 24
Polypropylen, Antihaftmaterial nachweisbar: 16
Polypropylen Enduralox: 16
Polypropylen-Verbundwerkstoff: 18, 24
Polyurethan: 24
Polyurethan, extrem verschleißfest: 25
Polyurethan-Verbundwerkstoff: 24
Position des arretierten Zahnrads: 450, 451
Produkt-Akkumulation: 495
Produktmitnahme: 494
PVDF: 18

R

Radiusband-Gleitprofile: 461
Reibungsfaktoren: 20
Reibungskoeffizient: 12
Rohrrollen: 494
Rückbiegungsrollen mit Lagerbelastung: 489
Rückspannung: 481

S

S100 Flush Grid: 35
S100 Raised Rib: 36
S200 Flush Grid: 44
S200 Open Grid: 43
S200 Open Hinge: 45
S400 Angled Roller mit 0°-Winkel: 59
S400 Angled Roller mit 30°-Winkel: 60
S400 Angled Roller mit 90°-Winkel: 61
S400 Angled Roller mit 90°-Winkel und 0,78-in-Durchmesser: 62
S400 Ball Belt: 63
S400 Flat Top: 54
S400 Flush Grid: 51
S400 Non Skid: 55
S400 Open Hinge: 53
S400 Raised Rib: 52
S400 Transverse Roller Top: 57
S400 Transverse Roller Top mit einem Durchmesser von 0,85 Zoll: 58
S560 Flat Top: 79
S560 Flush Grid: 80
S800 Cone Top: 100
S800 Flat Top: 85
S800 Flush Grid: 94
S800 Flush Grid Nub Top: 98
S800 Mesh Top: 94
S800 Mini Rib: 96
S800 Nub Top: 97
S800 Open Hinge Cone Top: 101
S800 Open Hinge Flat Top mit Heavy-Duty Bandkante: 87
S800 Open Hinge Flat Top Mold to Width mit Heavy-Duty Edge: 88
S800 Perforated 11/32 Zoll Rundloch mit Heavy Duty Bandkante: 93
S800 Perforated Flat Top: 91
S800 Perforated Flat Top Rundloch: 92
S800 Raised Rib: 103
S800 Roller Top: 104
S800 Rounded Friction Top: 105
S800 SeamFree Open Hinge Cone Top: 102
S800 SeamFree Open Hinge Flat Top: 89
S800 SeamFree Open Hinge Nub Top: 99
S800 Tough Flat Top: 90
S850 SeamFree Minimum Hinge Cone Top: 120
S850 SeamFree Minimum Hinge Flat Top: 119
S888 Large Slot Stainless Steel Link: 127
S888 Medium Slot: 125
S888 Medium Slot Stainless Steel Link: 126
S888 Round Hole Enhanced: 128
S900 Diamond Friction Top: 147
S900 Flat Friction Top: 150
S900 Flat Top: 142
S900 Flush Grid: 134
S900 Flush Grid mit Heavy-Duty Edge: 135
S900 Flush Grid mit integrierten Rollen: 151
S900 Flush Grid Nub Top: 153
S900 Mesh Top: 146
S900 Mold to Width 29 mm Square Friction Top: 149
S900 Mold to Width Flat Top: 143
S900 Mold to Width Flat Top mit Bohrungen: 154
S900 Mold to Width Flush Grid: 137
S900 Mold to Width Raised Rib: 141
S900 Nub Top: 152
S900 ONEPIECE Live Transfer Flat Top: 144
S900 ONEPIECE Live Transfer Flush Grid: 138
S900 Open Flush Grid: 136
S900 Open Grid: 133
S900 Perforated Flat Top: 145
S900 Raised Rib: 139
S900 Raised Rib mit Heavy-Duty Edge: 140
S900 Square Friction Top: 148
S1000 Flat Friction Top: 174
S1000 Flat Friction Top 85 mm: 170
S1000 Flat Top: 165
S1000 Flat Top 85 mm: 172
S1000 Flat Top ONEPIECE Live Transfer 6,3 Zoll: 173
S1000 High Density Insert Roller: 168
S1000 High Density Insert Roller 85 mm: 169
S1000 Insert Roller: 166
S1000 Mold to Width Flat Friction Top: 176
S1000 Mold to Width Flat Top: 175
S1000 Mold to Width Flat Top with Tabs: 171
S1000 Mold To Width Insert Roller: 167
S1000 Non Skid Raised Rib: 177
S1100 Cone Top: 191
S1100 Embedded Diamond Top: 190
S1100 Flat Top: 184
S1100 Flush Grid: 183
S1100 Flush Grid Friction Top: 186
S1100 Flush Grid Friction Top No Indent: 187
S1100 Flush Grid Mold to Width, 38 mm und 46 mm breit: 192
S1100 Flush Grid Nub Top: 189
S1100 ONEPIECE Live Transfer Flush Grid: 188
S1100 Perforated Flat Top: 185

S1200 Flat Top: 202
S1200 Flush Grid: 201
S1200 Non Skid: 204
S1200 Non Skid Raised Rib: 205
S1200 Raised Rib: 203
S1400 3,25-Zoll-Mold to Width Flat Friction Top with Tabs: 225
S1400 6 in (152 mm) Flat Top Mold to Width mit selbsträumender Kante: 220
S1400 Embedded Diamond Top: 231
S1400 Flat Friction Top: 223
S1400 Flat Top: 217
S1400 Flat Top Antihaft-PLUS: 232
S1400 Flat Top nachweisbares Antihaft-Polypropylen: 233
S1400 Flush Grid: 222
S1400 Mold to Width Flat Top: 218
S1400 Mold to Width Oval Friction Top: 228
S1400 Mold To Width Square Friction Top: 226
S1400 Non Skid: 230
S1400 ONEPIECE 9,3 Zoll Live Transfer Flat Top: 221
S1400 ONEPIECE Live Transfer Flat Top: 219
S1400 Oval Friction Top: 227
S1400 ProTrax mit Stegen: 234
S1400 Roller Top: 229
S1400 Square Friction Top: 224
S1500 Flush Grid: 243
S1500 Flush Grid with Contained Edge: 244
S1600 Mesh Nub Top: 254
S1600 Mesh Top: 253
S1600 Mini Rib: 252
S1600 Mold to Width Open Hinge Flat Top: 250
S1600 Nub Top: 251
S1600 Open Hinge Flat Top: 249
S1600 Raised Open Grid: 255
S1650 SeamFree Minimum Hinge Flat Top: 261
S1700 Flush Grid: 265
S1700 Flush Grid Nub Top: 266
S1700 Transverse Roller Top: 267
S1750 Flush Grid: 273
S1800 Flat Top: 279
S1800 Mesh Top: 280
S1900 Raised Rib: 285
S2100 ZERO TANGENT Radius Flat Top: 323
S2200 Flush Grid High Deck with Edge Bearing: 331
S2200 Radius Flush Grid: 327
S2200 Radius Flush Grid 2.6 mit integrierten Rollen: 332
S2200 Radius Flush Grid High Deck: 328
S2200 Radius Friction Top: 329
S2200 Radius with Edge Bearing: 330
S2300 Flush Grid Messerkanten-Rolle Dual Turning: 341
S2300 Flush Grid Messerkanten-Rolle Dual Turning mit gelagerter Bandkante: 342
S2300 Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning: 339
S2300 Flush Grid Messerkanten-Rollen Tight Turning mit gelagerter Bandkante: 340
S2300 Flush Grid Mold to Width Messerkanten-Rolle Dual Turning: 342
S2400 0,4 in High Radius Friction Top: 365
S2400 0,4 in High Radius Friction Top mit Heavy-Duty Edge: 367
S2400 Flush Grid Friction Top 2.2 mit Load-Sharing Kante: 362
S2400 Flush Grid High Deck mit Load-Sharing Kante: 359
S2400 Flush Grid High Deck with Edge Bearing: 357
S2400 Mold to Width Radius Flush Grid 2.2: 351
S2400 Radius Flush Grid (2.2): 350
S2400 Radius Flush Grid (2.4) mit integrierten Rollen: 360
S2400 Radius Flush Grid (2.8) mit integrierten Rollen: 361
S2400 Radius Flush Grid High Deck: 356
S2400 Radius Flush Grid High Deck mit Heavy Duty Bandkante: 358
S2400 Radius Flush Grid mit Heavy-Duty Edge: 353
S2400 Radius Flush Grid mit Load-Sharing Kante: 354
S2400 Radius Friction Top (2.2): 364
S2400 Radius Friction Top mit Heavy-Duty Edge: 365
S2400 Radius Friction Top Mold to Width mit Load-Sharing Kante: 363
S2400 Radius Raised Rib: 368
S2400 Radius with Edge Bearing: 352
S2400 Tight Turning Radius: 349
S2400 Radius Flush Grid Mold To Width mit Load-Sharing Kante: 355
S2600 Dual Turning 2.0: 408
S2600 Spiral 1.0: 403
S2600 Spiral 1.1: 404
S2600 Spiral 1.6, 2.0: 405
S2600 Spiral 2.2, 2.5 und 3.2: 406
S2600 Spiral Rounded Friction Top: 407
S2700 Dual Turning 2.0: 418
S2700 Side Drive: 419
S2700 Side Drive V2: 420
S2700 Spiral 1.6: 415
S2700 Spiral 2.2: 416
S2700 Spiral 2.7: 417
S2700 Spiral Rounded Friction Top: 421
S2800 Spiral DirectDrive: 430
S2800 Spiral GTech 1.6: 427
S2800 Spiral GTech 2.2 und 3.2: 429
S2800 Spiral GTech Rounded Friction Top: 428
S2850 DirectDrive-Stapler: 435
S2900 Spiral 1.6: 440
S2900 Spiral 2.2: 441
S2900 Spiral DirectDrive: 439
S2950 DirectDrive-Stapler: 445
S3000 Knuckle Chain: 379
S3000 Mesh Top: 380
S4009 Flat Top: 386
S4009 Flush Grid: 385
S4014 Flat Top: 387
S4030 ProTrax Sideflexing Flat Top mit Stegen (7,5 Zoll): 388
S4031 ProTrax Sideflexing Flat Top mit Stegen (7,5 Zoll): 389
S4032 ProTrax Sideflexing Flat Top mit Stegen (7,5 Zoll): 390
S4033 ProTrax Sideflexing Flat Top (7,5 Zoll): 391
S4090 Sideflexing Flat Top: 392
S4091 Sideflexing Flat Top: 393
S4092 Sideflexing Flat Top: 394
S4092 Sideflexing Square Friction Top: 395
S4400 Transverse Roller Top: 291
S4500 Embedded Diamond Top: 299
S4500 Flat Top: 296
S4500 Flush Grid: 295
S4500 Non Skid: 297
S4500 Non Skid Raised Rib: 298
S9000 Flush Grid: 307
S10000 Flat Top: 313
S10000 Mold To Width Flat Top: 314
S10000 Non Skid Perforated: 316
S10000 Non Skid Raised Rib: 315
S400 Roller Top: 56
S800 Open Hinge Flat Top: 86
Sanft anlaufende Motoren: 494
Scharnierstab-Materialauswahl: 10
Scharnierstäbe: 6
Scharnierstabwerkzeug: 116
Schräge EZ Clean-Zahnräder: 108, 122, 257, 263, 282
Schraubspannvorrichtungen: 485
Schubvorrichtungen: 462
Schwer entflammbares thermoplastisches Polyester (FR-TPES): 16
Seitliche Unterlegkeile: 318
Selbstklebestreifen aus UHMW-PE: 461
Selbstlöschend, geringer Feuchtigkeitsgehalt (SELM): 19

Selbsträumende Fingerübergabeplatten: 75, 212, 238, 288
Service-Faktoren (SF): 29, 513
Spalt zur Übergabeplatte: 495
Spannvorrichtungen: 479, 483, 484, 485
Spezielle Gleitprofile: 461
Spezifisches Gewicht: 20
Spiral DirectDrive: 510
Spiral DirectDrive-Stapler: 510
Spiral Friction Drive: 510
Spiral Side Drive: 510
Spritzguss-Zahnräder: 38, 47, 107, 178, 194, 236, 246, 324, 334
Spurteiler: 411, 424, 431, 442
Standard-Halteringe: 449, 450
Statische Aufladung: 12
Steigförderer: 504, 504
Stoßfest: 16
Stoßfeste Mitnehmer: 111, 282
Stoßfeste Mitnehmer, Open Hinge: 111
Stützräder: 69, 410, 423, 431, 436, 442, 446
Support für Zubehör und Strukturbänder: 486

T

3-teilige gerade Mitnehmer: 275
Nach 3A Dairy für Molkereiprodukte getestete Werkstoffe: 23
Temperatureinflüsse auf Fingerübergabeplatten: 496
Temperaturfaktoren: 21, 513
Temperaturschwankungen: 480
Thermoplastisch: 16

U

UFVR: 19
UHMW-PE-Zahnräder: 381
Umlenkende: 494
Umlenkschnecken: 457, 494
Untertrum mit Gleitbahn: 483
Untertrum mit vollwertigem Banddurchhang: 482
Untertrum und Spannvorrichtungen: 479
Untertrum-Konstruktion für Mitnehmer, Becher und Bordkanten: 495
Untertrum-Konstruktionen: 481
Untertrumringe: 468
UV-beständig: 19

V

Vakuumförderer: 506
Verfügbarkeit von Zahnradwerkstoffen: 25
Verlängerte Stege: 381
Verlängerte Stifte: 381
Verschleiß der Bandoberfläche: 10
Verschleißarm Plus: 17
Verwindung der Welle: 492
Vierkantwelle: 448

W

Wärmeausdehnung und -schrumpfung: 21, 477, 480, 501
Wärmeausdehnungskoeffizienten: 21
Welle, maximal zulässiges Drehmoment: 12
Wellen: 11
Wellenbruch: 492
Wellendurchbiegung: 31, 491, 492
Wellenfestigkeit: 12
Wellentoleranzen: 448
Werkstoff, EU-konform: 22
Werkstoff, FDA-konform: 22
Werkstoffe für Spezialanwendungen: 25
Werkstoffkonformität: 23
Werkstofftauglichkeit: 520
Winkel- und Aufsteckgleitprofile: 458

Z

Zahnrad mit abwechselnden Zähnen aus Nylon: 293
Zahnrad-Distanzstücke: 455
Zahnradabstand: 30
Zahnräder aus Enduralox Polypropylen-Verbundwerkstoff: 310
Zahnräder aus extrem verschleißfestem Polyurethan: 269, 274
Zahnräder aus glasfaserverstärktem Nylon: 302, 372
Zahnräder aus HR-Nylon: 68, 179
Zahnräder aus Nylon (FDA): 370
Zahnräder aus UHMW-Polyethylen: 258
Zahnräder mit abwechselnden Zähnen aus glasfaserverstärktem Nylon: 293
Zahnräder mit doppelbreiter Felge: 47
Zahnradgröße: 492, 500
Zahnradkollisionen: 476
Zahnradwerkstoffe für Spezialanwendungen: 23
Zahnradwerkstoffe für Standardanwendungen: 23
Zubehör für die Niederhalterolle: 505
Zulässige Bandfestigkeit (ABS): 30
Zwischenlager: 492

KONTAKT

Intralox, L.L.C. USA, New Orleans, LA • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463
Intralox, L.L.C. Europa, Amsterdam, Niederlande • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00
Intralox Shanghai LTD., Shanghai, China • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Kontaktdaten für die einzelnen Länder und Branchen finden Sie unter www.intralox.com.

© 2024 Intralox, L.L.C. 5012156.2_German