

2024 MÜHENDİSLİK KILAVUZU

MODÜLER PLASTİK BANTLAR

Garanti—Intralox, LLC, kendi ürettiği ürünler için nakliyat tarihinden itibaren bir yıl süreyle normal kullanım veya hizmet dahilinde olmak kaydıyla, Intralox, LLC'nin hatalı malzeme ya da işçilik hatası içeren tüm ürünleri onaracağını veya değiştireceğini garanti eder. Aksi yazılı olarak belirtilip Intralox, LLC tarafından verilen bu tür bir onayı genişletme yetkisine sahip bir temsilci tarafından onaylanmadığı sürece başka herhangi bir garanti verilmemekte veya belirtilmemektedir.

Önemli—Intralox, LLC; Intralox, LLC ürünleriyle birlikte çalışan ve/veya birlikte çalışması amaçlanan herhangi bir makinenin tasarımının ve/veya çalışmasının; kamu güvenliği, çalışan güvenliği, güvenlik önlemleri, temizlik güvenliği, yangın güvenliği ile ilgili yerel, eyaletle ilgili ve/veya federal düzenlemelere ve standartlara veya başka herhangi bir güvenlik düzenlemesine uygun olacağını garanti etmez. TÜM SATIN ALANLAR VE KULLANICILAR; UYGUN YEREL, EYALETLE İLGİLİ VE FEDERAL GÜVENLİK DÜZENLEMELERİNİ VE STANDARTLARINI DİKKATE ALMALIDIR.

Dikkat—Bu kılavuzda verilen bilgiler yalnızca müşterilerimiz için destek ve servis sağlama amacını taşımaktadır. Intralox, L.L.C. bu bilgilerin doğruluğunu veya uygulanabilirliğini garanti etmemektedir ve Intralox, L.L.C., burada verilen bilgilere dayanarak ya da dayanmayarak ürünlerinin yanlış makine tasarımından, uygulamasından, kurulumundan, çalıştırılmasından, kötüye kullanılmasından ve/veya yanlış kullanılmasından doğacak maddi zararlardan ve/veya kişisel yaralanmalardan, doğrudan ya da dolaylı zararlardan ve/veya arızalardan sorumlu tutulamaz.

Uyarı—Intralox ürünleri plastikten imal edilmiştir, yanabilir. Açık aleve veya Intralox özelliklerinde belirtilenin üzerinde sıcaklığa maruz bırakılırsa bu ürünler eriyebilir ve zehirli gaz yayabilir. Intralox konveyör bantlarını aşırı sıcaklığa veya açık aleve maruz bırakmayın. Bazı ürün serilerinde ateş azdırmaz bant ürünleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Bakım—Herhangi bir konveyör bandında, dişlisinde veya sisteminde kurulum, temizlik, yağlama ya da bakım işlemleri gerçekleştirmeden önce yaşadığınız bölgedeki tehlikeli/depolanmış enerjinin kontrol edilmesiyle (kilitleme/etiketleme) ilgili federal, eyaletle ilgili ve yerel düzenlemeleri dikkate alın.

Laitram, LLC firmasının bağlı kuruluşudur. Dünya çapında tüm hakları saklıdır. Intralox markası, Laitram, LLC firmasının tescilli ticari markasıdır.

Müşteri hizmetleri ve mühendislik iletişim bilgileri için bkz. www.intralox.com.

Bu belgenin içeriği Intralox'un mülkiyetindedir. Alıcılar, Intralox'un yazılı izni olmadan içeriği başka bir kişiye ifşa edemez ve içeriği yalnızca Intralox ürünleriyle bağlantılı olarak kullanabilir.

İÇİNDEKİLER

1 INTRALOX'A GENEL BAKIŞ....5
INTRALOX KAYNAKLARI....6
BANT YAPISI....6
TAHRİK YÖNTEMİ....7
TASARIM GEREKSİNİMLERİ....8
BANT SEÇİMİ İŞLEMİ....9
2 ÜRÜN SERİSİ....13
GENEL UYGULAMA BANT MALZEMELERİ....13
ÖZEL UYGULAMA BANT MALZEMELERİ....14
BANT MALZEMESİ ÖZELLİKLERİ....20
BANT MALZEMESİ UYUMLULUĞU....22
GENEL UYGULAMA DİŞLİ MALZEMESİ....23
ÖZEL UYGULAMA DİŞLİ MALZEMELERİ....23
DİŞLİ MALZEMESİ STOK DURUMU....25
BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ....28
DÜZ GİDEN BANTLAR....33
SERİ 100....35
SERİ 200....41
SERİ 400....49
SERİ 560....75
SERİ 800....81
SERİ 850....115
SERİ 888....121
SERİ 900....129
SERİ 1000....161
SERİ 1100....179
SERİ 1200....195
SERİ 1400....209
SERİ 1500....233
SERİ 1600....239
SERİ 1650....251
SERİ 1700....255
SERİ 1750....263
SERİ 1800....269
SERİ 1900....275
SERİ 4400....281
SERİ 4500....285
SERİ 9000....295
SERİ 10000....301
RADİUS BANTLAR....309
SERİ 2100....311
SERİ 2200....315
SERİ 2300....327
SERİ 2400....337
SERİ 3000....367
SERİ 4000....373
SPİRAL BANTLAR....389
SERİ 2600....391
SERİ 2700....403
SERİ 2800....415
SERİ 2850....423
SERİ 2900....427
SERİ 2950....433
KARE ŞAFTLAR....436
TUTMA BİLEZİKLERİ VE MERKEZ DİŞLİ ÇİZGİDIŞILIĞI....437
DİŞLİ ARA PARÇALARI....443

İÇİNDEKİLER

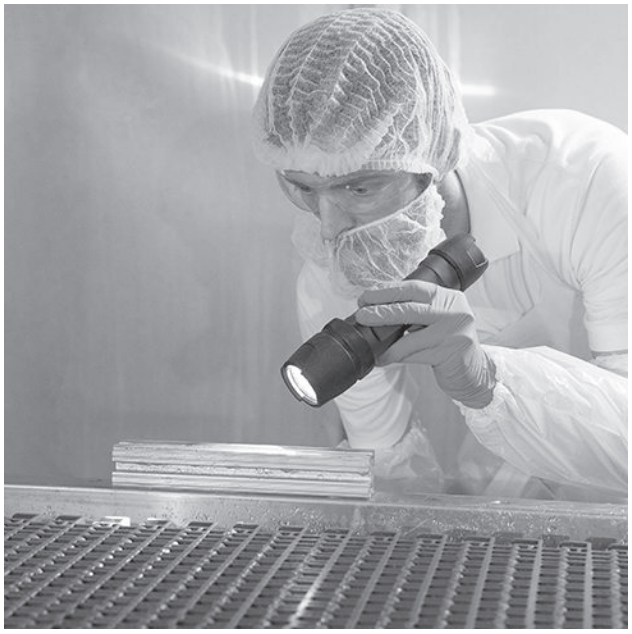
YUVARLAK GÖBEK ADAPTÖRLER....444
KAYAR AVARA DİŞLİLERİ....444
AŞINMA ŞERİTLERİ....445
ÖZEL AŞINMA ŞERİTLERİ....448
İTME KOLLARI....449
AKTARMA TAVALARI....451
EZ CLEAN IN PLACE (CIP) SİSTEMİ....451
GERİ TUTMA RULOLARI....452
AŞINMAYA DAYANIKLI SİSTEM....453
AŞINMAYA DAYANIKLI MENTEŞE ÇUBUKLARI....454
EZ MOUNT FLEX TİP SIYIRICI....455
GERİDÖNÜŞ BİLEZİKLERİ....455
3 TASARIM YÖNERGELERİ....457
EK KAYNAKLAR....457
KONVEYÖR TASARIMI....457
KONVEYÖR ÇERÇEVELERİ....458
TAŞIMAYOLLARI....461
GERİDÖNÜŞLER VE GERGİLER....466
TAHRİK SİSTEMİ....473
ÜRÜN MUHAFAZASI....480
AKTARIMLAR....481
EK TASARIM HUSUSLARI....486
DİĞER KONVEYÖR TASARIMLARI....488
4 REFERANS TABLOLARI....499
TABLO 1: SERVİS KATSAYILARI....499
TABLO 2: SICAKLIK KATSAYILARI....499
TABLO 3: MİL VERİLERİ....503
TABLO 4: TAHRİK MİLİNDE ÖNERİLEN EN YÜKSEK TORK....503
5. TABLO: BANT ÇEKME SINIRLARINA GÖRE TUTMA BİLEZİĞİ YUVALARI İÇİN MİL AÇIKLIĞI....504
TABLO 6: BANT ÜZERİNDEN HAVA AKIŞ HIZI, BANT ALANININ FİTKARESİ BAŞINA....505
TABLO 7: MAKSİMUM TAHRİK MİLİ AÇIKLIK MESAFESİ....506
KİMYA DİRENCİ KILAVUZU....506
5 INDEKS....515

1 INTRALOX'A GENEL BAKIŞ

Intralox, 50 yıldan uzun süredir edindiği tecrübeyle önemli bir ekonomik değer oluşturan kapsamlı taşıma çözümleri sunarak müşterilerin hedeflerine ulaşmasına yardımcı olma konusunda öncülük etmeye devam ediyor. Intralox, doğrudan bir iş modeline uygun olarak global, sektöre özgü bir yapıyla yenilikçi ve üstün teknolojiler sunuyor. Müşteri uygulamalarına ilişkin derin bilgi birikimine sahip sektöre özel ekiplerimiz, yılın her günü müşteri hizmetleri ve teknik destek sunuyor. Intralox ile çalışarak müşterilerimize çözüm sunma ve sorunları giderme konusundaki kesin taahhüdümüzü deneyimleme fırsatı bulursunuz.

Devrim niteliğindeki modüler plastik bantların icadıyla geleneksel taşıma sistemlerinin sınırlarını aştık ve yeni ürünler, ekipmanlar, çözümler ve hizmetlerle sektör standartlarını bir adım ileriye taşımaya devam ediyoruz. Intralox'un yenilik taahhüdü sayesinde şu anda dünya çapında geçerli 1500'den fazla patent alındı. Müşterilerimiz zorluklarla karşılaştığında uygun akıllı çözümler üretiyoruz.





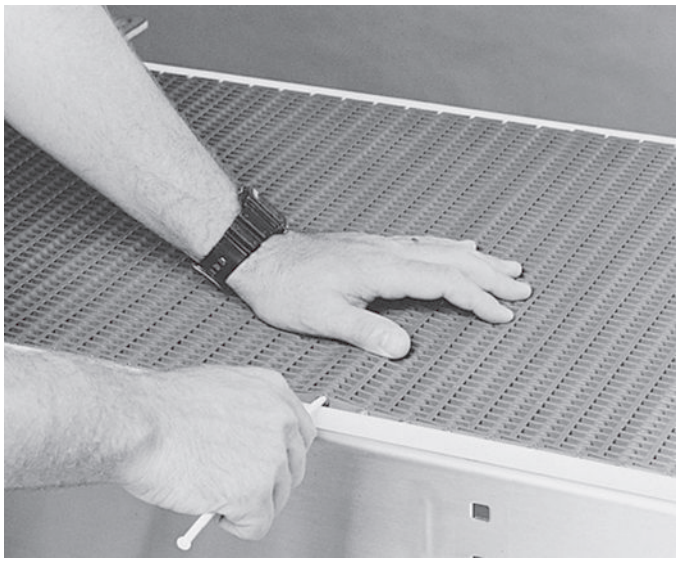
INTRALOX KAYNAKLARI

Ülkeye ve endüstriye özel müşteri hizmetleri, Intralox ürünleri, şirketimiz hakkında bilgiler veya aşağıda listelenen kaynaklara erişmek için www.intralox.com adresini ziyaret edin. Intralox genel merkezinin iletişim bilgileri için arka kapağa bakın.

- **Mühendislik Kılavuzu**-Bu mühendislik kılavuzunun en son sürümünü indirin.
- **CalcLab**—Intralox, konveyörlerle ilgili pek çok farklı hesabı yapabilmek ve değerlendirebilmek adına CalcLab™ programını sunmaktadır. CalcLab, eski mühendislik programlarının yerine geliştirilmiş, tarayıcıda çalışan ve her zaman güncel bir yazılımdır. İnternete bağlı herhangi bir bilgisayardan erişilebilir. CalcLab'ı kullanmak için calclab.intralox.com adresine gidin.
- **Değerlendirme Formları**-Çevrimiçi değerlendirme formlarımız, uygulamanız için en iyi tasarımı oluşturmanın ilk adımıdır. Değerlendirme formunuzu aldıktan sonra Intralox teknik uzmanları, mühendislik yardımı ve tasarım incelemeleri sağlamak için sizinle iletişime geçecektir.
- **CAD Çizim Dosyaları**-Tüm seriler için DXF şablonları mevcuttur. Bu şablonlarda CAD konveyör tasarımlarında kullanılabilecek bant ve kalıplanmış dişli bilgileri bulunur.
- **Ürün Belgeleri ve Teknik Kılavuzlar**-İndirilebilir teknik kılavuzlar arasında modüler plastik bantlar için önleyici bakım kılavuzu, bant sanitasyon kılavuzu ve daha fazlası bulunmaktadır. Intralox bu kılavuzda listelenen ürünlerin çoğu için ek teknik ve uygulamaya özgü yönergeler de sunar.
- **Kurulum Talimatları**-*Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'nda, çoğu Intralox bandı için genel bakım bilgileri ve adım adım kurulum talimatları bulunur.
- **Nasıl Yapılır Videoları**-Performans Desteği Videolarımızla yaygın bant zorluklarını ele alın. Her video, Intralox konveyör bantlarınızı ve bileşenlerinizi takmanıza, bakımını yapmanıza veya sorun gidermenize yardımcı olmak üzere tasarlanmıştır.
- **Bant Tanımlayıcı**-Bant tanımlayıcı, mevcut Intralox bandınız için yedek parça seçmenize yardımcı olabilir.

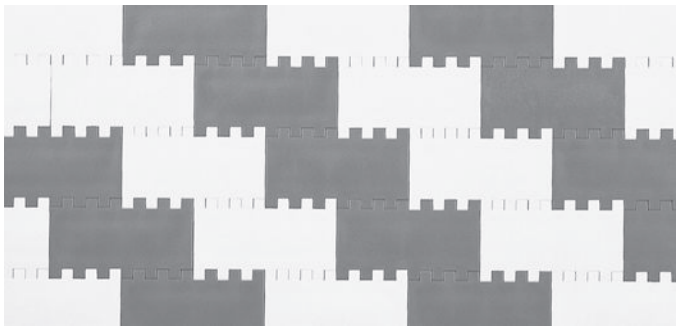
BANT YAPISI

Tüm Intralox bantları, enjeksiyon kalıplı plastik modüllerden imal edilmiştir. Bu modüller kenetli birimler halinde monte edilmiş ve menteşe çubukları ile birleştirilmiştir.



Şekil 1: Menteşe çubuklarıyla birleştirilen plastik modüller

Bantlar ya bir modül genişliğinde (dar veya SeamFree™ bantlarda) ya da iki veya daha fazla modülden kilit örgü şeklinde imal edilir. Kilit örgü bantlar, komşu sıralarda modüller arasındaki eklemler birbirine çaprazlama yerleşecek şekilde imal edilir. Kilit örgü düzenindeki bu yapı, banda doğal yanal mukavemet kazandırarak modülleri birbirine kenetler. Menteşe çubukları bandı kenardan kenara tutmaz, yalnızca makaslama etkisinde kılavuz elemanları olarak görev görür. Bu şekilde imal edilen bant, kilit örgü sayesinde enine ve birden fazla kayma düzlemine yerleştirilen çubuklar sayesinde boyuna doğrultuda yüksek dayanıma sahip olur.



Şekil 2: Kilit örgülü yapı

Modüler yapıları nedeniyle Intralox bantlar üç bakla genişlikten neredeyse herhangi bir genişliğe kadar üretilebilir.

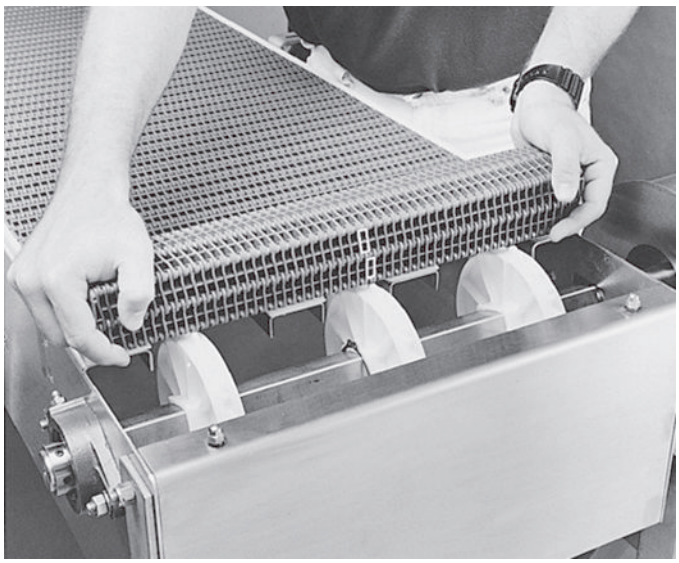
Her bant şekli, çeşitli ayırt edici özellikleri bünyesinde barındırır. Yüzey, hatve ve tahrik özellikleri Bant Seçimi İşlemi başlıklı bölümde ayrıntılı olarak açıklanmıştır. Menteşe ve kenar özellikleri:

- Açık menteşeler—Bandın denetlenmesine yardımcı olması için menteşe çubukları bandın üst veya alt yüzeyinden (ya da her ikisinden de) görünür.
- Kapalı menteşeler—Menteşe çubukları, aşındırıcı malzemelerden veya kirleticilerden korunmaları için tamamen kapalıdır.
- Düz kenarlar—Düz kenarlar, boşluklar veya korumasız çubuk başları olmadan konveyör çerçevesi raylarının yanında tam oturacak şekilde kayar. Bu tür kenarlar, ürünün veya bandın çerçevede takılması riskini azaltır.

TAHRİK YÖNTEMİ

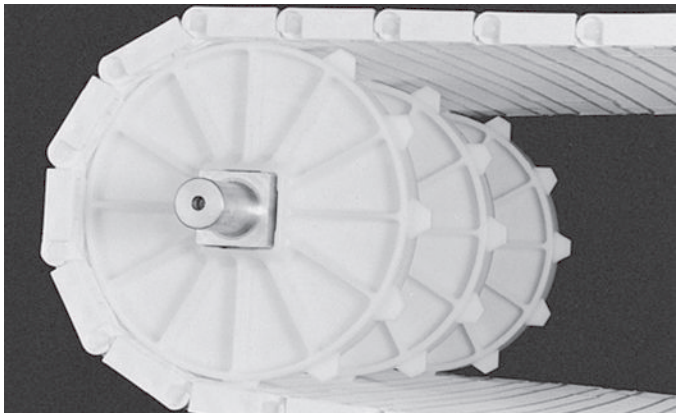
Intralox bantlar, sürtünme rulolarından değil plastik veya metal dişlilerden pozitif tahrik alır. Intralox sistemin başka bir parçası olan dişliler, kare göbeklere sahiptir ve eşleşen kare şaftlardan tahrik alır.

NOT: Belirli bantlar için yuvarlak delik dişlileri mevcuttur.



Şekil 3: Dişli tahrikli Intralox bant

Kare şaftlar, sorun yaratabilen kamalara ve kama kanallarına gerek olmadan tork (döndürme momenti) iletmekle kalmaz, plastik bant malzemesiyle metal miller arasındaki yanal genleşme farklılıklarına da uyum sağlar. Mil başına yalnızca bir dişli tutulur. Diğerlerinin gezmesine, bir başka deyişle bant genleştikçe veya büzüldükçe mil boyunca ilerlemesine izin verilir. Bu nedenle, dişliler her zaman tork iletir. Test edilen tüm bant tahrik sistemlerinin içinde, kare göbekli dişlileri olan kare şaftın en etkili, ekonomik, güvenilir, sorunsuz ve basit olduğu kanıtlanmıştır.



Şekil 4: Kare şaft üzerindeki kare göbekli dişliler

TASARIM GEREKSİNİMLERİ

Intralox konveyör bantları çeşitli şekillerde, malzemelerde ve renklerde, birçok aksesuar seçeneğiyle mevcuttur. Belirli bir uygulama için tasarım yaparken uygun seçimleri yapmak için çalıştırma ve ortam koşullarıyla ilgili güvenilir bilgi edinilmesi kritik öneme sahiptir. Değerlendirilecek faktörler arasında şunlar yer alır:

- Bant sistemi tipi: düz giden, radius veya spiral
- Kurulan bandın genel boyutları:
  - Tahrik ve avare milleri arasındaki mesafe
  - Bant eni
  - Konveyör yükseltme değişimleri
- Bant hızı
- Ürün özellikleri:
  - Yoğunluk
  - Birim ölçüsü ve şekli
  - Sertlik, tokluk, gevreklik, rijitlik
  - Doku (pürüzsüz, pürüzlü, granüler, pütürlü, süngerimsi)
  - Koroziflik
  - Nem içeriği
  - Sıcaklık
  - Sürtünme karakteristiği
- Taşıma sırasında herhangi bir proses değişikliği:
  - Isıtma
  - Soğutma
  - Yıkama, durulama, süzme
  - Kurutma
- Temizlik ve sanitasyon gereklilikleri ve koşulları:
  - USDA-FSIS izni
  - Zorlayan sıcaklıklar veya kimyasallar
  - Hat üzerinde kesintisiz temizleme
- Ürün yükleme ve çıkarma yöntemleri: yumuşak veya darbeli aktarma

- Çalışma ortamı koşulları:
  - Sıcaklık
  - Nem
  - Kimyasal karakter (asit, baz)
  - Aşındırıcı maddeler (ince veya iri taneli kum)
  - Tehlikeli maddeler (toz, buhar)
- Tahrik sistemi tipi:
  - Motor tahrikli
  - Zincir tahrikli

Daha ayrıntılı bilgi için bkz. Tasarım Yönergeleri.

BANT SEÇİMİ İŞLEMİ

ADIM 1: DOĞRU BANT SİSTEMİ TİPİNİ SEÇİN

Düz giden, radius veya spiral bant sistemlerinden birini seçin.

ADIM 2: UYGULAMANIZ İÇİN DOĞRU MALZEMEYİ SEÇİN

Intralox bantlar ve aksesuarlar, genel ve özel uygulama malzemeleri halinde mevcuttur. Komple malzeme açıklamaları için bkz. Genel Uygulama Bant Malzemeleri ve Özel Uygulama Bant Malzemeleri.

Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Mevcut telefon numaraları arka kapakta listelenmiştir.

Kimyasal özelliklerle ilgili belirli öneriler için bkz. Kimya Direnci Kılavuzu.

ADIM 3: EN İYİ BANT YÜZEYİNİ, HATVEYİ VE TAHRİK YÖNTEMİNİ SEÇİN

Uygulamanız için bant seçme işleminde sonraki adım, taşınmakta olan ürün veya malzeme için en uygun bant yüzeyini veya şeklini belirlemektir.

NOT: Aksi belirtilmediği sürece, tüm bantlar tam düz kenarlara sahiptir.

Bandın hatvesi bir sonraki ayırt edici özelliktir. Daha küçük hatve ölçüsü yaylanmayı (yakın büyüklükteki dişliler üzerinde) ve ürün aktarma için gereken alanı azaltır. Intralox bantlar aşağıdaki bant hatveleriyle mevcuttur:

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

Ayrıca tahrik yöntemini de göz önünde bulundurun. Geri dönüş geriliminin önemli bir nokta olduğu durumlarda, tahrik metodu dikkate değer bir rol oynar. Intralox bantlar, menteşe veya merkez tahriklidir.

ADIM 4: UYGULAMANIZ İÇİN YETERLİ DAYANIMDA BİR BANT SEÇİN

İhtiyaçlarınıza uygun malzemeyi ve yüzey şeklini seçtikten sonra, seçili bandın uygulama gereksinimlerinizi karşılayacak mukavemete sahip olup olmadığını belirleyin.

DÜZ GİDEN BANTLAR İÇİN ANALİZ

Seri ve tip bakımından bir ön seçim yaptıktan sonra, söz konusu bant için emniyet mukavemetiyle karşılaştırmak üzere bant çekmesini ve düzeltilmiş bant çekmesini belirlemeye yönelik talimatlar için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri. Bant çekmesi için gerekli hesaplamaları yapmak üzere şu bilgileri toplayın:

1. Banda uygulanan ürün yükü, fit kare başına pound-kuvvet (veya metrekare başına Newton) cinsinden,
2. Önerilen konveyörün uzunluğu, fit (veya metre) cinsinden,
3. Konveyördeki herhangi bir yükseklik değişimi, fit (veya metre) cinsinden,
4. İstenen çalışma hızı, dakika başına fit (veya dakika başına metre) cinsinden,
5. Biriken ürünün bulunduğu bant alanının yüzdesi,
6. Maksimum bant çalışma sıcaklığı, Fahrenheit veya Celsius cinsinden,

7. Bandın, konveyör çerçevesinde, üzerinde çalışacağı malzeme tipi. Örneğin: paslanmaz veya karbon çelik, UHMW PE, HDPE, naylon vb.,
8. Servis işi, bir başka deyişle, ağır yük altında sık çalıştırma, yükselen veya "iten konveyör" vb.

RADİUS VE SPİRAL BANTLAR İÇİN ANALİZ

Bu bantlar için daha karmaşık analiz gerekir. Şu ek bilgiler gereklidir:

1. Her düz gidişin uzunluğu,
2. Her dönüşün dönüş açısı ve yönü ile
3. Bandın iç kenarından ölçülen iç dönüş yarıçapı.

ADIM 5: DİĞER ÖNEMLİ HUSUSLAR

Bant seçimine devam etmeden önce aşağıdaki faktörleri göz önünde bulundurun.

ÇUBUK MALZEMESİ

Her bir bant stili ve malzemesi için varsayılan pim malzemeleri, Ürün Serisi bölümündeki bant verileri tablolarında listelenmiştir. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

BANT MALZEMESİNİN GENLEŞMESİ

Bant malzemeleri, özellikle de naylon, depolama ve kullanım koşullarına bağlı olarak genleşebilir veya büzülebilir. Sıcaklığın ve nemliliğin yüksek olduğu ortamlarda bantlar zamanla genişleyebilir ve uzayabilir. Nispeten soğuk ve kuru koşullarda bantlar büzülebilir. Intralox, bant montaj işlemi sırasında olası genleşme ve büzülmeleri dikkate alan bant genişlikleri ve toleransları sağlar. Çalışma koşulları hesaba katılmaz. Bandın genişliği, montaj tesisimizden ayrılmasının ardından ortam koşulları nedeniyle değişebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

BANT HIZI

Bant hızı, aşınmayı ve kullanım ömrünü şu yönlerden etkiler:

1. Menteşe ve dişli aşınması: Menteşe çubuklarına ilişkin modül dönmesi sıklığı (bant dişlilere bağlandığında ve bandın dişlilerle olan bağlantısı kesildiğinde) hızla doğru orantılıdır. Döner hareket hem çubuklarda hem de modüllerde aşınmaya neden olabilir. Ancak söz konusu aşınma oranı, bandın uzunluğuyla ters orantılıdır. Bir başka deyişle, kısa bir konveyör aynı hızda çalışan uzun bir konveyörden daha hızlı aşınır. Bu, dişli/diş aşınmasının hızla doğrudan orantılı olduğu anlamına gelir. Daha fazla dişe sahip dişliler daha az modül/menteşe dönüşüne neden olur, böylece daha az dişe sahip dişlilere göre daha az aşınır.
2. Bant yüzeyi aşınması: Bantlar taşımayüzlerinde, geridönüşlerde, takozlarda ve diğer sabit elemanlarda kaydıkça bir miktar aşınma olması beklenir. En çok zarar veren koşullar yüksek hız, ağır yük, aşındırıcı malzemeler ve kuru ya da yağlama olmayan çalışma durumlarıdır.
3. Yüksek hızda çalışmanın dinamik etkileri: Yüksek hız koşullarının iki etkisi bandın *kırbaç hareketi* yapması veya desteksiz bölümlerde salınım yapması ya da ağır ve sabit ürünlerin aniden bant hızına çıktıkları *yük aşımları*dır. Mümkünse bu koşulların her ikisinden de kaçının.

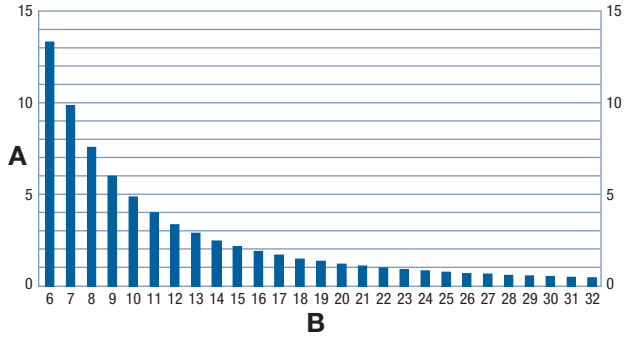
AŞINDIRICI KOŞULLAR VE SÜRTÜNME ETKİLERİ

Bant ömrünü uzatmak için bir taşıma uygulamasındaki aşındırıcılar tanımlanmalı, en iyi malzeme kombinasyonları seçilmeli ve koruma unsurları eklenmelidir. Aşındırıcılar her malzeme türünü aşındıracaktır ancak malzemenin doğru seçilmesi bant ömrünü önemli oranda uzatır. Aşındırma oranı yüksek uygulamalarda genellikle ilk etkilenen bileşenler menteşe çubukları ve dişlilerdir. Menteşe çubuğu aşınması genellikle aşırı bant-hatve uzamasına neden olur. Bu, dişlerin doğru eşleşmesini önleyebilir ve dişlinin dişlerindeki aşınmayı artırır. Intralox bant ömrünü uzatacak şekilde çalışan paslanmaz çelik parça dişliler ve aşınmaya dayanıklı çubuklar sunar.

YAYLANMA VE DİŞLİ SEÇİMİ

Bantların modülleri kendi tahrik dişlilerine bağlandıklarında bandın doğrusal hızında bir dalgalanma oluşur. Bu dalgalanmanın nedeni, bir modülün mil merkez hattı etrafında dönerken yükselip alçalması olarak tanımlanabilecek yaylanmadır. Bu, tüm dişli ile tahrik edilen bantların ve zincirlerin bir özelliğidir. Hızdaki değişim dişlideki diş sayısı ile ters orantılıdır. Örneğin altı dişe sahip bir dişli tarafından tahrik edilen bir bant %13,4 oranında dalgalanan bir hız değişimine sahipken 19 dişe sahip bir dişli tarafından tahrik edilen bir bantta bu oran yalnızca %1,36 olur.

- Ürün sarsılmasının sorun olabileceği veya kesintisiz ve eşit dağılmış hızın kritik olduğu uygulamalarda en fazla sayıda dişe sahip dişlileri kullanın.

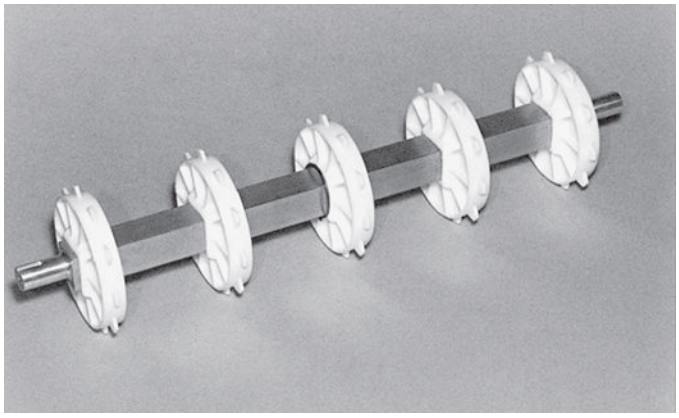


A Hız değişimi yüzdesi
B Dişlideki diş sayısı
Şekil 5: Dalgalanan hız değişimi

MİLLER

Intralox, LLC USA 5/8 inç, 1 inç, 1,5 inç, 2,5 inç, 3,5 inç, 40 mm ve 60 mm'lik standart ölçülerde istediğiniz teknik özelliklerde işlenmiş kare şaftlar sağlayabilir. Mevcut malzemeler karbon çelik (C-1018) (40 mm ve 60 mm boyutlarda mevcut değil) ve paslanmaz çeliktir (303, 304 ve 316). Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Intralox, LLC Europe 25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm ve 90 mm'lik standart ölçülerde kare şaftlar sağlayabilir. Mevcut malzemeler karbon çelik (KG-37) ve paslanmaz çeliktir (304).



Şekil 6: Kare şaft

Kare şaftlarda yalnızca jurnal yataklarının dönmesi gereklidir. Dişliler için kama kanalları gerekli değildir. Bandın yanal hareketini önlemek ve pozitif kılavuzluk sağlamak için mil başına yalnızca bir dişli sabitlenmelidir. Dişlinin sabitlenmesi, genellikle merkez dişlinin iki yanına tutma bilezikleri yerleştirilerek gerçekleştirilir. Bazı tutma bilezikleri milin dört köşesine açılan yuvalara oturur. Bu yuvalar, mil üzerinde gerilme yığılması bölgeleri oluşturur. Yuvalar, ağır yük koşullarında milde erken yorulma hasarı ortaya çıkmasına neden olabilir. Yuva gerektirmeyen kendinden ayarlı tutma bilezikleri ve parça rakor tutma bilezikleri de mevcuttur.

MİL GÜCÜ

Konveyor tahrik milleri ile ilgili temel iki konu 1) aşırı mil sapması olmadan bandı çekme yeteneği ve 2) bant tahriki için torku iletme gücüdür. İlk durumda mil yataklarla desteklenen ve bandın dişlilerdeki gerilimi ile gerilen bir kiriş gibi davranır. İkinci durumda, mil tahrik motoru tarafından döndürülür. Bant geriliminin direnci burulma (bükülme) gerilimleri ortaya çıkarır. Bu iki tür gerilim, maksimum defleksiyon ve izin verilebilir maksimum tork, ayrı ayrı analiz edilir. Uygun millerin seçilmesi için basit formüller sağlanır.

Maksimum sapma yeterli bant ve dişli dişi bağlantısı tarafından belirlenir. Mil 0,10 inç (2,5 mm) değerinden fazla defleksiyona uğrarsa dişliler düzgün eşleşmeyebilir, bu da "atlamaya" neden olur. Merkez tahriki olan çift yönlü konveyörlerde bu sınır 0,22 inç (5,6 mm) değerine yükseltilmiştir çünkü geri dönüş tarafındaki gerilim daha büyüktür ve diş yükü daha dengeli dağıtılmıştır.

AŞINMA ŞERİTLERİ

Konveyör çerçevesinin ve bandın kullanım ömrünü artırmak ve kayma sürtünmesi kuvvetlerini azaltmak için konveyör çerçevesine aşınma şeritleri eklenir. Aşınma şeridi tasarımının ve malzemesinin doğru seçilmesi en iyi sürtünme katsayısını vererek bandın ve çerçevenin aşınmasını ve güç gereksinimlerini azaltır.

Yağ veya su gibi her tür temiz sıvı, soğutma sıvısı ve bant ile taşıma yüzü arasında bir ayırma tabakası olarak işlev görecektir, bu durum genellikle sürtünme katsayısını azaltır. Tuz, kırık cam, toprak ve bitki lifleri gibi aşındırıcılar daha yumuşak malzemelere yerleşir ve sert malzemeleri aşındırır. Bu gibi uygulamalarda sert aşınma şeritleri bandın ömrünü uzatır.

STATİK ELEKTRİK

Plastik bantlar kuru bir ortamda kullanıldığında statik elektrik boşalması veya kıvılcım üretebilir. Uygulamanızda statik elektrik potansiyel bir sorun ise elektrik topraklaması önerilir. Yağlama veya konveyorun ilerleyen yüzeylerine nem uygulanması da önerilir. Bazı bant tiplerinde elektriksel iletken (EC) asetal malzeme seçeneği mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

2 ÜRÜN SERİSİ

GENEL UYGULAMA BANT MALZEMELERİ

ASETAL

Bu malzeme, polipropilen ve polietilenden önemli ölçüde daha yüksek mukavemetli bir termoplastiktir. Asetal, dengeli mekanik ve termal özelliklere sahiptir.

- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 200°F (-46°C ila 93°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00072 inç/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Düşük sürtünme katsayısına sahiptir, kutulama ve nakliye için iyi bir seçimdir.
- Yavaş oluşan statik elektriğin dağıtılması gereken uygulamalar için yüksek dayanımlı elektriksel iletken (HSEC) asetal mevcuttur. HSEC asetalde bu dağılma yavaş gerçekleşir ve nemli bir ortamda daha etkilidir. HSEC asetal seçeneği, Seri 400 Non Skid'de mevcuttur.
- Yorulmaya dayanımı ve elastikiyeti iyidir.
- Çarpmaya, kesilmeye ve çizilmeye karşı nispeten dirençlidir.
- Özgül ağırlık: 1,40. Suda yüzmez.

POLİETİLEN (PE)

PE, üstün esneklik ve yüksek çarpma direnci sunan hafif bir termoplastiktir. Intralox, doğrudan güneş ışığına maruz kalan düşük sıcaklıktaki uygulamalar için siyah polietilen önerir.

- Sıcaklık aralığı: -100°F ila 150°F (-73°C ila 66°C).Tam sıcaklıklar için seçili bant tipinin bant verileri tablosuna bakın.
- Termal genleşme katsayısı:
  - S100 ve S400 Raised Rib: 0,0015 in/ft/°F (0,23 mm/m/°C).
  - Diğer tüm bantlar: 0,0011 in/ft/°F (0,17 mm/m/°C).
- Düşük sıcaklıklarda mükemmel performans.
- Mükemmel ürün serisi özellikleri.
- Birçok asit, baz ve hidrokarbona direnç gösterir.
- Özgül ağırlık: 0,95. Suda yüzer.

POLİPROPİLEN (PP)

Kimyasal direncin gerektiği genel uygulamalarda kullanılan standart bir malzemedir.

- Sıcaklık aralığı: 34°F (1°C) ila 220°F (104°C).
- Termal genleşme katsayısı:
  - 38°C (100°F) üzerindeki çalışma sıcaklıklarında: 0,0010 in/ft/°F (0,15 mm/m/°C)
  - 38°C (100°F) altındaki çalışma sıcaklıklarında: 0,0008 in/ft/°F (0,12 mm/m/°C)
- Normal kullanımda nispeten yüksek dayanımlı bir malzeme olan polipropilen, düşük sıcaklıklarda bir miktar gevrekleşir.
- Ortalama güç ve hafiflik arasında iyi bir denge sağlar.
- Birçok asit, baz, tuz ve alkole karşı iyi kimyasal dirence sahiptir.
- 0,90 değerinde özgül ağırlık. Suda yüzer.
- 45°F (7°C) sıcaklığın altındaki ağır darbeli koşullarda kullanılması önerilmez.
- Doğrudan güneş ışığına maruz kalan uygulamalar için siyah polipropilen kullanın.

ÖZEL UYGULAMA BANT MALZEMELERİ

AŞINMAYA DAYANIKLI (AR) NAYLON

Bu malzeme ıslak veya kuru aşındırıcı, ağır hizmet uygulamaları için önerilir.

- FDA uyumlu malzeme siyah ve beyaz olarak mevcuttur.
- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 240°F (-46°C ila 116°C).
- Naylon, depolama ve kullanım koşullarına bağlı olarak genleşebilir veya büzülebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Normal naylon ile aynı sıcaklık faktörü tablosunu kullanır.
- Üstün dış mekan aşınması için ısısı dengelenmiş.
- Özel yerçekimi: 1,06. Suda yüzmez.

CHEMBLOX

ChemBlox™, yüksek düzeyde kimyasal direnç gerektiren gıda işleme uygulamaları için optimize edilerek geliştirilmiş bir malzemedir. Bu malzeme perasetik asit (PAA) veya benzer kimyasalların kullanıldığı, sürekli kullanımda olan antimikrobiyal batırma havuzları için önerilir.

- Sıcaklık aralığı: 0°F ila 150°F (-18°C ila 66°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00087 inç/ft/°F (0,13 mm/m/°C).
- UL 94 alevlenirlik değeri: 1/32 inçte (0,8 mm) V-0. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Güçlü asitlere karşı olağanüstü dirençlidir.
- Diğer sanitasyon kimyasallarına, tuzlara, alkollere ve oksidanlara karşı son derece dayanıklıdır.
- UVA ve UVB ışınlarına, ozona ve radyasyona karşı dirençlidir.
- Özgül ağırlık: 1,77-1,79. Suda yüzmez.
- Sürekli olarak kimyasala maruz kaldıktan sonra bile sağlam ve dayanıklıdır.
- Diğer plastik veya metallere kıyasla son derece hidrofobiktir.

ALGILANABİLİR ASETAL

Bu malzeme, yabancı madde kontaminasyonunun söz konusu olabileceği gıda işleme endüstrisindeki uygulamalar için geliştirilmiştir. Algılanabilir asetal, metal dedektörüyle algılanmak üzere optimize edilmiştir. Belirli koşullar altında X ışını dedektörü tarafından da algılanabilir. Yalnızca X ışını algılaması kullanılıyorsa Intralox, X ışını algılaması için özel olarak geliştirilmiş, X ışını cihazında algılanabilir malzemelerin seçilmesini önerir. Algılama duyarlılığını belirlemenin en iyi yöntemi malzemeyi üretim ortamında metal dedektöründe test etmektir.

- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 200°F (-46°C ila 93°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00072 inç/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- 34°F (1°C) üzerindeki sıcaklıklarda iyi çarpma direnci.
- Daha iyi çarpma direnci için özel olarak formüle edilmiştir.
- Metal dolgulu malzeme paslanmaz veya tehlikeli kesici lifler içermez.
- Özgül ağırlık: 1,61. Suda yüzmez.
- Çeşitli bant serilerinde farklı modelleri bulunur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

ALGILANABİLİR MX

Bu malzeme, yabancı madde kontaminasyonunun söz konusu olabileceği gıda işleme endüstrisindeki uygulamalar için geliştirilmiştir. Algılanabilir MX, metal dedektörüyle algılanmak üzere optimize edilmiştir. Belirli koşullar altında X ışını dedektörü tarafından da algılanabilir. Yalnızca X ışını algılaması kullanılıyorsa Intralox, X ışını algılaması için özel olarak geliştirilmiş, X ışını cihazında algılanabilir malzemelerin seçilmesini önerir. Algılama duyarlılığını belirlemenin en iyi yöntemi malzemeyi üretim ortamında metal dedektöründe test etmektir.

- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 200°F (-46°C ila 93°C).
- Algılama paketi paslanmaz ve yalnızca gıdalar için güvenli katkı maddeleri içerir.
- Suda yüzmez.
- Seri ve aksesuar stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

ALGILANABİLİR NAYLON

Bu malzeme, yabancı madde kontaminasyonunun söz konusu olabileceği gıda işleme endüstrisindeki uygulamalar için geliştirilmiştir. Algılanabilir naylon, metal dedektörüyle algılanmak üzere optimize edilmiştir. Belirli koşullar altında X ışını dedektörü tarafından da algılanabilir. Yalnızca X ışını algılaması kullanılıyorsa Intralox, X ışını algılaması için özel olarak geliştirilmiş, X ışını cihazında algılanabilir malzemelerin seçilmesini önerir. Algılama duyarlılığını belirlemenin en iyi yöntemi malzemeyi üretim ortamında metal dedektöründe test etmektir.

- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 180°F (-46°C ila 82°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00072 inç/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Naylon, depolama ve kullanım koşullarına bağlı olarak genleşebilir veya büzülebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Normal naylon ile aynı sıcaklık faktörü tablosunu kullanır.
- Metal dolgulu malzeme paslanmaz veya tehlikeli kesici lifler içermez.
- Özel yerçekimi: 1,06. Suda yüzmez.
- Islak aşındırıcı veya kuru aşındırıcı, ağır hizmet uygulamaları için.
- S1700 bantlar için mevcuttur.

ALGILANABİLİR POLİPROPİLEN A22

Bu malzeme, yabancı madde kontaminasyonunun söz konusu olabileceği gıda işleme endüstrisindeki uygulamalar için geliştirilmiştir. Algılanabilir polipropilen A22, metal dedektörüyle algılanmak üzere optimize edilmiştir. Belirli koşullar altında X ışını dedektörü tarafından da algılanabilir. Yalnızca X ışını algılaması kullanılıyorsa Intralox, X ışını algılaması için özel olarak geliştirilmiş, X ışını cihazında algılanabilir malzemelerin seçilmesini önerir. Algılama duyarlılığını belirlemenin en iyi yöntemi malzemeyi üretim ortamında metal dedektöründe test etmektir.

- Sıcaklık aralığı: 0°F ila 150°F (-18°C ila 66°C).
- 34°F (1°C) üzerindeki sıcaklıklarda iyi çarpma direnci.
- Termal genleşme katsayısı: 0,0011 inç/ft/°F (0,17 mm/m/°C).
- Daha iyi çarpma direnci için özel olarak formüle edilmiştir.
- Özgül ağırlık: 1,13. Suda yüzmez.
- Metal dolgulu malzeme paslanmaz veya tehlikeli katkı maddeleri açığa çıkarmaz.
- Çeşitli bant serilerinde farklı modelleri bulunur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

KOLAY SALINAN PLUS

Bu malzeme, kauçuk yapışmasına karşı dirençlidir ve hem yağların hem de yüksek sıcaklıkların varlığında boyut kararlılığını korur. Kolay Salınan PLUS, lastik endüstrisi uygulamaları için uygundur.

- Sıcaklık aralığı: 34°F ila 220°F (1°C ila 104°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,0004 inç/ft/°F (0,06 mm/m/°C).
- Suda yüzmez.
- Kolay Bırakan PLUS, S1400 Flat Top olarak mevcuttur.

KOLAY SALINAN İZLENEBİLİR POLİPROPİLEN

Bu malzeme, kauçuk yapışmasına karşı koymak ve yapışkanlık ile ürün kontaminasyonunun sorun olabileceği lastik uygulamalarında metal algılanmasına olanak sağlamak için geliştirilmiştir.

- Sıcaklık aralığı: 34°F ila 220°F (1°C ila 104°C).
- Suda yüzer.
- S1400 Flat Top olarak mevcuttur.

ENDURALOX POLİPROPİLEN

Bir pastörizör ortamında Intralox bantların ömrünü en üst düzeye çıkarmak için özel olarak formüle edilmiş bir malzeme. Enduralox™ polipropilen, polipropilenin molekül yapısını, sıcaklık döngüsü, brom ve klor gibi çevresel faktörlere karşı korur.

- Sıcaklık aralığı: 34°F ila 220°F (1°C ila 104°C).
- Normal kullanımda nispeten yüksek dayanımlı bir malzeme olan Enduralox polipropilen, düşük sıcaklıklarda bir miktar gevrekleşir.
- 45°F (7°C) sıcaklığın altındaki ağır darbeli koşullarda kullanılması önerilmez.
- Standart polipropilen ile aynı fiziksel özelliklere sahiptir.
- Birçok asit, baz, tuz ve alkole karşı iyi kimyasal dirence sahiptir.
- Özgül ağırlık: 0,90. Suda yüzer.

ATEŞ AZDIRMAZ TERMOPLASTİK POLYESTER (FR TPES)

Bu malzeme, UL94 V-0 derecelidir ve alevi sürdürmez. Alevle temas etmesi durumunda malzeme yanmasa da kararır ve erir. FR TPES malzemenin dayanım değeri polipropilenden daha yüksek ancak asetalden daha düşüktür.

- Sıcaklık aralığı: 40°F ila 150°F (4°C ila 66°C).
- UL 94 alevlenirlik değeri: 1/32 inçte (0,8 mm) V-0. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Özgül ağırlık: 1,45. Suda yüzmez.

ISI DİRENÇLİ (HR) NAYLON

Bu malzeme, kuru yüksek sıcaklık uygulamalarında kullanılabilir. Gıda işleme ve paketleme uygulamalarında kullanım açısından FDA uyumludur.

- Sıcaklık aralığı:
  - Sürekli maruz kalma: -50°F ila 240°F (-46°C ila 116°C).
  - Aralıklı maruz kalma üst sınırı: 270°F (132°C).
- Naylon, depolama ve kullanım koşullarına bağlı olarak genleşebilir veya büzülebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- UL 94 alevlenirlik değeri: V-2. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Özgül ağırlık: 1,13. Suda yüzmez.

YÜKSEK ÇARPMA DİRENÇLİ MALZEME

Bu malzeme, yalnızca S800 Tough Flat Top'ta mevcuttur. Yüksek Çarpma Dirençli malzeme, gıda işleme endüstrisindeki son derece şiddetli çarpmaların söz konusu olabileceği uygulamalar için geliştirilmiştir.

- Sıcaklık aralığı: 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,001 inç/ft/°F (0,156 mm/m/°C).
- Asetal ve polipropilene göre daha iyi çarpma direnci.
- Özgül ağırlık: 1,18. Suda yüzmez.

YÜKSEK ISIYA DİRENÇLİ (HHR) NAYLON

HHR naylon, kuru yüksek sıcaklık uygulamaları için uygundur. Bu malzeme, gıda işleme ve paketleme uygulamalarında kullanım açısından FDA düzenlemeleri ile uyumludur ve USDA-FSIS (et-tavuk) tarafından onaylıdır.

- Sıcaklık aralığı:
  - Sürekli maruz kalma: -50°F ila 310°F (-46°C ila 154°C).
  - Aralıklı maruz kalma üst sınırı: 360°F (182°C).
- Naylon, depolama ve kullanım koşullarına bağlı olarak genleşebilir veya büzülebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- UL 94 alevlenirlik değeri: V-2. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Özgül ağırlık: 1,13. Suda yüzmez.

YÜKSEK DAYANIMLI ELEKTRİKSEL İLETKEN (HSEC) ASETAL

Bu malzeme, özellikle teneke kutular veya başka EC nesneler taşınırken birikebilecek statik yüklerin dağıtılması için kullanılabilir. Üründe oluşabilecek elektrik yüklerini dağıtmak üzere bandı topraklamak için metal bir ray veya taşımayüzü kullanılabilir. HSEC asetal genellikle normal asetal bant parçalarına eklemlense de bantların tamamı HSEC asetalden yapılabilir. Örneğin, S100 veya S900 bandın her 2 ft'i (0,61 m) için üç sıra veya S1100 bandın her 2 ft'i (0,61 m) için beş sıra HSEC asetal.

- IEC 62631'e göre HSEC asetalin yüzey direnci 1000 Ohm'dur.
- Kimyasal direnci ve sürtünme katsayıları normal asetalle aynıdır.
- Özgül ağırlık: 1,40. Suda yüzmez.

DÜŞÜK NEMLİ AŞINMAYA DAYANIKLI (LMAR)

- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 290°F (-46°C ila 143°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00096 inç/ft/°F (0,14 mm/m/°C).
- UL 94 alevlenirlik değeri: 0,236 inçte (6 mm) V-2. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yüksek ısı direnci.
- Aşınmaya dayanıklı.
- Biyolojik bazlı polimer.
- Düşük nem emme özelliği boyut kararlılığı sağlar.
- Suda yüzmez.

DÜŞÜK AŞINMALI PLUS

Low Wear Plus, son derece aşındırıcı su giderme uygulamalarının sorun yarattığı meyve ve sebze endüstrisindeki uygulamalarda kullanılabilir.

- Sıcaklık aralığı: 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,001 inç/ft/°F (0,156 mm/m/°C).
- Naylondan daha iyi aşınma özellikleri.
- Özgül ağırlık: 0,18. Suda yüzer.

NAYLON

Bu malzeme, kuru aşınmaya karşı iyi derecede direnç ve kimyasal direnç gerektiren uygulamalarda kullanılabilir. Naylonun iki kısıtlaması suyu emmesi ve kesiklere ve çentiklere karşı direncinin asetalden daha düşük olmasıdır. Su emilimi nedeniyle malzemenin genleşmesinden dolayı çok ıslak uygulamalarda naylon önerilmez.

- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 180°F (-46°C ila 82°C).
- Naylon, depolama ve kullanım koşullarına bağlı olarak genleşebilir veya büzülebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Düşük sıcaklıktaki performanslarda kimyasal direnci iyidir.
- Kuru uygulamalarda aşınmaya karşı dirençlidir.
- Yorulmaya dayanımı iyidir.
- Özgül ağırlık: 1,13. Suda yüzmez.
- Poliprolilenden güçlü.

POLİPROPİLEN KOMPOZİT

Yüksek mukavemet ve kimyasal direncin gerektiği uygulamalarda kullanım açısından standart bir malzemedir.

- Sıcaklık aralığı: -20°F ila 220°F (-29°C ila 104°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,0004 inç/ft/°F (0,06 mm/m/°C).
- Mükemmel sağlamlık ve sertlik.
- Asit, baz, tuz ve alkole karşı iyi kimyasal direnç.
- Özgül ağırlık: 1,12. Suda yüzmez.
- Elektriksel iletken (EC) özellikteki bir polipropilen (PP) kompozit, birikmiş statik yüklerin dağıtılması için kullanılabilir. EC PP kompozit, S1200 Non Skid'de mevcuttur.

PK

PK'nin pozitif mekanik ve kimyasal direnç özellikleri dengelidir. Bu malzeme asetal ile benzer bir dayanıma sahip olmasının yanında daha fazla tokluk ve kimyasal direnç sağlar. PK'nin düşük hidrokarbon geçirgenliği benzersiz bir özelliğidir. Bu özellik, yağların bant tarafından emilmesini önleyerek ürünlerin ayrılmasını kolaylaştırır ve ürün verimini artırır.

- Sıcaklık aralığı: -40°F ila 176°F (-40°C ila 80°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00073 inç/ft/°F (0,11 mm/m/°C).
- Tok.
- Aşınmaya dayanıklı.
- Kimyasallara dirençli. Özel kimyasal direnç gerektiren uygulamalar için kimyasalların listesini Intralox Müşteri Hizmetleri'nden temin edebilirsiniz.
- Çarpma dirençli.
- Özgül ağırlık: 1,24. Suda yüzmez.

PVDF

Çok çeşitli asitlere ve bazlara karşı mükemmel kimyasal direnç gösteren özel bir malzemedir.

- Sıcaklık aralığı: 34°F ila 200°F (1°C ila 93°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00087 inç/ft/°F (0,13 mm/m/°C).
- UL 94 alevlenirlik değeri: 1/32 inçte (0,8 mm) V-0. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Asit, baz, tuz ve alkol için mükemmel kimyasal direnç.
- Özgül ağırlık: 1,78. Suda yüzmez.
- Poliprolilenden güçlü.
- S9000 Flush Grid olarak mevcuttur.

KENDİNDEN SÖNÜMLÜ DÜŞÜK NEM (SELM)

Bu malzeme, spiral bantlarda kullanılmak üzere geliştirilmiş bir polimerdir. Kendiliğinden sönme özellikleri, tesisinde yangın riskini azaltmak isteyen müşteriler için önemlidir. Düşük nem emilim özellikleri, nemli koşullarda ve temizleme gerektiren uygulamalarda çalışacak bir malzeme isteyen müşteriler için bilhassa önemlidir.

- Sürekli sıcaklık aralığı: -50°F ila 240°F (-46°C ila 116°C).
- UL 94 alevlenirlik değeri: V-2. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Özel yerçekimi: 1,06. Suda yüzmez.

UVFR

Bu malzeme alevi durdurur.

- Sıcaklık aralığı: 34°F ila 200°F (1°C ila 93°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00087 inç/ft/°F (0,13 mm/m/°C).
- UL 94 alevlenirlik değeri: 1/32 inçte (0,8 mm) V-0. Yangın davranışları ve koruma önerileri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Ultraviyole ışınlarına karşı mükemmel dayanıklılık.
- Özgül ağırlık: 1,78. Suda yüzmez.
- UVFR, S1100 Flush Grid ve S900 Perforated Flat Top olarak mevcuttur.

UV DAYANIKLI

UV koruması gerektiren uygulamalar için UV dayanıklı asetal ve siyah polipropilen mevcuttur.

- Sıcaklık aralığı:
  - UV dayanıklı asetal: -50°F ila 200°F (-46°C ila 93°C).
  - UV dayanıklı polipropilen: 34°F ila 220°F (1°C ila 104°C).
  - Suda yüzmez.

X IŞINI CİHAZINDA ALGILANABİLİR ASETAL

Bu malzeme, X ışını makinelerinde algılanmak üzere özel olarak tasarlanmıştır ve yabancı madde kontaminasyonunun sorun teşkil ettiği gıda işleme endüstrisindeki uygulamalar için önerilir. Algılama duyarlılığını belirlemenin en iyi yöntemi malzemeyi üretim ortamında X ışını dedektöründe test etmektir. X ışını cihazında algılanabilir malzemeler daha ağırdır ve özel noktalar göz önünde bulundurularak tasarlanmaları gerekir. Intralox, yabancı madde kontaminasyonu riskini azaltmak için konveyör tasarımı ve önleyici bakımla birlikte normal (dolgusuz) malzemelerin kullanımını tavsiye eder. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 200°F (-46°C ila 93°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,0007 inç/fit/°F (0,10 mm/m/°C).
- X ışını dedektöründen geçirilerek kullanılır.
- Algılanabilir malzemelerde, metal dedektörlerine, X ışınlı dedektörlere veya her ikisine de tepki veren katkı maddeleri kullanılır.
- Algılanabilir malzemeler, bu katkı maddelerini içermeyen malzemelerden farklı performans gösterir. Kuru veya aşındırıcı ortamlar algılanabilir malzemelerde daha fazla aşınmaya neden olabilir. Aşınmanın artması konveyör sistemi boyunca daha fazla toz oluşmasına neden olur.
- Algılanabilir malzemelerin kullanılması gerektiğinde, aşınmayı ve toz riskini azaltmak için her zaman Intralox konveyör tasarım yönergelerine başvurun.
- Normal asetal ile aynı kimyasal dirence sahiptir.
- Özgül ağırlık: 1,73–1,70. Suda yüzmez.

X IŞINI CİHAZINDA ALGILANABİLİR PK

Bu malzeme, X ışını makinelerinde algılanmak üzere özel olarak tasarlanmıştır ve yabancı madde kontaminasyonunun sorun teşkil ettiği gıda işleme endüstrisindeki uygulamalar için önerilir. Algılama duyarlılığını belirlemenin en iyi yöntemi malzemeyi üretim ortamında X ışını dedektöründe test etmektir. X ışını cihazında algılanabilir malzemeler daha ağırdır ve özel noktalar göz önünde bulundurularak tasarlanmaları gerekir. Intralox, yabancı madde kontaminasyonu riskini azaltmak için konveyör tasarımı ve önleyici bakımla birlikte normal (dolgusuz) malzemelerin kullanımını tavsiye eder. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

- Sıcaklık aralığı: -40°F ila 176°F (-40°C ila 80°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,00070 inç/ft/°F (0,105 mm/m/°C).
- X ışını dedektöründen geçirilerek kullanılır.
- Algılanabilir malzemelerde, metal dedektörlerine, X ışınlı dedektörlere veya her ikisine de tepki veren katkı maddeleri kullanılır.

- Algılanabilir malzemeler, bu katkı maddelerini içermeyen malzemelerden farklı performans gösterir. Kuru veya aşındırıcı ortamlar algılanabilir malzemelerde daha fazla aşınmaya neden olabilir. Aşınmanın artması konveyör sistemi boyunca daha fazla toz oluşmasına neden olur.
- Kuru ortamlarda, X ışını algılanabilir PK çubukları yerine PK çubukları veya asetal çubuklar kullanın.
- Algılanabilir malzemelerin kullanılması gerektiğinde, aşınmayı ve toz riskini azaltmak için her zaman Intralox konveyör tasarım yönergelerine başvurun.
- Aşınmaya dayanıklı.
- 0°C (32˚F) üzerinde sağlam ve darbeye dayanıklı.
- Özgül ağırlık: 1,51. Suda yüzmez.

BANT MALZEMESİ ÖZELLİKLERİ

ÖZEL YERÇEKİMİ

Bu değer, normal basınç ve sıcaklıklarda malzemenin yoğunluğunun suyun yoğunluğuna oranıdır. Özgül ağırlığın 1,0'dan büyük olması, malzemenin sudan daha ağır olduğu anlamına gelir. Özgül ağırlığın 1,0'dan küçük olması, malzemenin suda yüzeceği anlamına gelir. Bant malzemelerinin spesifik ağırlıkları için bkz. Genel Uygulama Bant Malzemeleri ve Özel Uygulama Bant Malzemeleri.

SÜRTÜNME KATSAYILARI

Sürtünme katsayıları, konveyör çerçevesi üzerinde veya taşınan ürünün altında kayan bandın neden olduğu çekme oranını belirler. Düşük sürtünme katsayıları daha düşük hat basıncına, daha az ürün bozukluğuna, daha düşük bant asılmasına ve güç gereksinimine neden olur. Çıkış ya da iniş eğiminin tedrici olarak değiştiği yerlerde veya diğer ekipmanları beslemek için yüksek hat basıncına ihtiyaç duyulan yerlerde bazen yüksek sürtünme gerekir.

Sürtünme katsayısı değerleri yüksek oranda çevre koşullarına bağlıdır. Sürtünme katsayısı aralığının düşük değeri, yeni aşınma şeritlerindeki yeni bantlar için deneysel olarak türetilen sürtünme katsayısıdır. Bu değeri yalnızca en temiz ortamlarda veya su ya da başka kaydırma ajanlarının bulunduğu durumlarda kullanın. Çoğu sürtünme katsayısı, konveyörün etrafındaki çevre koşullarına göre ayarlanmalıdır.

Un, kum, karton tozu, cam veya benzeri aşındırıcı malzemeler varsa konveyör bandı sağlamlık analizinde normalden daha yüksek bir sürtünme katsayısı kullanın. Çok aşındırıcı koşullar, temiz koşullar için önerilenden iki ila üç kat daha yüksek sürtünme katsayıları gerektirebilir. Konveyör bandı sağlamlık analizi gerçekleştirmek için *Intralox Mühendislik Programı*'nı veya Bant Seçimi Yönergeleri bölümünde sağlanan manuel hesaplamaları kullanın.

	Aşınma Şeridi ile Bant Malzemesi Arasındaki Sürtünme						Ürün ile Bant Arasındaki Sürtünme Malzemesi (Ürün Birikiminde kullanılır)[a]									
	Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)		Nülatron		CS ve SS Çelik		Cam		Çelik		Plastik		Karton		Alüminyum	
Bant Malzemesi (Koşullar)	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru
Koşullar: (S) = düzgün, temiz koşullar. (A) = Aşındırıcı, kirli koşullar. NR = Önerilmez.																
Asetal (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 naylon maks. sıcaklık (A)	–	0,32	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
AR naylon maks. sıcaklık (S)	–	0,19	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
Algılanabilir naylon maks. sıcaklık (A)	–	0,32	–	0,36	–	0,30	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
Algılanabilir naylon maks. sıcaklık (S)	–	0,19	–	0,24	–	0,31	–	–	–	–	–	–	–	0,22	–	0,31
Algılanabilir polipropilen 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
Kolay Bırakan PLUS (S)	0,11	0,13	0,24	0,25	0,26	0,26	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
FR TPES (S)	–	0,13	–	–	–	–	–	–	–	0,18	–		–		–	0,30
Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	0,23	0,21	–	–	0,31	0,33	–	–	–	0,64	–	–	–	–	–	–
HR naylon 72°F (22°C) (A)	–	0,30	–	0,26	–	0,26	–	0,16	–	0,27	–	0,16	–	0,19	–	0,28
HR naylon 72°F (22°C) (S)	–	0,18	–	0,17	–	0,27	–	0,16	–	0,27	–	0,16	–	0,19	–	0,28
Yüksek Sıcaklığa Dayanıklı Naylon maks. sıc. (A)	NR	NR	–	0,32	–	0,39	–	0,19	–	0,27	–	0,47	–	0,23	–	0,25
Yüksek Sıcaklığa Dayanıklı Naylon maks. sıc. (S)	NR	NR	–	0,18	–	0,27	–	0,19	–	0,27	–	0,47	–	0,23	–	0,25
HSEC asetal (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

Bant Malzemesi (Koşullar)	Aşınma Şeridi ile Bant Malzemesi Arasındaki Sürtünme						Ürün ile Bant Arasındaki Sürtünme Malzemesi (Ürün Birikiminde kullanılır)[a]									
	Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)		Nülatron		CS ve SS Çelik		Cam		Çelik		Plastik		Karton		Alüminyum	
	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru	Islak	Kuru
Koşullar: (S) = düzgün, temiz koşullar. (A) = Aşındırıcı, kirli koşullar. NR = Önerilmez.																
PK	0,10	0,21	–	–	0,21	0,24	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Polietilen[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
Polipropilen (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
Polipropilen (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
Polipropilen kompozit (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 dayanıklı polipropilen	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] Ürün ve bant arasındaki sürtünme katsayıları yalnızca Flat Top, Perforated Flat Top, Mesh Top, Flush Grid ve Raised Rib bantlar için geçerlidir.
[b] Kutulama işlemi için polietilen önerilmez.

SICAKLIK

Sıcaklık, termoplastik malzemelerin fiziksel özelliklerini etkiler. Genel olarak çalışma sıcaklığı arttıkça bantların dayanımı düşer ancak tokluğu ve darbe direnci artar. Daha soğuk uygulamalarda bantlar daha sert hale gelir ve bazen gevrekleşir.

Intralox bant malzemelerinin sıcaklık katsayıları için bkz. Tablo 2: Sıcaklık Katsayıları.

GENLEŞME VE BÜZÜLME

Birkaç istisna haricinde tüm maddelerin boyutları, maddenin sıcaklığı arttıkça artar ve maddenin sıcaklığı azaldıkça azalır. Plastik önemli ölçüde genleşip büzüldüğünden çalışma sıcaklığının ortam sıcaklığından farklı olduğu hallerde bu durum konveyör tasarımında göz önünde bulundurulmalıdır. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Boyut Değişiklikleri kısmına bakın.

Isıl genleşme veya büzülmeden kaynaklanan boyut değişimlerini hesaplamak için CalcLab veya aşağıdaki formülü kullanın.

Formül 1:

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

Δ	boyut değişikliği, inç (mm)
L or W	ortam sıcaklığında toplam bant uzunluğu veya genişliği, ft. (m)
T_1	ortam sıcaklığı
T_2	çalışma sıcaklığı
e	termal genleşme katsayısı, inç/ft/°F (mm/m/°C), aşağıdaki tablodan alın.

Aşağıdaki tabloda bant ve konveyör bileşeni malzemelerine ait termal genleşme katsayıları verilmiştir.

Termal Genleşme Katsayıları		
Malzemeler	inç/fit/°F	mm/m/°C
Bantlar		
Asetal, HSEC asetal	0,00072	0,11
Kompozit polipropilen	0,0004	0,06
ChemBlox	0,00087	0,13
Algılanabilir asetal	0,00072	0,11
Algılanabilir MX	0,00072	0,11
Algılanabilir naylon	0,00072	0,11
Algılanabilir PP A22	0,0011	0,17
Kolay Salınan PLUS	0,0004	0,06
Kolay Salınan İzlenebilir PP (100°F [38°C] sıcaklığın üzerinde)	0,001	0,15
Kolay Salınan İzlenebilir PP (100°F [38°C] sıcaklığın altında)	0,0008	0,12

Termal Genleşme Katsayıları		
Malzemeler	**inç/fit/°F**	**mm/m/°C**
Bantlar		
Enduralox PP	0,0004	0,06
Alevlenme geciktirici	0,0008	0,12
Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	0,0010	0,156
LMAR	0,00096	0,15
Düşük Aşınmalı Plus	0,001	0,15
Naylon (HR, HHR, AR)	0,0005	0,07
PK	0,00073	0,11
Polietilen: S100 bantlar	0,0015	0,23
Polietilen: S400 Raised Rib bantlar	0,0015	0,23
Polietilen: tüm diğer bantlar	0,0011	0,17
Polipropilen (100°F [38°C] sıcaklığın üzerinde)	0,0010	0,15
Polipropilen (100°F [38°C] sıcaklığın altında)	0,0008	0,12
PVDF	0,00087	0,13
SELM	0,0005	0,07
UVFR	0,00087	0,13
UV dayanıklı asetal	0,00072	0,11
UV dayanıklı polipropilen (100°F [38°C] sıcaklığın üzerinde)	0,001	0,15
UV dayanıklı polipropilen (100°F [38°C] sıcaklığın altında)	0,0008	0,12
X ışını cihazında algılanabilir	0,00072	0,10
Aşınma şeritleri		
HDPE ve UHMW-PE -100°F ila 86°F (-73°C ila 30°C)	0,0009	0,14
HDPE ve UHMW-PE 86°F ila 210°F (30°C ila 99°C)	0,0012	0,18
Nülatron	0,0004	0,06
Teflon	0,0008	0,12
Metaller		
Alüminyum	0,00014	0,02
Çelik (karbon ve paslanmaz)	0,00007	0,01

BANT MALZEMESİ UYUMLULUĞU

FDA UYUMLU

Malzeme, geçerli Federal Düzenlemeler Yasası, Bölüm 21, Kısım 177'de açıklanan FDA gereksinimlerini karşılamaktadır. Malzeme; et veya tavuk ürünleriyle doğrudan temas ettiği kesim, işleme, nakliye ve depolama alanlarındaki uygulamalarda tekrar eden kullanımlar için USDA tarafından kimyasal olarak kabul edilen bir malzemedir.

AB UYUMLU

Malzeme, 1935/2004/EC çerçeve düzenlemesiyle uyumludur. Plastiği üretmek için kullanılan monomerler ve katkı maddeleri Birlik Listesi'nde yer almaktadır. AB Düzenlemesi 10/2011'de açıklanan ölçütlere göre test edildiğinde, bitmiş ürün toplam madde geçişi sınırını (OML) ve geçerli özel madde geçişi sınırlarını (SML) aşmamıştır.

3A SÜT ÜRÜNLERİ TESTİ YAPILDI

Bu test, ürün tasarımına değil malzemelere dayanmaktadır. Hızlandırılmış kullanım testinde, malzemelerin temizlenip sterilize edildiğinde asıl işlevsel özelliklerini ve yüzey kaplamasını korudukları görülmüştür.

Bant Malzemesi Uyumluluğu[a]			
Malzeme Adı	**FDA Uyumlu**	**AB Uyumlu**	**3-A Süt Ürünleri Testi Yapıldı**
Asetal	FCN 1892	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	20-27
AR naylon	21 CFR 177.1500	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	20-27 (beyaz)
ChemBlox™	21 CFR 177.2510	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
Algılanabilir asetal	21 CFR 177.2470	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	20-25
Algılanabilir MX A25	21 CFR 177.2480	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	20-27
Algılanabilir naylon	21 CFR 177.1500	Haşıl maddesi nedeniyle uyumlu değildir	Test yapılmadı
Algılanabilir polipropilen A22	21 CFR 177.1520	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	20-27
Enduralox polipropilen	21 CFR 177.1520	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
HR naylon	21 CFR 177.1500	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	20-27 (beyaz)
HHR naylon	21 CFR 177.1500	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	21 CFR 177.2600	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
Yüksek Sıcaklık	21 CFR 177.2415	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
LMAR	FCN 1573	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
Düşük Aşınmalı Plus	21 CFR 177.2600	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
Naylon	21 CFR 177.1500	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
Polietilen	21 CFR 177.1520	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	20-23 (mavi, doğal, kırmızı)
Polipropilen	21 CFR 177.1520	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	20-25 (mavi, beyaz, doğal)
Polipropilen kompozit	21 CFR 177.1520	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
PK	FCN 1847	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
SELM	21 CFR 177.1500	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
X ışını cihazında algılanabilir asetal	21 CFR 177.2470	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı
X ışını cihazında algılanabilir PK	FCN 1847	1935/2004/EC Yönetmeliği 10/2011	Test yapılmadı

[a] Belirli bant serilerinin, şekillerinin ve malzeme renk kombinasyonlarının uyumluluğunu doğrulamak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

GENEL UYGULAMA DİŞLİ MALZEMESİ

ASETAL

Bu dişliler, çoğu genel amaçlı uygulamada kullanılır. Bu malzeme propilene ve poliüretana göre oldukça yüksek mukavemetlidir ve mekanik, termal ve kimyasal özellikleri iyi dengelenmiştir.

- Asetalin, yorulmaya dayanımı ve elastikiyeti iyidir.
- Asetal, aşındırıcı uygulamaların neden olabileceği aşınmaya karşı dayanıklıdır.
- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 200°F (-46°C ila 93°C).
- Bu malzeme, gıda işleme ve paketleme uygulamalarında kullanım açısından FDA uyumludur.

ÖZEL UYGULAMA DİŞLİ MALZEMELERİ

Tüm serilerde tüm dişli çapları, göbek boyutları ve malzeme kombinasyonları mevcut olmayabilir. Bazı dişliler sipariş üzerine imal edilir ve stoklanmaz. Bazı dişli ürünlerinin teslim süreleri uzundur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

CAM DOLGULU NAYLON

Bu malzeme aşınmaya asetalden daha fazla dayanıklıdır ancak paslanmaz çelik kadar aşınmaya dayanıklı değildir. Cam dolgulu naylon, kimyasallara dirençli değildir.

- Polipropilen birleşme levhalı ve cam dolgulu naylon diş levhalı iki malzemeli parça dişli olarak da mevcuttur.
- Polipropilen birleşme levhalı parça dişliler için sıcaklık aralığı: 45°F ila 220°F (7°C ila 104°C).
- Diğer tüm cam dolgulu naylon dişliler için sıcaklık aralığı: -51°F ila 240°F (-46°C la 116°C).

NAYLON

Bu dişliler, aşındırıcı uygulamalarda kullanılır.

- Sıcaklık aralığı -50°F ila 240°F'tır (-46°C ila 116°C).

POLİPROPİLEN

Bu dişliler, kimyasal direncin gerekli olabileceği uygulamalarda kullanılır.

- Polipropilen (PP) birçok asit, baz, tuz ve alkole karşı iyi kimyasal dirence sahiptir.
- PP sıcaklık aralığı: 34°F ila 220°F'tır (1°C ila 104°C).
- Normal kullanımda nispeten yüksek mukavemetli bir malzeme olan PP, düşük sıcaklıkta nispeten kırılgandır. 45°F (7°C) altındaki ağır darbeli koşullarda kullanılması önerilmez.
- Bu malzeme, gıda işleme ve paketleme uygulamalarında kullanım açısından FDA uyumludur.
- PP dişlinin tedarik edilebilirlik durumuyla ilgili olarak Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

POLİPROPİLEN KOMPOZİT

Polipropilen kompozit, hem yüksek dayanım hem de kimyasal direnç gerektirebilecek uygulamalarda kullanılabilen standart bir malzemedir.

- Mükemmel sağlamlık ve sertlik.
- Asit, baz, tuz ve alkole karşı iyi kimyasal direnç.
- Özgül ağırlık: 1,12.
- Sıcaklık aralığı: -20°F ila 220°F (-29°C ila 104°C).
- Termal genleşme katsayısı: 0,0004 inç/ft/°F (0,06 mm/m/°C).

POLİÜRETAN

Bu dişliler, aşındırıcıların neden olduğu aşınmaların sık görüldüğü uygulamalarda kullanılır.

- Poliüretan sıcaklık aralığı: 0°F ila 120°F'tır (-18°C ila 49°C). Poliüretan yüksek ısılarda yumuşak ve esnek hale gelir ve iyi kimya direncine sahiptir.

POLİÜRETAN KOMPOZİT

Bu malzeme oldukça katıdır ve geniş bir kimyasal ve ısı aralığıyla başa çıkabilir.

- Sıcaklık aralığı: -50°F ila 240°F'tır (-46°C ila 116°C).
- 45°F (7°C) sıcaklığın altındaki ağır darbeli koşullarda poliüretan kompozit parça dişlileri kullanmaktan kaçının.
- Poliüretan kompozit parça dişlilerin yalnızca tahrik millerinde kullanılması önerilir.
- Bazı poliüretan kompozit parça dişliler, dişlinin göbeğini oluşturan polipropilen birleştirme levhaları arasına yerleştirilmiş tek bir poliüretan kompozit diş levhasından oluşur. Diğer poliüretan kompozit parça dişliler birleşme plakaları kullanmaz.

PASLANMAZ ÇELİK

Bu parça dişliler, aşındırıcıların neden olduğu aşınmaların görüldüğü veya mili sökmenin pratik olmadığı uygulamalarda kullanılır. İki tür paslanmaz çelik dişli vardır. Tamamı metalden imal edilen aşınmaya dayanıklı dişliler, çok sayıda seride ve dişli çapında mevcuttur. Paslanmaz çelik parça, dişlinin göbeğini oluşturan polipropilen birleştirme levhaları arasına yerleştirilmiş bir ila üç paslanmaz çelik diş levhasından oluşur.

- Dişli, mile kolay birleştirme ve milden kolay ayırma için iki parçaya ayrılır.
- Paslanmaz çelik parça dişlilerin kimya direnci iyidir.
- Polipropilen için sıcaklık aralığı 34°F ila 220°F'tır (1°C ila 104°C).
- Normal kullanımda görece olarak güçlü bir malzeme olan polipropilen, düşük ısıda biraz gevrek bir kalite gösterir. 45°F (7°C) altındaki ağır darbeli koşullarda kullanılması önerilmez.
- Bu malzemeler, gıda işleme ve paketleme uygulamalarında kullanım açısından FDA uyumludur.
- Bu dişliler standart olarak 304 paslanmaz çelik levhalarla üretilir ve 316 paslanmaz çelik levhalarla özel olarak sipariş edilebilir.
- Kullanılabilirlik için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

AŞINMAYA ULTRA DAYANIKLI POLİÜRETAN

- Aşındırıcı, ağı iş uygulamaları için.

- FDA olmayan uygulamalar için.
- Isı aralığı -40°F ila 160°F'tır (-40°C - 70°C).
- Seri 400, aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan dişliler kullanıldığında düşük sınıflandırmaya sahip olur.

ULTRA YÜKSEK MOLEKÜLER AĞIRLIKLI POLİETİLEN (UHMW-PE)

- Sıcaklık aralığı: -100°F ila 150°F (-73°C ila 66°C).

DİŞLİ MALZEMESİ STOK DURUMU

Aşağıdaki tabloda her Intralox dişli için kullanılabilen malzemeler, seri ve dişli çapına göre listelenmiştir. Tüm dişliler için her bir dişli çapında listelenen malzemelerin tamamının mevcut olmadığına dikkat edin. Belirli göbek tipleri ve/veya göbek boyutları için mevcut olan bir malzeme aynı seri ve dişli çapındaki dişlinin diğer göbek tipleri veya göbek boyutları için her zaman mevcut olmayabilir. Dişliler ya stoktan tedarik edilir ya da sipariş üzerine üretilir. Buna bağlı olarak teslim süreleri uzun olabilir. Teslim süreleri dişliye göre değişir. Bazı sipariş üzerine üretilen dişliler ek ücrete tabidir. Belirli ürünlerin teslim süreleri ve stok durumu konusunda Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

		Dişli Malzemeleri[a]										
Dişli Çapı inç (mm)	Diş Sayısı	Asetal	Poli-propi-len	Parça Metal	AR[b] Metal	Naylon	Poliüretan	Cam Dolgulu Naylon	Polietilen	Poliüretan Kompozit	Ultra AR[b] Poliü-retan	Polipropilen Kompozit
Sembol açıklaması: • = kullanılabilir.												
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	•	•		•							
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	•				•						

Dişli Çapı inç (mm)	Diş Sayısı	Dişli Malzemeleri[a]										
		Asetal	Poli-propi-len	Parça Metal	AR[b] Metal	Naylon	Poliüretan	Cam Dolgulu Naylon	Polietilen	Poliüretan Kompozit	Ultra AR[b] Poliü-retan	Polipropilen Kompozit
Sembol açıklaması: • = kullanılabilir.												
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	•				•		•				•
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	•					•					

Dişli Çapı inç (mm)	Diş Sayısı	Dişli Malzemeleri[a]										
		Asetal	Poli-propi-len	Parça Metal	AR[b] Metal	Naylon	Poliüretan	Cam Dolgulu Naylon	Polietilen	Poliüretan Kompozit	Ultra AR[b] Poliü-retan	Polipropilen Kompozit
Sembol açıklaması: • = kullanılabilir.												
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										•	
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	•										

Dişli Çapı inç (mm)	Diş Sayısı	Dişli Malzemeleri[a]										
		Asetal	Poli-propi-len	Parça Metal	AR[b] Metal	Naylon	Poliüretan	Cam Dolgulu Naylon	Polietilen	Poliüretan Kompozit	Ultra AR[b] Poliü-retan	Polipropilen Kompozit
Sembol açıklaması: • = kullanılabilir.												
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									•		•
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] Tüm Intralox dişliler stok kalemleri veya sipariş üzerine üretilen kalemler olarak sınıflandırılabilir. Bazı sipariş üzerine üretilen kalemler özel imalat ücretlerine tabi olabilir. Fiyatlandırma, teslim süreleri ve stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Aşınmaya dayanıklı.

[c] Yalnızca Seri 400 Flush Grid asetal ve HSEC asetal ile kullanım içindir.

[d] Üç levhalı, aşınmaya dayanıklı parçalı tasarım halinde mevcuttur.

BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ

Bir bandın belli bir uygulama için uygun olup olmadığını tespit etmek üzere çalışma yükünün çalışma dayanımına oranı belirlenmelidir. Bu karşılaştırmayı hesaplamak için aşağıdaki adımları uygulayın:

ADIM 1: BANT ÇEKMESİNİ HESAPLAYIN

BP, bandın yük altındaki gerginliğidir.

Formül 2:

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

Burada:
BP = bant çekme (lbf/ft (N/m) cinsinden bant gerilim yükü)
M = ürün yükü, lbf/ft^2 (N/m^2)
W = bant ağırlığı, lbf/ft^2 (N/m^2). Nota bakın.
L = konveyör uzunluğu, ft (m), merkez hattı
H = konveyör yükseklik değişimi, ft (m)
F_w = aşınma şeridiyle bant arası sürtünme katsayısı. Nota bakın.
M_p = M × (F_p × bantta yığılma yüzdesi), ürün birikiminden kaynaklanan yük. Nota bakın.

NOT: Her bir bant için bant veri tablosundan bant kütlesini alın ve bant kütlesini bant ağırlığına (W) dönüştürün. Bantların her biri için bant veri tablosundan F_w ve F_p değerini elde edin. Ürün birikimi beklenmiyorsa M_p değerini yok sayın.

ADIM 2: HESAPLANAN BANT ÇEKMESİNİ GERÇEK SERVİS KOŞULLARINA GÖRE DÜZELTİN

Bant çeşitli koşullara maruz kalabileceği için uygun bir Servis Katsayısı (SF) uygulayarak BP'yi düzeltin.

1. SF'yi belirlemek için aşağıdaki tabloyu kullanın:

Çalışma Koşulları	Ekle
Yüksüz olarak çalıştırılır, yük dereceli olarak uygulanır	1,0
Yük altında start'lar (saatte birden fazla kez)	0,2
100 fpm'den (30 m/dak) yüksek hızlarda çalışma	0,2
Yükseltme konveyörü	0,4
İtici konveyör	0,2
Servis katsayısı (SF)	toplam

NOT: Yığılmalı hatlarla başlatılan konveyörlerde 50 fpm'den (15 m/dak) yüksek hızlarda, yumuşak başlamalı motor kullanımını göz önünde bulundurun.

2. Düzeltilmiş bant çekmesini (ABP) belirlemek için aşağıdaki formüllerden birini kullanın:

Formül 3:

$$ABP = BP \times SF$$

Burada:
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lbf/ft (N/m) bant genişliği
BP = bant çekmesi
SF = servis katsayısı

Formül 4:

Çift yönlü ve itici konveyörler için $ABP = BP \times SF \times 2,2$

Burada:
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lbf/ft (N/m) bant genişliği
BP = bant çekmesi
SF = servis katsayısı

ADIM 3: İZİN VERİLEN BANT SAĞLAMLIĞINI HESAPLAYIN

Belirli çalışma koşulları nedeniyle, izin verilen bant kuvveti (ABS) bazen nominal bant kuvvetinden daha azdır. ABS'yi hesaplamak için aşağıdaki formülü kullanın.

Formül 5:

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

Burada:
ABS = izin verilen bant sağlamlığı
BS = seçilen bant için bant verileri tablosundan bant sağlamlığı. Bkz. Ürün Serisi.
T = sıcaklık faktörü bkz. Tablo 2: Sıcaklık Katsayıları.
S = seçili bant için bant verileri tablosundan bant kuvveti. Bkz. Ürün Serisi.

Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Hız/uzunluk oranı değerini elde etmek için bant hızını (fit/dak) mil merkez hattı uzunluğuna (fit) bölün. Dayanım katsayısı; yüksek hız, kısa konveyör uzunluğu ve küçük dişli ölçülerinin birleşiminin neden olduğu aşınmayı hesaba katarak bant dayanımı değerini düzeltir.

ADIM 4: ABP İLE ABS DEĞERLERİNİ KARŞILAŞTIRIN

ABS ABP'yi aşıyorsa bu bant uygulamanız için yeterince sağlamdır. Tahrik mili dişli aralıklarını, mil mukavemetini ve gerekli beygir gücünü saptamak için sonraki adımlara geçin.

ABS değeri ABP'den küçükse yeniden hesaplanan ABP kabul edilebilir seviyeye gelene kadar bazı uygulama parametrelerini (örneğin ürün yük dağılımı veya bant hızı) değiştirmeyi düşünün.

ADIM 5: TAHRİK MİLİ DİŞLİLERİ İÇİN MAKSİMUM ARALIĞI BELİRLEYİN

Öncelikle, izin verilen kullanılan bant sağlamlığı (ABSU) yüzdesini belirleyin:

Formül 6:

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

Burada:
ABSU = izin verilen kullanılan bant sağlamlığı
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lbf/ft (N/m) bant genişliği
ABS = izin verilen bant sağlamlığı

Hesaplanan ABSU %75'in üzerindeyse *Intralox Mühendislik Programı*'nı çalıştırmak ve sonuçlarınızı doğrulamak için lütfen Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

ABSU'yu kullanarak, düşündüğünüz seri için *Kullanılan Bant Sağlamlığına Göre Dişli Sayısı* grafiğinden maksimum dişli aralığını bulun. Bkz. Ürün Serisi.

NOT: Avare millerindeki dişli aralığı bazen tahrik millerinde gerekli olan aralıktan daha büyük olabilir. Avare millerindeki zincir aralığının hiçbir zaman 7,5 inç (191 mm) değerini aşmamasını gerektiren S200 dışındaki tüm serilerde 6,0 inç (152 mm) değerinin aşılmadığından emin olun.

ADIM 6: TAHRİK MİLİ DAYANIMINI DOĞRULAYIN

Tahrik milleri, bant çekmesinden kaynaklanan aşırı eğilmeye veya defleksiyona dayanıklı olacak kadar rijit ve gereken torku tahrik elemanından iletecek kadar sağlam olmalıdır. Uygun mil seçimi sağlamak için tahrik mili defleksiyonunu ve torkunu belirleyin.

1. Dişli bilgileri sayfasından, tercih ettiğiniz dişliye uygun bir mil ölçüsü seçin.

   NOT: Birçok dişli birden fazla delik boyutuna sahiptir.

2. Mil, düzeltilmiş bant çekmesi ile mil ağırlığının birleşik yükleri altında defleksiyona maruz kalır. Toplam mil yükünü hesaplamak için aşağıdaki formülü kullanın:

Formül 7:

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

Burada:
w = toplam mil yükü
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lbf/ft (N/m) bant genişliği
Q = mil ağırlığı lbf/ft (N/m), bkz. Tablo 3: Mil Verileri.
B = bant genişliği, ft (m)

3. İki rulman tarafından desteklenen millerde mil defleksiyonunu hesaplamak için aşağıdaki formülü kullanın. İkiden fazla rulmanın kullanıldığı durumlarda mil defleksiyonunu hesaplamak için CalcLab'i kullanın.

Formül 8:

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

Burada:
D = mil defleksiyonu
w = toplam mil yükü
L_S = rulmanlar arasındaki mil uzunluğu, inç (mm)
E = esneme katsayısı, bkz. Tablo 3: Mil Verileri
I = kütle durgunluk anı, bkz. Tablo 3: Mil Verileri

4. Hesaplanan defleksiyon, standart konveyörler için önerilen maksimum değer olan 0,10 inç (2,5 mm) veya iki yönlü konveyörler için 0,22 inç (5,6 mm) değerinin altındaysa aşağıdaki formülü kullanarak gereken torku hesaplayın. Hesaplanan defleksiyon önerilen maksimumda veya bu değerin üzerindeyse daha büyük bir mil boyutu, daha güçlü bir malzeme ya da rulmanlar arasında daha kısa bir aralık seçip defleksiyonu yeniden hesaplayın.

Formül 9:

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

Burada:
T_o = iletilen tork
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lbf/ft (N/m) bant genişliği
B = bant genişliği, ft (m)
PD = seçili dişlinin dişli çapı. Bkz. Ürün Serisi.

5. Bu aşamada gösterilen mil muylusu ölçüleri için T_o değerini tahrik mili üzerinde önerilen maksimum tork ile karşılaştırın. Bkz. Tablo 4: Tahrik Milinde Önerilen En Yüksek Tork. Seçili milde işlenebilen bir muylu çapı kullanarak önerilen maksimum torku belirleyin. Bu değerin T_o değerini aşmadığından emin olun. T_o değerini aşıyorsa daha güçlü bir malzeme veya daha büyük bir mil seçin.

ADIM 7: BANT TAHRİKİ İÇİN GEREKLİ GÜCÜ BELİRLEYİN

Gerekli beygir gücünü ve gücü vat cinsinden belirlemek için aşağıdaki formülleri kullanın.

Formül 10:

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

Burada:
HP = tahrik beygir gücü
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lbf/ft bant genişliği değeri
B = bant genişliği, ft
V = bant hızı, ft/dak

Formül 11:

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

$$1\ HP = 445.7\ W$$

Burada:
W = vat
ABP = düzeltilmiş bant çekmesi, lbf/ft bant genişliği değeri
B = bant genişliği, ft
V = bant hızı, ft/dak
HP = tahrik beygir gücü

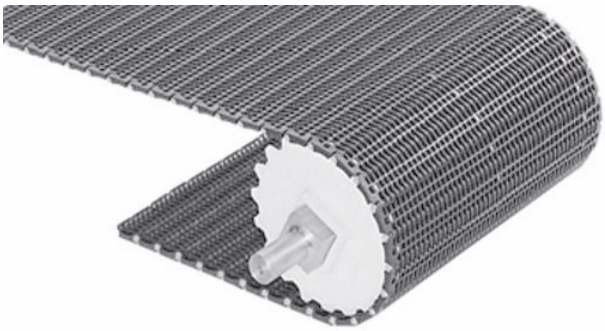
Gerekli motor gücünü elde etmek için tahrik mili ile motor arasındaki tahrik hattında olması beklenen güç kayıplarını, hesaplanan güce ekleyin. Öneriler için bkz. Güç Gereksinimleri.

Bandın uygunluğunu, dişli aralığını, tahrik mili ölçüsünü ve güç gereksinimlerini belirlemenizin ardından artık aksesuarları seçmeye ve konveyör tertibatını tasarlamaya hazırsınız.

DÜZ GİDEN BANTLAR

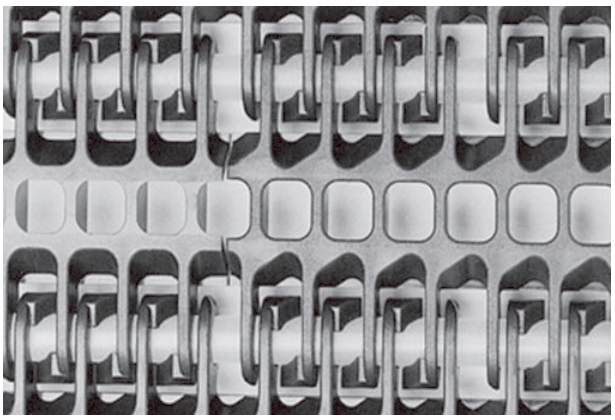
Flush Grid

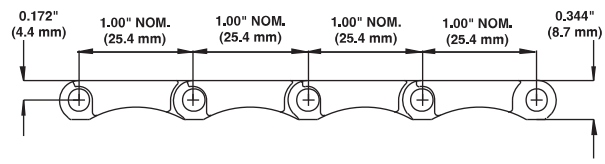
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	1,5	38
En Artış Aralığı	0,25	6,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,2 × 0,2	5 × 5
Açık Alan	%31	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzeyi olan hafif, görece sağlam bant.
- Daha küçük hatve boyutu yaylanmayı ve aktarma tavası boşluğunu azaltır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Diğer malzeme seçenekleri ve daha güçlü bant performansı için S560, S900, S1000 ve S1100 bantlara bakın.





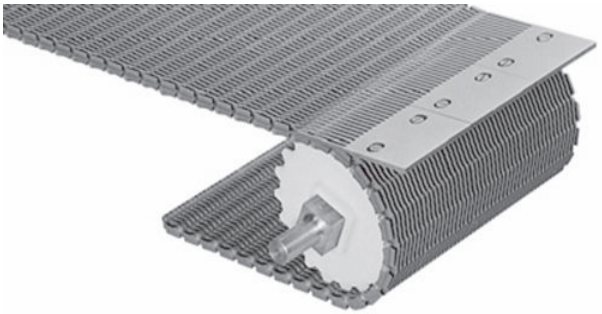
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	300	4.380	34 ila 220	1 ila 104	0,54	2,64
Polietilen	Polietilen	200	2.920	-50 ila 150	-46 ila 66	0,58	2,83
Asetal	Polipropilen	600	8.760	34 ila 200	1 ila 93	0,78	3,81
HSEC asetal	Polipropilen	400	5.840	34 ila 200	1 ila 93	0,78	3,81
Asetal[a]	Polietilen	550	8.030	-50 ila 70	-46 ila 21	0,78	3,81

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

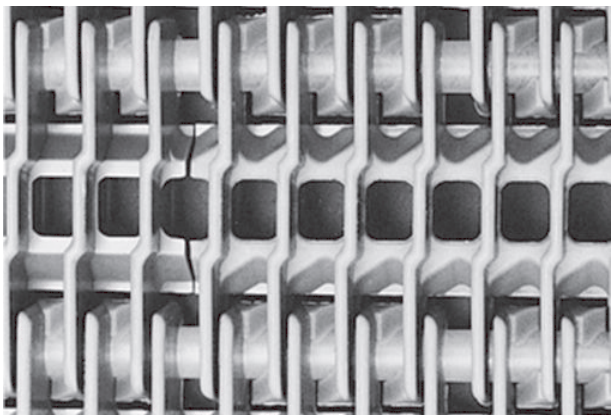
Raised Rib

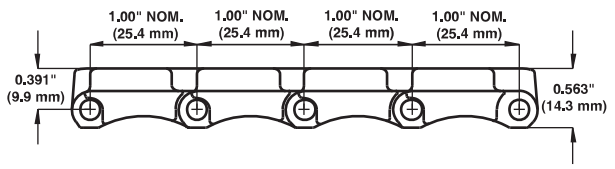
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	1,5	38
En Artış Aralığı	0,25	6,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,2 × 0,2	5 × 5
Açık Alan	%31	
Ürün Temas Alanı	%28	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Yakın nervür sıraları olan düzgün üst yüzey.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Ürün devrilmesini ve takılmasını önlemek için taraklı transfer plakalarıyla kullanılabilir.
- Daha fazla malzeme seçeneği ve daha güçlü bant performansı için Seri 900 Raised Rib bölümüne bakın.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	300	4.380	34 ila 220	1 ila 104	0,82	4,00
Polietilen	Polietilen	200	2.920	-50 ila 150	-46 ila 66	0,88	4,29
Asetal	Polipropilen	600	8.760	34 ila 200	1 ila 93	1,20	5,86
Asetal[a]	Polietilen	550	8.030	-50 ila 70	-46 ila 21	1,20	5,86

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

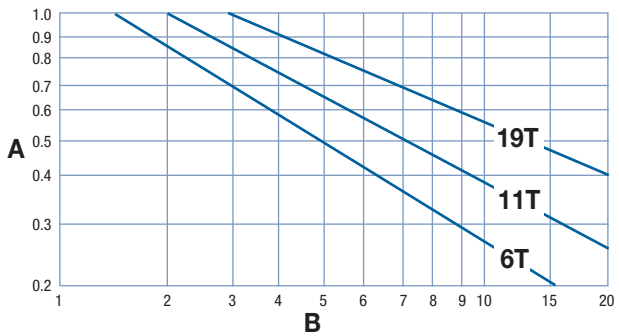
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	2	3	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
15	381	3	4	3
16	406	3	4	3
18	457	3	4	3
20	508	5	5	3
24	610	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
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,25 inçlik (6,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 1,5 inç (38 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

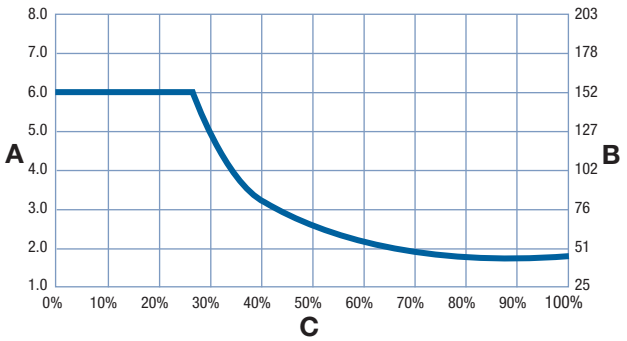
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı

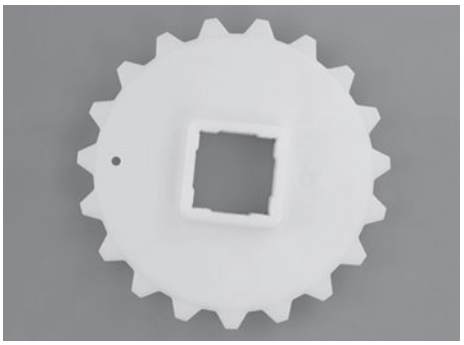


A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

SERİ 100

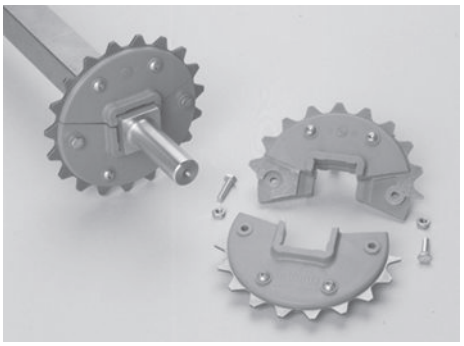
Kalıplanmış Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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



Parça Metal Dişliler

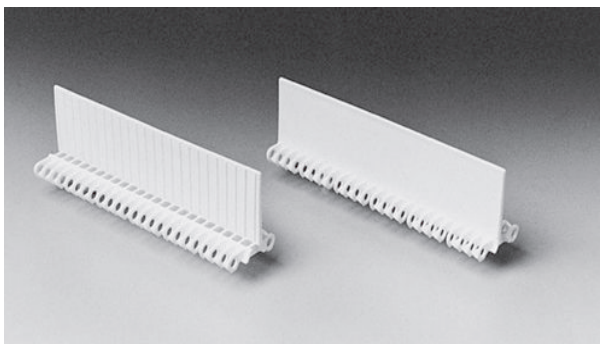
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
11 (%4,05)	3,5	89	3,7	94	1,5	38		1,5		40
19 %(1,36)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5; 2,5		40, 60, 65



Streamline/No-Cling Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1,5	38	Polipropilen, polietilen, asetal

- Sabitleyici gerekli değildir.
- Streamline/No-Cling kanatlar bir tarafta düz yüzeyli, diğer tarafta dikey nervürlüdür.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 1 inçlik (25 mm) doğrusal artışlarla tedarik edilebilir.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,5 inç (13 mm).



Yan Korumalar

Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen, polietilen, asetal

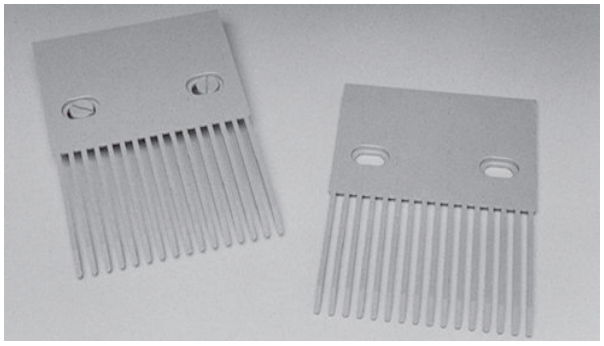
- Standart üst üste binen tasarım, ürünün korunmasını sağlar.
- Menteşe çubuklarıyla banda bağlanır. Başka sabitleyici gerekmez.
- Yan korumalar, arka tarafları içe doğru açıyla ürüne dönük olacak şekilde takılır. Buna ürün dostu yönlendirme denir. Talep üzerine, arka taraflar dışa doğru açıyla konveyör kenarlarına dönük olabilir.
- Yan korumalar; 6 ve 11 dişe sahip dişliler etrafında dönerken dışarı doğru açılarak üstte küçük ürünlerin düşebileceği bir boşluk açar. Yan korumalar, 19 dişe sahip dişlinin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki standart boşluk: 0,06 inç (2 mm).
- Minimum girinti: 0,75 inç (19 mm).



Taraklı Aktarma Tavaları

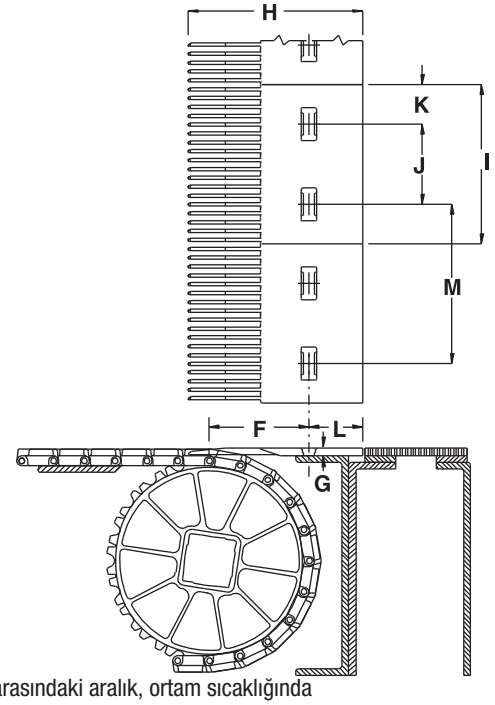
Mevcut Enler		Tarak Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
4	102	16	Asetal

- Ürün aktarma ve devrilme sorunlarını ortadan kaldırmak için Seri 100 Raised Rib bantlarıyla kullanılacak şekilde tasarlanmıştır.
- Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak vermek için tarak dişleri bandın nervürleri arasına girer.
- Sağlanan yay ayar cıvataları sayesinde konveyör çerçevesine kolayca takılır.



S100 Taraklı Transfer Plakası Montajı için Ölçü Gereklilikleri

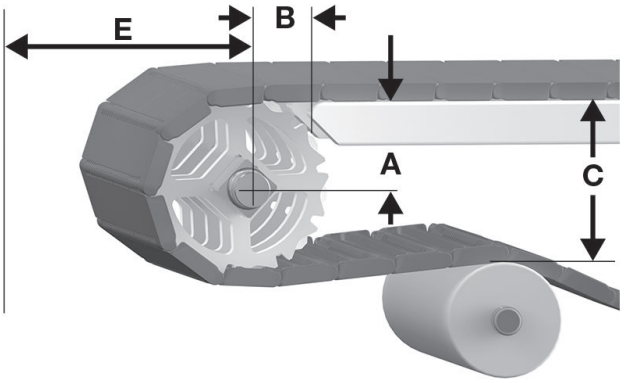
		inç	mm
F		2,38	61
G		0,19	5
H		5,83	148
I		3,96	101
J		2,50	64
K		0,74	19
L		2,00	51
M	PP	3,979	101,1
	AC	3,976	101,0



M taraklı transfer plakaları arasındaki aralık, ortam sıcaklığında
Şekil 7: Taraklı transfer plakası ve konveyör grubu

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 8: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S100 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Flush Grid										
2,0	51	6	0,69 - 0,83	18–21	1,30	33	2,10	53	1,24	31
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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

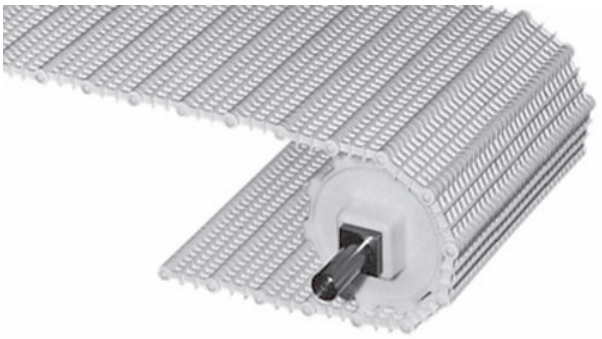
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S100 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	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

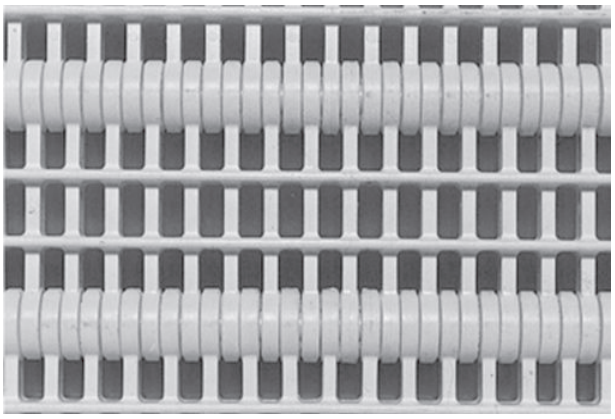
Open Grid

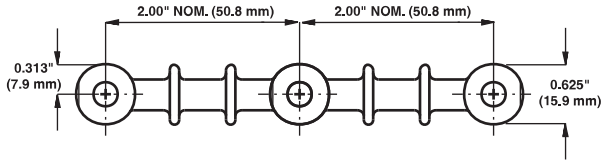
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,36	9,1
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,23 × 0,48	5,8 × 12,3
Açık Alan	%33	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	İkinci başlı; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Büyük açık alan mükemmel akıtmaya olanak verir.
- Çift başlı menteşe çubuklarına sahiptir, dolayısıyla bant kenarı tamamen düz değildir.
- Kısa boylu, enine çıkıntılar, ürünlerin yukarı veya aşağı eğimde taşınmasına yardımcı olur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.



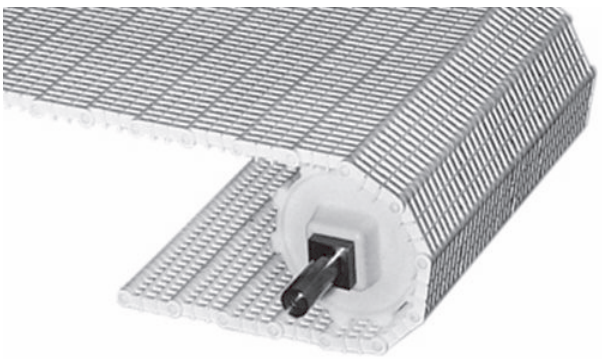


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1.400	20.400	34 ila 220	1 ila 104	1,24	6,05
Polietilen	Polietilen	900	13.100	-100 ila 150	-73 ila 66	1,26	6,15

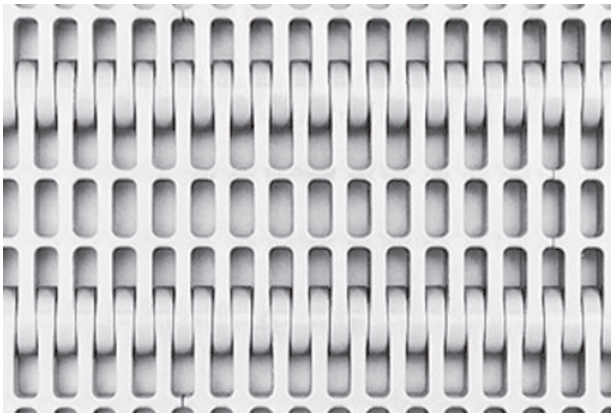
Flush Grid

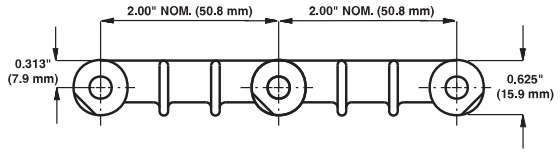
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,36	9,1
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,22 × 0,49	5,5 × 12,5
Açık Alan	%33	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	İkinci başlı; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzeyi olan Flush Grid yapısı.
- Kutular için mükemmel yanal hareket sağlar.
- En dayanıklı S200 bant tiplerinden biridir.
- Çift başlı menteşe çubukları kullanır, dolayısıyla bant kenarı tamamen düz değildir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Diğer malzeme seçenekleri için S400, S900, S1100, S2200 ve S4500 bant tiplerine bakın.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.



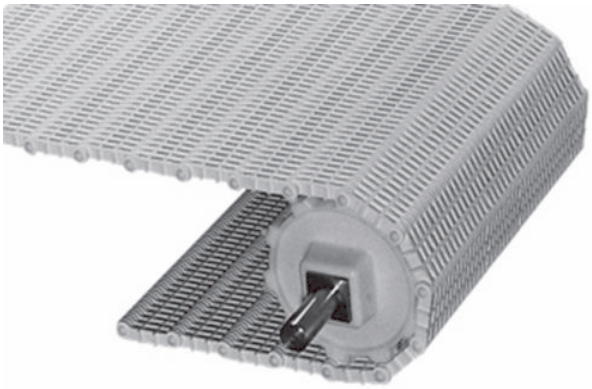


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1.800	26.300	34 ila 220	1 ila 104	1,40	6,83
Polietilen	Polietilen	1200	17.500	-100 ila 150	-73 ila 66	1,44	7,03

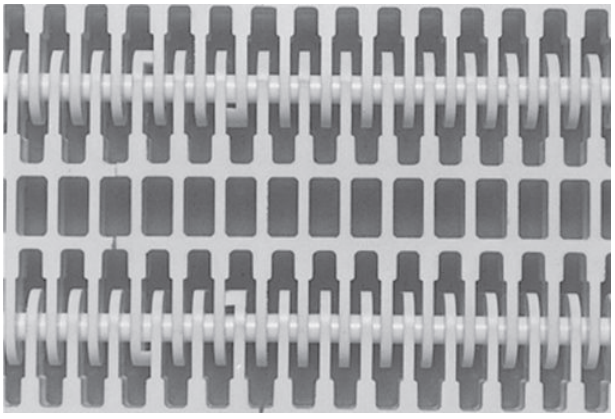
Open Hinge

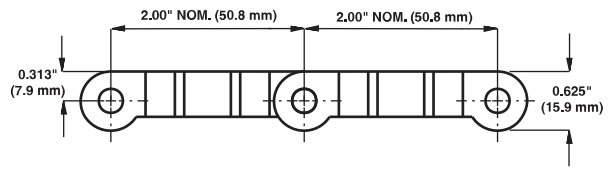
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,36	9,1
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,26 × 0,48	6,7 × 12,3
Açık Alan	%45	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	İkinci başlı; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Gıda taşıma için düzgün yüzey ve geniş açık alan sağlar.
- Çift başlı menteşe çubukları kullanır, dolayısıyla bant kenarı tamamen düz değildir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Havayla soğutma, yıkama veya kurutma gerektiren uygulamalar için idealdir.
- Daha güçlü bant performansı için S800 bantlara bakın.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	300	4.380	34 ila 220	1 ila 104	1,04	5,08
Polietilen	Polietilen	200	2.920	-50 ila 150	-46 ila 66	1.12	5,47

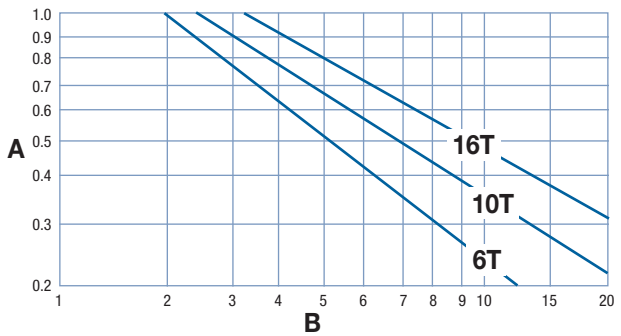
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	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
Diğer genişlikler için maksimum 7,5 inç (191 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,36 inçlik (9,1 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 2 inç (51 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

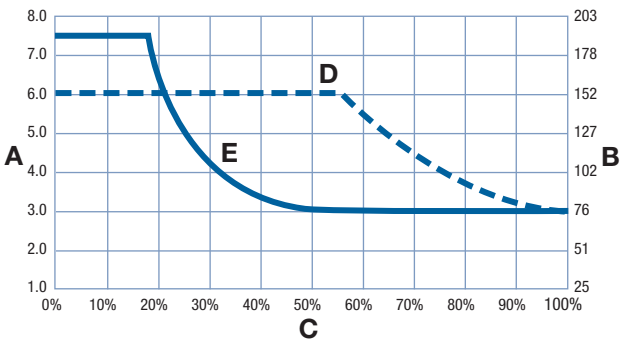
Sağlamlık Katsayısı



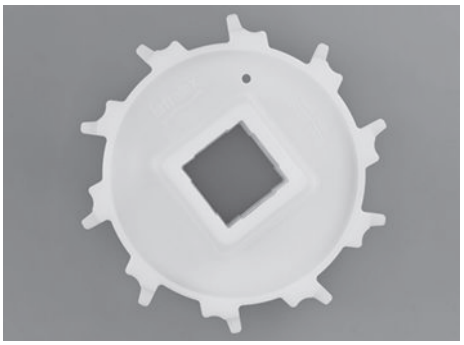
A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

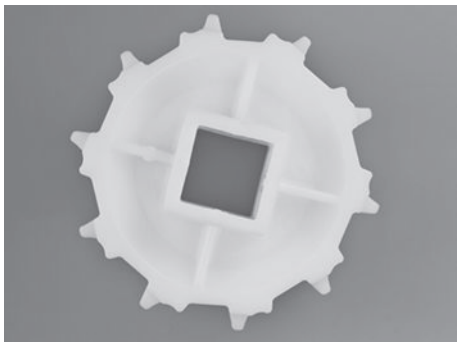
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

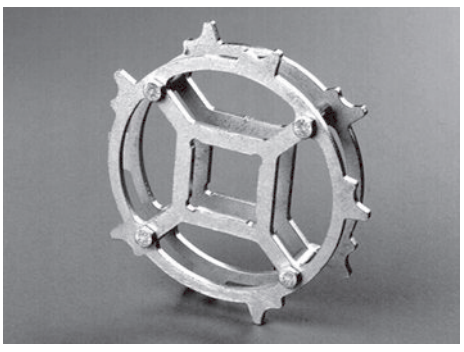
Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C İzin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D Kesikli çizgi: çift geniş gövde dişli
E Düz çizgi: diğer tüm dişliler

Kalıplanmış Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

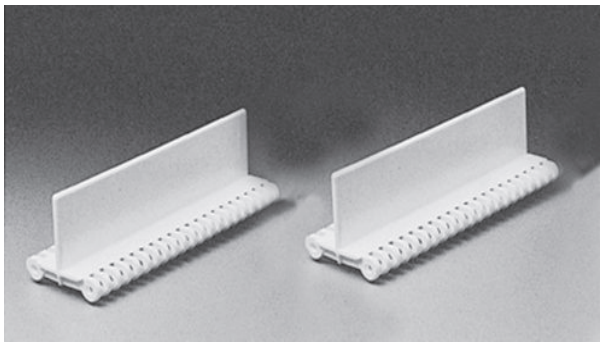
Çift Geniş Gövde Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,4	163	6,4	163	2,5	64		1,5		40	

Aşınmaya Dayanıklı Metal Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

Streamline Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Polipropilen, polietilen
2	51	
3	76	

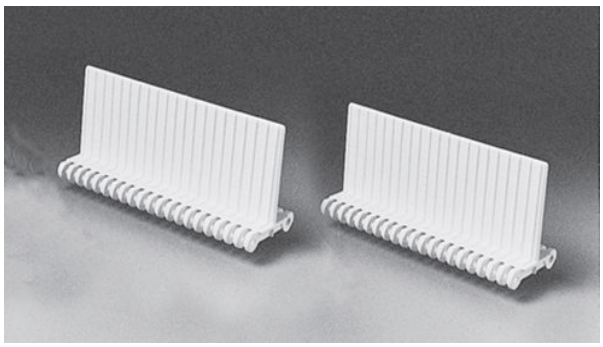
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Eğri kanat oluşturmak için 45 derece açılı bir uzatma kaynakla eklenebilir. Kullanılabilirlik için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kaynaklanmış bir uzatma ile 6 inç (152 mm) yüksekliğe çıkarılabilir.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,7 inç (18 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Çift Bağlantısız Kanat

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
3	76	Polipropilen, polietilen

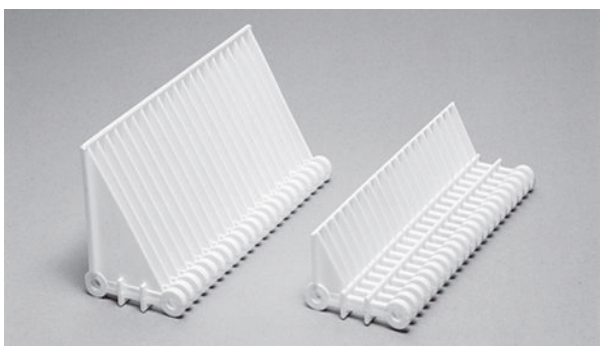
- Ürünün bırakılması için dikey nervürlü.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Eğri kanat oluşturmak için 45 derece açılı bir uzatma kaynakla eklenebilir. Kullanılabilirlik için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kaynaklanmış bir uzatma ile 6 inç (152 mm) yüksekliğe çıkarılabilir.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti 0,7 inç'tir (18 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

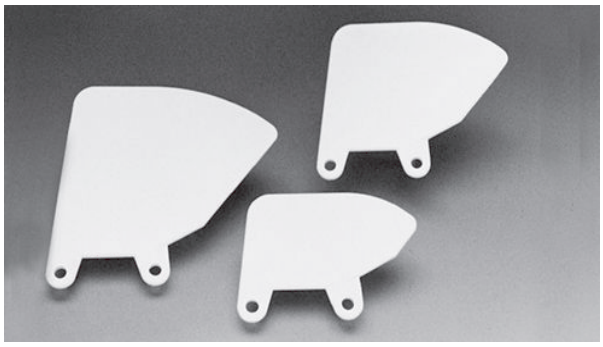


Nervürlü Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1,25	32	Polipropilen, polietilen
3	76	

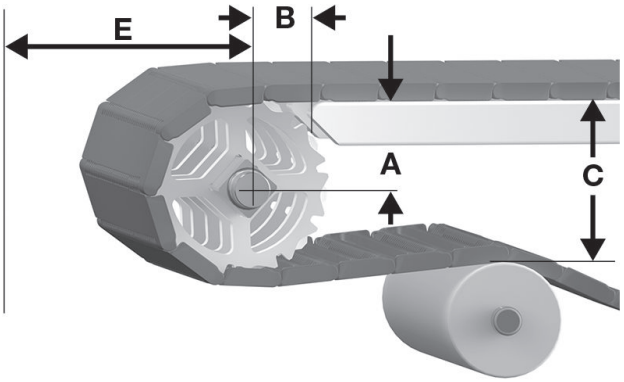
- Her kanat bir Open Grid modülden çıkar ve arka tarafta üçgen payandalara sahiptir. Sabitleyici gerekli değildir.
- Kaynaklanmış bir uzatma ile 6 inç (152 mm) yüksekliğe çıkarılabilir.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,7 inç (18 mm).



Yan Korumalar			
Mevcut Boyutlar		**Mevcut Malzemeler**	
inç	**mm**		
2	51	Polipropilen, polietilen	
3	76		
4	102		
6	152		
• Yan korumalar, arka tarafları içe doğru açıyla ürüne dönük olacak şekilde takılır. Buna ürün dostu yönlendirme denir. Talep üzerine, arka taraflar dışa doğru açıyla konveyör kenarlarına dönük olabilir. • Menteşe çubuklarıyla banda bağlanır. Başka sabitleyici gerekmez. • Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki standart boşluk: 0,3 inç (8 mm). • Minimum girinti: 0,7 inç (18 mm).			

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 9: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S200 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			**A**		**B**		**C**		**E**	
Hatve Çapı			**Aralık (Alttan Üste)[a]**							
inç	**mm**	**Diş Sayısı**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.										

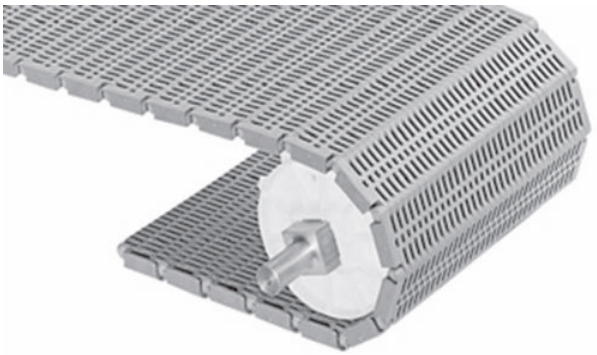
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S200 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	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

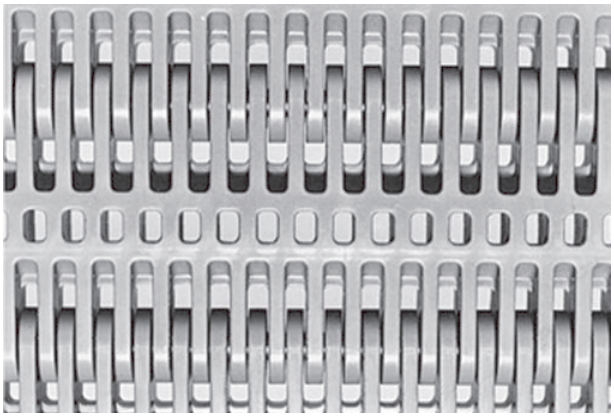
Flush Grid

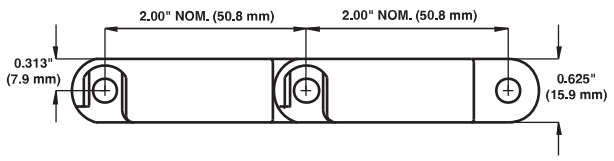
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,25 × 0,18	6,4 × 4,6
Açık Alan	%17	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	*Ürün Notları*'na bakın.	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzey ve basit tasarım serbest ürün hareketine olanak tanır.
- Slidelox çubuk sabitleme özelliğine sahip olmayan bantlarda başlı çubuklar kullanılır. Slidelox çubuk sabitleme özelliğine sahip olan bantlarda başsız çubuklar kullanılır.
- Slidelox çubuk sabitleme 6,0 ft (1829 mm) genişliğinde veya daha geniş bantlar için önerilir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.





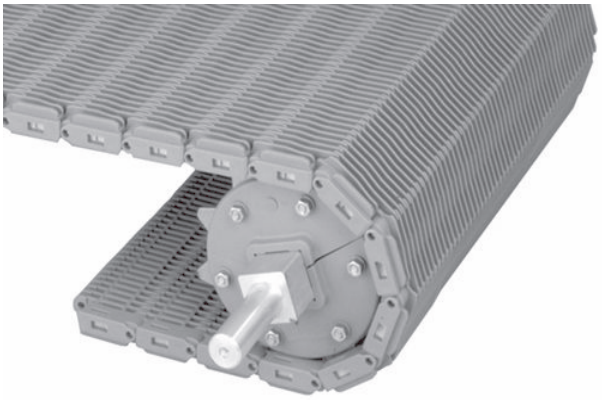
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	2.400	35.000	34 ila 220	1 ila 104	1,82	8,89
Polietilen	Polietilen	1.800	26.300	-100 ila 150	-73 ila 66	1,90	9,28
Asetal	Polipropilen	3200	46.700	34 ila 200	1 ila 93	2,77	13,51
Asetal[a]	Polietilen	3.000	43.800	-50 ila 70	-46 ila 21	2,77	13,51

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

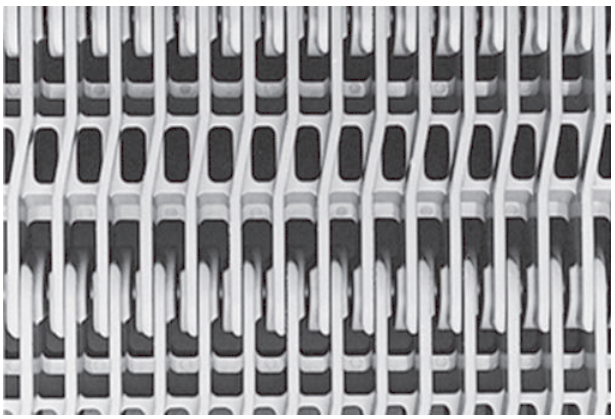
Raised Rib

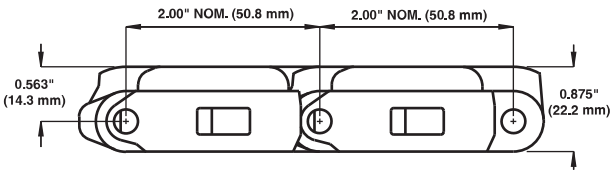
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	*Ürün Notları*'na bakın.	
En Artış Aralığı		
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,25 × 0,24	6,4 × 6,1
Açık Alan	%26	
Ürün Temas Alanı	%36	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	*Ürün Notları*'na bakın.	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tüm S400 Raised Rib polietilen bantlar başlı çubukları kullanır.
- Tüm S400 Raised Rib polipropilen bantlar Slidelox çubuk sabitleme sistemini kullanır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir. Slidelox, daha iyi kimyasal dayanıklılık için Enduralox polipropilen bantlarda poliviniliden (PVDF) malzemeyle de sunulmaktadır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Besleme ve boşalmada devrilmeyi azaltmak için taraklı aktarma tavaları ile birlikte kullanın.
- Daha güçlü bant performansı için S1900 Raised Rib ürününe bakın.
- Yükseltilmiş nervürler temel modülün 0,25 inç (6,4 mm) üzerine çıkar.
- Polietilen için 1,8 inç (47 mm) ile başlayan, polipropilen için 3,5 inç (89 mm) ile başlayan ve 0,33 inç (8,4 mm) artış aralıkları olan özel yerleşik genişliklerdir.



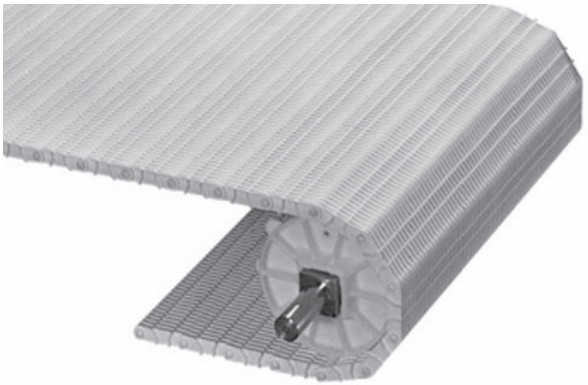


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	2.400	35.000	34 ila 220	1 ila 104	1,95	9,52
Polietilen	Polietilen	1.800	26.300	-100 ila 150	-73 ila 66	1,98	9,67
Enduralox polipropilen	Polipropilen	2.400	35.000	34 ila 220	1 ila 104	1,95	9,52

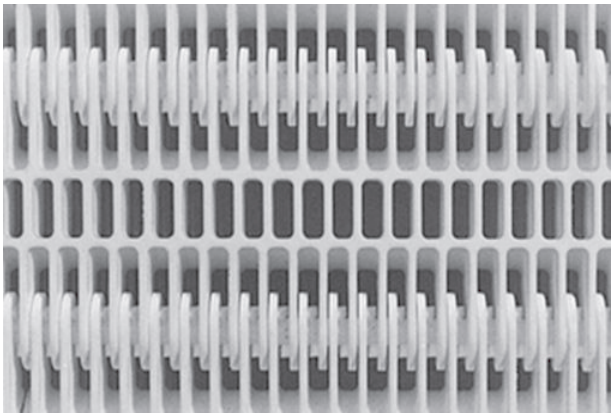
Open Hinge

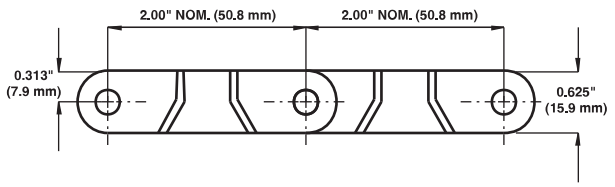
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,25	6,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,47 × 0,18	11,9 × 4,6
Açık Alan	%30	
Ürün Temas Alanı	%40	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	İkinci başlı; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Büyük açık alan; hava akımını, sıvı tahliyesini ve temizlenirliği iyileştirir.
- Bu serideki diğer bantlarla ağır iş derecelendirmesini paylaşır.
- Çift başlı menteşe çubuklarına sahiptir, dolayısıyla bant kenarı tamamen düz değildir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.
- Daha hijyenik seçenekler için S800 ve S1600 bantlara bakın.



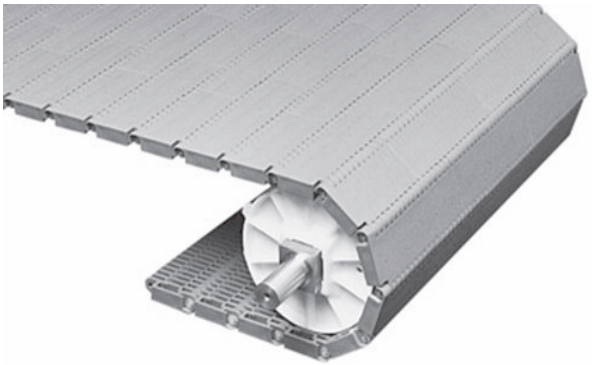


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1.550	22.600	34 ila 220	1 ila 104	1,16	5,66
Polietilen	Polietilen	950	13.900	-50 ila 150	-46 ila 66	1,24	6,06

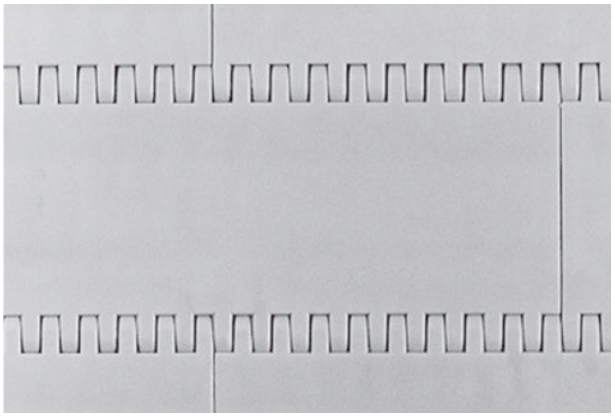
Flat Top

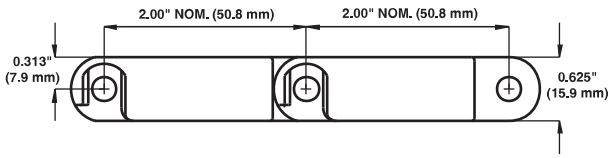
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	*Ürün Notları*'na bakın.	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzey ve basit tasarım serbest ürün hareketine olanak tanır.
- Aşınmaya dayanıklı çubuklara sahip tüm S400 Flat Top bantlar Slidelox çubuk muhafazalı olarak mevcuttur.
- Slidelox çubuk sabitleme 6,0 ft (1829 mm) genişliğinde veya daha geniş bantlar için önerilir.
- Slidelox çubuk sabitleme özelliğine sahip olmayan bantlar için başlı çubuklar kullanın. Slidelox çubuk sabitleme ile başsız çubuklar kullanın.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Asetal S400 Flat Top ile aşınmaya dayanıklı parça dişliler kullanın.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.
- Daha güçlü bant performansı için Seri 4500 Flat Top bantlara bakın.





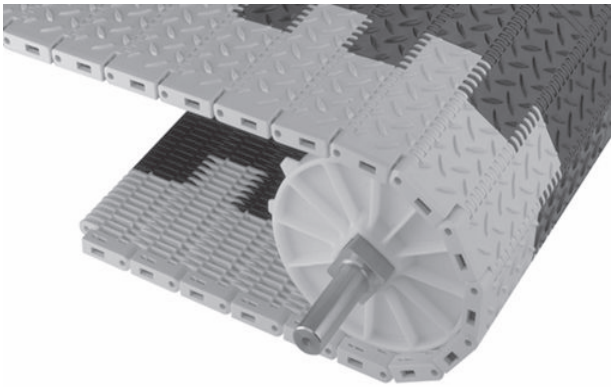
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	2.400	35.000	34 ila 220	1 ila 104	1,81	8,82
Polietilen	Polietilen	1.800	26.300	-100 ila 150	-73 ila 66	1,90	9,28
Asetal	Polipropilen	3200	46.700	34 ila 200	1 ila 93	2,74	13,38
Asetal[a]	Polietilen	3.000	43.800	-50 ila 70	-46 ila 21	2,74	13,38

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

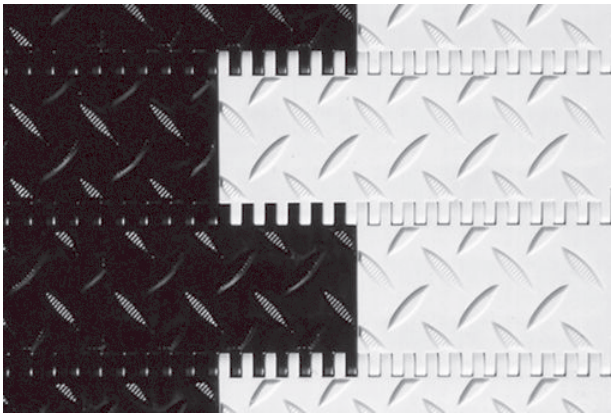
Non Skid

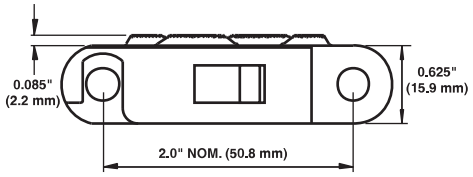
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	3,5	89
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tüm Intralox bantlar içinde en yüksek dayanıklılık derecelendirmesi.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Daha güçlü bant performansı için S4500 Non Skid ve S4500 Non Skid Raised Rib bantlara bakın.
- Kanatların tedarik edilebilirlik durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



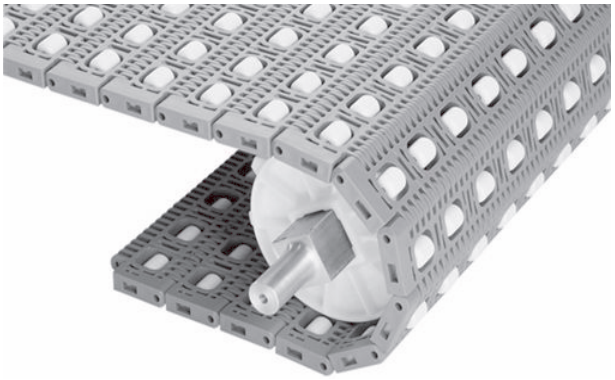


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
HSEC asetal	Naylon	2.720	39.700	-50 ila 200	-46 ila 93	2,88	14,09
Polipropilen	Naylon	2.400	35.000	-34 ila 220	1 ila 104	1,81	8,84

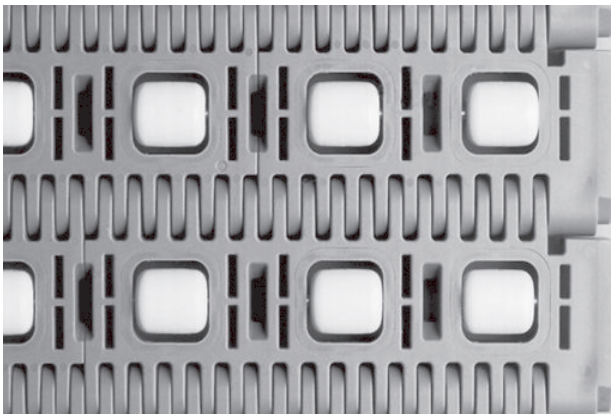
Roller Top

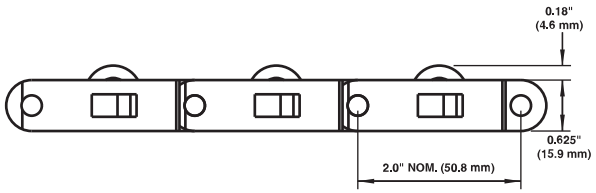
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%18	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenarlar.
- Asetal rulolar kullanır.
- Paslanmaz çelik akslar kullanır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Arkadan düşük baskılı biriktirmeye olanak tanır.
- Rulo çapı: 0,70 inç (17,8 mm).
- Rulo uzunluğu: 0,825 inç (20,9 mm).
- Standart rulo girintisi: 0,90 inç (23 mm)
- İlk rulonun merkez hattına olan mesafe: 1,3 inç (33 mm)
- Birinci ve ikinci rulo arasındaki aralık: 1,8 inç (46 mm).
- Diğer tüm ruloların arasındaki aralık: 2 inç (50,8 mm).



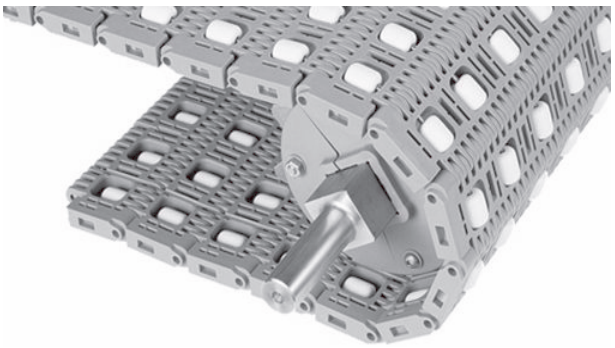


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	2.200	32.100	34 ila 200	1 ila 93	2,44	11,94

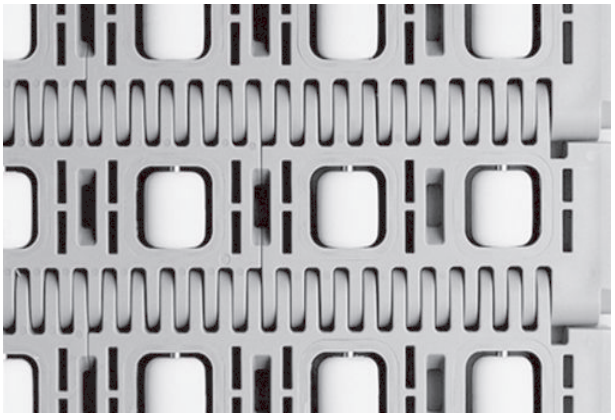
Transverse Roller Top™ (TRT™)

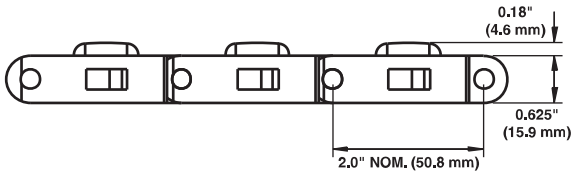
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%18	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenarlar.
- Asetal rulolar kullanır.
- Paslanmaz çelik akslar, dayanıklılık ve uzun süreli performans sağlar.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- 90 derece transferler için tasarlanmıştır.
- Daha güçlü bant performansı için S4400 Transverse Roller Top bantlara bakın.
- Rulo çapı: 0,70 inç (17,8 mm).
- Rulo uzunluğu: 0,825 inç (20,9 mm).
- Rulo aralığı: 2 inç (50,8 mm).
- Standart rulo girintisi: 0,90 inç(23 mm).
- İlk rulonun merkez hattına olan mesafe: 1,3 inç (33 mm).
- Birinci ve ikinci rulo arasındaki mesafe: 1,8 inç (46 mm).
- Diğer tüm ruloların arasındaki mesafe: 2 inç (50,8 mm).



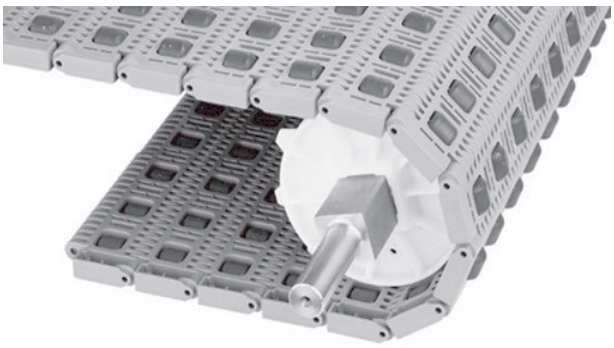


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	2.200	32.100	34 ila 200	1 ila 93	2,44	11,94

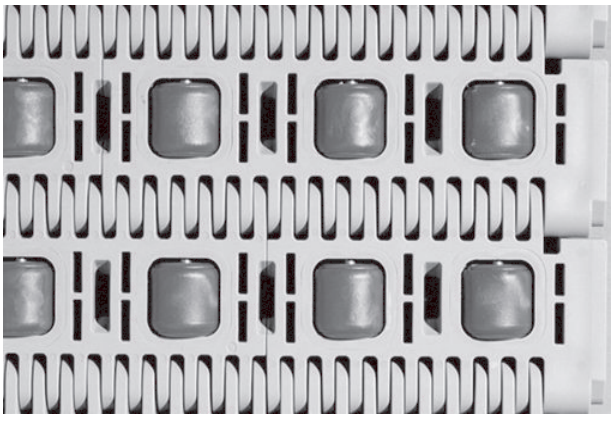
0,85 inç Çaplı Transverse Roller Top™ (TRT™)

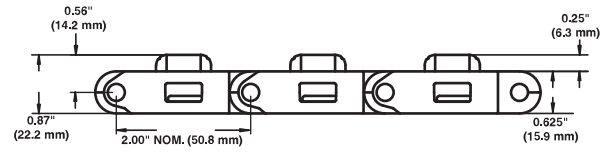
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%18	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Asetal rulolar kullanır.
- Paslanmaz çelik akslar, dayanıklılık ve uzun süreli performans sağlar.
- Slidelox düz kenarlar.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- 90 derece transferler için tasarlanmıştır.
- Daha güçlü bant performansı için S4400 Transverse Roller Top bantlara bakın.
- Rulo çapı: 0,85 inç (21,6 mm).
- Rulo uzunluğu: 0,825 inç (20,9 mm).
- Standart rulo girintisi: 0,90 inç (23 mm).
- İlk rulonun merkez hattına olan mesafe: 1,3 inç (33 mm).
- Birinci ve ikinci rulo arasındaki aralık: 1,8 inç (46 mm).
- Diğer tüm ruloların arasındaki aralık: 2 inç (50,8 mm).



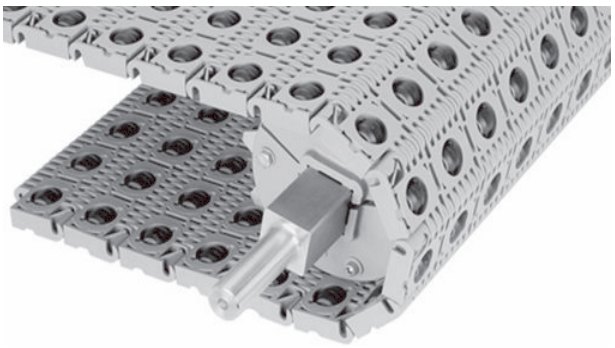


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	2.200	32.100	34 ila 200	1 ila 93	2,81	13,71

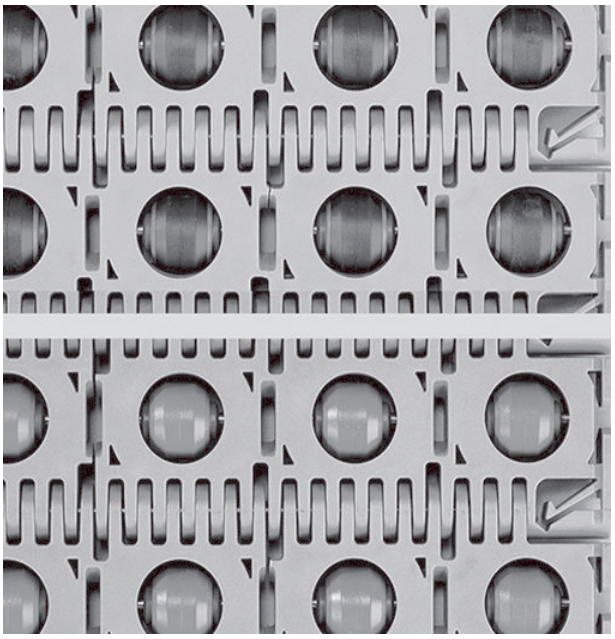
0 Dereceli Angled Roller™

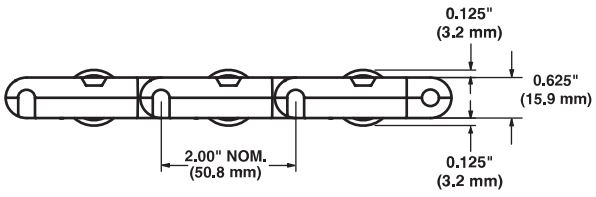
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%11	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Activated Roller Belt™ (ARB™) teknolojisini kullanır.
- Siyah veya gri poliüretan rulolar mevcuttur.
- Ürün birikimleri için siyah poliüretan rulolar önerilmez.
- Tüm rulolar asetal tabanlıdır.
- Göbekler paslanmaz çeliktir.
- Rulolar, bant hareket yönüyle hizalıdır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Düz, sürekli bir taşımayüzü üzerinde gidecek şekilde tasarlanmıştır. V-tipi taşımayüzü önerilmez.
- Bant ruloları hareket halindeyken ürün, banttan daha hızlı hareket eder. Bant ruloları hareketsizken ürün bant hızında hareket eder.
- Ürün davranışı; ürünün şekline ve ağırlığına, konveyor tasarımına ve bant hızına göre değişiklik gösterir.
- Intralox, ürün ve konveyor özelliklerine dayalı olarak daha doğru bir ürün davranışı tahminine ulaşmanıza yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 0 derece, 30 derece, 45 derece veya 60 derece açılı ruloların herhangi bir kombinasyonuna sahip özel bantlar mevcuttur. Özel bantlar, farklı yönlerdeki ruloları da içerebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 2,0 inç (50,8 mm) rulo aralığı.
- 4,0 inç (102 mm) çaplı parça dişlilerle ve hiçbir 2,5 inç veya 60 mm kare göbekli 5,2 inç (132 mm) hatve çaplı dişli ile uyumlu değildir.



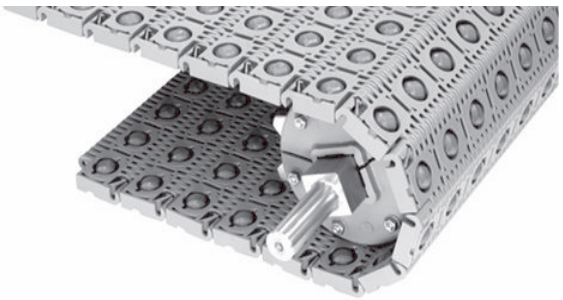


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen/siyah poliüretan	Naylon	1.600	23.400	34 ila 200	1 ila 93	2,65	12,94
Polipropilen/gri poliüretan	Naylon	1.600	23.400	34 ila 120	1 ila 49	2,73	13,33

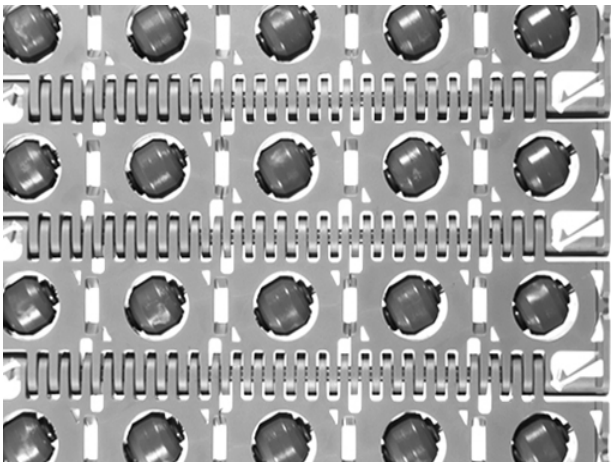
30 Dereceli Angled Roller™

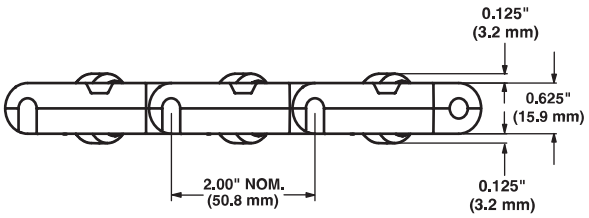
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%11	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Activated Roller Belt (ARB) teknolojisini kullanır.
- Rulolar, bant hareket yönüne göre 30° eğiktir.
- Asetal tabanlı gri poliüretan rulolar mevcuttur.
- Paslanmaz çelik akslar kullanır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Polietilen bantlar, tahrik milinde aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan dişli gerektirir. Avare milinde, düşük geri dönüş gerilimi dişleri olan dişliler hariç tüm dişliler kullanılabilir.
- Bant ruloları hareket halindeyken ürün, banttan daha hızlı hareket eder. Bant ruloları dönmüyorken ürün, bant hızında gider.
- Ürün davranışı; ürünün şekline ve ağırlığına, konveyor tasarımına ve bant hızına göre değişiklik gösterir. Intralox, ürün ve konveyör özelliklerine dayalı olarak ürün davranışını tahmin etmenize yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yönü, konveyorun merkezine doğru olan rulolara sahip iki bant kullanarak merkezleme ayarı yapılabilir.
- 0 derece, 30 derece, 45 derece veya 60 derece açılı ruloların herhangi bir kombinasyonuna sahip özel bantlar mevcuttur. Özel bantlar, farklı yönlerdeki ruloları da içerebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Düz, sürekli bir taşımayüzü üzerinde gidecek şekilde tasarlanmıştır. V-tipi taşımayüzü önerilmez.
- Bant, ruloları arasına yerleştirilen paralel aşınma şeritleriyle desteklenebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Düz, kesintisiz bir taşımayüzündeki hizalama bantları bir yan aşınma şeridi gerektirir. Bandı bu aşınma şeridiyle hizada çalışacak şekilde takın.
- 2 inç (50,8 mm) rulo aralığı.
- Polietilen için minimum bant genişliği 8 inç'tir (203 mm).
- 8 inç (203 mm) ila 10 inç(254 mm) genişliğinde olan polietilen bantların kapasiteleri 450 lbf/ft. (6570 N/m).
- 4,0 inç (102 mm) hatve çaplı parça dişliyle uyumlu değildir.
- 2,5 inç veya 60 mm kare göbekli, 5,2 inç (132 mm) çaplı dişlilerle uyumlu değildir.
- Nem mevcutsa polietilen bant için düşük sıcaklık sınırı 34°F'tır (1°C).



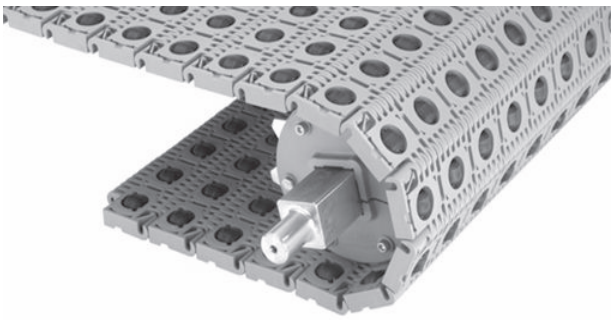


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen/gri poliüretan	Naylon	1.600	23.400	34 ila 120	1 ila 49	2,64	12,89
Polietilen/gri poliüretan	Naylon	500	7.300	17 ila 150	-8 ila 65	2,93	14,31

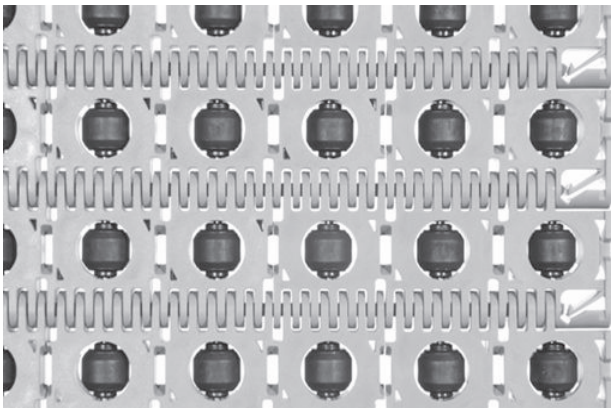
90 Dereceli Angled Roller™

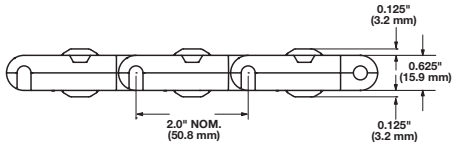
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%11	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Asetal çekirdekli siyah poliüretan rulolar mevcuttur.
- Ürün birikim koşullarında, siyah poliüretan rulolar önerilmez.
- Göbekler paslanmaz çeliktir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Siyah poliüretan ruloların düz, sürekli taşımayüzleri veya V tipi taşımayüzleriyle temas etmesine izin vermeyin.
- Bant, ruloları arasına yerleştirilen paralel aşınma şeritleriyle desteklenebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 4,0 inç (102 mm) hatve çaplı parça dişliyle uyumlu değildir.
- 2,5 inç ve 60 mm kare göbekli, 5,2 inç (132 mm) çaplı dişlilerle uyumlu değildir.
- Rulo aralığı: 2,0 inç (50,8 mm).



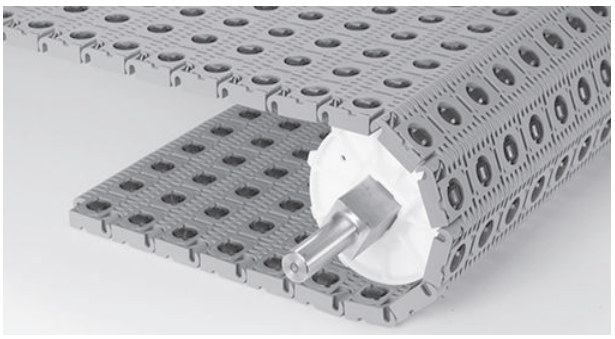


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen/siyah poliüretan	Naylon	1.600	23.400	34 ila 200	1 ila 93	2,65	12,94

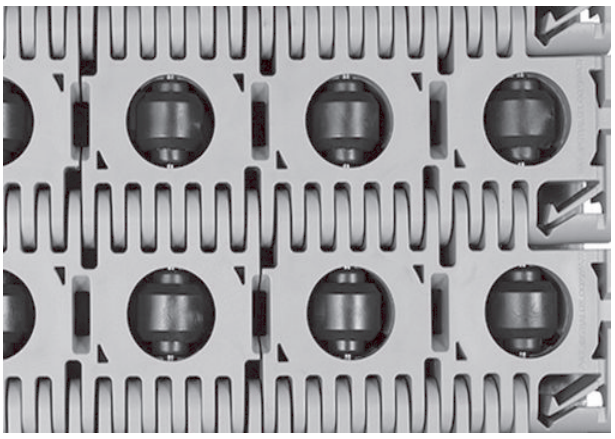
0,78 inç Çaplı 90 Dereceli Angled Roller™

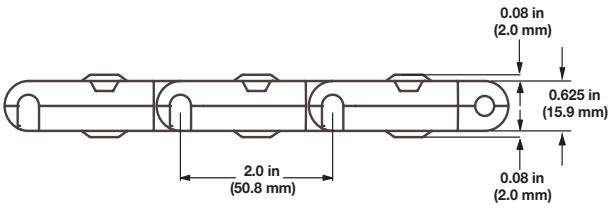
	inç	mm
Hatve	2,0	50,8
Minimum En	6	152,4
En Artış Aralığı	2,0	50,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%11	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Siyah asetal rulolar mevcuttur.
- Göbekler paslanmaz çeliktir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- 4,0 inç (102 mm) hatve çaplı parça dişliyle uyumlu değildir.
- 2,5 inç ve (60 mm) kare göbekli, 5,2 inç (132 mm) hatve çaplı dişlilerle uyumlu değildir.
- Rulo aralığı: 2,0 inç (50,8 mm).

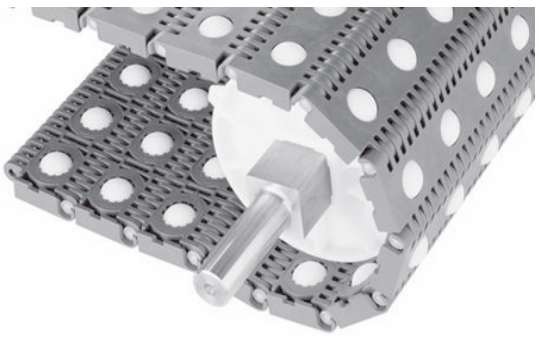




Bant Verileri							
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen/siyah asetal	Naylon	1.600	23.400	34 ila 200	1 ila 93	2,65	12,94

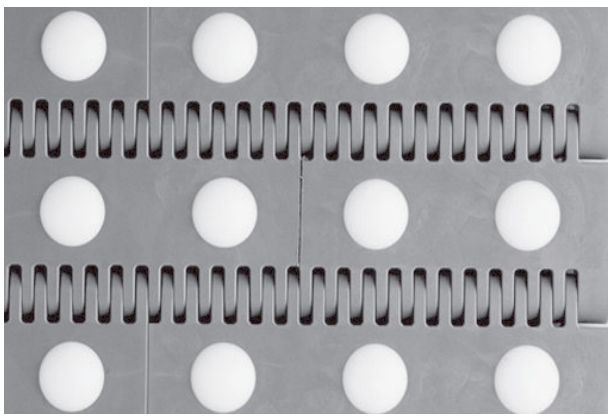
Ball Belt

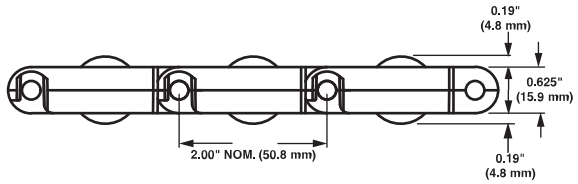
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	10	254
En Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Asetal bilyalar, bandın altından ve üstünden çıkar. Modül, taşımayüzüyle temas etmez.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Ürün hareketi, bilyaların, ana bandın altındaki dik konumlanan ikinci bir konveyörle tahrik edilmesi yoluyla kontrol edilir.
- Ürün, bant hızından daha hızlı hareket eder.
- Ürün hızı, ürünün şekline ve ağırlığına göre değişiklik gösterir.
- Düz kesintisiz taşımayüzü gereklidir.
- Ürün yönünün değiştirilmesi, hizalama, taşıma, saptırma, paletleme, yönlendirme, birikim veya yaslama gerektiren uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Hizalama yapılandırmalarını yan aşınma şeridiyle hizada çalışacak şekilde takın.
- Dişlilerin kilitlenmesi için üçgen tutma bilezikleri önerilmez.
- Bilya çapı: 1,0 inç'tir (25,4 mm).
- Bilyalar arasındaki mesafe: 2 inç (50,8 mm).
- Standart bilya girintisi: 1,1 inç (27,9 mm).
- Çubuk merkez hattından modülün üstüne veya altına kadar olan mesafe: 0,313 inç (7,9 mm).
- Çubuk merkez hattından bilyanın üstüne veya altına kadar olan mesafe: 0,50 inç (12,7 mm).





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	2.400	35.000	34 ila 200	1 ila 93	3,71	18,11
Polipropilen	Polipropilen	1.600	23.400	34 ila 200	1 ila 93	2,78	13,57

Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
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
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı.[d]	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı.

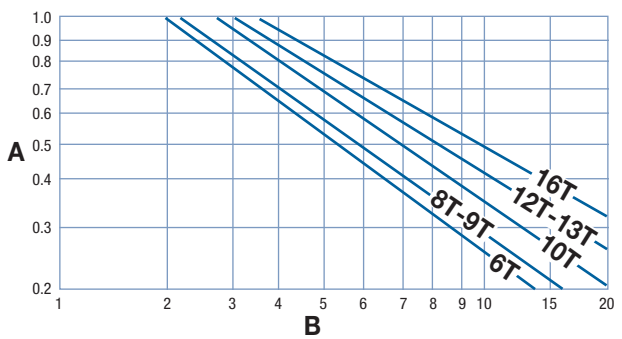
[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Flat Top, Flush Grid ve Raised Rib bantlar 0,33 inçlik (8,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum en 2 inçtir (51 mm). Açık Menteşe bantlar için artış aralığı 0,25 inçtir (6 mm). Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

[d] Toplu Bant ve bazı Açılı Makaralı bantlar için düz kesintisiz taşımayüzü gerekir.

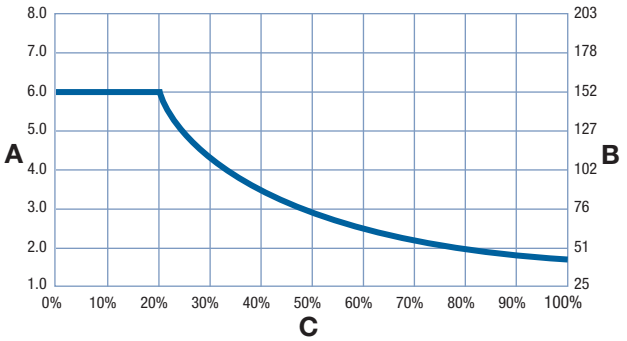
Sağlamlık Katsayısı



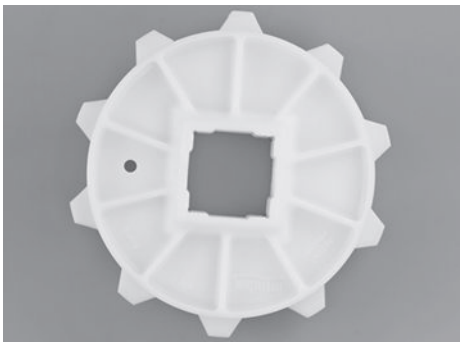
A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

Kalıplanmış Dişli											
Bu dişli, Flush Grid asetal hariç tüm bantlarla uyumludur.											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare 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] Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlenmesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlenmesi gerekir. ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

Düşük Geri Dönüş Gerilimli Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Parça Dişli[a]											
Flush Grid asetal, Open Hinge ve rulolu bantlar hariç tüm bantlar için mevcuttur											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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] Bu dişlileri kullanırken tüm stil ve malzemeler için maksimum bant kuvveti 1000 lbf/ft (14.600 N/m) değerindedir. Zincir sıcaklık aralığı: -40°F ila 160°F (-40°C ila 71°C).

Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Parça Dişliler[a]

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı inç	Nominal Hat- ve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Göbek Genişliği inç	Nominal Göbek Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak inç	Mevcut Göbek Boyutları Kare inç	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak mm	Mevcut Göbek Boyutları Kare mm	
10 (%4,89)	6,4	163	6,3	160	1,5	38		1,5; 2,5		40	

[a] Bu dişlileri kullanırken, tüm tipler ve malzemeler için maksimum Bant Sağlamlığı 1000 lbf/ft (14.600 N/m), dişli sıcaklık aralığı ise -40°F (-40°C) ile 160°F (71°C) arasındadır.

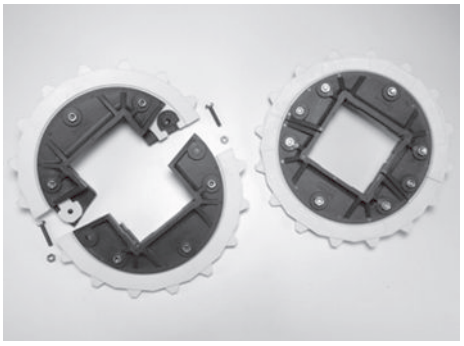
Kalıplanmış Dişli Plaka Ayrık Düşük Geri Gerilme Poliüretan Kompozit Dişliler[a]

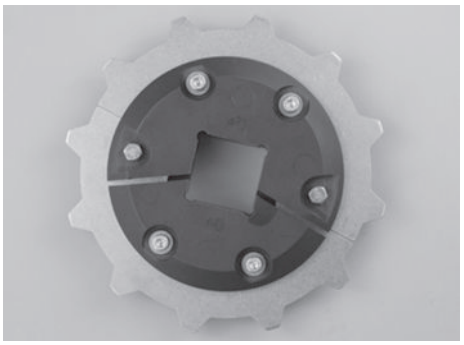
Open Hinge ve Rulolu bantlar hariç tüm bantlar için.

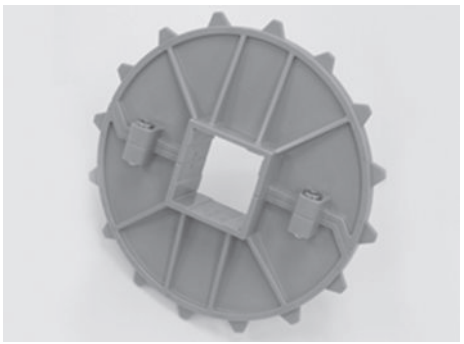
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı inç	Nominal Hat- ve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Göbek Genişliği inç	Nominal Göbek Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak inç	Mevcut Göbek Boyutları Kare inç	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak mm	Mevcut Göbek Boyutları Kare mm	
10 (%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] Yalnızca tahrik millerinde kullanılması önerilir. Bant avare dişlilere bağlandığında çok az bir bant gerilimi oluşur. Bazı uygulamalarda bantta, eklenen düşük geri dönüş gerilimli dişe bağlanmaya yetecek kadar gerilim olmayabilir. Bu da bandın avare dişlilerden ayrılmasına neden olur.

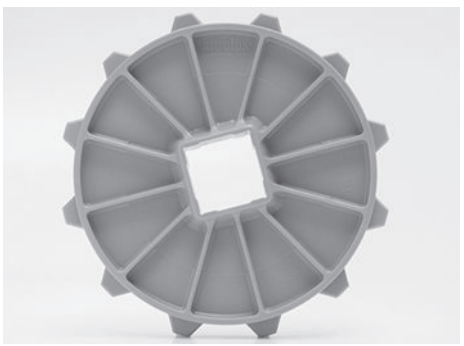
Kalıplanmış Diş Levhalı Poliüretan Kompozit Parça Dişliler

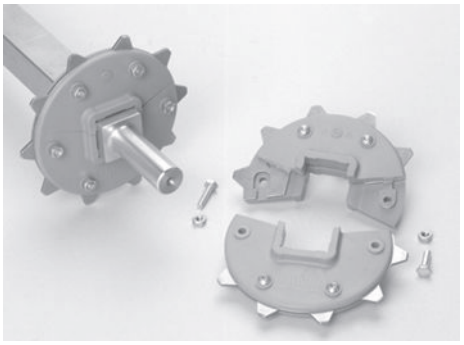
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı inç	Nominal Hat- ve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Göbek Genişliği inç	Nominal Göbek Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak inç	Mevcut Göbek Boyutları Kare inç	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak mm	Mevcut Göbek Boyutları Kare mm	
10 (%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	

Poliüretan (FDA) Birleştirme Levhalı Boşluğu Azaltılmış Parça Metal Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

HR Nylon Parça Dişlileri[a]											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
16 (%1,92)	10,1	257	10,2	196	2,0	51		2,5		60	

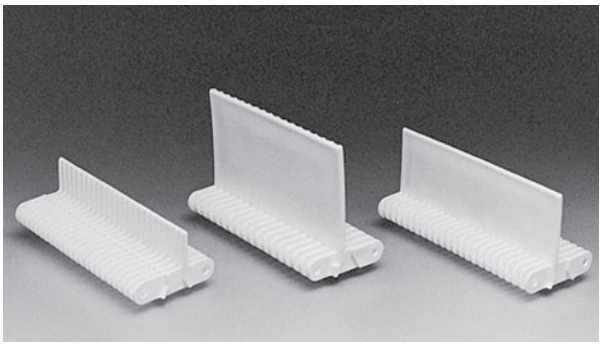
[a] Islak uygulamalar için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

HR Naylon Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

Parça Metal Dişli											
	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[a]	Kare 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] Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlenmesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlenmesi gerekir. ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

Parça Destek Tekeri						
Hatve Çapı		Mevcut Göbek Boyutları				
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
6,4	163	1	1,5; 2,5			

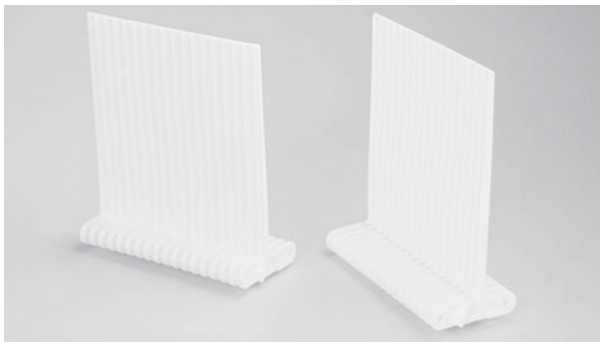
Flush Grid Temel Kanatlar (Streamline/No-Cling)			
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
1	25	Polipropilen, polietilen	
2	51		
3	76		

- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Kanadın streamline tarafı pürüzsüzdür ve yapışmaz tarafı dikey nervürlüdür.
- Eğri kanat için 45 derece açılı bir uzatma kaynakla eklenebilir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,8 inç (20 mm) ve Slidelox kenar için minimum girinti (yan korumalar olmadan) 1,4 inç'tir (36 mm).

Flush Grid Temel Kanatlar (Double No-Cling)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
6	152	Polipropilen, polietilen

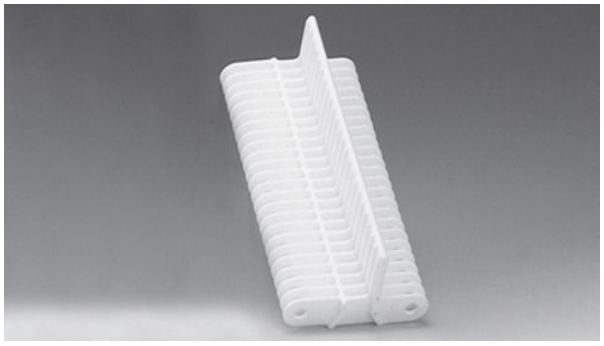
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,8 inç (20 mm).
- Yan korumaları olmayan bir Slidelox kenar için minimum girinti: 1,4 inç (36 mm).
- 45 derece eğik kanatlar, 3 inç (76 mm) uzunluğunda temel ve 1 inç (25 mm) veya 2 inç (51 mm) uzatma ile polipropilen olarak mevcuttur.



Open Hinge Temel Kanatlar (Streamline/No-Cling)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Polipropilen, polietilen
2	51	
3	76	

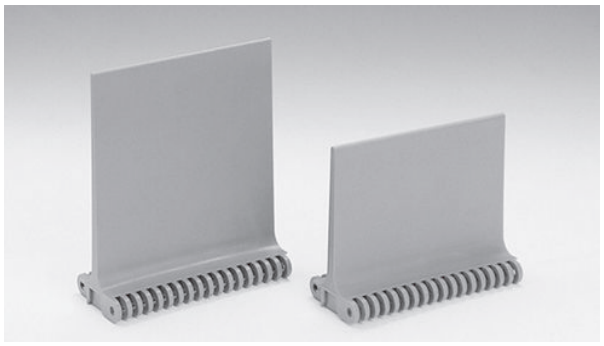
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Streamline/No-Cling kanatlar bir tarafta düz yüzeyli, diğer tarafta dikey nervürlüdür.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kanatlar 6 inç (152 mm) yüksekliğe uzatılabilir (kaynaklı uzatma). Bant kanadı için uzatma, 45 derece açıyla kaynaklanarak da eklenebilir.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,6 inç (15 mm).



Düz Yüzeyli Kanatlar (Streamline)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Polipropilen, polietilen, asetal
6	152	

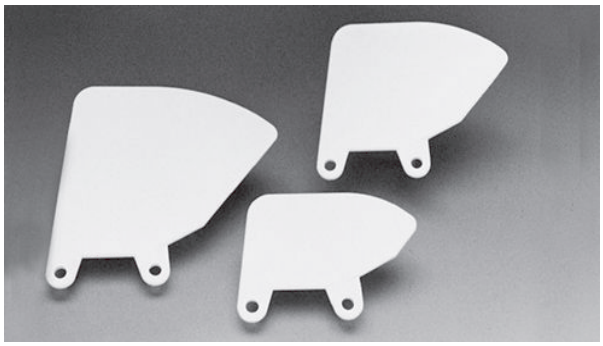
- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Flat Top temel kanatlar, Flush Grid bantlarla kullanılamaz.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,8 inç (20 mm) Yan korumalar olmadan Slidelox kenar için minimum girinti: 1,4 inç (36 mm).



Yan Korumalar

Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen, polietilen
3	76	
4	102	
6	152	

- Standart üst üste binen tasarım, ürünün korunmasını sağlar.
- Menteşe çubuklarıyla banda bağlanır. Başka sabitleyici gerekmez.
- Yan korumalar, arka tarafları içe doğru açıyla ürüne dönük olacak şekilde takılır. Buna ürün dostu yönlendirme denir. Talep üzerine, arka taraflar dışa doğru açıyla konveyör kenarlarına dönük olabilir.
- Yan korumalar; 6 ve 8 dişe sahip dişliler etrafında dönerken dışarı doğru açılarak üstte küçük ürünlerin düşebileceği bir boşluk açar. Yan korumalar; 10, 12 ve 16 dişe sahip dişlinin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki standart boşluk: 0,4 inç (10 mm).
- Minimum girinti: 0,8 inç (20 mm).



Aşağıda Tutma Askıları

- Non Skid ve Flat Top bantlarda mevcuttur.
- Taşımayüzü aşınma şeritleri veya askılarla temasa geçen rulolar, yalnızca yatay bölümlerle açılı bölümler arasındaki geçişte gereklidir. Bu yaklaşım, devam eden bakım maliyetinin ve işçiliğinin yanı sıra ilk sistem maliyetini de azaltır.
- Askının çerçeve üzerinde takılma olasılığının önüne geçmek için uygun giriş radyuslarının ve/veya açılarının kullanıldığından emin olun.
- Konveyörü, yatay kısımlarla açılı kısımlar arasında geçiş için taşımayolu yarıçapıyla tasarlayın. Bu radyus, bandın dayanım kapasitesine yakın değerde yüklenecek bantlar için en az 48 inç (1,22 m) olmalıdır. Bu yarıçap, geri tutma askılarını kullanan oldukça yüklü konveyörler tasarlarken dikkate alınması gereken en önemli faktörlerden biridir.
- Askılar, bant boyunca 4 inç'lik (101,6 mm) veya 6 inç'lik (152,4 mm) aralıklarla yerleştirilebilir. Eksenel kayma potansiyeli nedeniyle 6 inçten (152,4 mm) büyük aski aralıklarından kaçının.
- Her bir geri tutma askısının dayanım değeri: geri tutma yüzeyine dik uygulanan 100 lbf (445 N) kuvvet.



Yerleştirme Somunları

Mevcut Temel Bant Tipi; Malzemesi			Boyutlar	
Flat Top; asetal, polipropilen			5/16 inç ila 18 inç (8 mm ila 1,25 mm)	
	En Yüksek Sabitleme Ağırlığı		Sıkıştırıcı Tork Spesifikasyonu	
Bant Malzemesi	lb/somun[a]	kg/somun[a]	inç-lbf	N-m
Asetal	200	91	120	13,5
Polipropilen	175	79	65	7.3

- Yerleştirme somunları, sabitlemelerin banda kolayca takılmasına olanak tanır.
- Birden fazla sıraya bağlı eklentilerin dişlilerin etrafındaki bant dönüşünü engellemediğinden emin olun.
- Birden fazla sıraya yayılan eklenti tabanları için tasarım sırasında birikimin azaltılması konusunun ele alındığından emin olun.
- Dişlileri yerleştirme somunlarıyla aynı hizada yerleştirmeyin.
- Sipariş verilirken, tüm somun yerleştirme ölçüleri için bandın kenarından referans verilir. Uygulamaya yönelik mevcut somun konumu seçenekleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Alternatif seçenek olarak Yerleştirme Somunlu S4500 Flat Top bantlara bakın.
- Bant kenarından minimum girinti: 2 inç (50 mm).
- Bant genişliği boyunca somunlar arasında minimum mesafe: 1,33 inç (34 mm).
- Bant uzunluğu boyunca aralık: 2 inç (50 mm) artışlar.

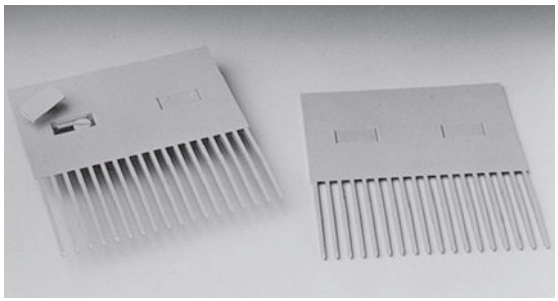


[a] Yalnızca sabitleme ağırlığıdır. Ürün ağırlığının eklenmesi gerekir.

Taraklı Aktarma Tavaları

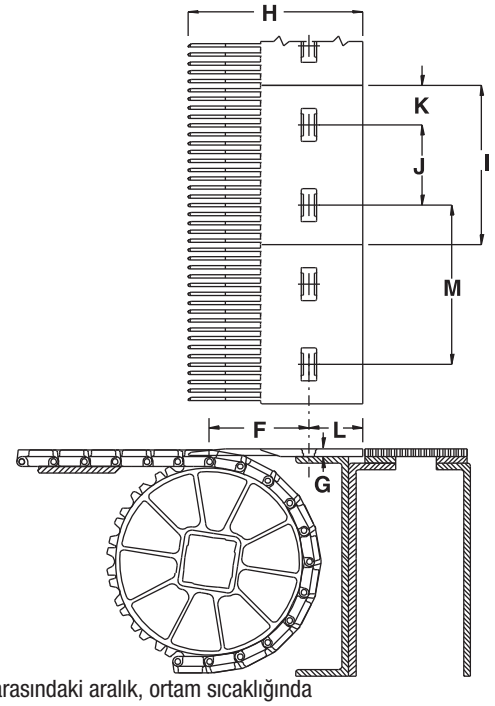
Mevcut Enler		Tarak Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Polipropilen

- Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak verecek şekilde 18 tarak dişi bandın nervürleri arasına girer.
- Sağlanan yay ayar cıvataları sayesinde konveyör çerçevesine kolayca takılır. Kapaklar cıvataların üzerine kolayca geçer ve yabancı maddelerin aralara girmesini önler.
- Seri 400 için taraklı aktarma tavaları Seri 1200 ile aynıdır.

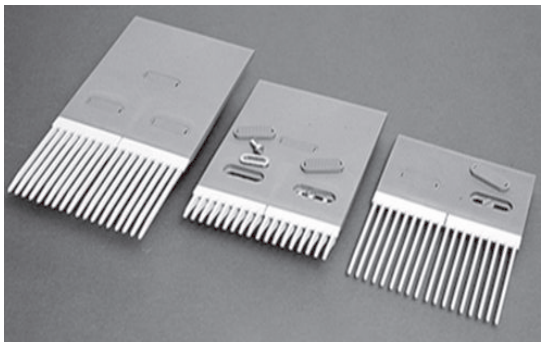


S400 Taraklı Transfer Plakası Montajı için Ölçü Gereklilikleri

		inç	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 taraklı transfer plakaları arasındaki aralık, ortam sıcaklığında
Şekil 10: Taraklı transfer plakası ve konveyör grubu

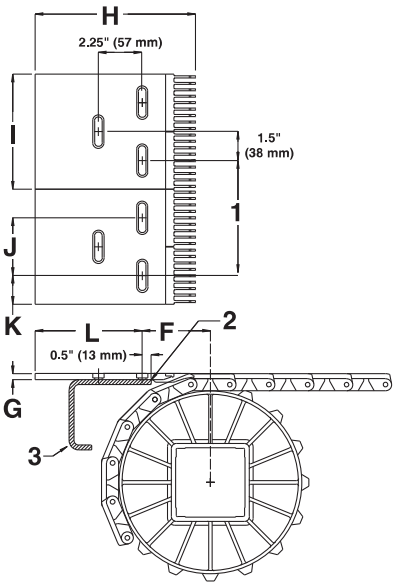
İki Malzemeden Parmakla Taşıma Levhaları				
Mevcut Enler		Diş Sayısı	Mevcut Malzemeler	
inç	mm			
6	152	18	Cam dolgulu termoplastik tarak dişleri, asetal arka levha	
Kullanılabilir Yapılandırmalar				
Standart	Standart Uzatılmış Arka	Cam Taşıma		
Kısa arka levhalı uzun tarak dişleri	Uzatılmış arka levhalı uzun tarak dişleri	Uzatılmış arka levhalı kısa tarak dişleri		
		kısa arka plakalı kısa taraklar[a]		
		kısa arka levhalı orta tarak dişleri		
		uzatılmış arka levhalı orta tarak dişleri		

- Düşük sürtünmeli arka levha ile birlikte yüksek mukavemetli tarak dişleri sağlar.
- Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak vermek için 18 tarak dişi bandın nervürleri arasında girer.
- Düşük sürtünmeli arka levha, kalıcı olarak iki adet yüksek mukavemetli tarak dişi ekine bağlanır.
- Standart iki malzemeli taraklı aktarma tavalarının (FTP'ler) kurulumu için plastik yay ayar cıvataları ve cıvata kapakları eklenmiştir.
- İki malzemeli cam taşıma FTP'leri için montaj donanımı ayrıca satılır. Montaj elemanları, zorlu cam uygulamaları için daha güvenli bağlantı sağlayan paslanmaz çelik oval pullar ve cıvatalardan oluşur.
- Introlox, daha iyi kimyasal direnç gerektiren uygulamalar için tek malzemeli polipropilen standart FTP sunar. Bu taraklı aktarma tavasının montaj elemanları, plastik yay ayar cıvatalarını ve geçme cıvata kapaklarını içerir.
- Uzun tarak dişleri, PET kaplar ve metal konserve veya meşrubat kutuları gibi dengesiz ürünler için iyi destek sağlar. Kısa tarak dişleri, zorlu kırık cam uygulamaları için yeterince dayanıklıdır. Bu tarak dişleri, kırılmaya dayanıklı biçimde tasarlanmıştır ancak derin şekilde gömülmüş camla karşılaşırsa parmaklar bağımsız olarak eğilir ve kırılır. Böylece bant veya çerçeve hasarını engeller.
- Kısa arka levhada iki eklenti yuvası ve uzatılmış arka levhada üç eklenti yuvası vardır.
- S400 ve S1200 aynı FTP'leri kullanır.
- Cam taşıma amaçlı taraklı aktarma tavalarında en iyi ürün aktarımı için 10,1 inç (257 mm) dişli çaplı ve 16 dişli konveyör dişlilerini kullanın.

[a] Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.

S400 İki Malzemeli Taraklı Transfer Plakası Montajı için Ölçü Gereklilikleri

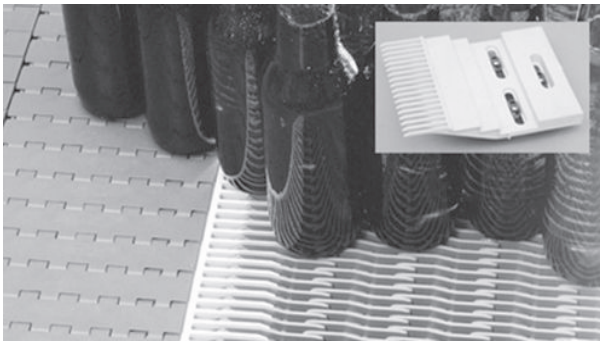
		Standart Uzun Taraklar				Cam Taşıma için Kısa Taraklar		Cam Taşıma için Orta Uzunlukta Taraklar	
		Kısa Arka		Uzatılmış Arka		Uzatılmış Arka			
		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
F		3,50	89	3,50	89	3,50	89	3,50	89
G		0,31	8	0,31	8	0,31	8	0,31	8
H		7,2	183	10,75	273	8,26	210	9,04	230
I		5,91	150	5,91	150	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 taraklı transfer plakaları arasındaki aralık, ortam sıcaklığında
2 çerçeve parçasının öndeki kenarında 0,5 inç (13 mm) yarıçap
3 çerçeve parçası
Şekil 11: Taraklı transfer plakası ve konveyör grubu

Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavaları[a]

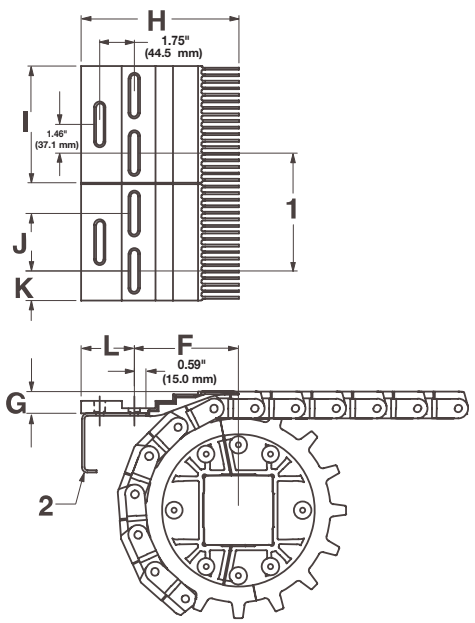
Mevcut En		Diş Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Cam dolgulu termoplastik



- Birlikte çalışacak şekilde tasarlanmış bir taraklı aktarma tavası ve aktarma kenarlı banttan oluşur.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuzlama askılarıyla kalıplanır.
- Düz, pürüzsüz üst yüzey, kutular için mükemmel yanal hareket sağlar.
- Üstün aşınma dayanıklılığı için tam düz kenarlara, başlı çubuk sabitleme sistemine ve naylon çubuklara sahiptir.
- Süpürme kolu, itici kol veya geniş aktarma tavalarına olan ihtiyacı ortadan kaldırır. Taşıma işlemleri sorunsuzdur ve %100 kendi temizlenir ve böylece tüm kutu şekilleri için doğru açıda taşımayı mümkün hale getirir.
- Sık ürün değişimlerinin yapıldığı daha sıcak/soğuk uygulamalar için idealdir.
- Çift yönlü sistem, hem sol hem de sağ yönlü aktarımlarda aktarma bandının kullanılmasını sağlar.
- Boşalma ve besleme konveyörlerindeki Intralox bant serileri ve tipleriyle uyumludur.
- Intralox Seri 400, Seri 1200 ve Seri 1900 Raised Rib bantlara ve bu bantlardan diğer sistemlere ürün aktarabilir.
- Zorlu cam uygulamalarında dayanıklılık için sağlam tasarım.
- Bandın genişlemesi ve büzülmesiyle harekete olanak veren paslanmaz çelik cıvatalar ve oval pullar sayesinde herhangi bir kalınlıktaki montaj plakalarına kolayca takılır ve sabitlenir.
- Paslanmaz çelik donanımlar ayrıca satılır.

[a] Rexnord ABD Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

S400 Kendi Temizlenen Taraklı Transfer Plakası Montajı için Ölçü Gereklilikleri[a]			
		inç	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
	PE	5,933	150,7

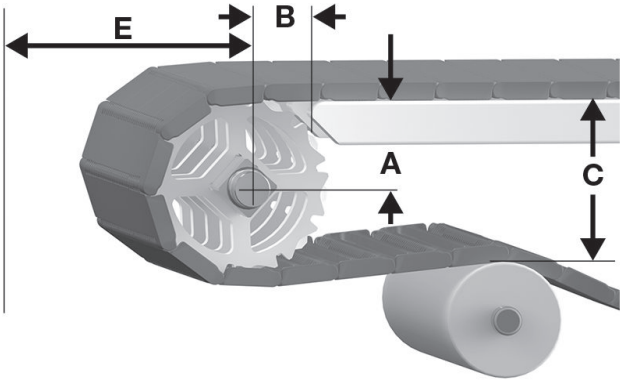


1 taraklı transfer plakaları arasındaki aralık, ortam sıcaklığında
2 çerçeve parçası
Şekil 12: Taraklı transfer plakası ve konveyör grubu

[a] Rexnord U.S. altında lisanslanmıştır. Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 13: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S400 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (alttan üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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

S400 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (alttan üste)[a]							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
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
10,1	257	16	4,72-4,81	120-122	3,20	81	10,20	259	5,68	144
0,85 inç Yarıçap Transverse Roller Top										
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 ve 90 derece)[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

S400 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (alttan üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
10,1	257	16	4,53-4,63	115-117	3,25	82	10,25	260	5,69	144

[a] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altında kullanın.

[b] Boyutları belirlerken rulonun üst kısmını bandın üst kısmı, rulonun alt kısmını ise bandın alt kısmı olarak kabul edin.

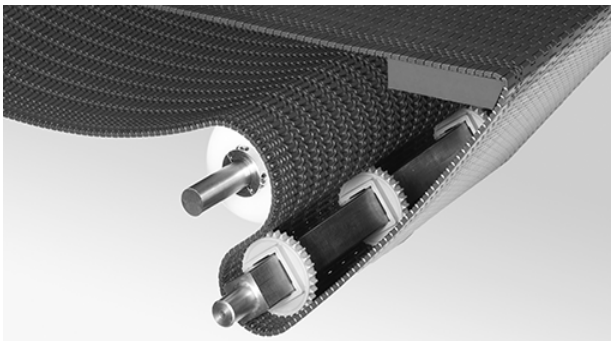
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S400 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	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

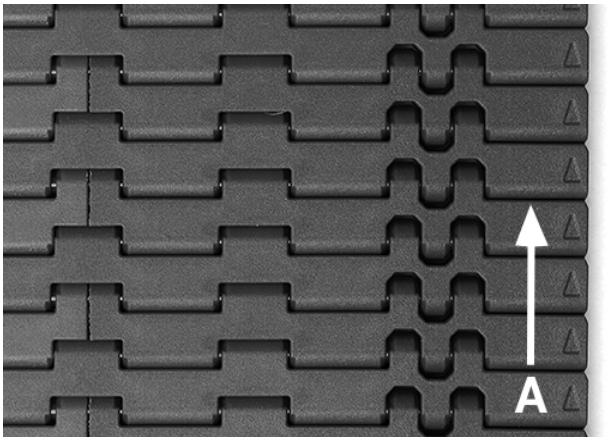
Flat Top

	inç	mm
Hatve	0,315	8,0
Minimum En	4	101,6
Maksimum En	62	1575
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

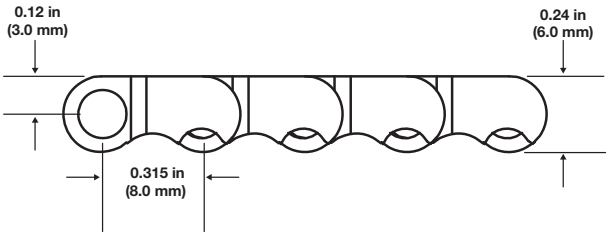


Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Pim çapı: 0,140 inç (3,6 mm).
- 0,236 inç (6 mm) çaplı bıçak ağızları için tasarlanmıştır.



A tercih edilen gidiş yönü

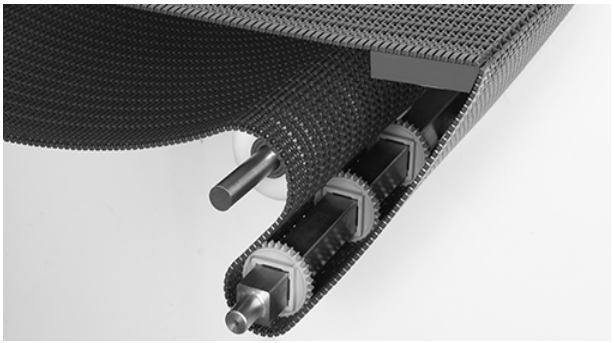


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,14 inç (3,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	375	5.470	-50 ila 200	-46 ila 93	1,08	5,27
Asetal	LMAR	325	4.740	-50 ila 200	-46 ila 93	0,91	4,4426
LMAR	LMAR	275	4.010	-50 ila 290	-46 ila 143	0,87	4,2473
PK	PK	300	4.380	-40 ila 176	-40 ila 80	0,85	4,1497
PK	Asetal	300	4.380	-40 ila 176	-40 ila 80	0,88	4,2962
Algılanabilir MX	Algılanabilir MX	300	4.380	-50 ila 200	-46 ila 93	1,24	6,0542

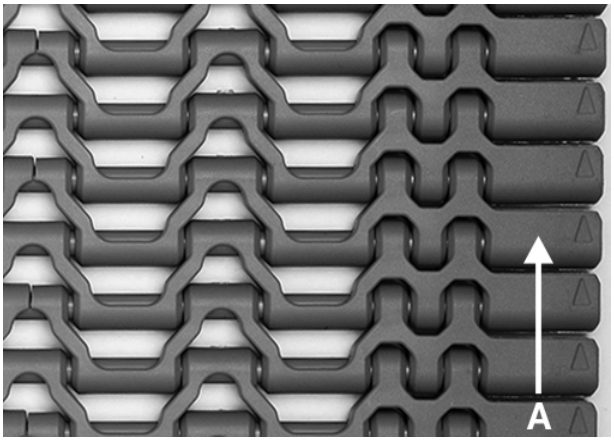
Flush Grid

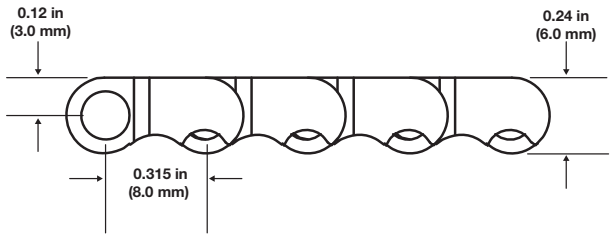
	inç	mm
Hatve	0,315	8,0
Minimum En	4,0	101,6
Maksimum En	62	1575
En Artış Aralığı	1,0	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,4 x 0,14	10,2 x 3,5
Açık Alan	%32	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Yönlemeye duyarlı taşımalar için tasarlanmıştır.
- Pim çapı: 0,140 inç (3,6 mm).
- 0,236 inç (6 mm) çaplı bıçak ağızları için tasarlanmıştır.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,14 inç (3,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	300	4.380	-50 ila 200	-46 ila 93	0,87	4,25
Asetal	LMAR	250	3.650	-50 ila 200	-46 ila 93	0,84	4,10
LMAR	LMAR	200	2.920	-50 ila 290	-46 ila 143	0,72	3,52
PK	PK	200	2.920	-40 ila 176	-40 ila 80	0,71	3,4662
PK	Asetal	275	4.010	-40 ila 176	-40 ila 80	0,74	3,6127

Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
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
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez çizgisi aralığında tek sayıda dişli kullanın.[c, d]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı

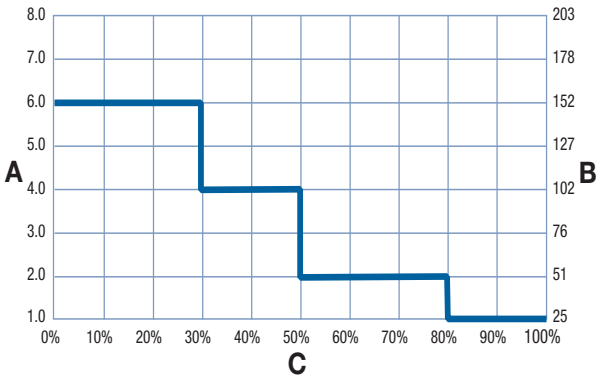
[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar minimum 4 inç (101,6 mm) genişlikten başlayarak 1,0 inç (25,4 mm) aralıklarla artan seçeneklerle mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

[d] Tahrik milleri için maksimum 4,0 inç (102 mm) merkez çizgisi aralığında tek sayıda dişli kullanın.

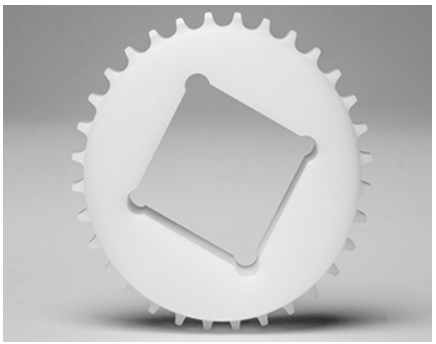
Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

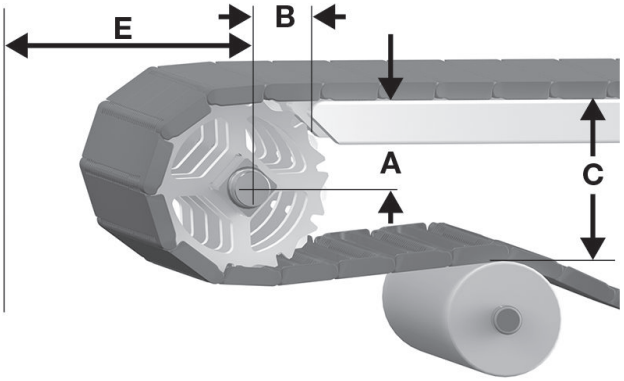
SERİ 560

Kalıplanmış Dişliler											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

İşlenmiş Dişliler											
Diş Sayısı (Yaylan-ma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe

Şekil 14: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S560 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

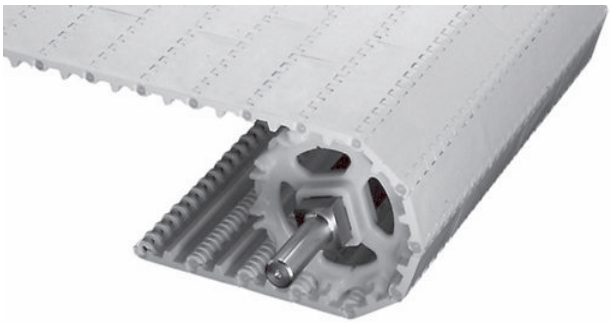
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S560 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	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

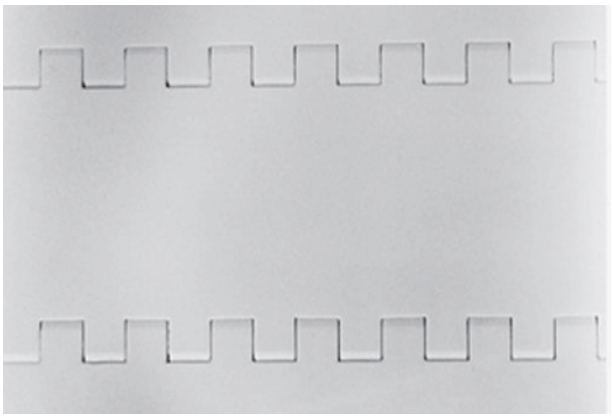
Flat Top

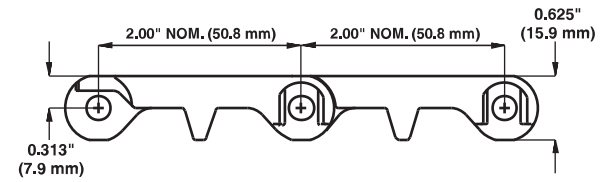
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Zorlu et endüstrisi uygulamaları için tasarlanmış darbeye dayanıklı bant.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.



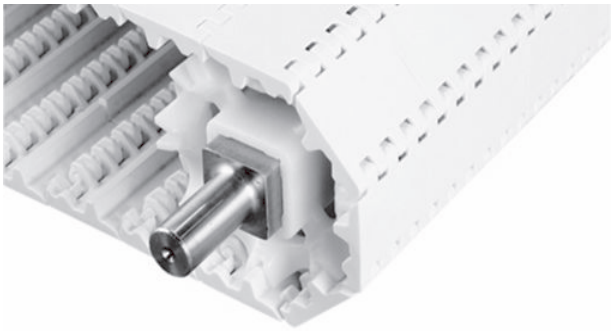


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 220	1 ila 104	1,77	8,66
Polietilen	Polietilen	500	7.300	-50 ila 150	-46 ila 66	1,87	9,13
Asetal	Polietilen	900	13.100	-50 ila 150	-46 ila 66	2,75	13,43
Naylon	Polietilen	1200	17.500	-50 ila 150	-46 ila 66	2,32	11,33
Algılanabilir polipropilen A22	Polietilen	650	9.490	34 ila 150	1 ila 66	2,21	10,79

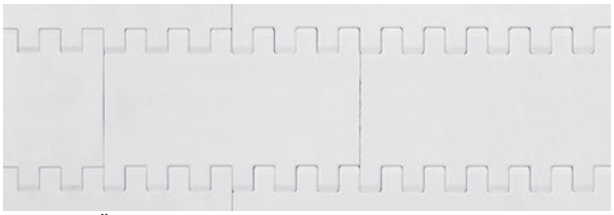
Open Hinge Flat Top

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	4	102
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

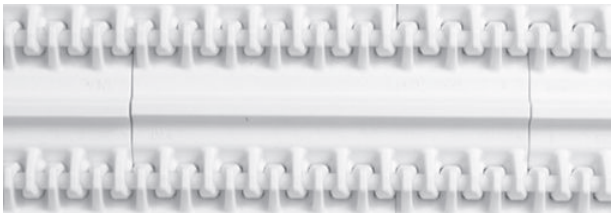


Ürün Notları

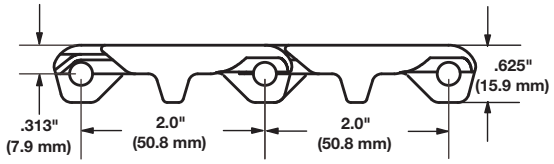
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler sayesinde kir tutacak cepler veya keskin köşeler içermez.
- Tarak-eklem şeklinde menteşeler, bant dişlinin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuk alanı ortaya çıkarır. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S800 Flat Top ile uyumludur. Aynı dişliler ve aksesuarlar kullanılarak doğrudan S800 Flat Top'a eklenebilir.
- Streamline kanatlar mevcuttur. Standart yükseklik 6 inç'tir (152,4 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Şekil 15: Üst yüzey



Şekil 16: Alt yüzey

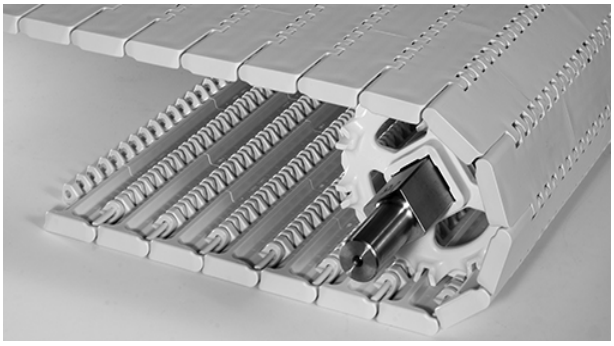


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	900	13.100	34 ila 220	1 ila 104	1,63	7,96
Polietilen	Polietilen	500	7.300	-50 ila 150	-46 ila 66	1,70	8,30
Asetal	Polietilen	900	13.100	-50 ila 150	-46 ila 66	2,52	12,3
PK	PK	900	13.100	-40 ila 176	-40 ila 80	2,26	12,01
X ışını cihazında algılanabilir asetal	X ışını cihazında algılanabilir asetal	900	13.100	-50 ila 200	-46 ila 93	3,06	11,03

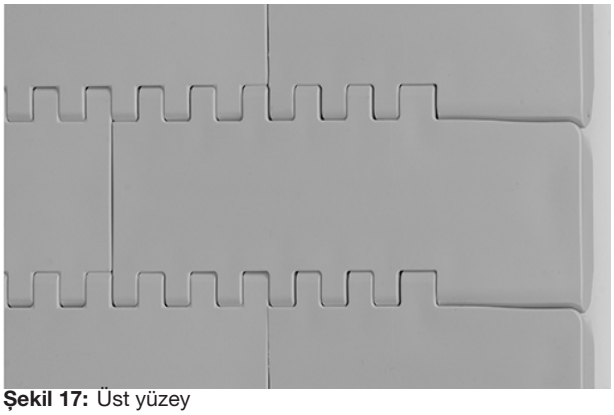
Open Hinge Flat Top with Heavy-Duty Edge

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	10	254,0
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

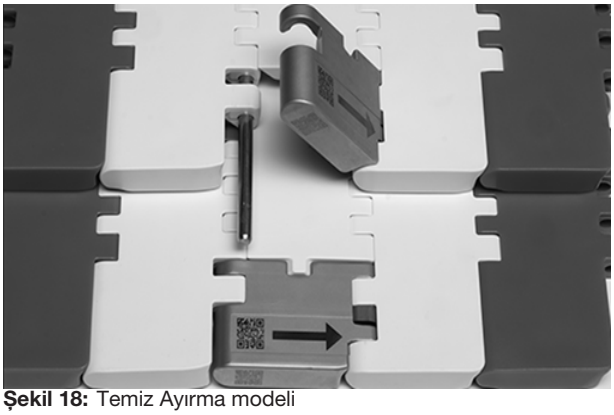


Ürün Notları

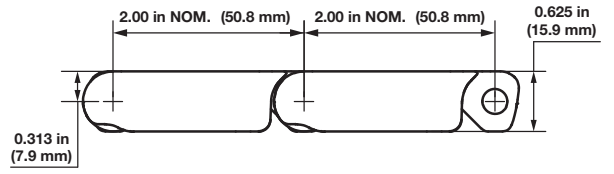
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Zorlu et endüstrisi uygulamaları için tasarlanmış darbeye dayanıklı bant.
- Kapalı düz kenar, bandın sağlam olmasını ve sıkışma noktası oluşmamasını sağlar.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler kir tutacak cepler veya keskin köşeler içermez.
- S1600 ve S1800'de olduğu gibi, bant tipinin kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsü kirlerin yıkanmasını daha da kolaylaştırmak için kapalı kenarın üzerini süpürür. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Temiz Ayırma modeliyle mevcuttur. Temiz Ayırma, bandın aletsiz sökülmesini ve takılmasını sağlar ve bantları açarken veya kapatırken bant veya pim hasarından kaynaklanan yabancı madde kontaminasyonunu ortadan kaldırır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Ayrıca 6 inç (152 mm) ve 8 inç (203 mm) Mold to Width olarak da mevcuttur.
- Streamline kanatlar mevcuttur.
- Kanat seçenekleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Şekil 17: Üst yüzey



Şekil 18: Temiz Ayırma modeli

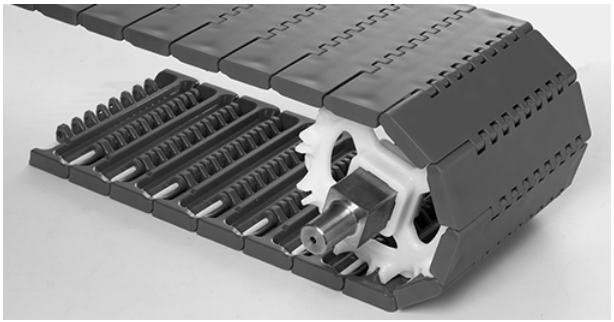


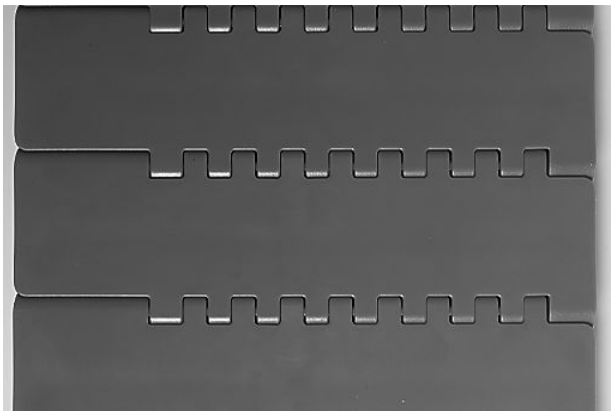
Bant Verileri

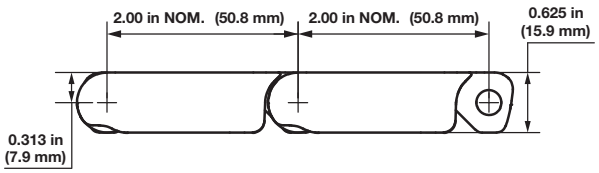
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
PK	PK	900	13.100	-40 ila 176	-40 ila 80	2,46	12,01
X ışını cihazında algılanabilir PK	PK	900	13.100	-40 ila 176	-40 ila 80	2,93	14,31

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

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Kalıplanmış Genişlikler	6	152,4
	8	203,0
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	







Ürün Notları

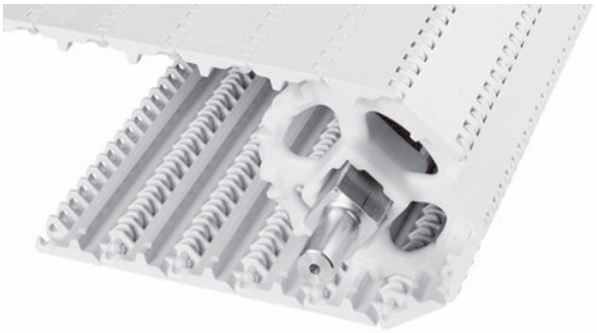
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Zorlu et endüstrisi uygulamaları için tasarlanmış darbeye dayanıklı bant.
- Kapalı düz kenar tasarımı, bant dayanıklılığı sağlar ve sıkışma noktalarını ortadan kaldırır.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler kir tutacak cepler veya keskin köşeler içermez.
- S1600 ve S1800'de olduğu gibi, bant tipinin kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsü kirlerin yıkanmasını daha da kolaylaştırmak için kapalı kenarın üzerini süpürür. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Kanat seçenekleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft	kg/m
PK	PK	900	13.100	-40 ila 176	-40 ila 80	2,18	10,64

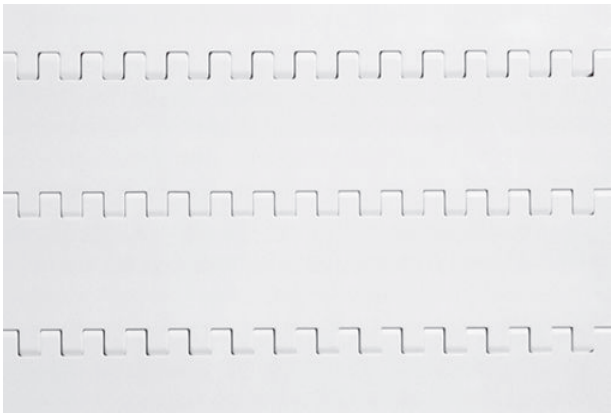
SeamFree™ Open Hinge Flat Top

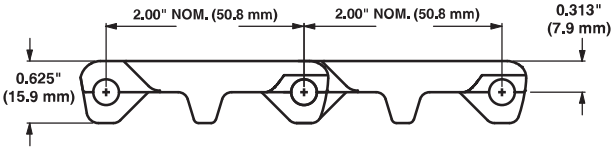
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tarak-eklem şeklinde menteşeler, bant dişlinin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuk alanı ortaya çıkarır. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler sayesinde kir tutacak cepler veya keskin köşeler içermez.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S800 Flat Top ile uyumludur. Aynı dişliler ve aksesuarlar kullanılarak doğrudan S800 Flat Top'a eklenebilir.
- 36 inç (914 mm) değerinin üzerindeki bantlar, sıra başına birden fazla modülle üretilir ancak dikişler en az duruma getirilir.
- 18 inç (457 mm) değerinin üzerindeki mavi polietilen bantlar, sıra başına birden fazla modülle üretilmiştir.
- Streamline kanatlar mevcuttur. Standart yükseklik 6 inç'tir (152,4 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



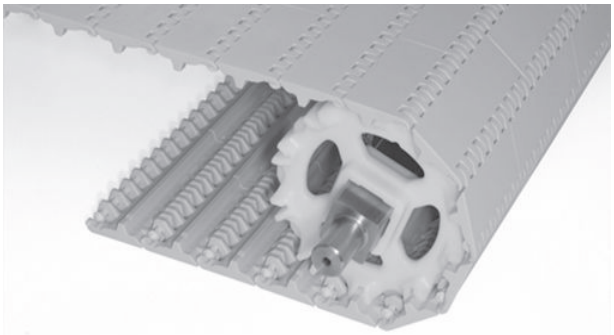


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polietilen	Polietilen	500	7.300	-50 ila 150	-46 ila 66	1,70	8,30
Asetal	Polietilen	900	13.100	-50 ila 150	-46 ila 66	2,52	12,3

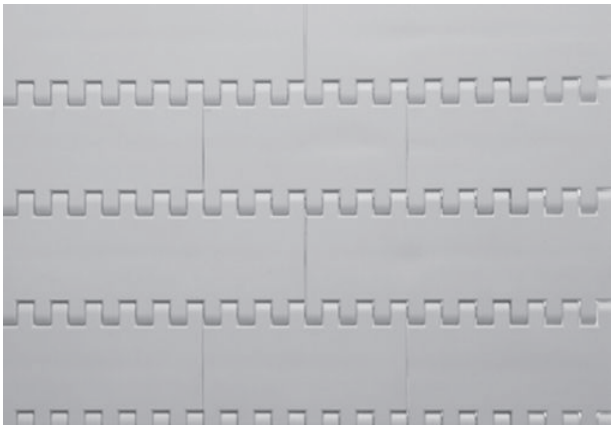
Tough Flat Top

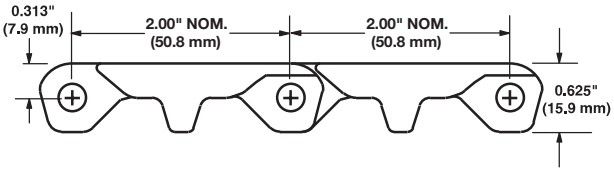
	inç	mm
Hatve	2,00	51,0
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tarak-eklem şeklinde menteşeler, bant dişlinin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuk alanı ortaya çıkarır. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Beyaz ve gri malzeme, Amerikan Gıda ve İlaç Kurumu (FDA) ve EU MC ile tam uyumludur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Gıda işleme uygulamalarında son derece ağır darbeli şartlara dayanır.
- S800 Flat Top ve S800 Open Hinge ile uyumludur. Aynı dişliler ve aksesuarlar kullanılarak doğrudan her iki tipe de eklenebilir.
- A, B, C ve E boyutları en fazla 0,25 inç (6 mm) sapmayla S1800 ölçülerine uygun olduğundan, birçok et sektörü uygulamasında büyük ölçekli konveyör çerçevesi değişikliği gerekmeden S1800'den değiştirme sağlanabilir.
- Kenardan 1,3 inç (33 mm) mesafede kalıplanmış girinti mevcuttur.
- Streamline Çetin Kanatlar mevcuttur. Standart yükseklik 4 inç (101,6 mm) veya 6 inç'tir (152,4 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



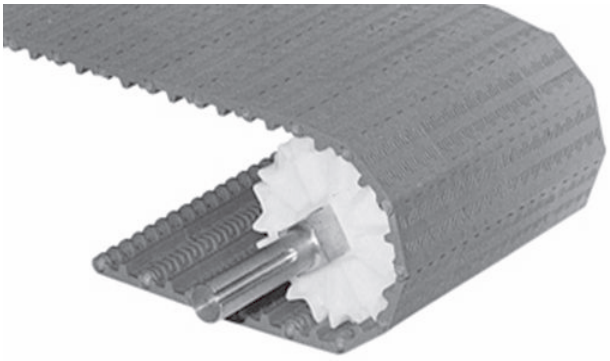


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	PK	500	7.300	0 ila 120	-18 ila 49	2,26	11,03
Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	Polietilen	450	6.570	0 ila 120	-18 ila 49	2,26	11,03

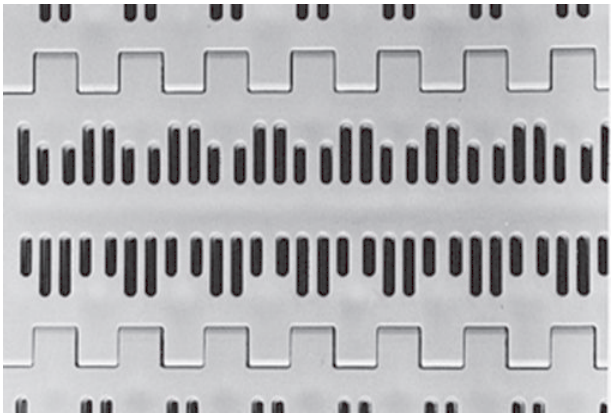
Perforated Flat Top

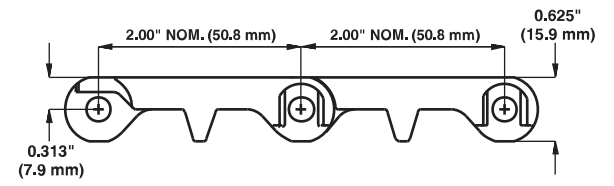
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,29 × 0,08	7,4 × 1,9
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,44 × 0,08	11,1 × 1,9
Açık Alan	%18	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- S800 Flat Top bandın delikli versiyonu.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.



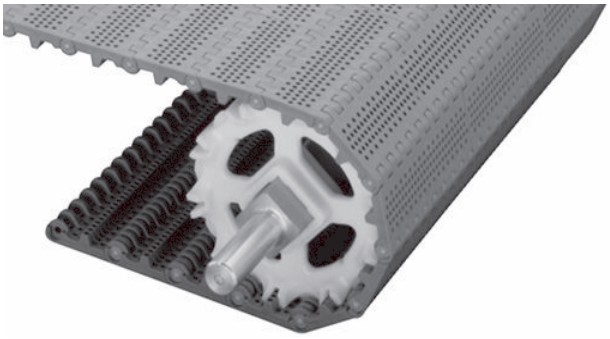


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 220	1 ila 104	1,54	7,25
Polietilen	Polietilen	500	7.300	-50 ila 150	-46 ila 66	1,59	7,76
Asetal	Polietilen	900	13.100	-50 ila 150	-46 ila 66	2,28	11,15

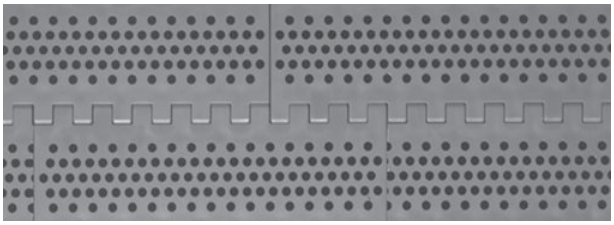
Perforated Flat Top Round Hole

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	Sağdaki fotoğraflara bakın.	
Açık Alan	Sağdaki fotoğraflara bakın.	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

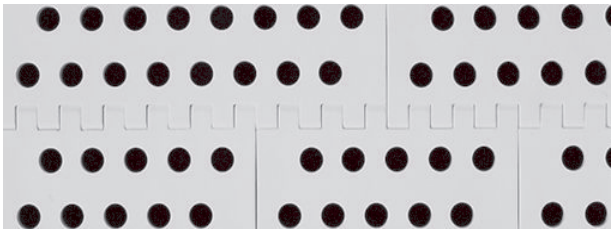


Ürün Notları

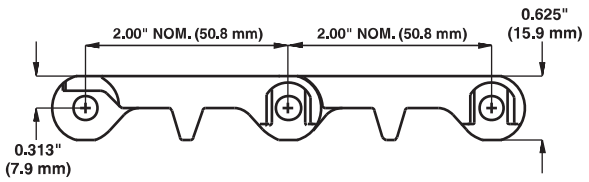
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- S800 Perforated Flat Top bandın yuvarlak delikli versiyonları.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Paslanmaz çelik parça dişliler önerilmez.
- Aşındırıcı uygulamalar için Seri 800 poliüretan dişliler kullanın.



Şekil 19: 5/32 inç (4 mm) - %20 açık alan



Şekil 20: 11/32 inç (8,7 mm) - %14 açık alan



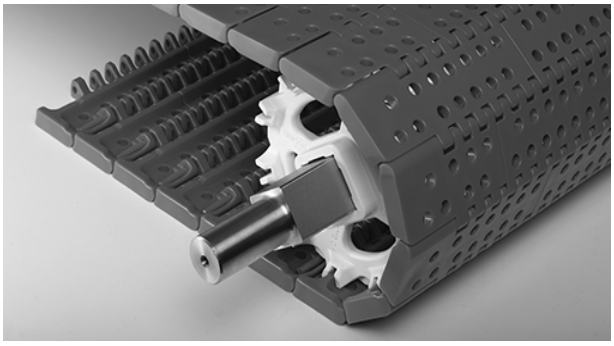
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 220	1 ila 104	1,54	7,52
Polietilen	Polietilen	500	7.300	-50 ila 150	-46 ila 66	1,59	7,76
Asetal	Polietilen	900	13.100	-50 ila 150	-46 ila 66	2,28	11,15
ChemBlox[a]	ChemBlox	900	13.100	0 ila 150	-18 ila 66	2,87	14,01
PK[b]	PK	900	13.100	-40 ila 176	-40 ila 80	2,05	10,01

[a] Yalnızca 11/32 inç (8,73 mm) olarak mevcuttur.

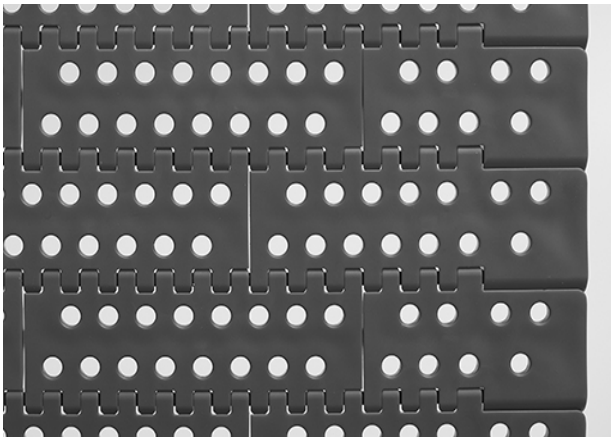
Perforated 11/32 inç Round Hole with Heavy-Duty Edge

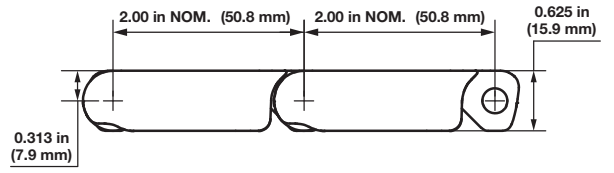
	inç	mm
Hatve	2	50,8
Minimum En	10	254,0
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	11/32	8,75
Açık Alan	%14	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Kapalı düz kenar tasarımı, bant dayanıklılığı sağlar ve sıkışma noktalarını ortadan kaldırır.
- Bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsü kirlerin yıkanmasını daha da kolaylaştırmak için kapalı kenarın üzerini süpürür. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Zorlu et endüstrisi uygulamaları için tasarlanmış darbeye dayanıklı bant.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.





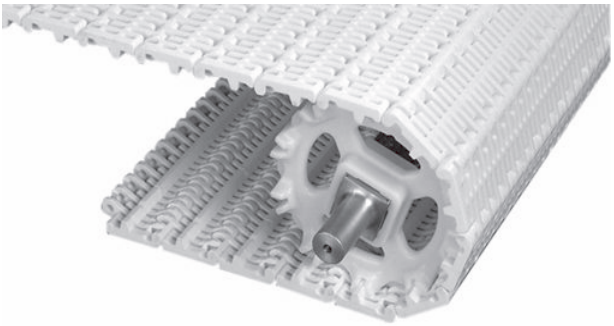
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
PK	PK	900	13.100	-40 ila 176	-40 ila 80	2,22	10,84

SERİ 800

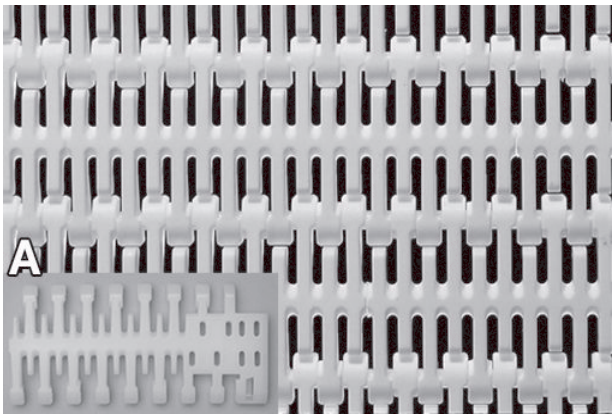
Flush Grid

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	4,6	117
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,15 × 0,90	3,8 × 22,9
Açık Alan	%27	
Ürün Temas Alanı	%73	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

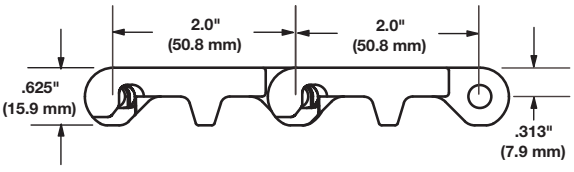


Ürün Notları

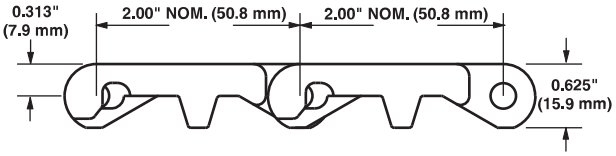
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Açık yuvalar akıtmayı ve temizlenirliği geliştirir.
- Polietilen kenar modülleri üzerindeki delikler biraz farklıdır. Sağdaki iç resme bakın.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Üretim ve temizlik sırasında mükemmel akıtma sağlar. Delik tasarımı bant yüzeyinde su birikmesini ve işlem hattı boyunca taşınmasını önler.
- Çift yönlü bant dizaynı, dişlilerin veya boş döner bandın her iki yönde hareket etmesine olanak verir. Yerleştirme hatası riskini azaltır.
- Yuvarlak üstlü kanatlar, tahliye tabanlı kanatlar ve yan korumalar da dahil olmak üzere eksiksiz bir aksesuar yelpazesi vardır.



A İç resim: polietilen kenar modülü



Şekil 21: Polietilen bantlar

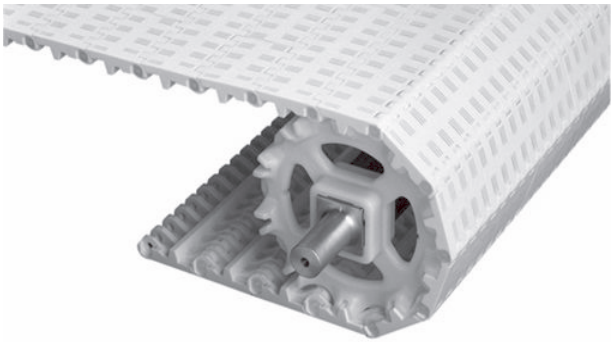


Şekil 22: Diğer tüm malzemeler

Bant Verileri							
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	800	11.700	34 ila 220	1 ila 104	1,45	7,08
Polietilen	Polietilen	500	7.300	-50 ila 150	-46 ila 66	1,63	7,96
Asetal	Polietilen	1.000	14.600	-50 ila 150	-46 ila 66	2,25	10,99
Asetal	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 200	1 ila 93	2,25	10,99
Algılanabilir polipropilen A22	Polipropilen	500	7.300	34 ila 150	1 ila 66	1,71	8,35
ChemBlox	ChemBlox	1.000	14.600	0 ila 150	-18 ila 66	2,83	13,82

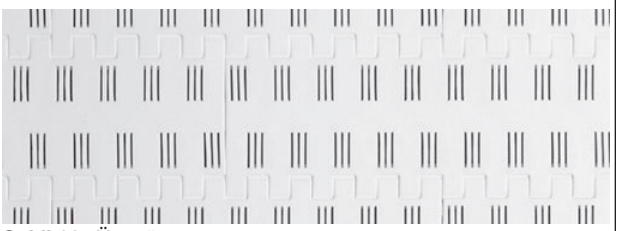
Mesh Top

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 × 0,04	12,7 × 1,0
Açık Alan	%9	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

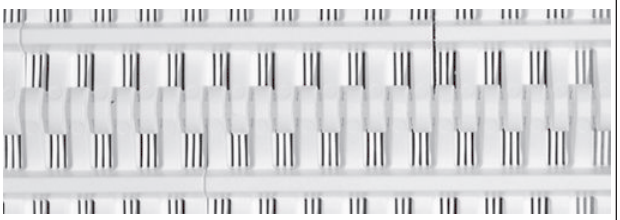


Ürün Notları

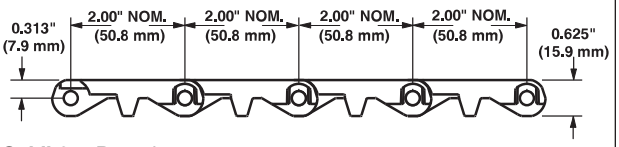
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Kanatlar mevcuttur.



Şekil 23: Üst yüzey



Şekil 24: Alt yüzey



Şekil 25: Boyutlar

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 220	1 ila 104	1,60	7,86

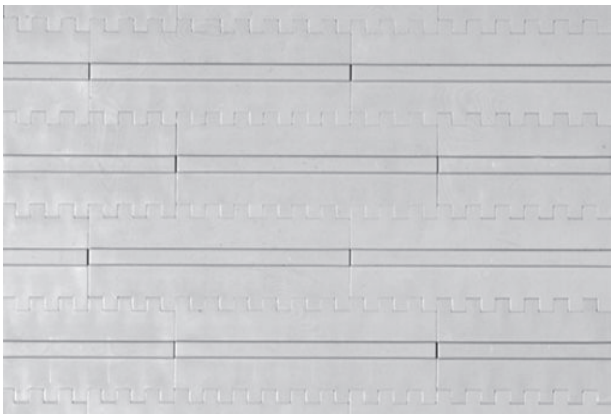
Mini Rib

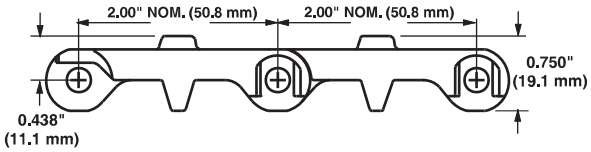
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı yüzey.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Zorlu et endüstrisi uygulamaları için tasarlanmış darbeye dayanıklı bant.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Değerlerin gerekmesi halinde Intralox Satış Mühendisliği ile iletişime geçin.
- Yüzeydeki 0,125 inç (3 mm) Mini Rib, kademeli inişleri ve çıkışları gerçekleştirir.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 220	1 ila 104	1,77	8,66
Polietilen	Polietilen	500	7.300	-50 ila 150	-46 ila 66	1,87	9,13
Asetal	Polietilen	900	13.100	-50 ila 150	-46 ila 66	2,92	14,26

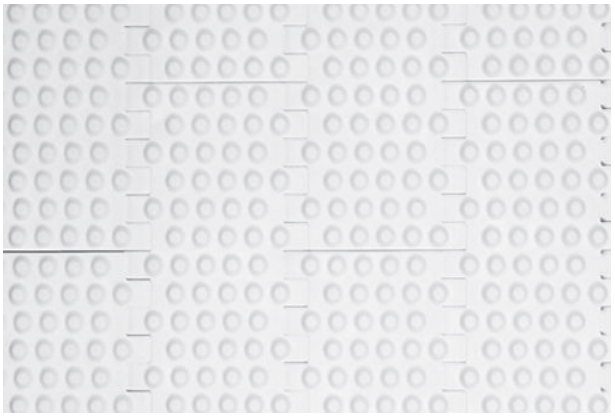
Nub Top

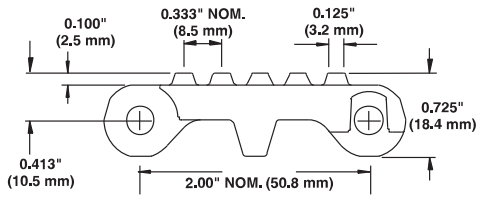
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	4	102
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açık Alan	%0	
Ürün Temas Alanı	%15	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Değerlerin gerekmesi halinde Intralox Satış Mühendisliği ile iletişime geçin.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Standart kanatlar ve yan korumalar (damla olmaksızın) mevcuttur.
- Standart damla girintisi: 1,3 inç (33,0 mm).



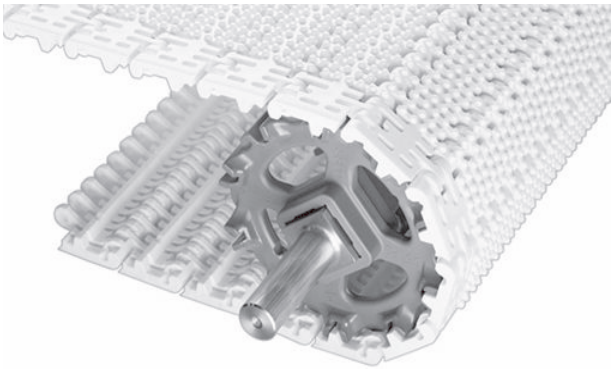


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 220	1 ila 104	1,90	9,26
Polietilen	Polietilen	500	7.300	-50 ila 150	-46 ila 66	2,01	9,80
Asetal	Polietilen	900	13.100	-50 ila 150	-46 ila 66	2,95	14,40

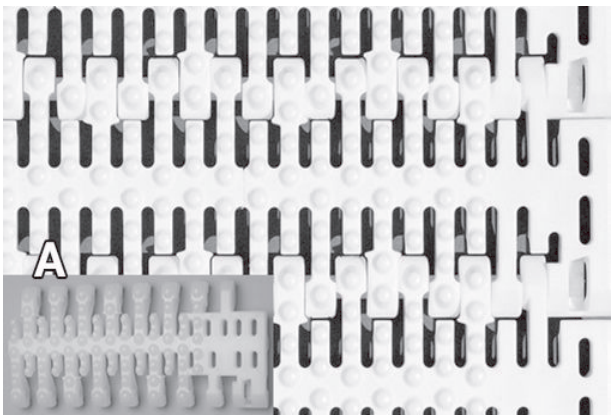
Flush Grid Nub Top

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	4,6	117
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,15 × 0,90	3,8 × 22,9
Açık Alan	%27	
Ürün Temas Alanı	%15	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

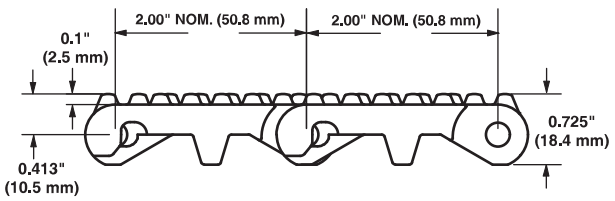


Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Polietilen kenar modülleri üzerindeki delikler biraz farklıdır. İç resimde verilen fotoğrafa bakın.
- Damla deseni, bant yüzeyi ile ürün arasındaki teması azaltır.
- Damla deseni, bandın yüzeyi boyunca kesintisizdir, hatta kenarlarda bile.
- Asetal ve polipropilenden olarak mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Damlalar arasındaki mesafeye uzayacak kadar büyük ürünler için önerilir.
- Yalnızca S800 Flush Grid kanatlarla uyumludur.
- Standart damla girintisi: 1,3 inç (33,0 mm).



A İç resim: polietilen kenar modülü

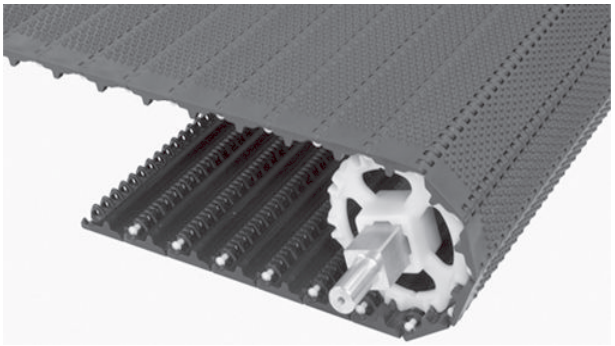


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	800	11.700	34 ila 220	1 ila 104	1,56	7,62
Asetal	Polietilen	1.000	14.600	-50 ila 150	-46 ila 66	2,36	11,52
Asetal	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 200	1 ila 93	2,36	11,52
Polietilen	Polietilen	500	7.300	-50 ila 150	-46 ila 66	1,85	9,03

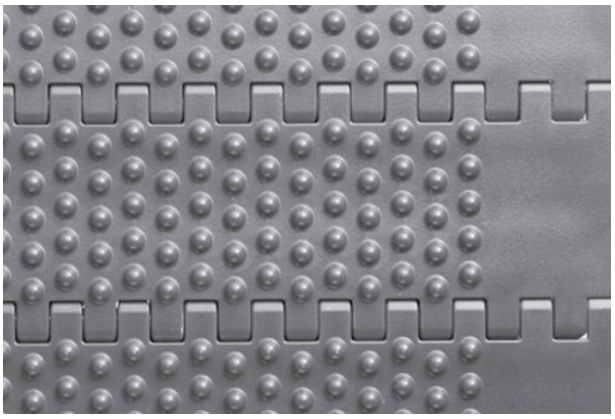
SeamFree™ Open Hinge Nub Top™

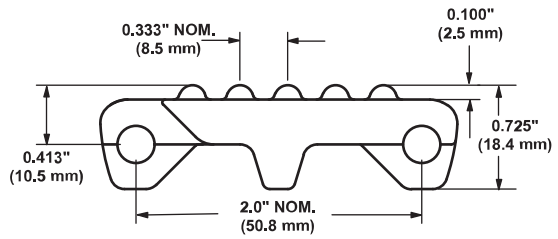
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşe, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuğun ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Damla yüksekliği: 0,100 inç (2,5 mm).
- Damla aralığı: 0,333 inç (8,5 mm).
- Standart damla girintisi: 1,3 inç (33,0 mm).



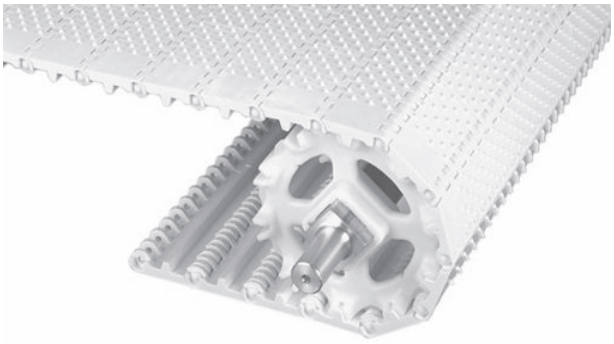


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polietilen	900	13.100	-50 ila 150	-46 ila 66	2,72	13,26
PK	PK	900	13.100	-40 ila 176	-40 ila 80	2.4	11,72

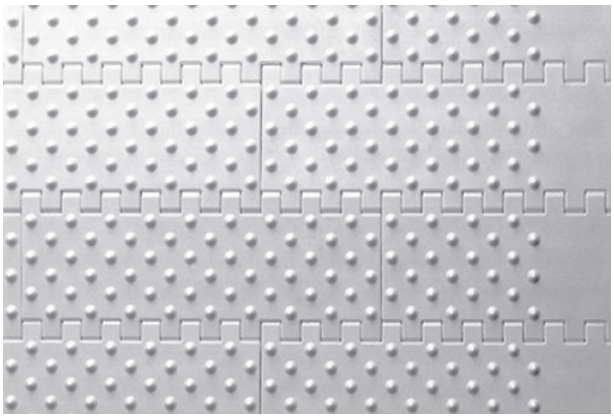
Cone Top™

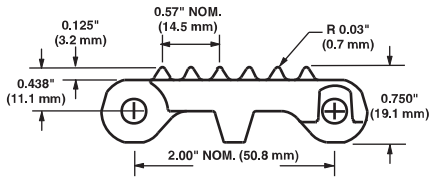
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	4	102
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Değerlerin gerekmesi halinde Intralox Satış Mühendisliği ile iletişime geçin.
- Standart kanatlar ve yan korumalar (konik olmaksızın) mevcuttur.
- Standart koni girintisi: 1,3 inç (33,0 mm).



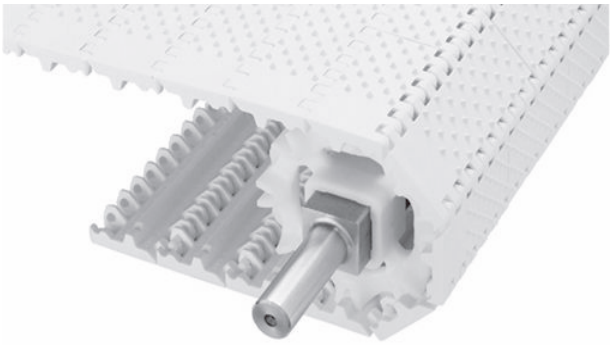


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polietilen	900	13.100	-50 ila 150	-46 ila 66	2,84	13,89

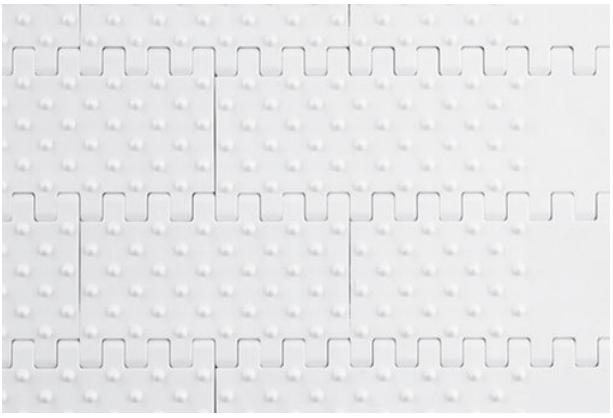
Open Hinge Cone Top™

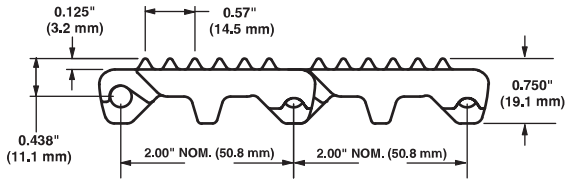
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşe, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuğun ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Standart koni girintisi: 1,3 inç (33,0 mm).
- Standart kanatlar ve yan korumalar (konik olmaksızın) mevcuttur.



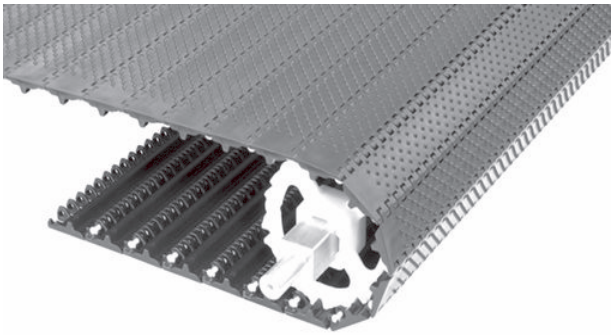


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	900	13.100	34 ila 220	1 ila 104	1,63	7,96
Polietilen	Polietilen	500	7.300	-50 ila 150	-46 ila 66	1,70	8,30
Asetal	Polipropilen	900	13.100	-50 ila 150	-46 ila 66	2,52	12,3

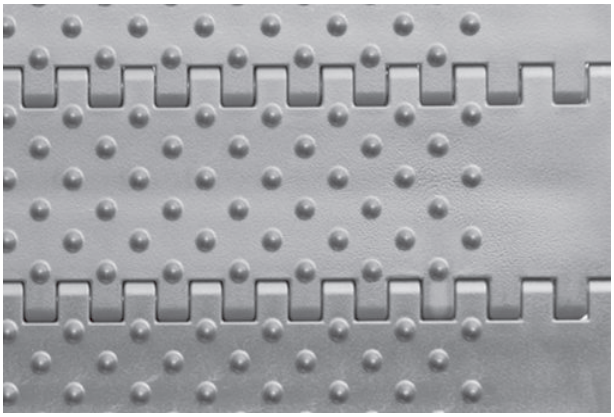
SeamFree™ Open Hinge Cone Top™

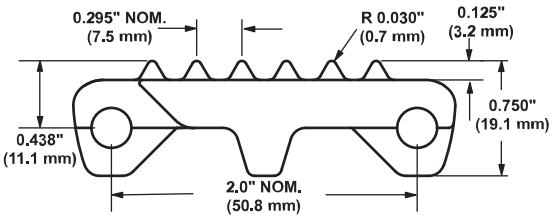
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşe, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuğun ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Koni yüksekliği: 0,125 inç (3,2 mm).
- Koni aralığı: 0,295 inç (7,5 mm).
- Standart koni girintisi: 1,3 inç (33 mm).



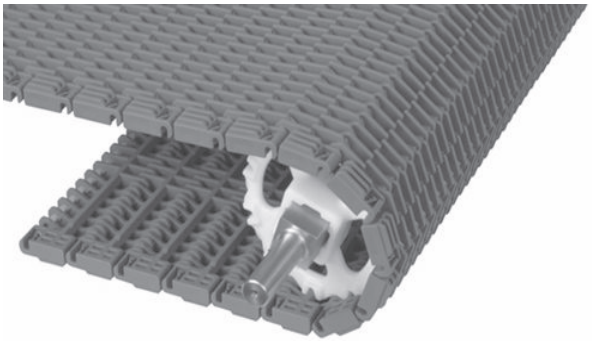


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polietilen	900	13.100	-50 ila 150	-46 ila 66	2,61	12,72

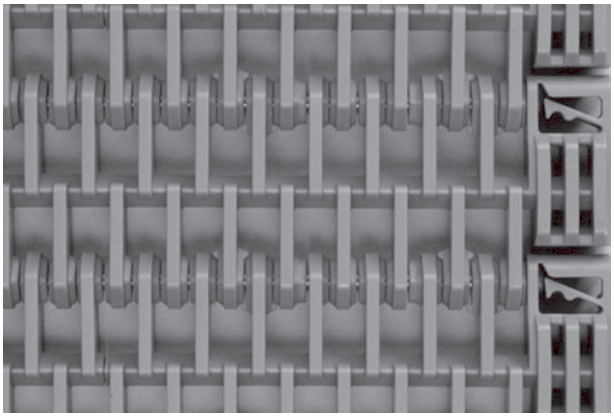
Raised Rib

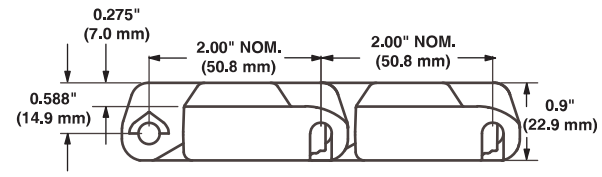
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	14	356
En Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,51 x 0,49	12,9 x 12,4
Açık Alan	%40	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Açık yuvalar akıtmayı ve temizlenirliği geliştirir.
- Tarak-eklem şeklinde menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuk ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S800 EZ Clean™ açılı dişlilerle tam uyumludur.
- Parmakla taşıma levhaları mevcuttur.
- Yükseltilmiş nervürler, tam düz kenarlarla temel modülün 0,275 inç (7,0 mm) üzerine çıkar.



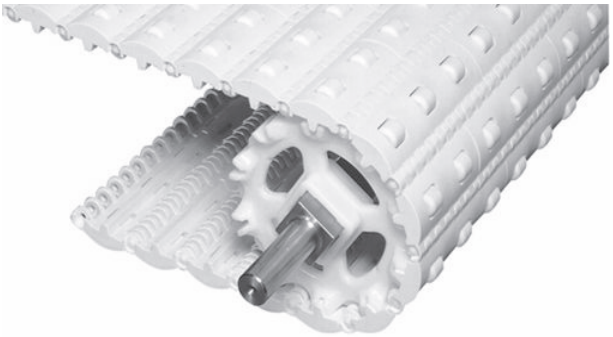


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 220	1 ila 104	1,48	7,23
Enduralox PP	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 220	1 ila 104	1,48	7,23

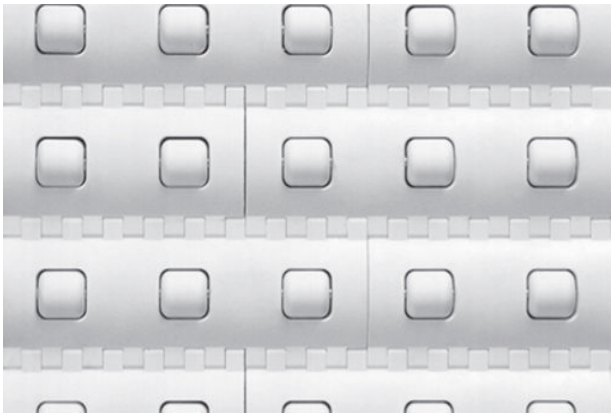
Roller Top

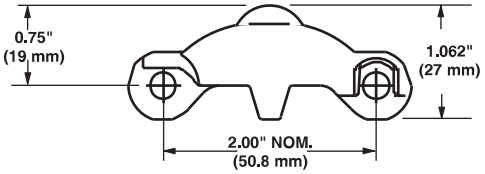
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	*Ürün Notları*'na bakın.	
En Artış Aralığı		
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%3	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlara sahiptir.
- Asetal rulolar kullanır.
- Paslanmaz çelik akslar kullanır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Düşük arka basınçlı zorlu kutu ve paket uygulamaları için tasarlanmış darbeye dayanıklı bant.
- Ürün birikimi yükü, ürün ağırlığının %5–%10'udur.
- Rulo çapı: 0,70 inç (17,8 mm). Rulo uzunluğu - 0,825 inç (20,9 mm).
- Rulo aralığı: 2,0 inç (50,8 mm).
- Standart rulo girintisi: 0,60 inç (15 mm).
- 4 inç (102 mm) ve 6 inç (152 mm) özel genişlikler ile 10 inçten (254 mm) başlayarak 2,00 inç (50,8 mm) aralıklarla artan özel genişlikler.



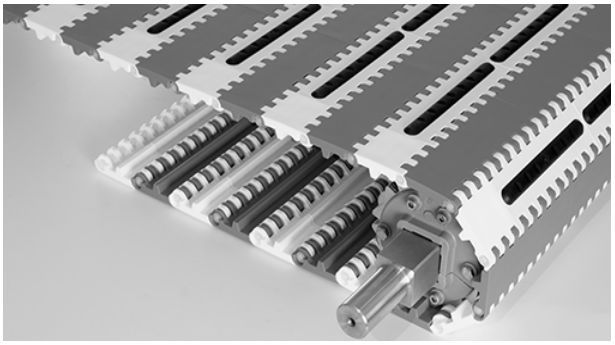


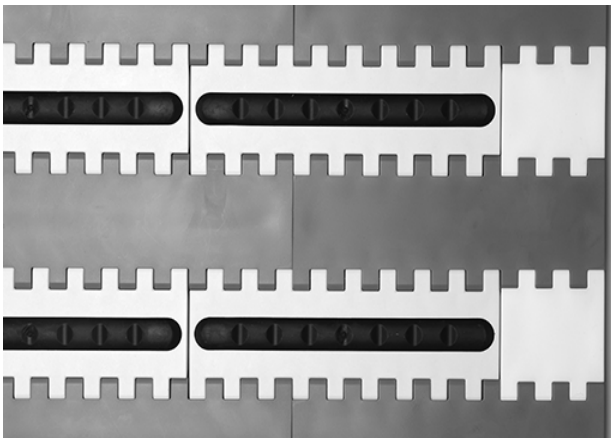
Bant Verileri

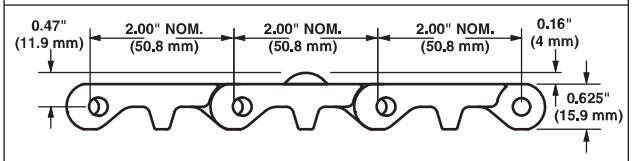
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	1.000	14.600	34 ila 200	1 ila 93	2,93	14,34
Polietilen	Asetal	500	7.300	-50 ila 150	-46 ila 66	2,99	14,62
Asetal	Asetal	900	13.100	-50 ila 200	-46 ila 93	4,11	20,10

Rounded Friction Top

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	8	203
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	







Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Yumru Sürtünme Yüzü modülü, beyaz PP kompozit temel modülü üzerine siyah kauçuktur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Uzun vadede bile eksenel kayma veya stick-slip etkisi olmaz. Bant, güvenilir olmayan sürtünme ruloları yerine dişli tahrik sistemi tarafından şekil bağıyla pozitif tahrik edilir.
- Isıtılarak uygulanan kauçuk soyulmaz. Sürtünme yüzeyi yapıştırma veya mekanik bağlantı yerine birlikte kalıplanır (ısıtılarak uygulanır).
- Yumru Sürtünme Üst modülü diğer S800 şekilleriyle kullanılabilir. İlgili modüllerin bant dayanım değerini kullanın.
- Bakımı ve onarımı kolaydır: Intralox'un yeniden kullanılabilir başsız çubukları, minimum alet kullanımıyla hızla sökülüp takılabilir. Bağımsız modüller bu sayede dakikalar içinde değiştirilebilir.
- Gerilme gerekmez, böylece pahalı gerilme sistemleri bertaraf edilmiş olur.
- Düşük üretim maliyeti: Intralox'un dişli tahriki, sürtünmeli rulo sisteminden çok daha az alan gerektirir ve böylece daha sığ ve daha ekonomik bir konveyör kanalı kullanılmasına olanak verir.
- Alt aşınma şeridi değiştirme maliyeti: Flat Top kenar modülleri, aşınma şeridinin erken aşınmasını önler. Düz yüzeyin dış kenarla arasında 1,5 inç (38,1) mm mesafe bulunur.

Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/ Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen kompozit	Beyaz/siyah	Asetal	2500	36.500	-50 ila 150	-29 ila 66	2,3	11,25	[b]	

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

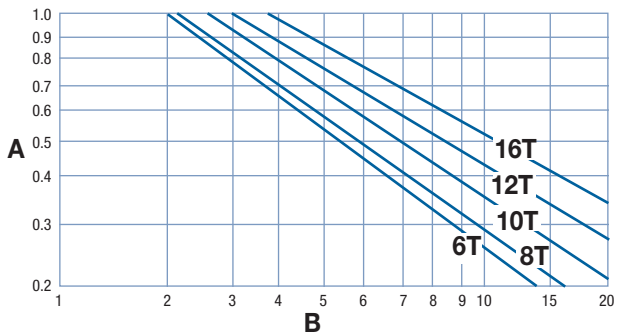
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	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
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,66 inçlik (16,8 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 2 inç (51 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Poliüretan dişliler maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralığı gerektirir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

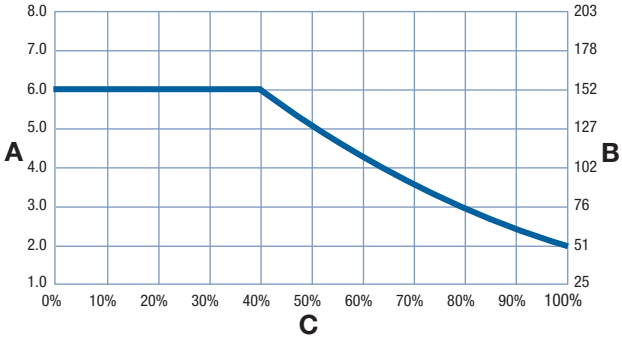
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını (V) mil merkez hattı uzunluğuna (L) bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için Bant Seçimi Yönergeleri'ne bakın.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı

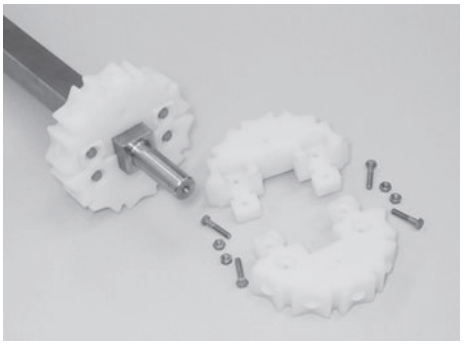


A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

EZ Clean™ Dişli[a]											
	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[b]	Kare inç	Yuvarlak mm[b]	Kare 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] Poliüretan dişliler kullanılıyorsa nominal sağlamlığı 750 lbf/ft (10.900 N/m) üzerinde olan bantlar için bant sağlamlığı 750 lbf/ft (10.900 N/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

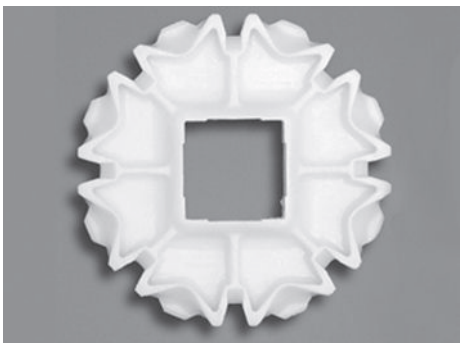
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan (FDA) Dişliler[a]											
	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[b]	Kare inç	Yuvarlak mm[b]	Kare mm	
10 (%4,89)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5		40	
12 (%3,41)	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] Poliüretan dişliler kullanılıyorsa nominal sağlamlığı 750 lbf/ft (10.900 N/m) üzerinde olan bantlar için bant sağlamlığı 750 lbf/ft (10.900 N/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bu dişliler FDA uyumludur.

[b] ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

Kalıplanmış Dişli[a]

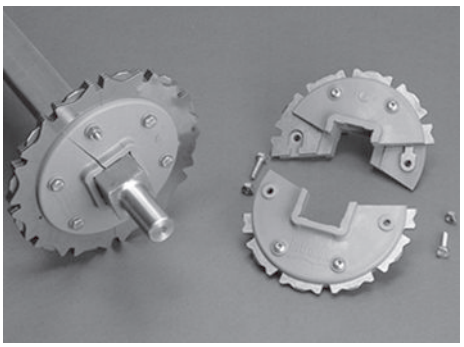
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
8 (%7,61)	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40
10 (%4,89)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		1,5, 2,0, 2,5		40; 60
12 (%3,41)	7,7	196	7,5	191	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] Poliüretan dişliler kullanılıyorsa nominal sağlamlığı 750 lbf/ft (10.900 N/m) üzerinde olan bantlar için bant sağlamlığı 750 lbf/ft (10.900 N/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

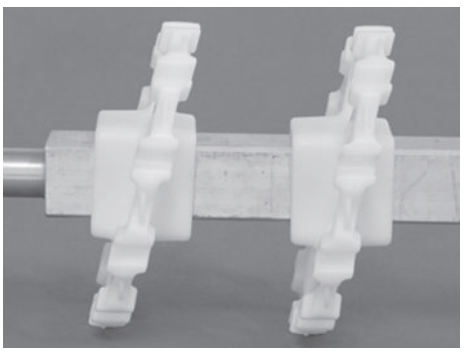
Aşınmaya Dayanıklı Metal Parça Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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



Angled EZ Clean™ Dişli[a]

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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

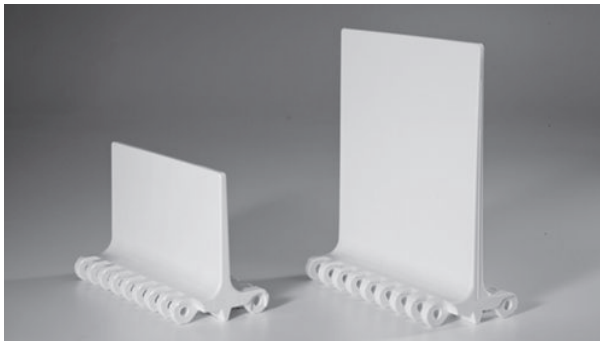


[a] Angled EZ Clean dişlileri S800 Mesh Top, Flush Grid ve Flush Grid Nub Top ile kullanmayın.

Streamline Kanatlar[a]

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Polipropilen, polietilen, asetal, naylon
2	51	
3	76	
4	102	
6	152	

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Eğri kanat oluşturmak için 45 derece açılı bir uzatma kaynakla eklenebilir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).

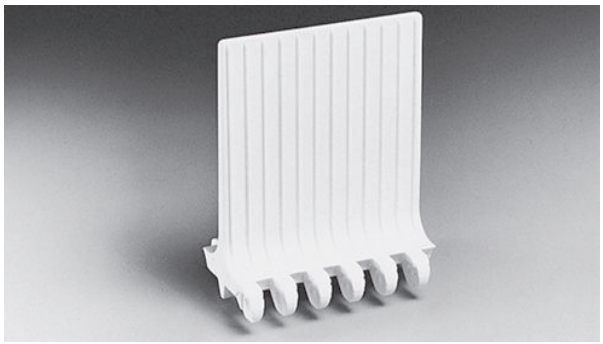


[a] Stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Düz Yüz Temel Kanatlar (Bağlantısız)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Polipropilen, polietilen, asetal

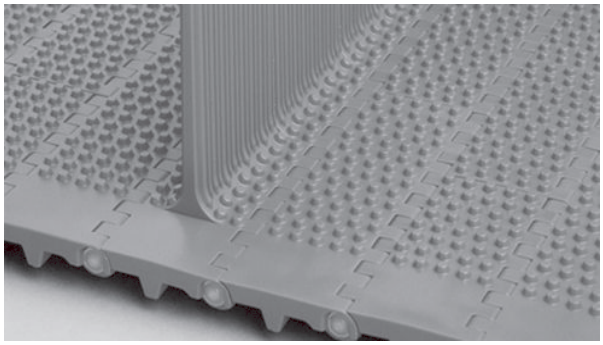
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Nub Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Polipropilen, polietilen, asetal

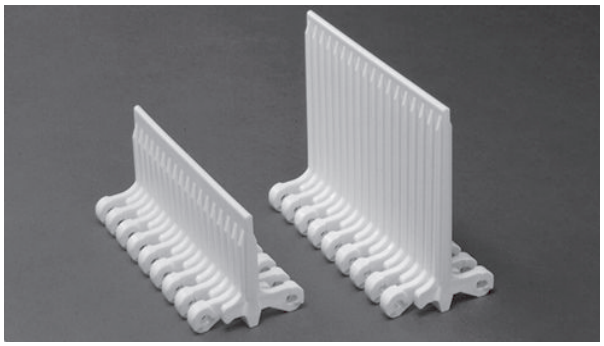
- Yapışmaz dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Flush Grid Temel Kanatlar (No-Cling)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen, polietilen, asetal, ChemBlox™, algılanabilir polipropilen A22
4	102	

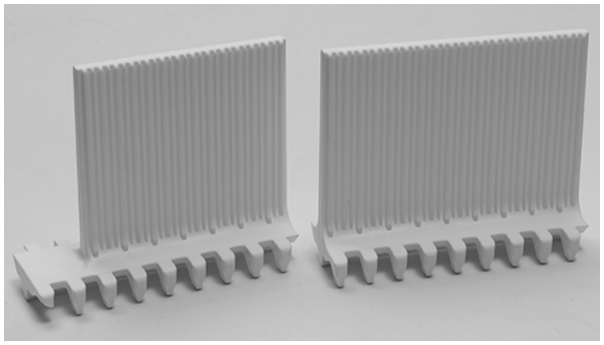
- Bağlantısız dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Bu kanatlar S800 Perforated Flat Top (%18 açık alanlı kertikli versiyon) ile kullanılamaz.
- Kalıplanmış 1,3 inç (33 mm) girinti mevcuttur.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Tek Taraf Yapışmaz Darbeye Dayanıklı Open Hinge Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Asetal, polipropilen, polietilen

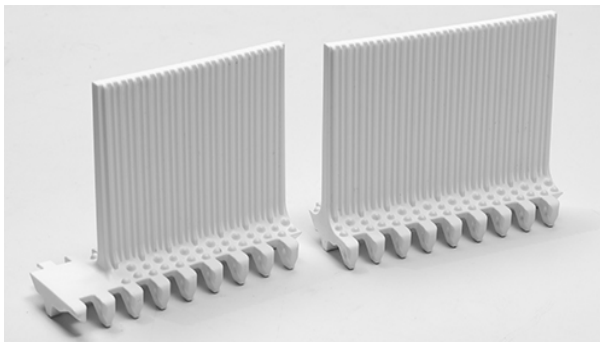
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- 1,3 inç (33 mm) kalıplanmış girintiyle tedarik edilebilir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Tek Taraf Yapışmaz Darbeye Dayanıklı Open Hinge Nub Top Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Asetal, polipropilen, PK

- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- 1,3 inç (33 mm) kalıplanmış girintiyle tedarik edilebilir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Ağır Hizmet Tipi Kenarlı Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	PK

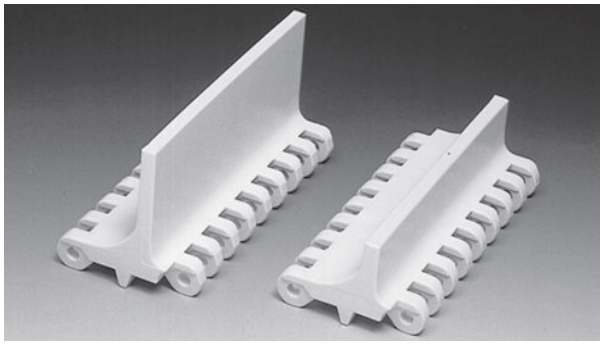
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- 1,3 inç (33 mm) ve 2 inç (51 mm) kalıplanmış girinti seçenekleri mevcuttur.
- Kanatlar özel yükseklikliklere uygun şekilde kesilebilir. Minimum yükseklik: 1,0 inç (25,4 mm).
- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.



Çarpmaya Dayanıklı Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Asetal, X ışını cihazında algılanabilir asetal
2	51	
3	76	
4	102	

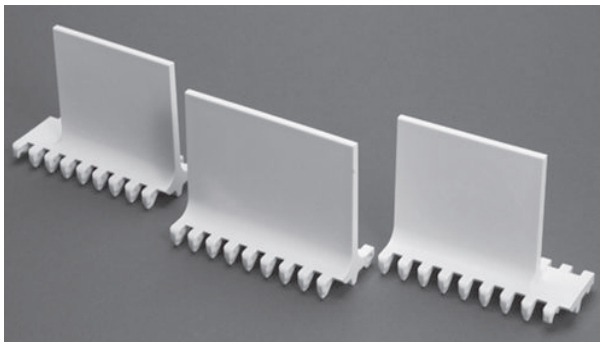
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Açık Menteşe Çarpmaya Dayanıklı Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Polipropilen, polietilen, asetal, X ışını cihazında algılanabilir asetal, ChemBlox™, PK
6	152	

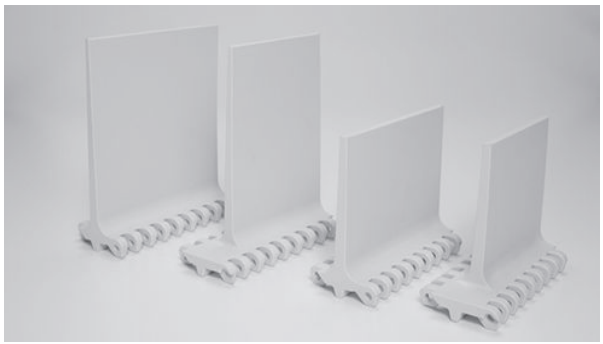
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Standart 4 inç (102 mm) yükseklik uygulamaya uygun şekilde kesilebilir.
- 1,3 inç (33 mm) ve 2 inç (51 mm) kalıplanmış girinti seçenekleri mevcuttur.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Dayanıklı Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme
6	152	

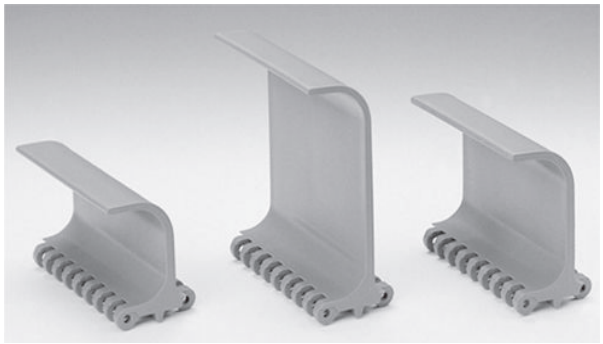
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kalıplanmış 2 inç (51 mm) girinti mevcuttur.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



Kepçe Kanatlar[a]

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
3	76	Asetal, polietilen, polipropilen, ChemBlox™, naylon, PK
4	102	
6	152	

- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Kova kanatlar ve kepçe kanatlar, özel yapım bantlar için kesilip birleştirilebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



[a] Stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Heavy-Duty Edge Scoop Flights[b]

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	PK
6	152	

- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Kova kanatlar ve kepçe kanatlar, özel yapım bantlar için kesilip birleştirilebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).

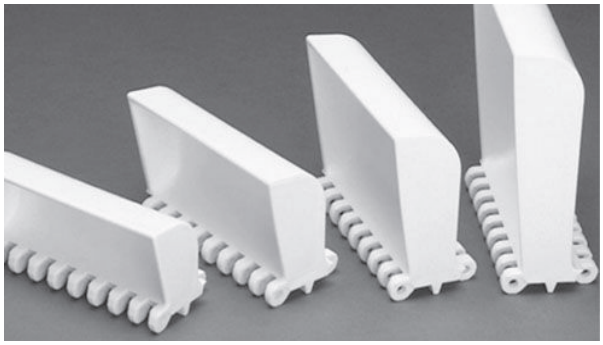


[b] Stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Kova Kanatlar[a]

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2,25[b]	57[b]	Polipropilen, polietilen, asetal
3	76	
4	102	
6	152	

- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Kova kanatlar ve kepçe kanatlar, özel yapım bantlar için kesilip birleştirilebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 1,3 inç (33 mm).



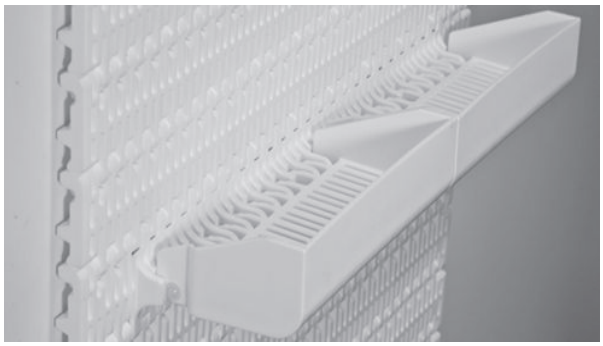
[a] Stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] 2,25 inç (57 mm) kova kanadı yalnızca polipropilen olarak mevcuttur.

3 Parça Delikli Kova ve Kepçe Kanatlar

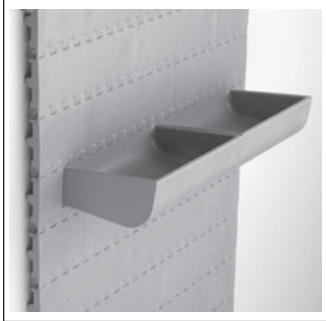
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Polipropilen, polietilen[a], asetal[a]

- Kanatlar 3 parçadan oluşur: Temel modül, ek ve çubuk.
- Açık yuvalar, çıkışlar için akıtmayı geliştirir.
- Kanat yüzeyi %30 açık alana sahiptir.
- Bant yüzeyi %0 açık alana sahiptir. Temel modül, S800 Flat Top Open Hinge'dir.
- Kanatlar, özel yapım bantlar için kesilip birleştirilebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- S800 Perforated Flat Top (%18 açık alana sahip yuvalı versiyon) veya S800 Flush Grid Nub Top ile kullanmayın.
- Kova profilinde, bandın üst yüzeyi ile kova tarafı panelinin alt yüzeyi arasında 0,27 inç (6,9 mm) boşluk bulunur.
- Yaklaşık kanat yüzeyi açıklık ölçüsü: 0,130 inç (3,3 mm) × 2,40 inç (70,0 mm).
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 2,00 inç (50,8 mm).

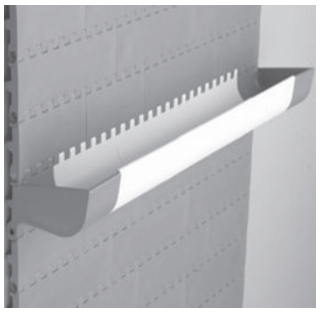


[a] Stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

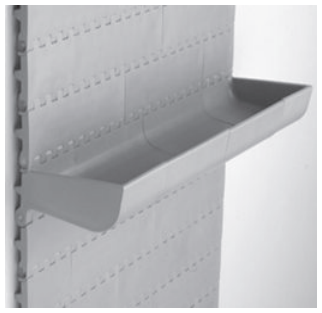
Kova Kanatlarla Kepçe Kanatları Birleştirme



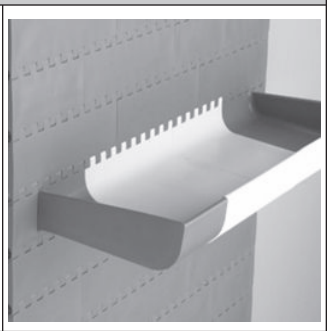
6 inç (152 mm) girintili kova kanatlar



3 inç (76 mm) girintisiz kova kanat ve kepçe kanatlar



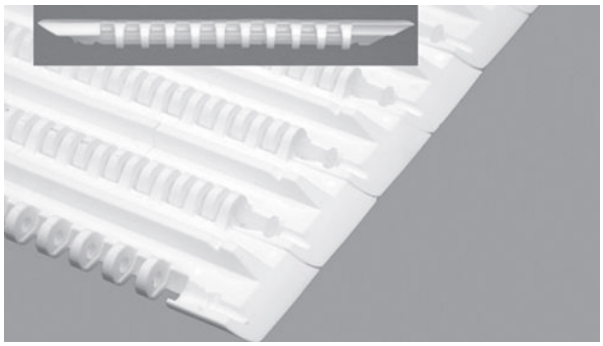
4 inç (102 mm) girintisiz kova kanat ve kepçe kanatlar



6 inç (152 mm) girintili kova kanat ve kepçe kanatlar

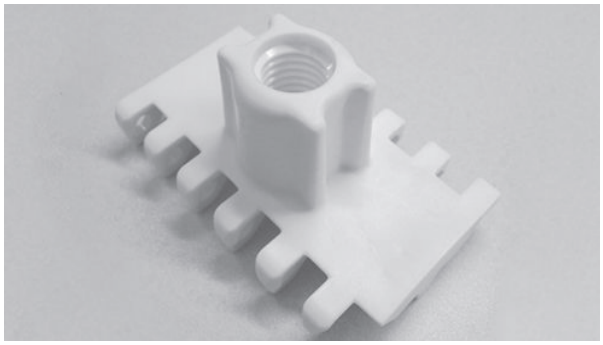
Kova kanatlar ve kepçe kanatlar, özel yapım bantlar için kesilip birleştirilebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Konik

Mevcut Malzemeler	
Polipropilen, asetal	

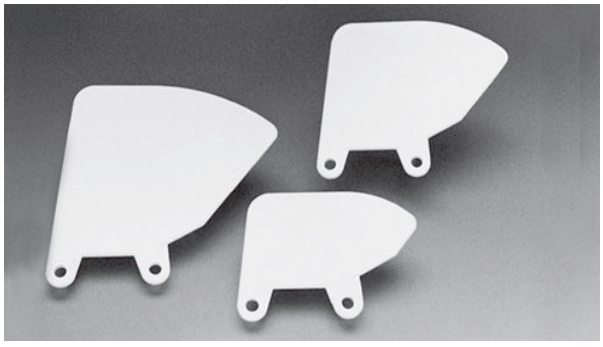
- S800 Flat Top ve S800 Mesh Top ile uyumludur.
- Başlı plastik çubukları kabul edecek şekilde tasarlanmıştır.
- Çelik çubuklar plastik çubukçuklarla sabitlenebilir.

Dişli Makara Ekler

Mevcut Malzemeler	
Asetal	

- S800 Open Hinge Flat Top modüllere (4 inç (102 mm) genişlikte) eklenir.
- 3/4 inç-10 diş.
- Manuel kemik ayırma işlemi için tavuk konik montajlarında yaygın şekilde kullanılır.

Yan Korumalar

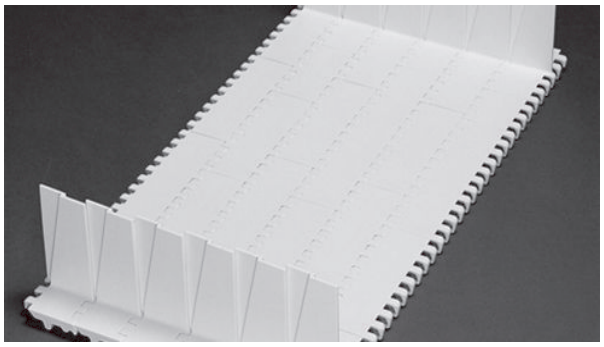
Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
2	51	Polipropilen, polietilen, asetal	
3	76		
4	102		
6	152		

- Standart üst üste binen tasarım, ürünün korunmasını sağlar.
- Menteşe çubuklarıyla banda bağlanır. Başka sabitleyici gerekmez.
- Yan korumalar, arka tarafları içe doğru açıyla ürüne dönük olacak şekilde takılır. Buna ürün dostu yönlendirme denir. Talep üzerine, arka taraflar dışa doğru açıyla konveyör kenarlarına dönük olabilir.
- Yan korumalar; 6 ve 8 dişe sahip dişliler etrafında dönerken dışarı doğru açılarak üstte küçük ürünlerin düşebileceği bir boşluk açar. Yan korumalar; 10, 12 ve 16 dişe sahip dişlinin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki standart boşluk: 0,3 inç (8 mm).
- Minimum girinti: 1,3 inç (33 mm) girintili Flush Grid haricinde 0,7 inç (18 mm).

Kalıplanmış Yan Korumalar

Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Polipropilen, polietilen, asetal

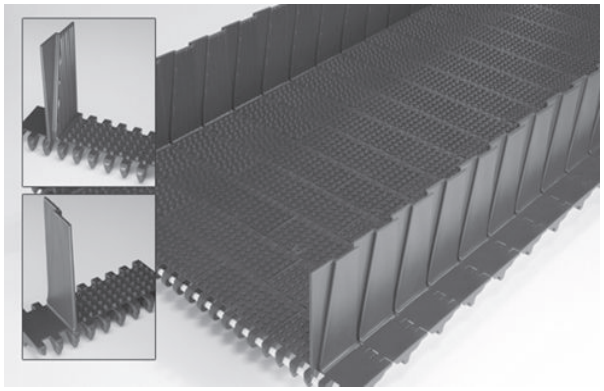
- Herhangi bir takma vidası gerektirmeksizin bandın bütünleşik parçası olarak kalıplanmıştır.
- Intralox'un EZ Clean ürün serisinin parçasıdır.
- Çakışan yan korumalar, dişlinin etrafına sarıldığında tam olarak açılarak temizlik sırasında daha fazla erişime olanak tanır. Yan korumalar, yükseltme konveyörlerinin ileri doğru bükülmelerinde kısmen açılır.
- Yan korumalar Flat Top, Perforated Flat Top (%18 açık alan) ve Flush Grid Nub Top hariç tüm S800 bantlara eklenebilir.
- Standart 4 inç (102 mm) yükseklik uygulamaya uygun şekilde kesilebilir.
- Kalıplanmış girinti: 1,3 inç (33 mm).
- Minimum geri eğilme radius: 12 inç (305 mm).



Nub Top Kalıplanmış Yan Korumalar

Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4	102	Asetal, polipropilen

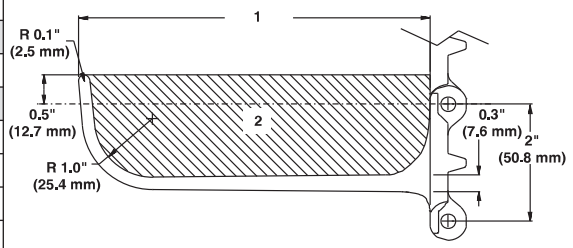
- Herhangi bir takma vidası gerektirmeksizin bandın bütünleşik parçası olarak kalıplanmıştır.
- Intralox'un EZ Clean ürün serisinin parçasıdır.
- Nub Top tasarım ve tek taraf yapışmaz nervür unsuru, ürünün ayrılması ve temizlenirlik açısından üstün, yapışmaz bir taşıma yüzeyi sağlar.
- Çakışan yan korumalar, dişlinin etrafına sarıldığında tam olarak açılarak temizlik sırasında daha fazla erişime olanak tanır. Yan korumalar, yükseltme konveyörlerinin ileri doğru bükülmelerinde kısmen açılır.
- Yan korumalar Seri 800 Perforated Flat Top (%18 açık alan) ve Seri 800 Flush Grid Nub Top hariç tüm Seri 800 bant tiplerine eklenebilir.
- Standart 4 inç (102 mm) yükseklik uygulamaya uygun şekilde kesilebilir.
- Kalıplanmış girinti: 1,3 inç (33 mm).
- Minimum birikim yarıçapı: 10 inç (254 mm).



Dikey Eğim için Kepçe/Kova Kanat Çapraz Bölümlü Alan

inç	mm	inçkare	mmkare
Kepçe Yüksekliği		Alan	
3	76	4,3	2774
4	102	6,0	3871
6	152	9,5	6129
Kova Yüksekliği		Alan	
2,25	57	2,3	1484
3,00	76	4,3	2774
4,00	102	6,0	3871
6,00	152	9,5	6129

Minimum sıra aralığı: 6 inç (152 mm) kepçeler ve kovalar için 6 inç (152 mm) ve tüm diğer ölçüler için 4 inç (102 mm).



1 yükseklik
2 alan

Intralox Pim Çıkarıcılar			
	ABD Birimleri	**Metrik Birimler**	
Uzunluk	6,5 inç	165,1 mm	
Genişlik	2,2 inç	55,9 mm	
Yükseklik	1,1 inç	27,9 mm	
Ağırlık	0,54 lb	1,2 kg	

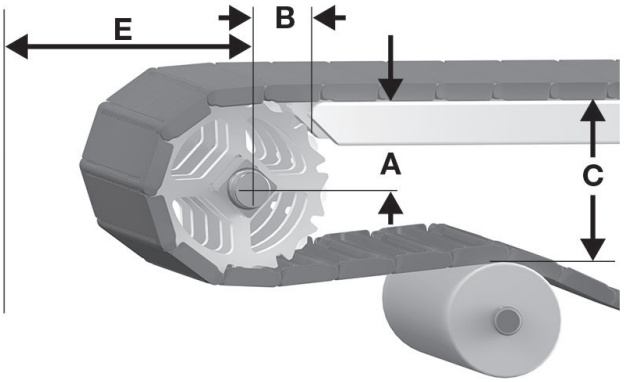
- Başlı ve başsız pimleri takarken veya çıkarırken bant ve pim hasarını en aza indirmek için tasarlanmıştır.
- Bant veya pim hasarının neden olduğu yabancı madde kontaminasyonunu ortadan kaldırır.
- Alet üzerine işlenmiş QR kodu, bir yönerge videosuna bağlantı sağlar.
- Temizlik ve bakım kullanıcıları için sezgisel tasarım.
- Şunlarla uyumludur:
  - S800 Flat Top
  - S800 Open Hinge Flat Top
  - S800 Open Hinge Flat Top with Heavy-Duty Edge
  - S800 Perforated Flat Top
  - Diğer bantlarla güncel uyumluluk için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Intralox Bant Gergisi Seti			
Tekli Bant Gergisi	**ABD Birimleri**	**Metrik Birimler**	
Uzunluk	14,4 inç	365,8 mm	
Genişlik	4,2 inç	106,7 mm	
Yükseklik	0,5 inç	12,7 mm	
Ağırlık	2 lb	0,9 kg	
Bant Gergisi Seti			
Ağırlık	6 lb	2,7 kg	

- Uyumlu bantları takmak, kapatmak veya açmak için taşımayüzlerinde ve geridönüşlerde kullanılabilir.
- Çalışan güvenliğini artırır.
- Büyük veya eğimli bantları takmak veya çıkarmak için gereken kişi sayısını azaltır.
- Yabancı madde kontaminasyonuna yol açabilecek bant hasarı riskini de azaltır.
- Sette iki bant gergisi ve bir Intralox spanzet bulunur.
- Bant gergisine kilitlenen özel metal pimli dolu metal yapı.
- Alet üzerine işlenmiş QR kodu, bir yönerge videosuna bağlantı sağlar.
- S800, S888 ve S1800 bantlarla uyumludur. Güncel uyumluluk bilgisi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 26: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S800 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (alttan üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Flat Top, Flush Grid, Mesh Top, Open Hinge Flat Top, Open Hinge Flat Top with Heavy Duty Edge, SeamFree Open Hinge Flat Top, Tough Flat Top, Perforated Flat Top (tüm tipler)										
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
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

S800 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (alttan üste)[a]							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altında kullanın.

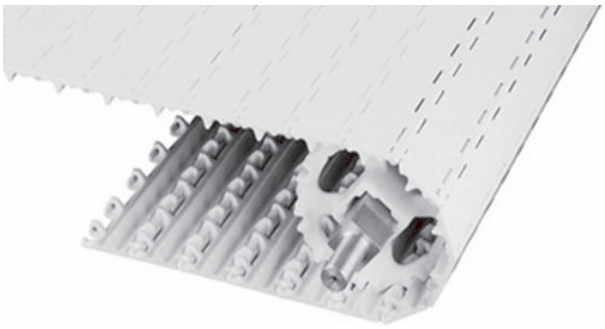
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S800 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

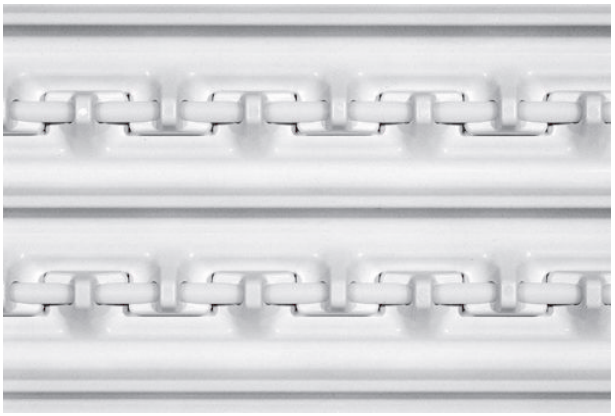
SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

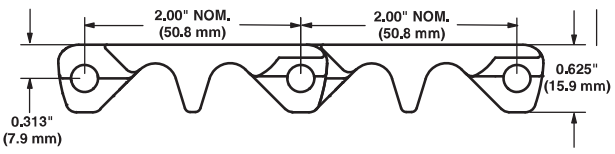
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşe, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve çubuğun ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- S800 Angled EZ Clean dişlilerle kullanım için tasarlanmıştır. Standart S800 EZ Clean dişlilerle de tam uyumludur.
- 36 inç'in (914 mm) üzerindeki bantlar, sıra başına birden fazla modülle üretilir ancak dikişler en az duruma getirilir.



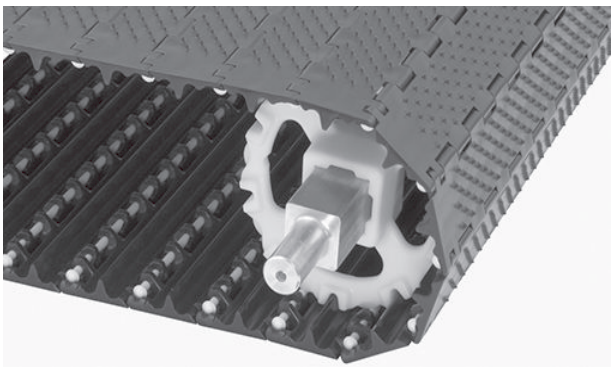


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	275	4.010	-50 ila 200	-46 ila 93	2,19	10,68
Asetal	Polipropilen	250	3.650	34 ila 200	1 ila 93	2,13	10,41
Asetal	Polietilen	150	2.190	-50 ila 150	-46 ila 66	2,13	10,40
Polietilen	Asetal	200	2.920	-50 ila 150	-46 ila 66	1,50	7,32
Polietilen	Polietilen	150	2.190	-50 ila 150	-46 ila 66	1,44	7,05

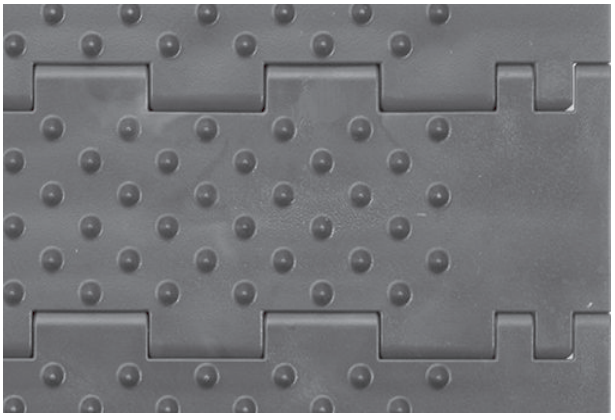
SeamFree™ Minimum Hinge Cone Top™

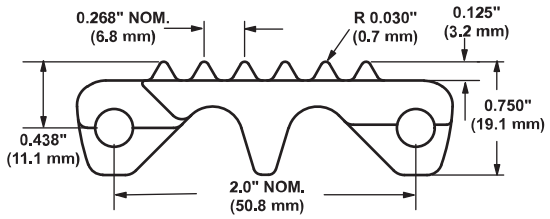
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	6	152
Maksimum En	36	914
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pimin ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bu bant kanallarının alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Koni yüksekliği: 0,125 inç (3,2 mm).
- Koni aralığı: 0,268 inç (6,88 mm).
- Standart koni girintisi: 1,3 inç (33 mm).





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	275	4.010	-50 ila 200	-46 ila 93	2,28	11,13
Asetal	Polipropilen	250	3.650	34 ila 200	1 ila 93	2,22	10,84
Asetal	Polietilen	150	2.190	-50 ila 150	-46 ila 66	2,22	10,84
Polietilen	Asetal	200	2.920	-50 ila 150	-46 ila 66	1,56	7,62
Polietilen	Polipropilen	150	2.190	-50 ila 150	-46 ila 66	1,50	7,32

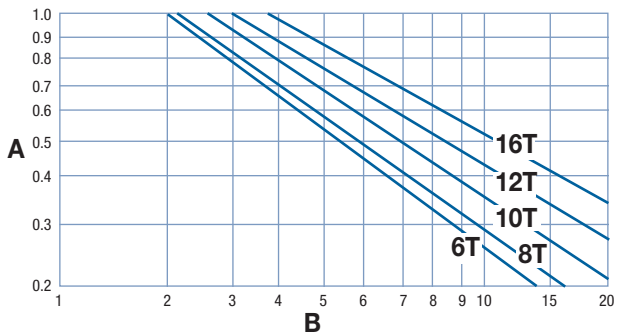
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
32	813	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
Diğer genişlikler için Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,0 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 2 inç (51 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Poliüretan dişliler maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralığı gerektirir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

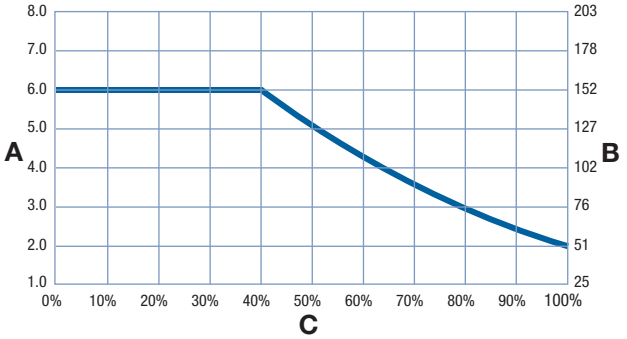
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

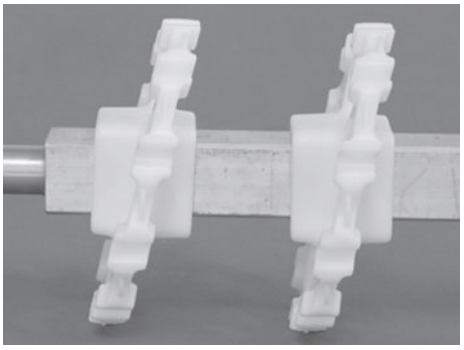
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı

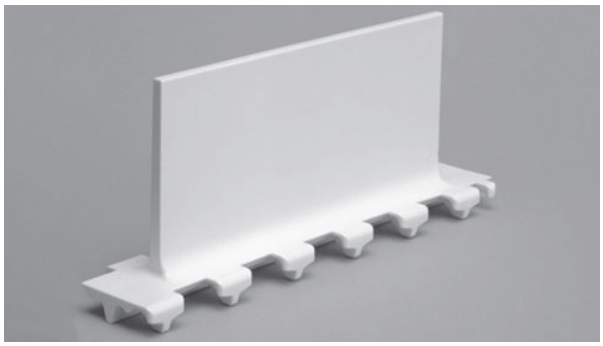


A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

SERİ 850

Angled EZ Clean™ Dişli[a]											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

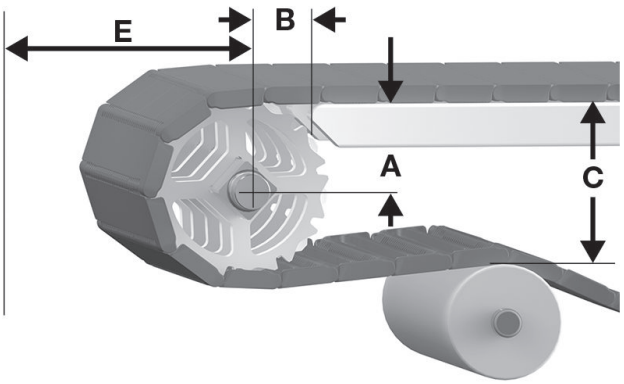
[a] Seri 800 Mesh Top ile birlikte Angled EZ Clean dişlileri kullanmayın.

Streamline Kanatlar			
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
4	102	Asetal	

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- SeamFree kanatlar 12 inç (304 mm) genişliklerde mevcuttur. 12 inç (304 mm) genişlikteki kanatlı bantlar, dikiş sayısı en aza indirilmiş şekilde mevcuttur.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kalıplanmış, her kenardan 1,3 inç (33 mm) mesafeli girinti.

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe

Şekil 27: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S850 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
SeamFree Minimum Menteşe Düz Yüz										
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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

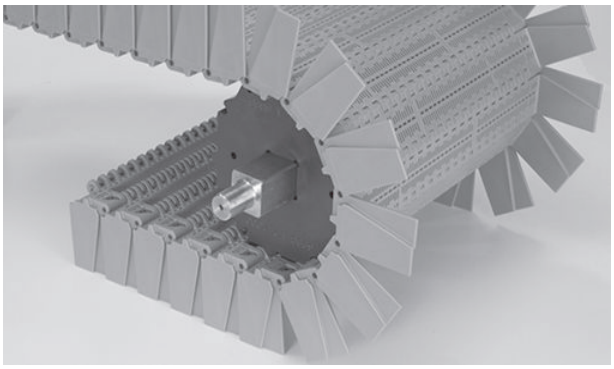
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S850 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	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

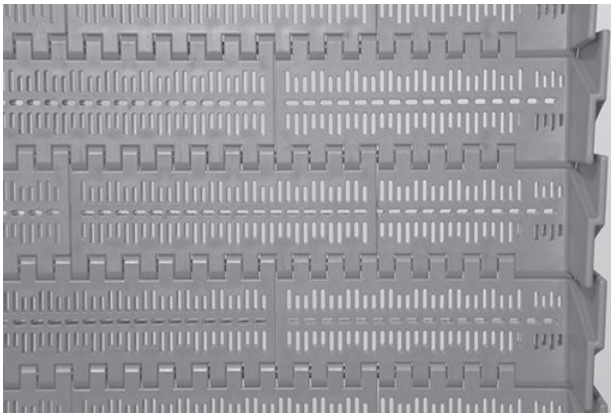
Medium Slot

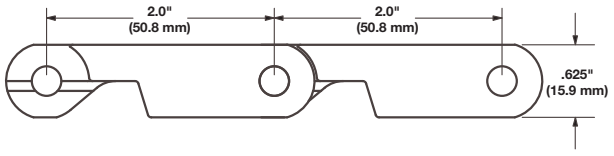
	inç	mm
Hatve	1,99	50,5
Minimum En	6,0	152
En Artış Aralığı	0,66	17
Yuva Boyutu, Doğrusal	0,08 x 0,40	2,0 x 10,2
Yuva Boyutu, Enlemesine	0,09 x 0,24	2,3 x 6,1
Açık Alan	%20	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Kalıplanmış yan korumalar içeren veya içermeyen seçenekleri mevcuttur. Sipariş ederken yan korumaları belirtin.
- Kalıplanmış yankorumalar bant kenarlarıyla aynı hizadadır ve bant yüzeyinden maksimum ölçüde yararlanılmasını sağlar.
- Esnek tip çubuk muhafaza sistemi, montaj ve rutin bakım işlemlerini kolaylaştırır.
- Enduralox polipropilen malzeme, kimyasal ve sıcaklık döngüsü direncini arttırır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Tahrik sistemi daha az geri dönüş gerilimi gerektirir ve bant uzamasına karşı daha az hassastır.
- Detaylı tasarım kirlenme risklerini azaltır.
- Kalıplanmış yankorumaları olan bantlarda minimum birikim yarıçapı 7,0 inç'tir (180 mm).



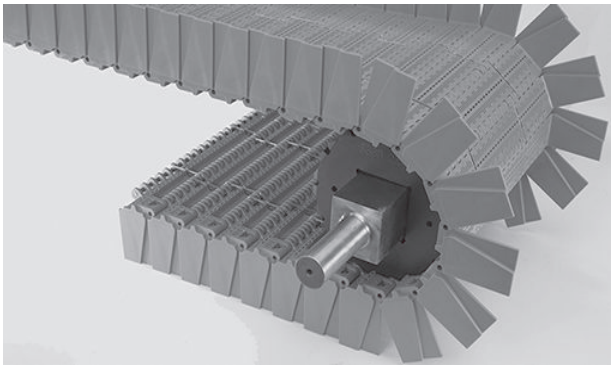


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Enduralox polipropilen	303/304 paslanmaz çelik	1.500	21.900	34 ila 220	1 ila 104	2.4	11,7

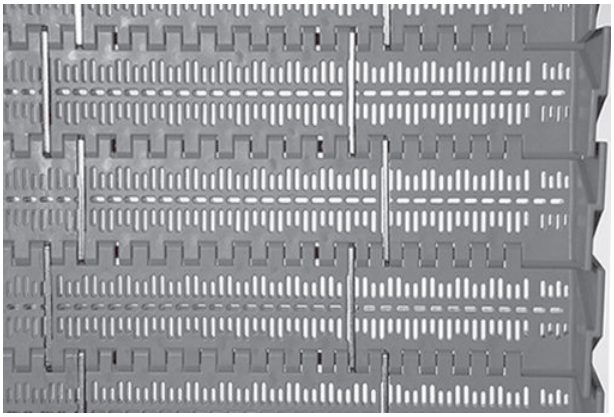
Medium Slot Stainless Steel Link (SSL)

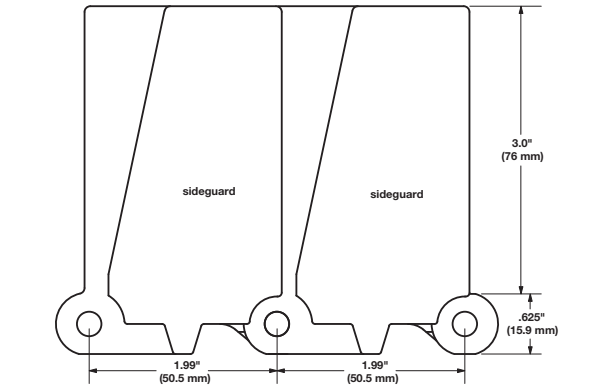
	inç	mm
Hatve	1,99	50,5
Minimum En	11,3	288
En Artış Aralığı	0,66	17
Yuva Boyutu, Doğrusal	0,08 x 0,40	2,0 x 10,2
Yuva Boyutu, Enlemesine	0,09 x 0,24	2,3 x 6,1
Açık Alan	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Kalıplanmış yan korumalar içeren veya içermeyen seçenekleri mevcuttur. Sipariş ederken yan korumaları belirtin.
- Kalıplanmış yan korumalar bant kenarlarıyla aynı hizadadır ve bant yüzeyinden maksimum ölçüde yararlanılmasını sağlar.
- Paslanmaz çelik halkalar (SSL) ağır yükleri ve sıcaklık değişimleriyle ilişkili termal genleşmeyi karşılamak için bant tasarımına entegre edilmiştir.
- Esnek tip çubuk muhafaza sistemi, montaj ve rutin bakım işlemlerini kolaylaştırır.
- Enduralox polipropilen malzeme, kimyasal ve sıcaklık döngüsü direncini arttırır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Tahrik sistemi daha az geri dönüş gerilimi gerektirir ve bant uzamasına karşı daha az hassastır.
- Detaylı tasarım kirlenme risklerini azaltır.
- Kalıplanmış yankorumaları olan bantlarda minimum 7 inç (180 mm) birikim yarıçapı sağlayın.



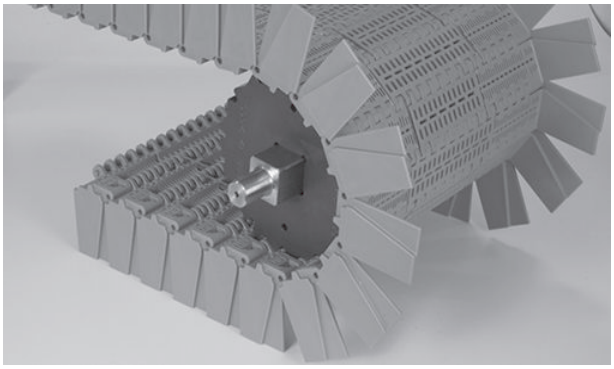


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Enduralox polipropilen	Aşınmaya dirençli paslanmaz çelik	2000	29.200	34 ila 220	1 ila 104	2,6	12,7

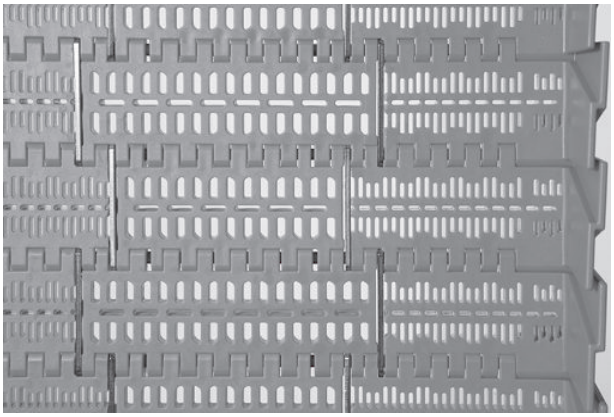
Large Slot Stainless Steel Link (SSL)

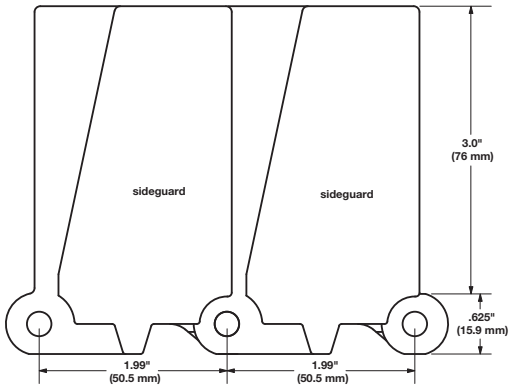
	inç	mm
Hatve	1,99	50,5
Minimum En	16,0	406
En Artış Aralığı	0,66	17
Yuva Boyutu, Doğrusal	0,16 x 0,39	4,1 x 9,9
Yuva Boyutu, Enlemesine	0,12 x 0,50	3,0 x 12,7
Açık Alan	%22	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Kalıplanmış yan korumalar içeren veya içermeyen seçenekleri mevcuttur. Sipariş ederken yan korumaları belirtin.
- Kalıplanmış yankorumalar bant kenarlarıyla aynı hizadadır ve bant yüzeyinden maksimum ölçüde yararlanılmasını sağlar.
- Esnek tip çubuk muhafaza sistemi, montaj ve rutin bakım işlemlerini kolaylaştırır.
- Paslanmaz çelik halkalar (SSL) ağır yükleri ve sıcaklık değişimleriyle ilişkili termal genleşmeyi karşılamak için bant tasarımına entegre edilmiştir.
- Kendini ispatlamış Enduralox polipropilen malzeme, kimyasal ve sıcaklık döngüsü direncini arttırır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Kanıtlanmış tahrik sistemi için daha az geri dönüş gerilimi gereklidir ve bu sistem, bant uzamasına karşı daha az hassastır.
- Detaylı tasarım kirlenme risklerini azaltır.
- Kalıplanmış yankorumaları olan bantlarda minimum 7 inç (180 mm) geri eğilme radius değeri sağlayın.



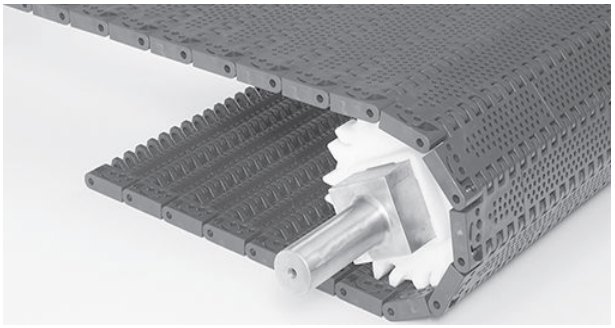


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Enduralox polipropilen	Aşınmaya dirençli paslanmaz çelik	2000	29.200	34 ila 220	1 ila 104	2,6	12,7

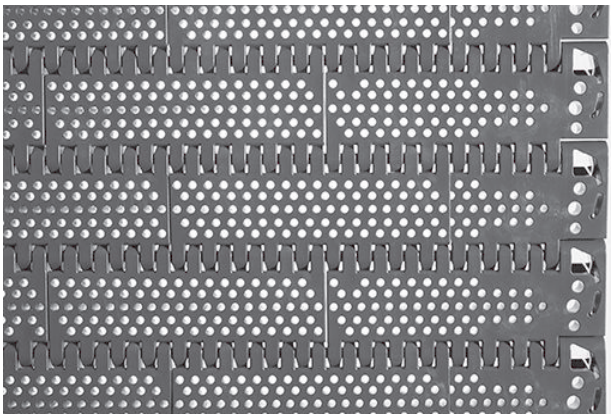
Round Hole Enhanced

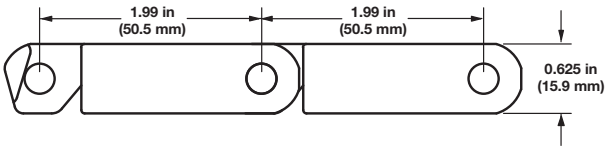
	inç	mm
Hatve	1,99	50,5
Minimum En	6	152,4
En Artış Aralığı	0,66	16,8
Açıklık Boyutu	5/32 (0,156)	4
Açık Alan	%20	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- S800 Perforated Flat Top'ın geliştirilmiş tasarımı ve delik yapısı.
- Gelişmiş delik deseni ve daha da açık menteşe tasarımı daha iyi hava akışı ve tahliye sağlar.
- S888 dişli tasarımı, tüm dişlilerin tahrik ve boş döner şaftı üzerinde bir konumda sabit kalmasını gerektirir.
- Doğru takibi sağlamak için kılavuz takozları veya benzer cihazların kullanıldığı konveyörler tasarlayın.
- Ayrıntılı konveyör tasarımı yönergeleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Minimum dişli girintisi: dişli kenarından 2,0 inç (50 mm).
- Dişliyle tutma bilezikleri veya rakorların arasındaki maksimum boşluk, millerdeki tüm dişliler için 0,125 inçten (3 mm) büyük olmamalıdır.





Bant Verileri

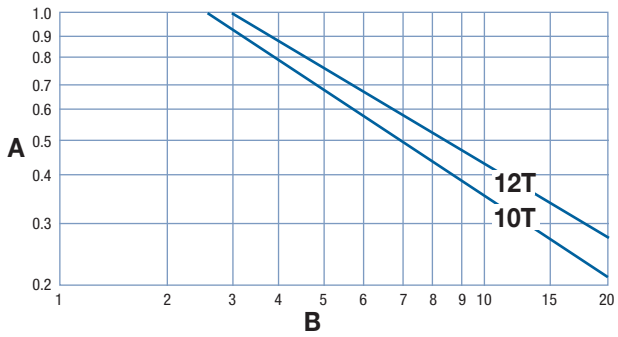
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	304 paslanmaz çelik	1.500	21.900	-50 ila 200	-46 ila 93	3,10	15,14
X ışını cihazında algılanabilir asetal	Paslanmaz çelik	1.500	21.900	-50 ila 200	-46 ila 93	3,1	15,14

Dişli ve Destek Miktarı Referansı							
Medium Slot, Round Hole Enhanced			Medium Slot SSL, Large Slot SSL			Medium Slot ve Large Slot SSL Aşınma Şeritleri	
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Bant Eni Aralığı[a]		Mil Başına Maksimum Dişli Sayısı[b]		
inç	mm		inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
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
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın			Dişlinin paslanmaz çelik halkalarla çakışmasını önlemek için dişli montaj talimatlarına veya bant bakım ve kurulum yönergelerine bakın.			Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı	

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,66 inçlik (16,8 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 2 inç (51 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Tüm dişlileri kilitleyin. Eksenel hareketi kısıtlamak için uygun kilit rakoru kullanın.

Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

SERİ 888

Naylon Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
10 (%4,70)	6,5	165	6,2	157	1,0	25	Özel sipariş olarak mevcuttur.		50, 60, 70, 80, 90, 100	Özel sipariş olarak mevcuttur.
12 (%3,29)	7,78	196	7,5	191	1,0	25			50, 60, 70, 80, 90, 100	50, 60, 70, 80, 90

- ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.
- Her bir dişliyi mil üzerindeki yerine sabitleyin.



Birikmeye Dayanıklı Asetal Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
10 (%4,89)	6,5	165	6,2	157	1,5	38		2,5		60[a]

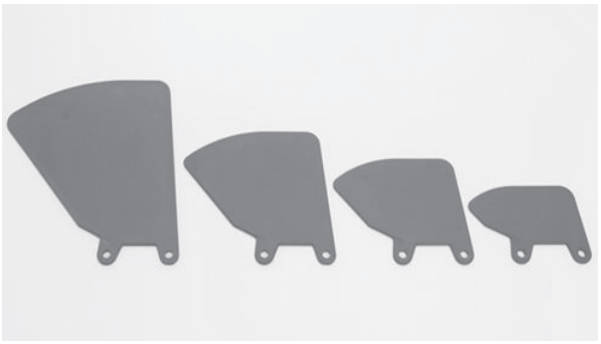
- Dondurucu tünel uygulamalarında Round Hole Enhanced bant ile kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Diğer uygulamalarda kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişim kurun.
- Tüm dişlilerin mil üzerindeki yerine sabit olduğundan emin olun.

[a] 60 mm kare göbekli veya dört muhafaza çentikli modeller standart olarak mevcuttur.

Universal Yan Korumalar

Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Mavi polipropilen
3	76	Mavi polipropilen
4	102	Mavi polipropilen
6	152	Mavi polipropilen

- Intralox'un EZ Clean ürün serisinin parçasıdır.
- Menteşe çubuklarıyla banda bağlanır. Başka sabitleyici gerekmez.
- Yan korumalar, arka tarafları içe doğru açıyla ürüne dönük olacak şekilde takılır. Buna ürün dostu yönlendirme denir. Talep üzerine, arka taraflar dışa doğru açıyla konveyör kenarlarına dönük olabilir.
- Kenarlardaki minimum girinti: 2,0 inç (51 mm).
- Minimum birikim yarıçapı: 4,5 inç (115 mm).



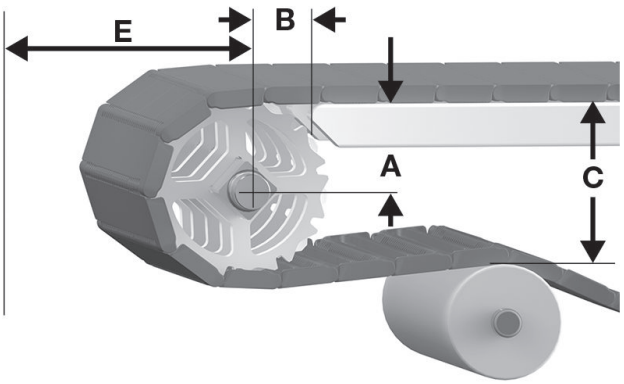
Intralox Bant Gergisi Seti			
Tekli Bant Gergisi	**ABD Birimleri**	**Metrik Birimler**	
Uzunluk	14,4 inç	365,8 mm	
Genişlik	4,2 inç	106,7 mm	
Yükseklik	0,5 inç	12,7 mm	
Ağırlık	2 lb	0,9 kg	
Bant Gergisi Seti			
Ağırlık	6 lb	2,7 kg	

- Uyumlu bantları takmak, kapatmak veya açmak için taşımayüzlerinde ve geri-dönüşlerde kullanılabilir.
- Çalışan güvenliğini artırır.
- Büyük veya eğimli bantları takmak veya çıkarmak için gereken kişi sayısını azaltır.
- Yabancı madde kontaminasyonuna yol açabilecek bant hasarı riskini de azaltır.
- Sette iki bant gergisi ve bir Intralox spanzet bulunur.
- Bant gergisine kilitlenen özel metal pimli dolu metal yapı.
- Alet üzerine işlenmiş QR kodu, bir yönerge videosuna bağlantı sağlar.
- S800, S888 ve S1800 bantlarla uyumludur. Güncel uyumluluk bilgisi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 28: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S888 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			**A**		**B**		**C**		**E**	
Hatve Çapı			**Aralık (Alttan Üste)[a]**							
inç	**mm**	**Diş Sayısı**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

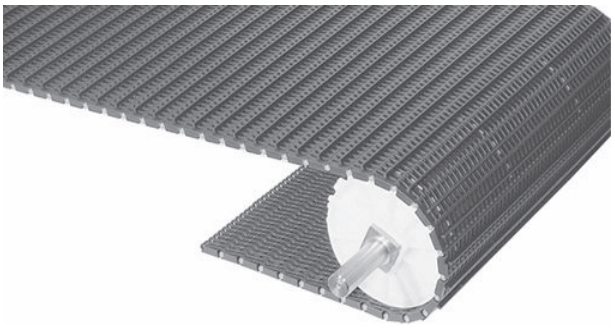
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S888 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
6,5	165	10	0,158	4,0
7,7	196	12	0,132	3,4

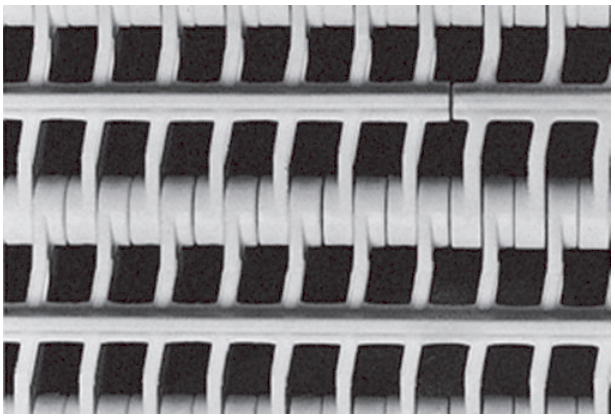
Open Grid

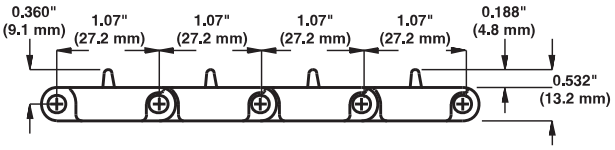
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Büyük açık alan mükemmel tahliye sağlar.
- Kısa boylu enine çıkıntılar, ürünlerin yukarı veya aşağı eğimde taşınmasına yardımcı olur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Enine çıkıntı yüksekliği: 0,188 inç (4,8 mm).
- Normal çıkıntı girintisi: 0,25 inç (6,4 mm).





Bant Verileri

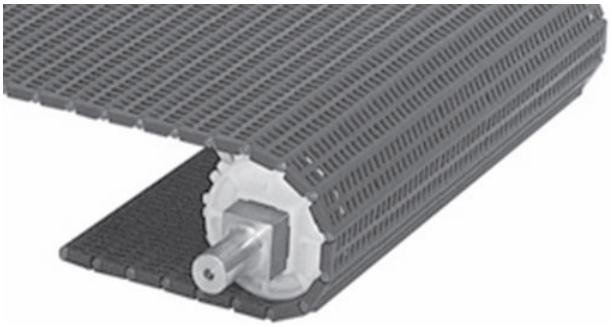
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,81	3,95
Polietilen	Polietilen	350	5.110	-50 ila 150	-46 ila 66	0,84	4,09
Asetal	Polipropilen	1.480	21.600	34 ila 200	1 ila 93	1,26	6,14
Asetal[a]	Polietilen	1.000	14.600	-50 ila 70	-46 ila 21	1,26	6,14

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

SERİ 900

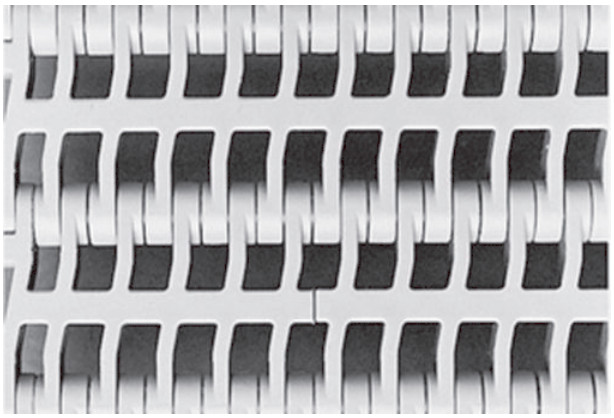
Flush Grid

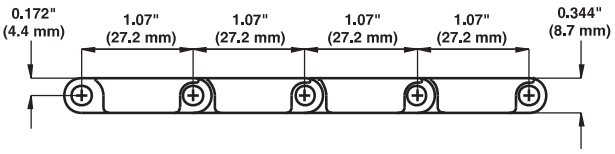
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzeyli açık desen ve tam düz kenarlar.
- HR naylon bantlar ana menteşe çubuğunu yerinde tutmak için kısa çubukçuklar kullanır. Çubukçuklar ana çubuk ile aynı malzemeden üretilir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Kutular için mükemmel yanal hareket sağlar.
- Kanatlar ve yan korumalar mevcuttur.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,76	3,70
Enduralox polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,76	3,70
Polietilen	Polietilen	350	5.110	-50 ila 150	-46 ila 66	0,81	3,96
Asetal	Polipropilen	1.480	21.600	34 ila 200	1 ila 93	1,15	5,62
HSEC asetal	Polipropilen	800	11.700	34 ila 200	1 ila 93	1,15	5,62
Yüksek Sıcaklık	Yüksek Sıcaklık	1200	17.500	70 ila 400	21 ila 204	1,08	5,27
FR TPES	Polipropilen	750	10.900	40 ila 150	4 ila 66	1,19	5,81
HR naylon	HR naylon	1200	17.500	-50 ila 240	-46 ila 116	1,10	5,40
HHR naylon	HHR naylon	1200	17.500	-50 ila 310	-46 ila 154	1,10	5,40
Asetal[a]	Polietilen	1.000	14.600	-50 ila 70	-46 ila 21	1,15	5,62
Algılanabilir polipropilen A22	Polipropilen	350	5.110	34 ila 150	1 ila 66	0,89	4,35

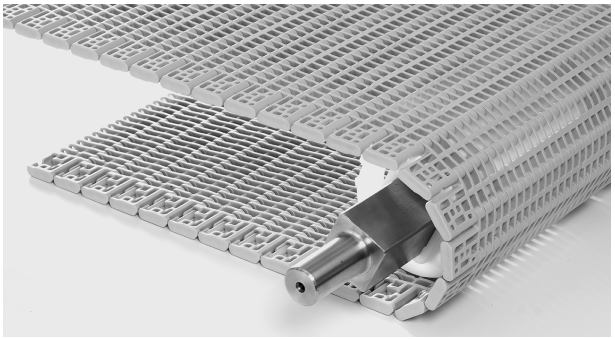
[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

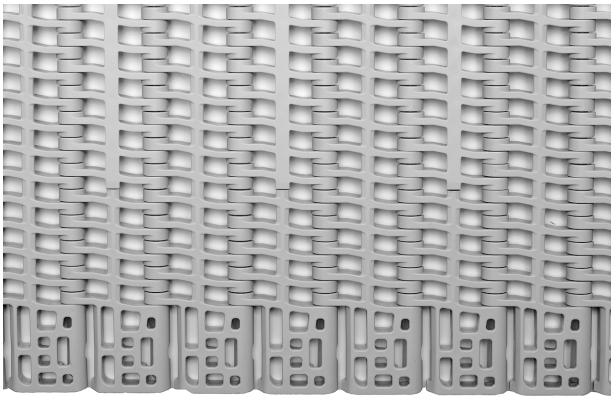
Flush Grid with Heavy-Duty Edge

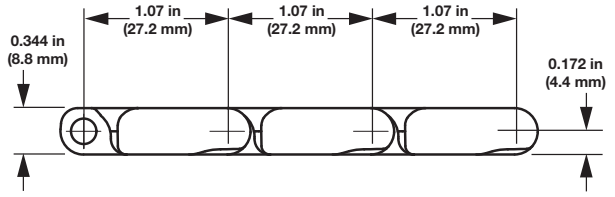
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	4,7	118,4
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 x 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%35	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzeyli açık desen ve tam düz kenarlar.
- Ağır hizmet tipi kenar, sıkışma noktalarını azaltır ve bant ömrünü uzatır.
- Ağır hizmet tipi kenar ve başsız çubuk kombinasyonu mikrodalga uygulamalarında termal genleşmenin neden olduğu pim kaymasını engeller.
- Intralox Çubuk Çıkarıcı ile uyumludur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.





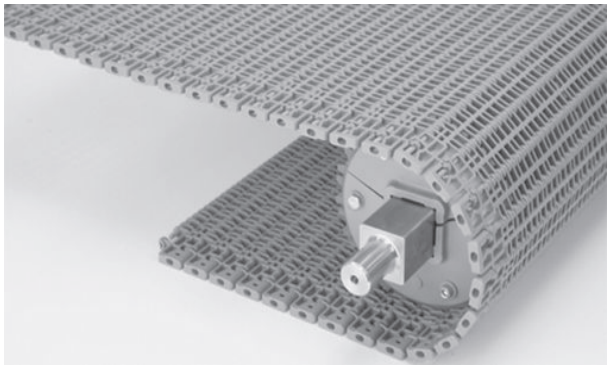


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Standart Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,76	3,71
Enduralox™ polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,76	3,71

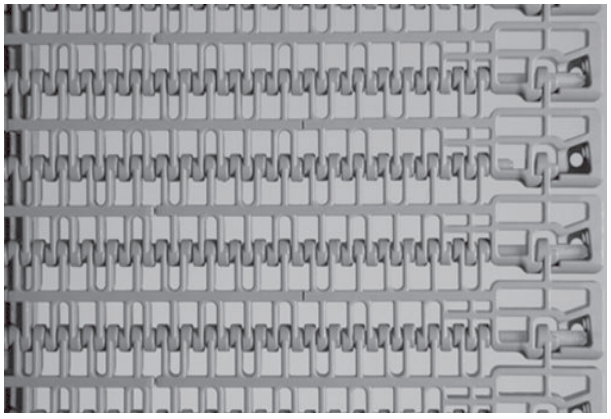
Open Flush Grid

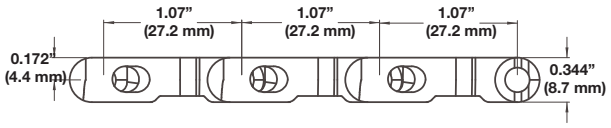
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	10	254
Genişlik Artış Aralığı (*Ürün Notları*'na bakın.)	1,0	25,4
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 x 0,29	4,3 x 7,4
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,28 x 0,29	7,1 x 7,4
Açık Alan	%43	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzeyli açık desen ve tam düz kenarlar.
- Düz kenar, 42 inç (1066 mm) veya daha dar bantlar için özel aşınmaya dayanıklı naylon çubuk genişlemesi sağlar.
- Diğer genişlik artışları mevcut olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Çubuk sabitleme tasarımına yer açmak için dış dişlilerin bant kenarından dişlinin merkez hattına 2,5 inç (63,5 mm) girintili olduğundan emin olun.
- Kanatlar mevcuttur.



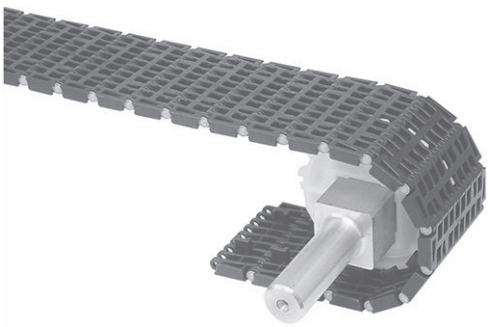


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,76	3,71
Asetal	Polipropilen	1.480	21.600	34 ila 200	1 ila 93	1,10	5,37
HR naylon	HR naylon	1200	17.500	-50 ila 240	-46 ila 116	1,02	4,98
HHR naylon	HHR naylon	1200	17.500	-50 ila 310	-46 ila 154	1,04	5,08

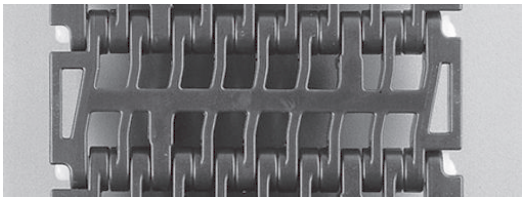
Mold to Width Flush Grid

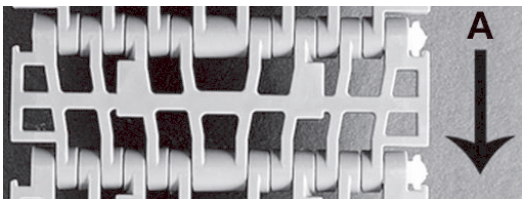
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Kalıplanmış Genişlikler	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
	-	85
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



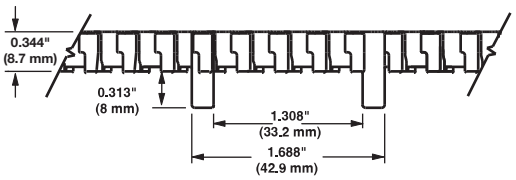
Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuzlama askılarıyla kalıplanır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- 3,5 inçten (89 mm) küçük hatve çaplı (10 dişli) dişlilerle uyumlu değildir. 3,5 inç (89 mm) dişli çapı gerekliyse parça dişli kullanmayın.
- Gereken dişliler:
  - 85 mm bant: tek dişli
  - 4,5 inç (114 mm) bant: en fazla üç dişli
  - 7,5 inç (191 mm) bant: en fazla beş dişli
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,000/-0,500 mm).
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.

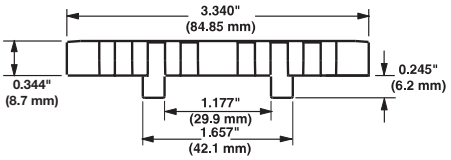




A Ok, tercih edilen gidiş yönünü gösterir



Şekil 29: Seri 900 Flush Grid Mold to Width



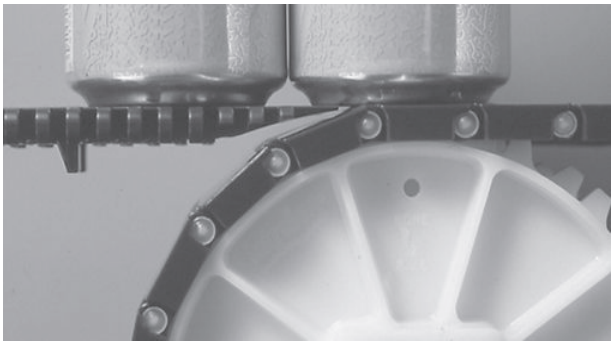
Şekil 30: Seri 900 Flush Grid 85 mm Mold to Width

Bant Verileri

Bant Eni		Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
inç	mm			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Polipropilen	Naylon	130	578	34 ila 220	1 ila 104	0,31	0,46
3,25	83	Asetal	Naylon	250	1.110	-50 ila 200	-46 ila 93	0,42	0,62
4,5	114	Polipropilen	Naylon	263	1.170	34 ila 220	1 ila 104	0,39	0,58
4,5	114	Asetal	Naylon	555	2.470	-50 ila 200	-46 ila 93	0,54	0,80
7,5	191	Polipropilen	Naylon	438	1.950	34 ila 220	1 ila 104	0,59	0,88
7,5	191	Asetal	Naylon	800	3.560	-50 ila 200	-46 ila 93	0,85	1,26
	85	Asetal	Naylon	275	1.220	-50 ila 200	-46 ila 93	0,38	0,57

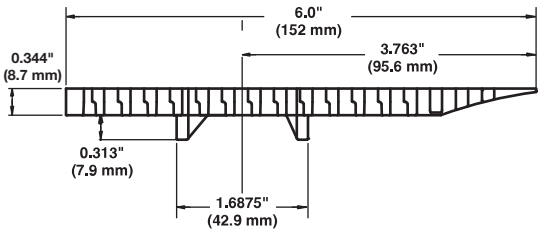
ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	4,7	119
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

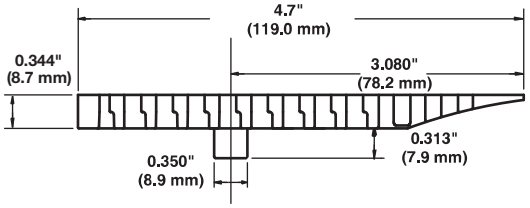


Ürün Notları

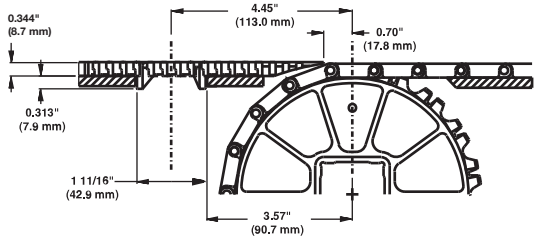
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Aktarma kenarı bu bandın temel bir parçasıdır.
- Naylon çubuklar aşınmaya karşı üstün direnç sağlar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götürme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. Daha fazla bilgi için bkz. 90 Derece Kutu Transferleri.
- Ürünleri aktarma bandından götürme bandına taşırken aktarma bandı yüzeyinin götürme bandı yüzeyinden en fazla 0,06 inç (1,5 mm) yüksekte olduğundan emin olun. Ürün besleme bandından aktarma bandına geçerken bant yüzlerinin aynı hizada olduğundan emin olun.
- Özel bant genişlikleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 3,5 inç (89 mm) dişli çapından (10 diş) küçük dişlilerle kullanmayın. 3,5 inç (89 mm) dişli çapı gerekliyse parça dişli kullanmayın.
- Bant dayanımı hesaplamaları için bandın gerçek genişliğinden 1,5 inç (38 mm) çıkarın.
- Ayrıca 4,7 inç (119 mm) genişliğinde tek kılavuz askılı bant ve 6 inç (152 mm) genişliğinde çift kılavuz askılı bant halinde de bulunur.
- Kalıplanmış kılavuz askıları bandın düzgün hizalanması için standart 1,75 inç (44,5 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.



Şekil 31: 6,0 inç (152 mm) çift kılavuz askılı bant



Şekil 32: 4,7 inç (119 mm) tek kılavuz askılı bant



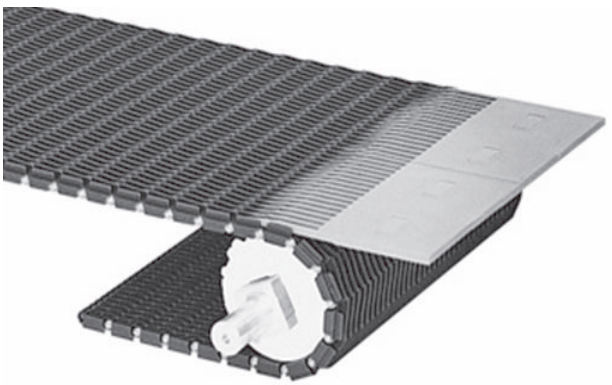
Şekil 33: Kurulum boyutları

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,93	4,54
Asetal	Naylon	1.480	21.600	-50 ila 200	-46 ila 93	1,15	5,62
FR TPES	Naylon	1.000	14.600	40 ila 150	4 ila 66	1,63	7,95

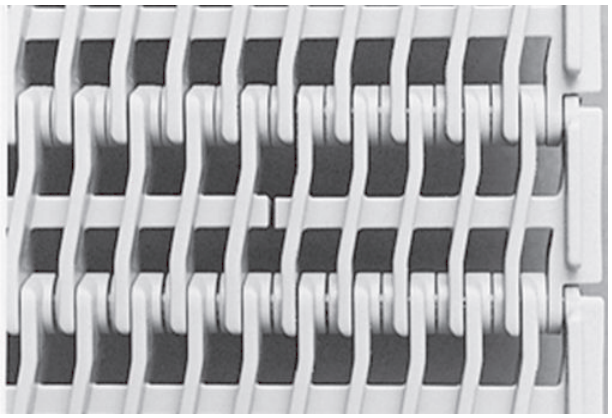
Raised Rib

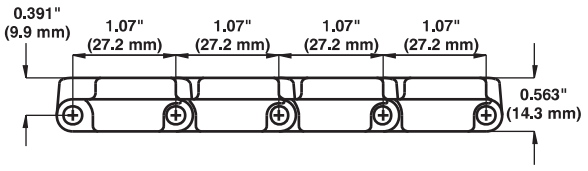
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38	
Ürün Temas Alanı	%35	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- HR naylon bantlar ana menteşe çubuğunu yerinde tutmak için kısa çubukçuklar kullanır. Çubukçuklar ana çubuk ile aynı malzemeden üretilir.
- Kuru, yüksek sıcaklık uygulamalarında HR naylon kullanın.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Yükseltilmiş nervürler, tam düz kenarlarla temel modülün 3/16 inç (4,7 mm) üzerine çıkar.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	1,07	5,21
Enduralox polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	1,07	5,21
Polietilen	Polietilen	350	5.110	-50 ila 150	-46 ila 66	1,14	5,57
Asetal	Polipropilen	1.480	21.600	34 ila 200	1 ila 93	1,68	8,19
HSEC asetal	Polipropilen	800	11.700	34 ila 200	1 ila 93	1,68	8,19
HHR naylon	HHR Naylon	1200	17.500	-50 ila 310	-46 ila 154	1,60	7,80
Asetal[a]	Polietilen	1.000	14.600	-50 ila 70	-46 ila 21	1,68	8,19

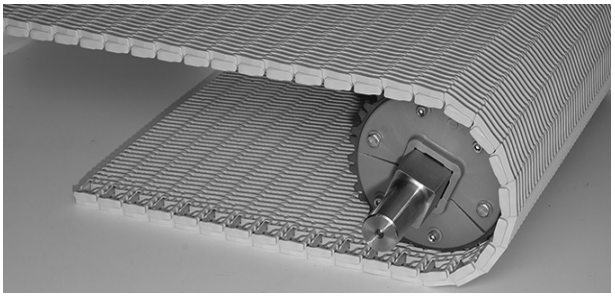
[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

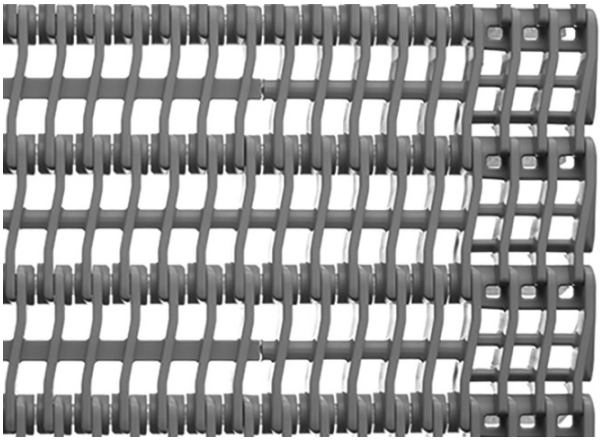
Raised Rib with Heavy-Duty Edge

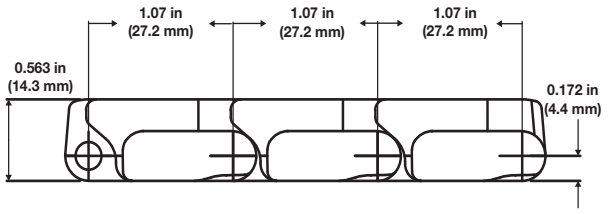
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	4,7	118,4
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 x 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Ağır hizmet tipi kenar ve başsız pim kombinasyonu mikrodalga uygulamalarında termal genleşmenin neden olduğu pim kaymasını engeller.
- Intralox Pim Çıkarıcı ile uyumludur.
- Ürün devrilmesini ve takılmasını önlemek için taraklı transfer plakalarıyla kullanılabilir.
- Yükseltilmiş nervürler, tam düz kenarlarla temel modülün 3/16 inç (4,7 mm) üzerine çıkar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.





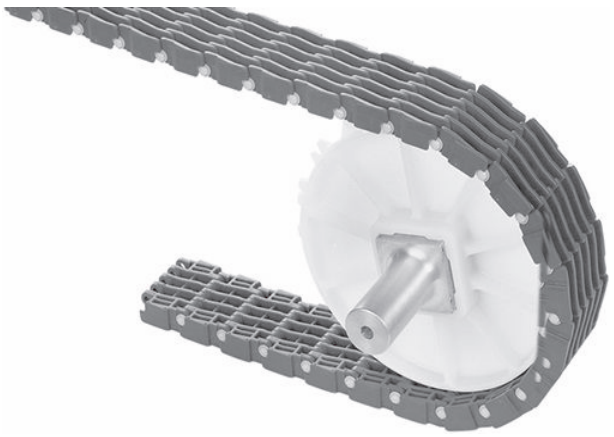


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	1,07	5,22
Enduralox polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	1,07	5,22

Mold to Width Raised Rib

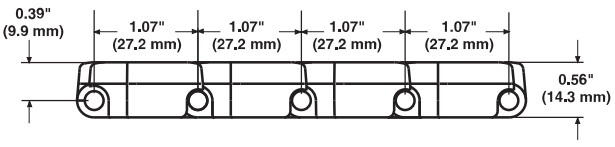
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Kalıplanmış Genişlikler (Mavi asetal)	1.1	29
	1,5	37
	1,8	46
	2.2	55
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38 - %40	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Yükseltilmiş nervürler bant genişliğinin tamamına yayılarak kutu dengesini artırır.
- Naylon çubukçuklar daha uzun kullanım ömrü sağlar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Hem küçük hem de büyük ürünleri destekleyerek kolay ürün değişimlerine olanak tanır.
- 1,8 inç (46 mm) bant, daha yüksek sürtünmenin gerektiği uygulamalar için gri polipropilen seçeneğiyle de sunulur.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.





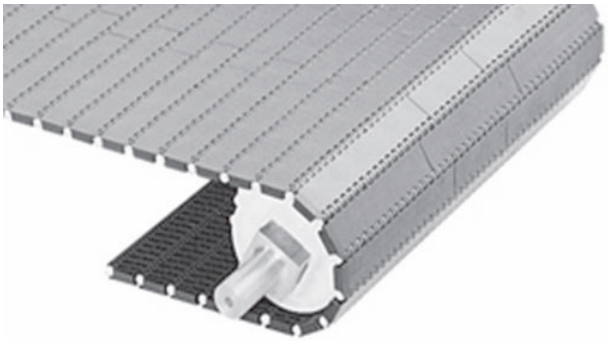
Bant Verileri

Bant Eni		Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
inç	mm			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
1.1	29	Asetal	Naylon	140	623	-50 ila 200	-46 ila 93	0,19	0,29
1,5	37	Asetal	Naylon	200	890	-50 ila 200	-46 ila 93	0,23	0,35
1,8	46	Asetal	Naylon	230	1.020	-50 ila 200	-46 ila 93	0,29	0,43
1,8	46	Polipropilen	Naylon	90	400	34 ila 220	1 ila 104	0,19	0,28
2.2	56	Asetal	Naylon	200[a]	890[a]	-50 ila 200	-46 ila 93	0,34	0,50

[a] İki (2) dişli ile 2,2 inç (55 mm) için 270 lbf (1200 N).

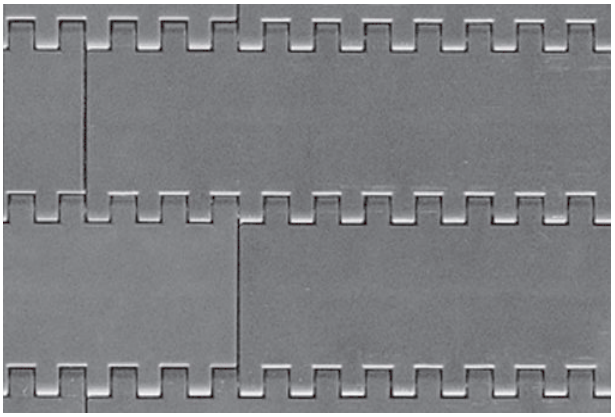
Flat Top

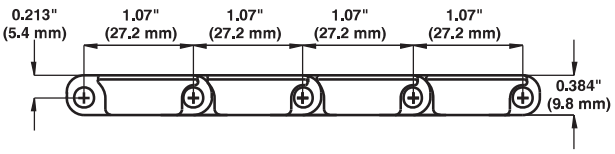
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- HR naylon bantlar ana menteşe çubuğunu yerinde tutmak için kısa çubukçuklar kullanır. Çubukçuklar ana çubuk ile aynı malzemeden üretilir.
- Kuru, yüksek sıcaklık uygulamalarında HR naylon kullanın.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Cam ve diğer kapları taşımak için idealdir.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,96	4,69
Polietilen	Polietilen	350	5.110	-50 ila 150	-46 ila 66	1,01	4,95
Asetal	Polipropilen	1.480	21.600	34 ila 200	1 ila 93	1,50	7,30
HSEC asetal	Polipropilen	800	11.700	34 ila 200	1 ila 93	1,50	7,30
HR naylon	HR naylon	1200	17.500	-50 ila 240	-46 ila 116	1,40	6,80
HHR naylon	HHR naylon	1200	17.500	-50 ila 310	-46 ila 154	1,40	6,80
Asetal[a]	Polietilen	1.000	14.600	-50 ila 70	-46 ila 21	1,50	7,30
Algılanabilir polipropilen A22	Polipropilen	450	6.570	34 ila 150	1 ila 66	2,21	10,79

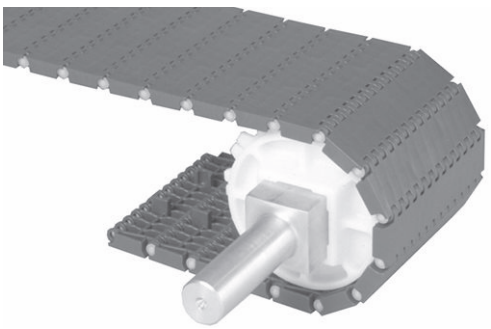
[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

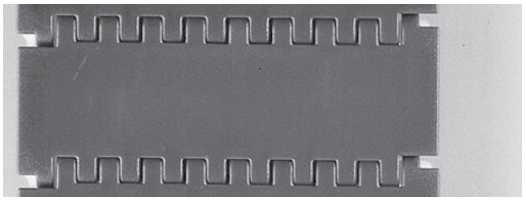
Mold to Width Flat Top

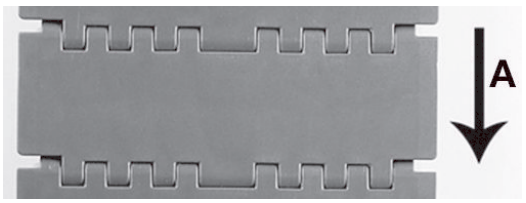
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Kalıplanmış Genişlikler	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
	-	85
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

Ürün Notları

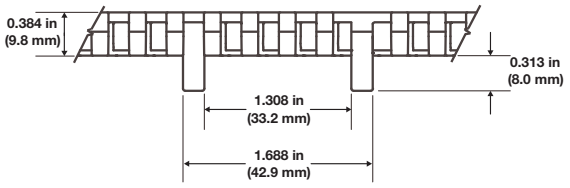
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuzlama askılarıyla kalıplanır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- 3,5 inç (89 mm) dişli çapından (10 diş) küçük dişlilerle kullanmayın. 3,5 inç (89 mm) dişli çapı gerekliyse parça dişli kullanmayın.
- 3,25 inç (83 mm) ve 85 mm banda tek dişli yerleştirilebilir. 4,5 inç (114 mm) banda üç adede kadar dişli yerleştirilebilir. 7,5 inç (191 mm) banda beş adede kadar dişli yerleştirilebilir.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.



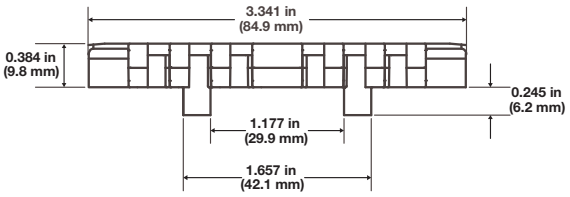




A tercih edilen gidiş yönü



Şekil 34: S900 Flat Top Mold to Width



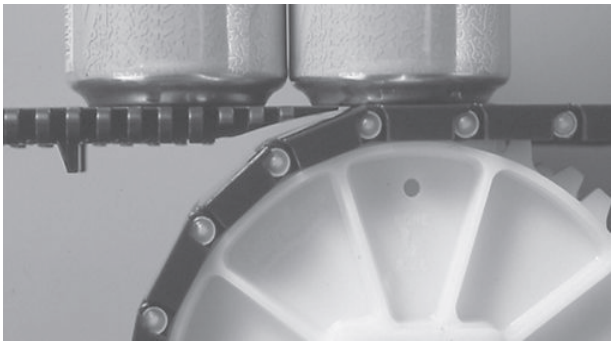
Şekil 35: S900 Flat Top 85 mm Mold to Width

Bant Verileri

Bant Eni		Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
inç	mm			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Polipropilen	Naylon	130	578	34 ila 220	1 ila 104	0,37	0,55
3,25	83	Asetal	Naylon	250	1.110	-50 ila 200	-46 ila 93	0,52	0,77
4,5	114	Polipropilen	Naylon	263	1.170	34 ila 220	1 ila 104	0,52	0,77
4,5	114	Asetal	Naylon	555	2.470	-50 ila 200	-46 ila 93	0,74	1,10
7,5	191	Polipropilen	Naylon	438	1.950	34 ila 220	1 ila 104	0,83	1,24
7,5	191	Asetal	Naylon	800	3.560	-50 ila 200	-46 ila 93	1,18	1,76
	85	Asetal	Naylon	500	2.220	-50 ila 200	-46 ila 93	0,50	0,74

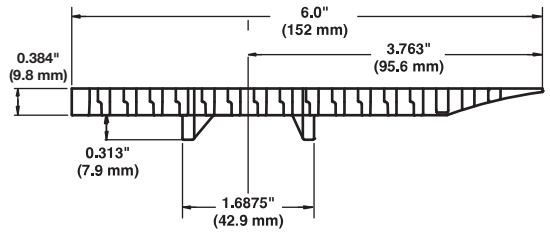
ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	4,7	119
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

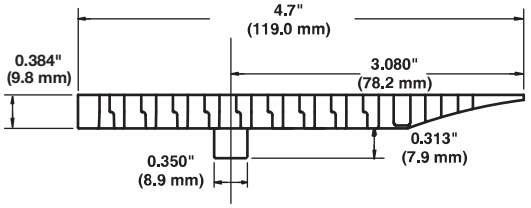


Ürün Notları

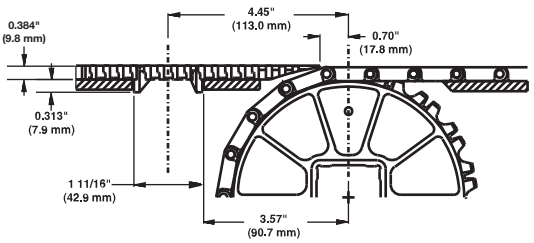
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Aktarma kenarı bandın temel bir parçasıdır.
- Naylon çubuklar aşınmaya karşı üstün direnç sağlar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götürme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. Daha fazla bilgi için bkz. 90 Derece Kutu Transferleri.
- Ürünleri aktarma bandından götürme bandına taşırken aktarma bandı yüzeyinin götürme bandı yüzeyinden en fazla 0,06 inç (1,5 mm) yüksekte olduğundan emin olun. Ürün besleme bandından aktarma bandına geçerken bant yüzlerinin aynı hizada olduğundan emin olun.
- Özel bant genişlikleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.
- Ayrıca 4,7 inç (119 mm) genişliğinde tek kılavuz askılı bant ve 6 inç (152 mm) genişliğinde çift kılavuz askılı bant halinde de bulunur.
- Kalıplanmış kılavuz askıları bandın düzgün hizalanması için standart 1,75 inç (44,5 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.
- 3,5 inç (89 mm) dişli çapından (10 diş) küçük dişlilerle kullanmayın. 3,5 inç (89 mm) dişli çapı gerekliyse parça dişli kullanmayın.



Şekil 36: 6,0 inç (152 mm) çift kılavuz askılı bant



Şekil 37: 4,7 inç (119 mm) tek kılavuz askılı bant

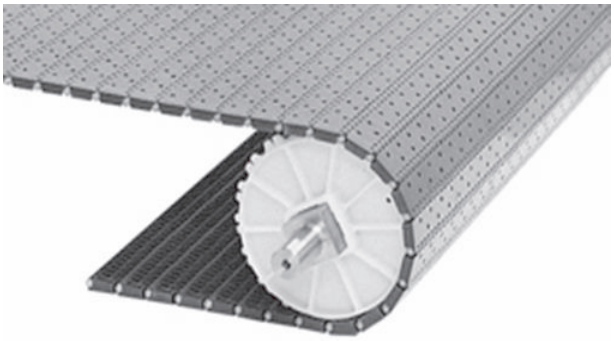


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,93	4,54
Asetal	Naylon	1.480	21.600	-50 ila 200	-46 ila 93	1,50	7,30

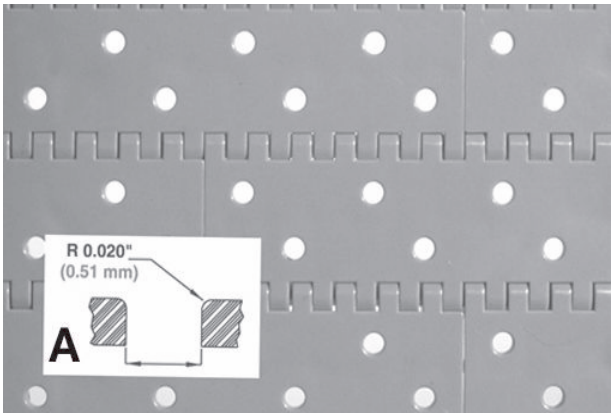
Perforated Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu	*Ürün Notları*'na bakın.	
Açık Alan	*Ürün Notları*'na bakın.	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

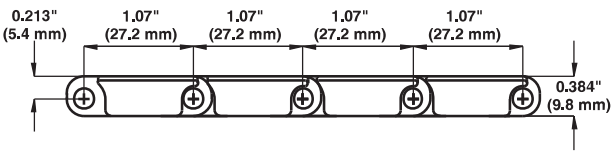


Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Delik ölçülerine menteşedeki %3 açık alan dahildir.
- Sessiz çalışma ve iyi vakum performansı için deliklerde radyuslanmış üst kenar bulunmaktadır.
- Diğer delik boyutları ve yapıları S900 Flat Top delinerek elde edilebilir.
- HR naylon bantlar ana menteşe çubuğunu yerinde tutmak için kısa çubukçuklar kullanır ve ana çubukla aynı malzemeden üretilmiştir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Yüksek sıcaklıklarda paslanmaz çelik parça dişliler kullanın.
- Taşımayüzünün engellenmesini azaltmak için altında kepçe ile vakum taşıma uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Mevcut delik boyutları:
  - Ø 0,125 inç (3,2 mm) - %5 açık alan
  - Ø 0,15625 inç (4,0 mm) - %6 açık alan
  - Ø 0,1875 inç (4,8 mm) - %8 açık alan



A kalıplanmış delik detayı



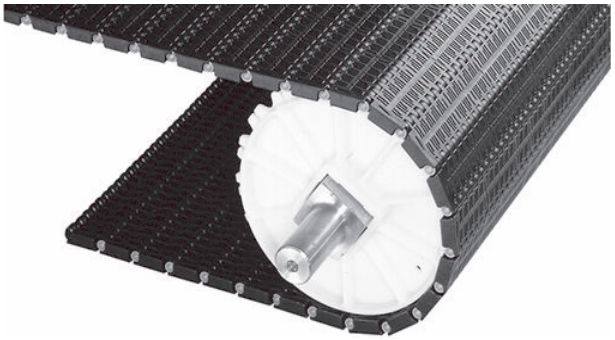
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi 1/8 inç		Bant Kütlesi 5/32 inç		Bant Kütlesi 3/16 inç	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	lb/ft²	kg/m²	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	–	–	0,93	4,54	–	–
Polietilen	Polietilen	350	5.110	-50 ila 150	-46 ila 66	–	–	0,98	4,79	–	–
Asetal	Polipropilen	1.480	21.600	34 ila 200	1 ila 93	1,48	7,23	1,46	7,11	1,43	6,98
HSEC asetal	Polipropilen	800	11.700	34 ila 200	1 ila 93	–	–	1,46	7,11	–	–
FR TPES	Polipropilen	750	10.900	40 ila 150	4 ila 66	–	–	1,59	7,76	–	–
HR naylon	HR Naylon	1200	17.500	-50 ila 240	-46 ila 116	–	–	1,40	6,80	–	–
Asetal[a]	Polietilen	1.000	14.600	-50 ila 70	-46 ila 21	1,48	7,23	1,46	7,11	1,43	6,98
UVFR	UVFR	700	10.200	-34 ila 200	1 ila 93	2,04	9,96	2,04	9,96	2,04	9,96

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin. 1/8 inç (3,2 mm) ve 3/16 inç (4,8 mm) delik boyutları yalnızca asetal olarak mevcuttur.

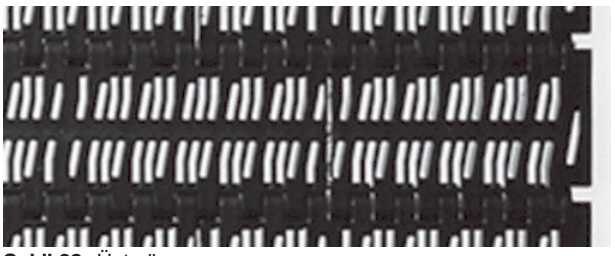
Mesh Top

	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	2	51
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,05 × 0,31	1,3 × 7,9
Açık Alan	%24	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

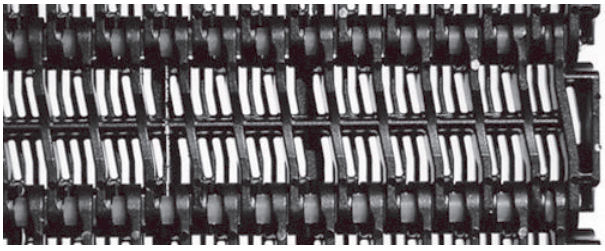


Ürün Notları

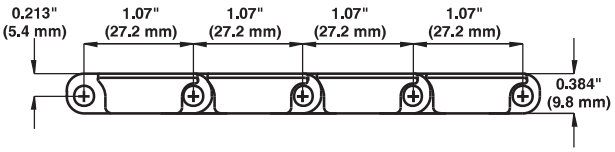
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Özellikle saplı ürünlerde ve suyun alınması uygulamalarında meyve ve sebze işlemek için idealdir.



Şekil 38: Üst yüzey



Şekil 39: Alt yüzey



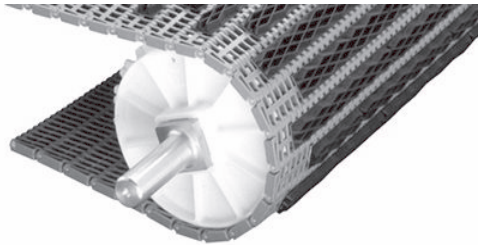
Şekil 40: Boyutlar

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	1.480	21.600	34 ila 200	1 ila 93	1,39	6,79
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,93	4,55
Polietilen	Polietilen	350	5.110	-50 ila 150	-46 ila 66	0,99	4,84

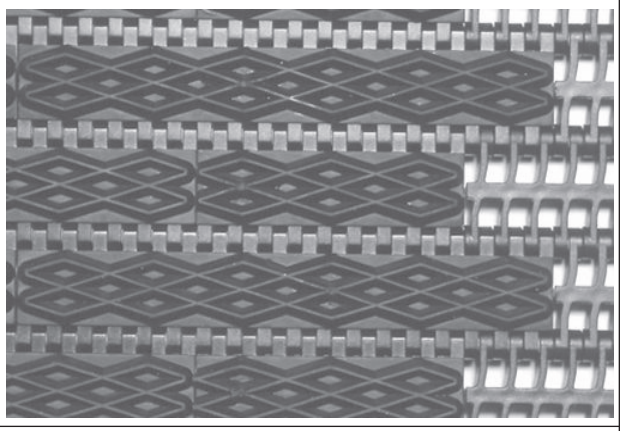
Diamond Friction Top

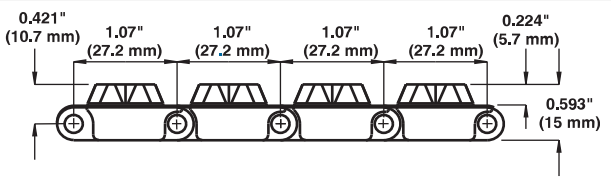
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	3,0	76
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- İki malzemeli kauçuk modüller taşımayüzleri ve dişlilerle çakışmadan yüksek sürtünmeli yüzey sağlar.
- Siyah kauçuklu gri Polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz Polipropilen ve beyaz kauçuklu doğal Polietilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Aşınmaya dayanıklı çubuklar önerilir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürünle bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 1 inç (25 mm) ve 1,7 inç (43 mm).





Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/siyah	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 150	1 ila 66	1,40	6,83	45 Shore A	b	
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 150	1 ila 66	1,40	6,83	56 Shore A	b	c
Polietilen	Doğal/beyaz	Polietilen	350	5.110	-50 ila 120	-46 ila 49	1,50	7,32	56 Shore A	b	c

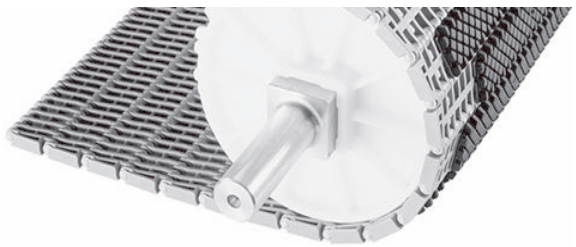
[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

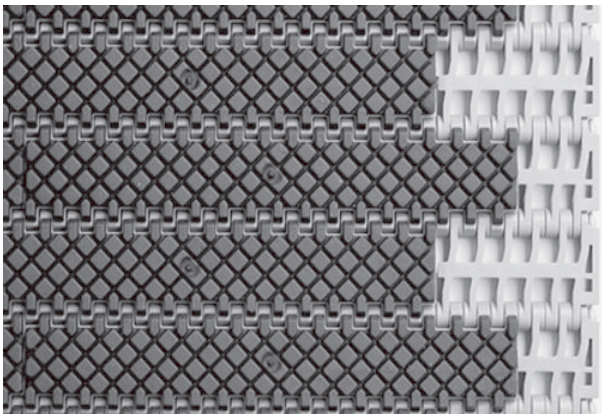
Square Friction Top

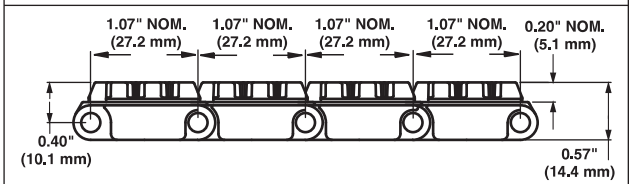
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	3,0	76
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- İki malzemeli kauçuk modüller taşımayüzleri ve dişlilerle çakışmadan yüksek sürtünmeli yüzey sağlar.
- Siyah kauçuklu gri Polipropilen ve beyaz kauçuklu beyaz Polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Aşınmaya dayanıklı çubuklar önerilir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürünle bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sıcaklık, çevre ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum etkili eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 1 inç (25 mm) ve 1,7 inç (43 mm).





Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/siyah	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 150	1 ila 66	1,50	7,32	45 Shore A	b	
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 150	1 ila 66	1,50	7,32	56 Shore A	b	c

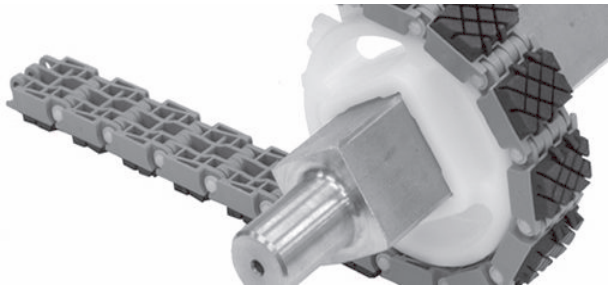
[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

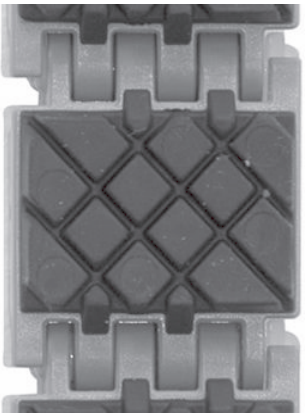
Mold to Width 29 mm Square Friction Top

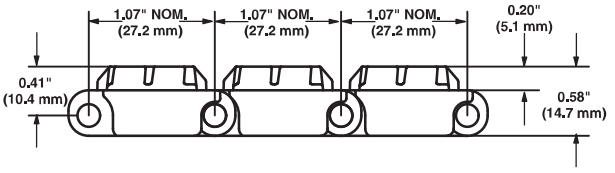
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Kalıplanmış En	1.1	29
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- İki malzemeli kauçuk modüller taşımayüzleri ve dişlilerle çakışmadan yüksek sürtünmeli yüzey sağlar.
- Siyah kauçuklu gri Polipropilen, siyah kauçuklu gri asetal ve siyah kauçuklu mavi asetal seçenekleriyle mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürünle bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





Bant Verileri

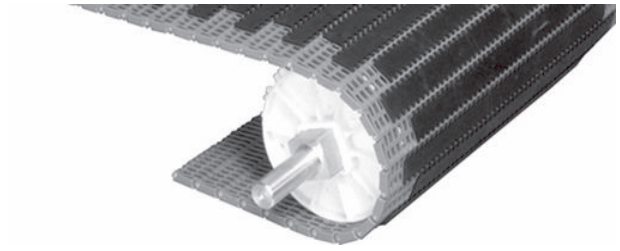
Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/siyah	Naylon	65	289	34 ila 150	1 ila 66	0,17	0,25	45 Shore A	b	
Asetal	Gri/siyah	Naylon	140	623	-10 ila 130	-23 ila 54	0,21	0,31	54 Shore A		
Asetal	Mavi/siyah	Naylon	140	623	-10 ila 130	-23 ila 54	0,21	0,31	54 Shore A		

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

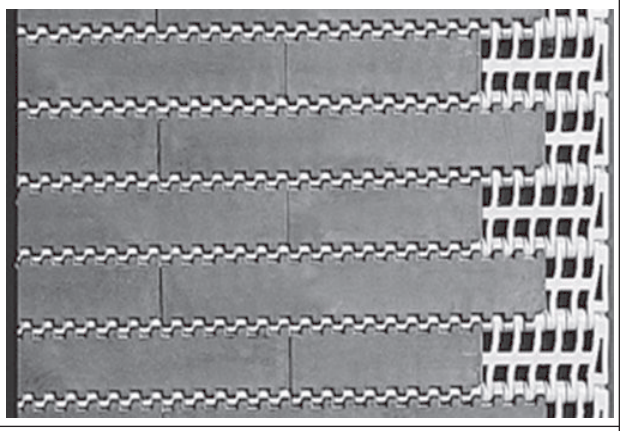
Flat Friction Top

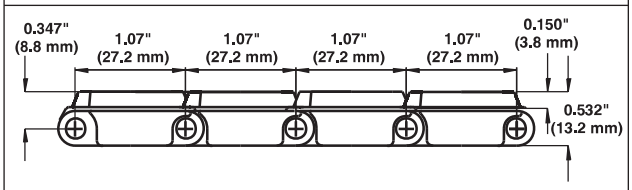
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	3,0	76
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- İki malzemeli kauçuk modüller taşımayüzleri ve dişlilerle çakışmadan yüksek sürtünmeli yüzey sağlar.
- Siyah kauçuklu gri Polipropilen ve beyaz kauçuklu beyaz Polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Aşınmaya dayanıklı çubuklar önerilir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürünle bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, çevre ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum etkili eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 1 inç (25 mm) ve 1,7 inç (43 mm).





Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/siyah	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 150	1 ila 66	1,40	6,83	45 Shore A	b	
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 150	1 ila 66	1,40	6,83	56 Shore A	b	c
Polipropilen	Yüksek Performanslı FT mavi/mavi	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 212	1 ila 100	1,40	6,83	59 Shore A	b	c

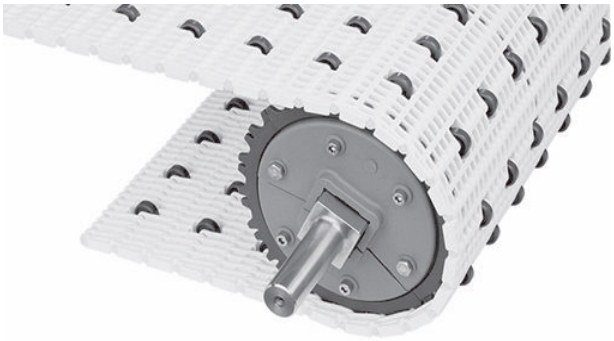
[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

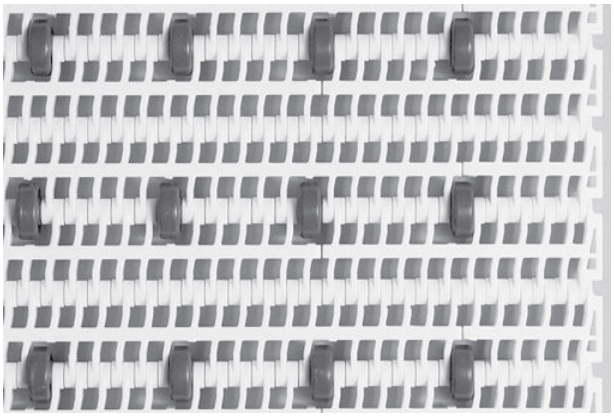
Flush Grid with Insert Rollers

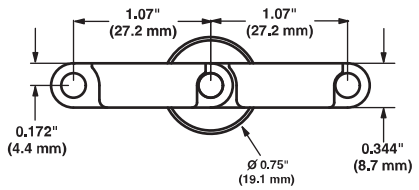
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Asetal rulolar kullanır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Arka basınç birikiminin düşük olmasını gerektiren uygulamalarda kullanılır.
- Ürün birikimi yükü, ürün ağırlığının %5 ila %10'udur.
- Düşük arka basınçlı uygulamalar için rulolar arasına aşınma şeritleri yerleştirin. Tahrikli uygulamalar için doğrudan ruloların altına aşınma şeridi yerleştirin.
- Dişlileri rulolarla aynı hizada yerleştirmeyin.
- Standart rulo çağı: 0,75 inç (19,05 mm). Diğer rulo çapları da mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant genişliği boyunca standart rulo aralıkları: 2 inç (51 mm), 3 inç (76 mm) veya 4 inç (102 mm) hizalı veya çaprazlama.
- Bant uzunluğu boyunca standart rulo aralıkları: 1,07 inç (27,2 mm), 2,14 inç (54,4 mm).
- Özel rulo yerleşim seçenekleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum rulo girintisi: 1,0 inç (25,4 mm).



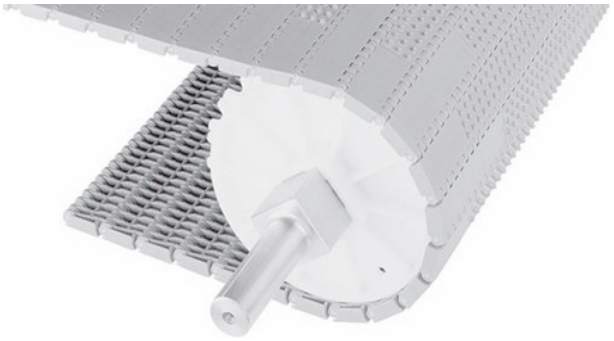


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı – Rulo Genişlik Aralaması 2 inç lbf/ft	51 mm N/m	3 inç lbf/ft	76 mm N/m	4 inç lbf/ft	102 mm N/m	Sıcaklık Aralığı (sürekli) °F	°C	Bant Kütlesi lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	490	7.150	550	8.030	590	8.610	34 ila 220	1 ila 104	0,76	3,71
Asetal	Polipropilen	1.030	15.000	1.170	17.100	1.240	18.100	34 ila 200	1 ila 93	1,15	5,61

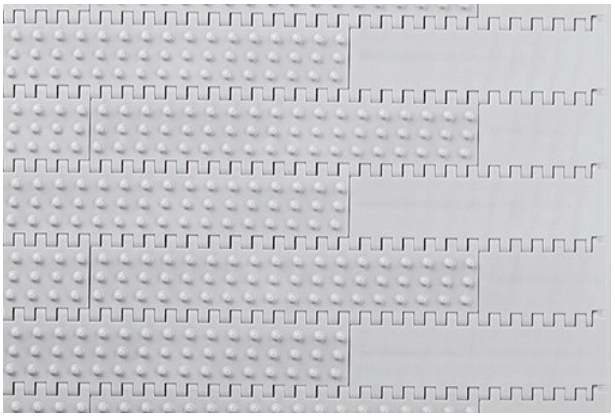
Nub Top

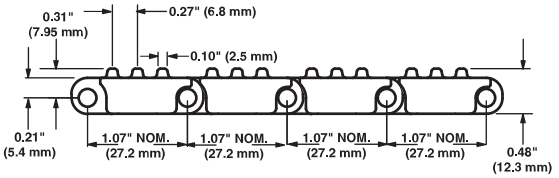
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	10	254
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Açık Alan	%0	
Ürün Temas Alanı	%7	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Yumak çözme uygulamaları için idealdir.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 2 inç (51 mm) ve 3 inç (76 mm).





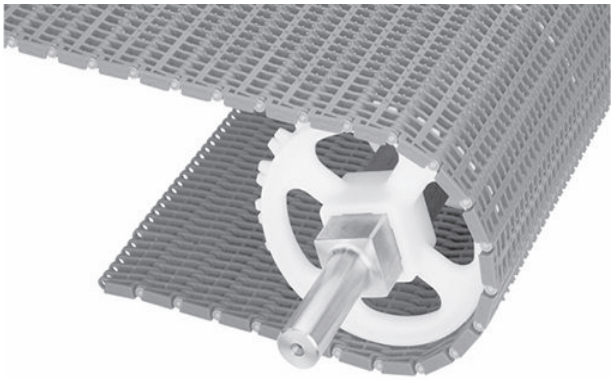
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,98	4,78

[a] Çelik dişliler kullanılırken, polietilen için bant sağlamlığı 240 lbf/ft'tir (3500 N/m). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

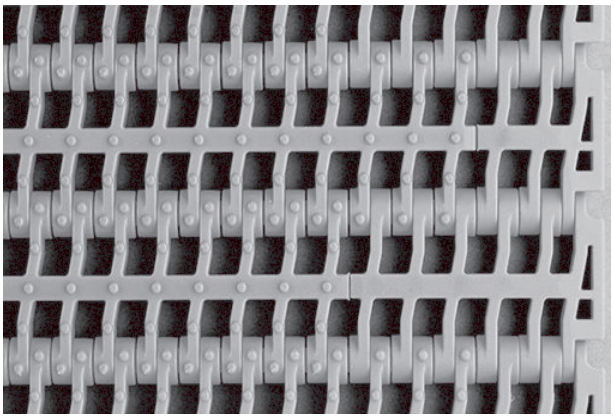
Flush Grid Nub Top

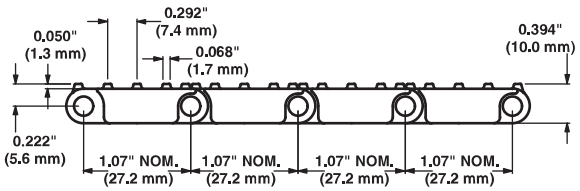
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	0,33	8,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 × 0,28	6,1 × 7,1
Açık Alan	%38	
Ürün Temas Alanı	%3	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Flush Grid kenar modülleriyle üretilir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürün ve bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yalnızca S900 Flush Grid temel kanatlarla kullanılabilir.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 1 inç (25 mm) ve 2 inç (51 mm) yapı.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,80	3,91

[a] Çelik dişliler kullanılırken, polietilen için bant sağlamlığı 240 lbf/ft'tir (3500 N/m).

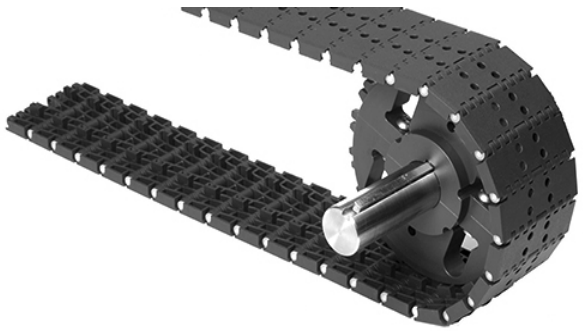
SERİ 900

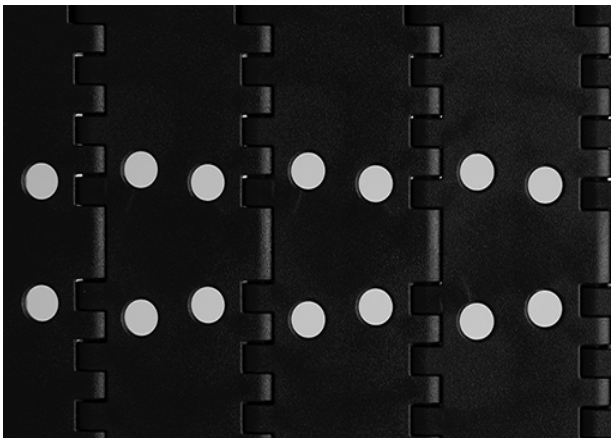
Mold to Width Flat Top with Holes

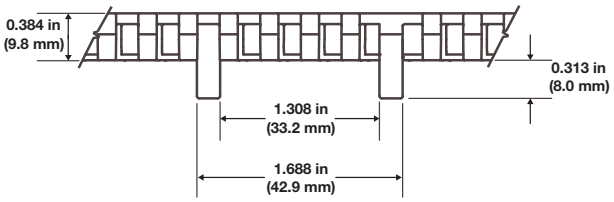
	inç	mm
Hatve	1,07	27,2
Kalıplanmış Genişlikler	3,35	85
	4,5	114
Açık Alan	*Ürün Notları*'na bakın.	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

Ürün Notları

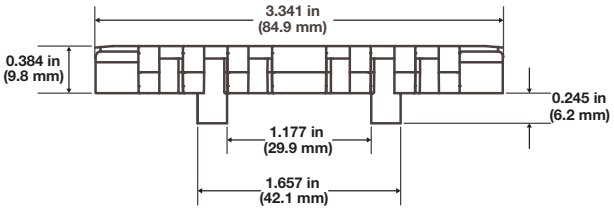
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlara sahiptir.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuzlama askılarıyla kalıplanır.
- Sessiz çalışma ve iyi vakum performansı için deliklerde pah kırılmış üst kenar bulunmaktadır.
- Pim malzemesi aşınmaya dayanıklıdır.
- UL94 alevlenirlik sınıfı V2 olan HHR naylon bant malzemesi, pim sıyırıcılar ve ışık test cihazları gibi yüksek sıcaklık uygulamaları için uygundur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Yüksek hızlı vakum uygulamalarında işlenmiş naylon parça dişli kullanın.
- Kolay montaj için parça dişli mevcuttur.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.
- Bandın menteşelerde %3 açık alanı ve deliklerde %3 ila %4 açık alanı vardır.
- Delik çapı: 3,35 inç (85 mm) bantta 0,217 inç (5,51 mm); 4,5 inç (114 mm) bantta 0,219 inç (5,56 mm).







Şekil 41: S900 Flat Top 4,5 inç Mold to Width



Şekil 42: S900 Flat Top 85 mm Mold to Width

Bant Verileri

Bant Eni		Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
inç	mm			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,35	85	HHR naylon	Naylon	220	979	-50 ila 310	-46 ila 154	0,41	0,61
4,5	114	HHR naylon	Naylon	450	2000	-50 ila 310	-46 ila 154	0,53	0,79

Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş[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
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[d]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı.	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı.

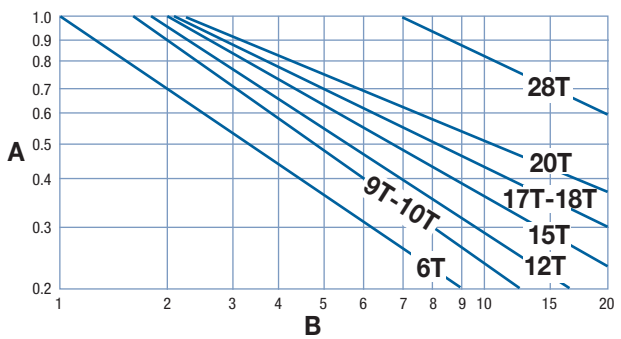
[a] Bandınızın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa listelenen bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,33 inçlik (8,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 2 inç (51 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Sürtünme Yüz uygulamalarında dikkatli olun ve Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[d] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

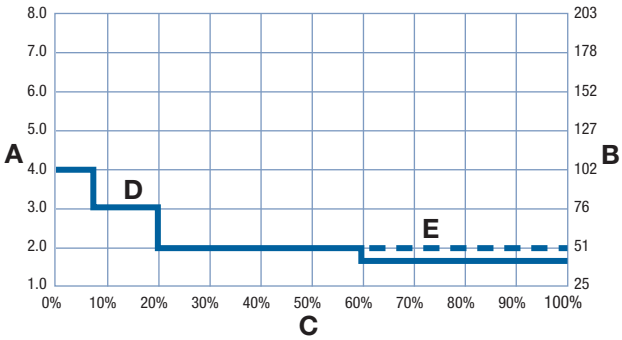
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

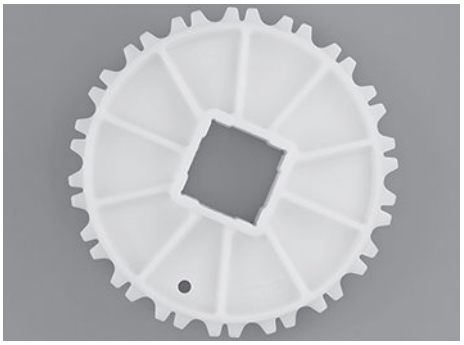
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını (V) mil merkez hattı uzunluğuna (L) bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için Bant Seçimi Yönergeleri'ne bakın.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D düz çizgi: Flush Grid ve Raised Rib
E kesikli çizgi: Open Flush Grid

Kalıplanmış Dişli[a]										
	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[b]	Kare inç	Yuvarlak mm[b]	Kare 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 ila 11/2, 1-15/16 ila 23/16	1,5	25 ila 40, 50 ila 55	40
17 (%1,70)	5,8	147	5,9	150	1,5	38	1-3/16 ila 1-1/2		30 ila 40	
18 (%1,52)	6,1	155	6,3	160	1,5, 1,0	38, 25	1 ila 11/2, 1-15/16, 2-3/16	1,5; 2,5	25 ila 40, 50 ila 55	40, 60, 65
20 (%1,23)	6,8	173	7,0	178	1,5	38	1 ila 11/2, 1-15/16 ila 23/16	1,5; 2,5	25 ila 40, 50 ila 55	40, 60, 65

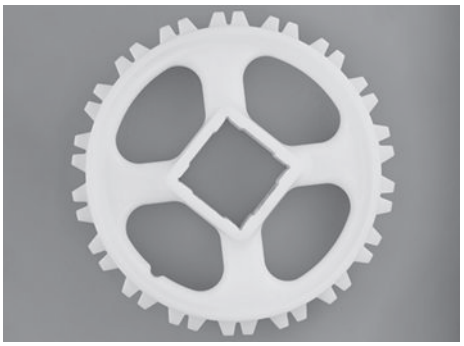


[a] 1,5 inç (40 mm) göbekli poliüretan dişliler kullanırken, nominal değeri 650 lbf/ft (9.490 N/m) üzerinde olan bantlar için bant sağlamlığı 650 lbf/ft (9.490 N/m) olarak düşürülür. 2,5 inç (60 mm) göbekli poliüretan dişliler kullanırken, nominal değeri 1100 lbf/ft (16.100 N/m) üzerinde olan bantlar için bant sağlamlığı 1100 lbf/ft (16.100 N/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlenmesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlenmesi gerekir. Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

[c] 2,1 inç (53 mm) hatve çaplı dişliyi tutma hakkında daha fazla bilgi için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

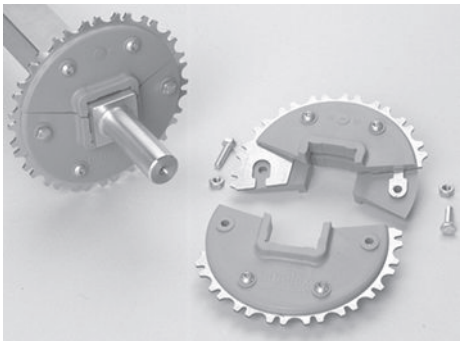
EZ Clean™ Dişli[a]										
	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
12 (%3,41)	4.1	104	4,3	109	1,5	38		1,5		40
18 (%1,52)	6,1	155	6,3	160	1,5	38		1,5		40



[a] 1,5 inç (40 mm) göbekli poliüretan dişliler kullanırken, nominal değeri 650 lbf/ft (9490 N/m) üzerinde olan bantlar için bant sağlamlığı 650 lbf/ft (9490 N/m) olarak düşürülür. 2,5 inç (60 mm) göbekli poliüretan dişliler kullanırken, nominal değeri 1100 lbf/ft (16.100 N/m) üzerinde olan bantlar için bant sağlamlığı 1100 lbf/ft (16.100 N/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Parça Metal Dişli

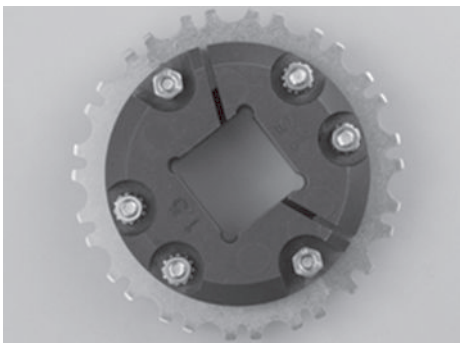
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[a]	Kare mm
10 (%4,89)	3,5	89	3,6	91	1,5	38		1,5		40
12 (%3,41)	4.1	104	4,3	109	1,5	38		1,5		40
15 (%2,19)	5.1	130	5,3	135	1,5	38	1-3/16, 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] Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlenmesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlenmesi gerekir. Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

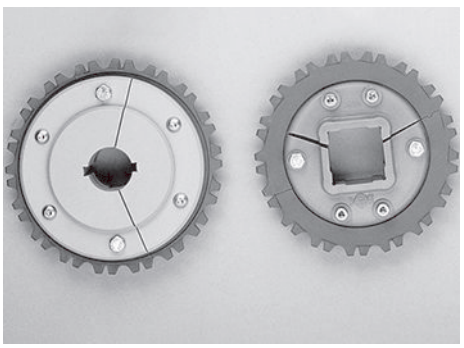
Poliüretan (FDA) Birleştirme Levhalı Boşluğu Azaltılmış Parça Metal Dişli

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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



Kalıplanmış Diş Levhalı Cam Dolgulu Naylon Parça Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare 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

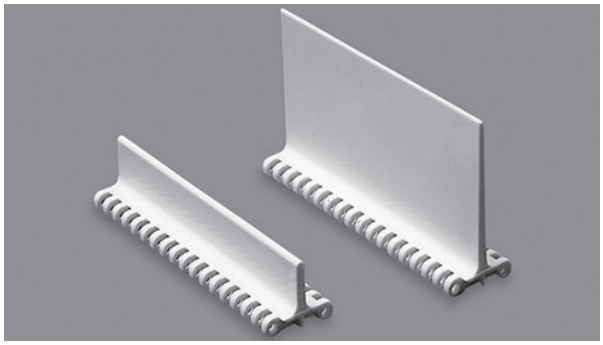


[a] Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlenmesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlenmesi gerekir. ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

Naylon Parça Dişliler

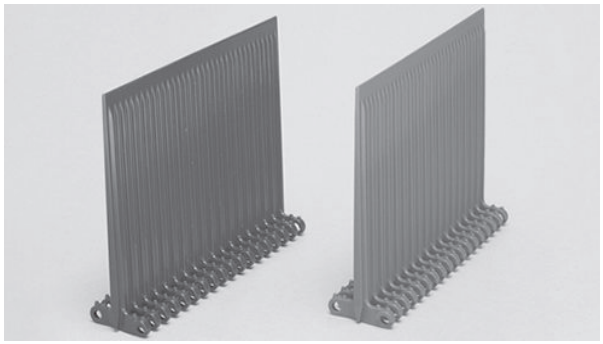
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı inç	Nominal Hat-ve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Göbek Genişliği inç	Nominal Göbek Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak inç	Mevcut Göbek Boyutları Kare inç	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak mm	Mevcut Göbek Boyutları Kare mm	
18 (%1,52)	6,2	157	6,4	163	1,5	38			30, 40		

Düz Yüzeyli Kanatlar (Streamline)

Mevcut Kanat Yüksekliği inç	Mevcut Kanat Yüksekliği mm	Mevcut Malzemeler	
1	25	Polipropilen, polietilen, asetal	
2	51		
3	76		

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,7 inç (17,8 mm).

Flush Grid Nub Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz)

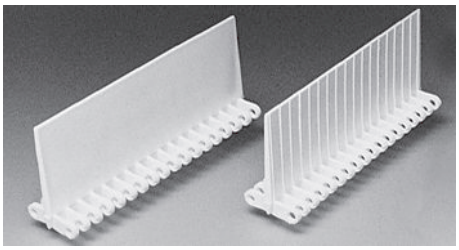
Mevcut Kanat Yüksekliği inç	Mevcut Kanat Yüksekliği mm	Mevcut Malzemeler	
4	102	Polipropilen, asetal	

- Yapışmaz dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,7 inç (17,8 mm).

Flush Grid Temel Kanatlar (Streamline/No-Cling)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Polipropilen, polietilen, asetal, HR HHR naylon, ısı dayanımlı naylon
2	51	

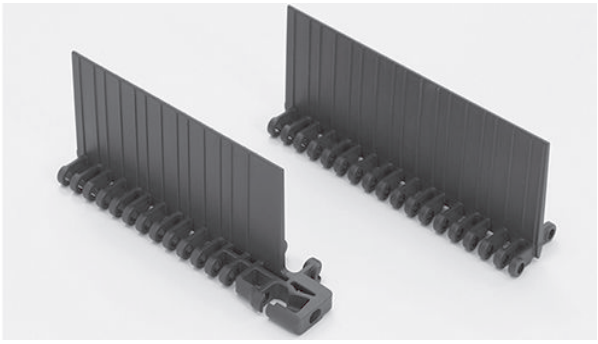
- Streamline/No-Cling kanatlar bir tarafta düz yüzeyli, diğer tarafta dikey nervürlüdür.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 0,7 inç (17,8 mm).



Open Flush Grid, Flush Edge Base Flights (Tek Taraf Yapışmaz)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen, HR naylon, HHR naylon

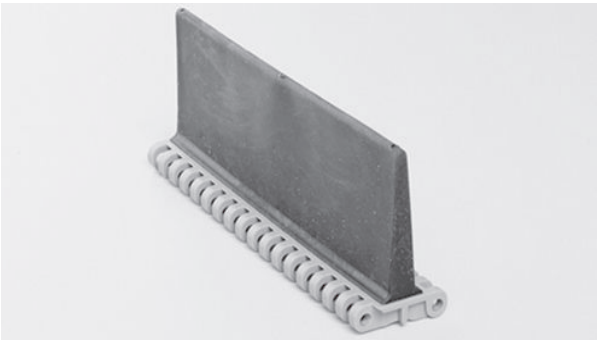
- Kanat her iki tarafta dikey nervürlüdür (yapışmaz).
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kanat 1 inç (25 mm) girintiyle kalıplanır. 1 inç (25 mm) ve 3 inç (76 mm) arasında her girintiyle işlenebilir.



Düz Yüzeyli Kanatlar (Streamline Kauçuk)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Polipropilen
2	51	
3	76	

Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Yan Korumalar

Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen, polietilen, asetal, HR naylon, HHR naylon

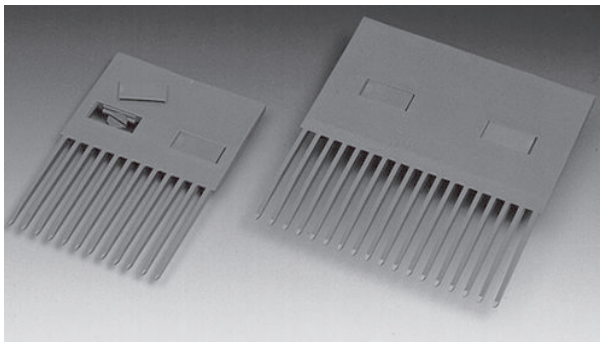
- Standart üst üste binen tasarım, ürünün korunmasını sağlar.
- Menteşe çubuklarıyla banda bağlanır. Başka sabitleyici gerekmez.
- Yan korumalar, arka tarafları içe doğru açıyla ürüne dönük olacak şekilde takılır. Buna ürün dostu yönlendirme denir. Talep üzerine, arka taraflar dışa doğru açıyla konveyör kenarlarına dönük olabilir.
- Yan korumalar; 6, 9 ve 10 dişe sahip dişliler etrafında dönerken dışarı doğru açılarak üstte küçük ürünlerin düşebileceği bir boşluk açar. Yan korumalar, 12 dişe sahip veya daha büyük dişlilerin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki standart boşluk: 0,2 inç (5 mm).
- Minimum girinti: 1 inç (25,4 mm).



Taraklı Aktarma Tavaları

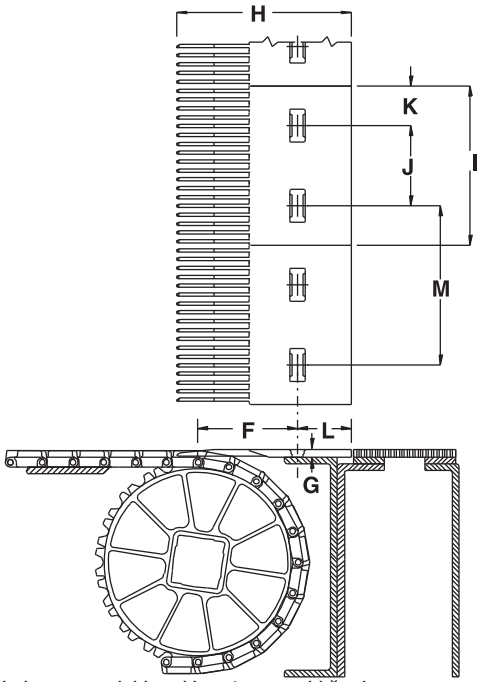
Mevcut Enler		Tarak Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Asetal
4	102	12	

- Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak vermek için tarak dişleri bandın nervürleri arasına girer.
- Sağlanan yay ayar cıvataları sayesinde konveyör çerçevesine kolayca takılır. Kapaklar cıvataların üzerine kolayca geçer ve yabancı maddelerin aralara girmesini önler.
- Seri 100 Raised Rib'den Seri 900 Raised Rib'e değiştirme işlemi sırasında yalnızca 4 inç (102 mm) 12 tarak dişi) genişlik kullanın.
- 4 inç (102 mm) ve 6 inç (152 mm) genişliğinde taraklı tavaları karıştırmayın.



S900 Taraklı Transfer Plakası Montajı için Ölçü Gereklilikleri

		4 inç (152 mm) Değiştirme		6 inç (152 mm)	
		inç	mm	inç	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
	AC	3,976	101,0	5,975	151,8



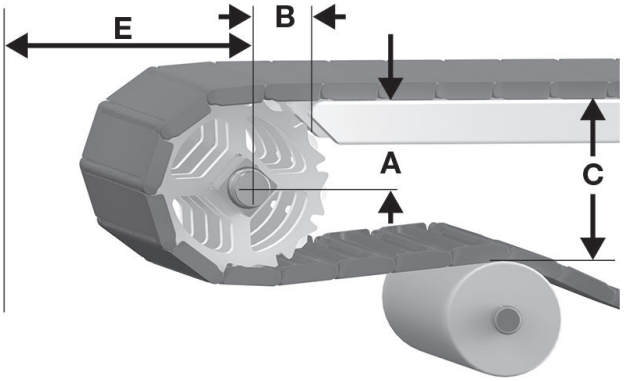
M taraklı transfer plakaları arasındaki aralık, ortam sıcaklığında
Şekil 43: Taraklı transfer plakası ve konveyör grubu

Aşağıda Tutma Askıları			
Mevcut Açık Pay		**Mevcut Malzemeler**	
inç	**mm**		
0,16	4.1	Asetal	
0,35	8,9		

- Askılar bir sıra atlayarak yerleştirilir.
- Taşımayüzü aşınma şeritleri veya askılarla temasa geçen rulolar, yalnızca yatay bölümlerle açılı bölümler arasındaki geçişte gereklidir. Bu geçişte bir taşımayüzü radius tasarımı kullanın.
- Askının çerçeve üzerinde takılma olasılığının önüne geçmek için uygun giriş radyuslarının ve/veya açılarının kullanıldığından emin olun.
- 0,16 inç (4,1 mm) askı hem Flat Top hem de Flush Grid tiplerinde mevcuttur. 0,35 inç (8,9 mm) askı Flat Top tipinde mevcuttur. Bu askının üst yüzü Flat Top bantların 0,04 inç altında yer alır ve Flush Grid bantların üst yüzü ile aynı seviyededir.
- Geri tutma askıları 2,1 inç (53 mm) ve 3,1 inç (79 mm) çaplı dişlilerde çalışmaz. 3,5 inç (89 mm) çaplı dişliler 1,5 inç (40 mm) kare göbekle kullanılabilir.
- 1 dişli yerleştirmek için askılar arasında minimum 2,7 inç (69 mm) gereklidir.
- Askı genişliği: 1,4 inç (36 mm).
- Minimum girinti: 0,7 inç (17,8 mm).

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe

Şekil 44: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S900 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			**A**		**B**		**C**		**E**	
Hatve Çapı			**Aralık (alttan üste)**							
inç	**mm**	**Diş Sayısı**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**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
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

S900 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (alttan üste)							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
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 with 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

S900 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (alttan üste)							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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 with Holes										
6,2	157	18	2,86	73	2,20	56	6,20	157	3,36	6,2

[a] B boyutunun alternatif yerleşimleri için bkz. Sarkma Önleyici Aşınma Şeridi Tasarımı.

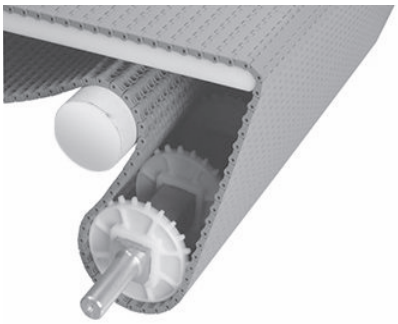
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S900 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

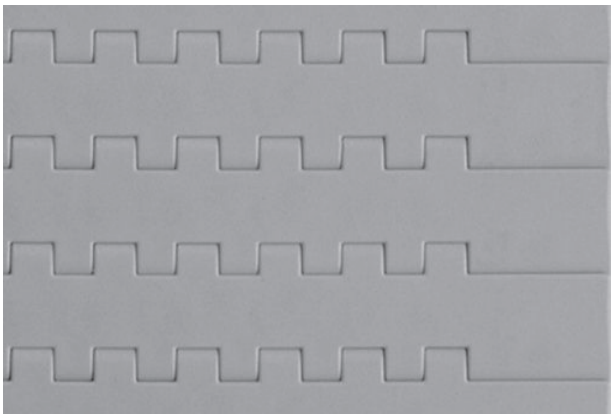
Flat Top

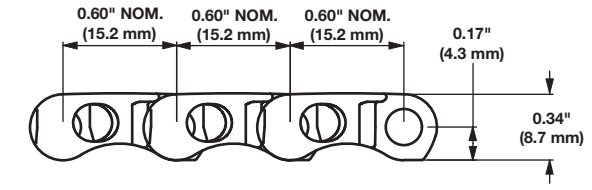
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	3	76
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Bandın bir yanındaki kenarlar kapalıdır.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve bandın bıçak ağızları etrafında düzgün ilerlemesine olanak tanır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Küçük hatve boyutu, aktarma tavasındaki boşluğundaki yaylanma ve gerekli boşluğu azaltır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli bağlantısı için minimum geri gerginlik gereklidir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.



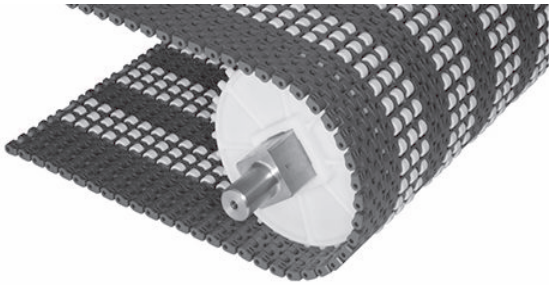


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	1.500	21.900	34 ila 200	1 ila 93	1,55	7,57
Polipropilen	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 220	1 ila 104	1,07	5,22
Polietilen	Polietilen	600	8.760	-50 ila 150	-46 ila 66	1,11	5,42
HR naylon	Naylon	1.000	14.600	-50 ila 240	-46 ila 116	1,31	6,43

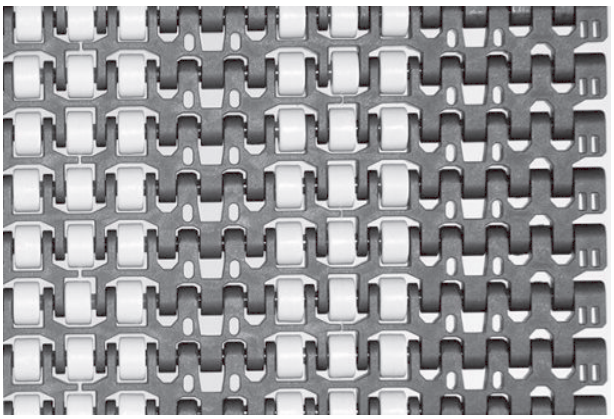
Insert Roller

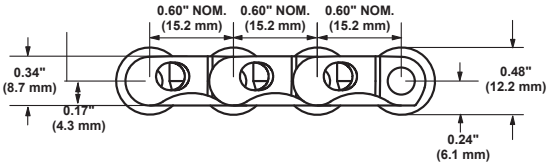
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	9	228
En Artış Aralığı	3,00	76
Açık Alan	%12,5	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bir tarafta tam düz kenarlar, karşı tarafta kapalı kenarlar içerir.
- Rulolar bant yüzeyinin üstünden ve altından taşar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Rulo yoğunluğu: 240 rulo/fit^2 (2580 rulo/m^2).
- Dişli bağlantısı için minimum geri gerginlik gereklidir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapında çentikli bıçak ağızlarıyla uyumludur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant, 1,38 inç (35,1 mm) genişliğinde veya daha dar paralel aşınma şeritleri kullanılarak desteklenebilir.
- Arka basıncın düşük olduğu uygulamalar için rulolar arasına aşınma şeridi yerleştirin. Etkinleştirilmiş rulo uygulamaları için aşınma şeridini ruloların altına yerleştirin.
- Sarı asetal rulolar 0,3 inç (7,6 mm) genişliğinde ve 0,48 inç (12,1 mm) çapındadır. Rulolar bant çubuğunda bulunur.
- Rulolar, rulo bölgeleri arasında 1,5 inç (38,1 mm) olan gruplar şeklinde aralıklandırılır.
- Bandın kenarından rulonun kenarına rulo girintisi 2,25 inçtir (57,2 mm).
- Dişli konumları, bandın kenarından 1,5 inç (38,1 mm) girintilidir.
- Dişli konumları arasındaki mesafe 3,0 inçtir (76,2 mm).





Bant Verileri

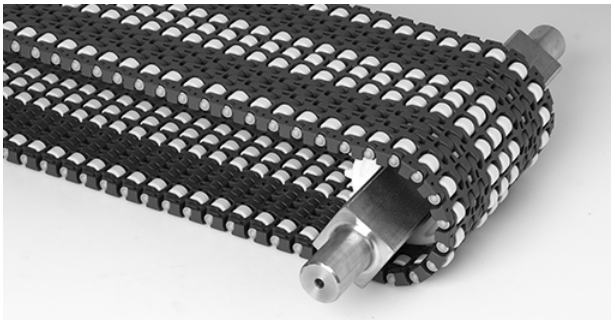
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	1.000	14.600	-50 ila 200	-46 ila 93	1,7	8,3

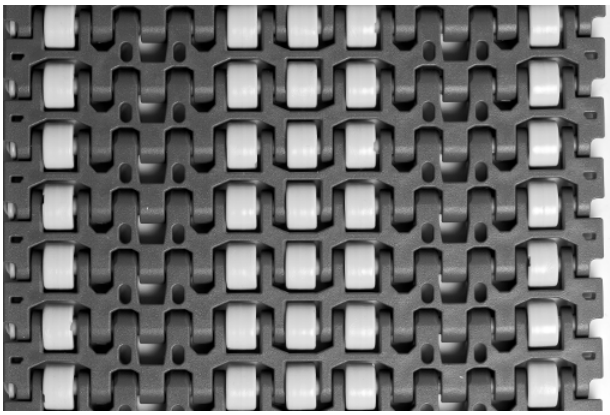
Mold to Width Insert Roller

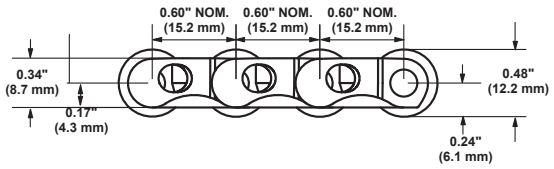
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Kalıplanmış En	6	152,4
Açık Alan	%12,5	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Rulolar bantların üstünden ve altından çıkar.
- Rulolar menteşe çubuğunda bulunur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli bağlantısı için minimum geri gerginlik gereklidir.
- Dar aktarma uygulamaları için 0,75 inç (19,1 mm) çapında bıçak ağızlarıyla uyumludur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant, 1,38 inç (35,1 mm) genişliğinde veya daha dar paralel aşınma şeritleri kullanılarak desteklenebilir.
- Düşük arka basınçlı uygulamalar için rulolar arasına aşınma şeritleri yerleştirin. Etkinleştirilmiş rulo uygulamaları için aşınma şeridini ruloların altına yerleştirin.
- Sarı asetal rulolar 0,3 inç (7,6 mm) genişliğinde ve 0,48 inç (12,1 mm) çapındadır.
- Bandın kenarından rulonun kenarına rulo girintisi 0,44 inçtir (11,2 mm).







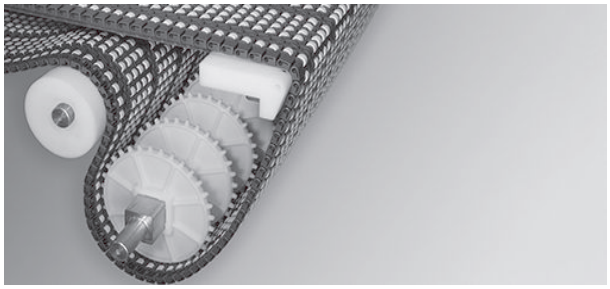
SERİ 1000

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Naylon	1.000	14.600	-50 ila 200	-46 ila 93	0,85	4,15

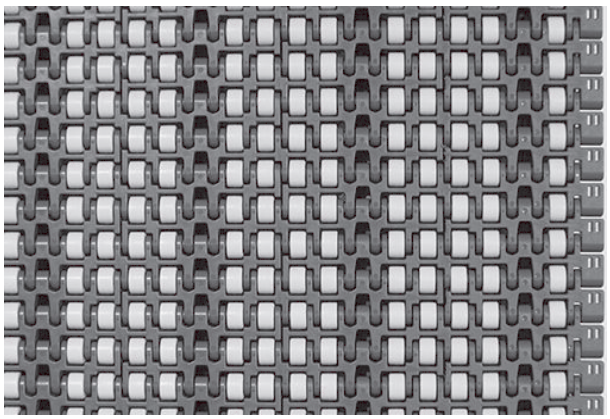
High Density Insert Roller

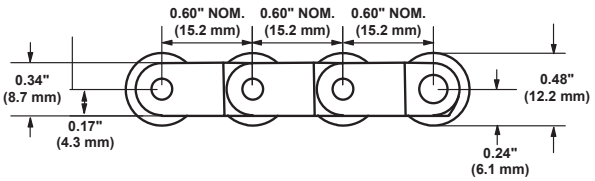
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	9	229
En Artış Aralığı	3,00	76,2
Açık Alan	%4	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bir tarafta tam düz kenarlar, karşı tarafta kapalı kenarlar.
- Rulolar bant yüzeylerinin üstünden ve altından taşar.
- Her bir bant sırasında tüm bant genişliği boyunca tek bir başsız çubuk kullanır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli bağlantısı için minimum geri gerginlik gereklidir.
- Etkinleştirilmiş rulo uygulamaları için aşınma şeridini ruloların altına yerleştirin.
- Düşük arka basınçlı uygulamalar için rulolar arasına paralel şekilde aşınma şeridi yerleştirin. Konveyörde üretim ve kurulum toleransının yanı sıra uygun bant desteğinin sağlanması için 0,50 inç (13 mm) genişliğinde aşınma şeridi kullanılması önerilir. En fazla 0,75 inç (19 mm) genişliğinde aşınma şeridi kullanılmasına izin verilir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapında bıçak ağızlarıyla uyumludur. Yüksek hızlı uygulamalar ve yük uygulamaları için uçlu rulo önerilir.
- Sarı asetal rulolar 0,30 inç (7,6 mm) genişliğinde ve 0,48 inç (12,1 mm) çapındadır. Rulolar bant çubuğunda bulunur.
- Rulo yoğunluğu: 320 rulo/fit^2 (3440 rulo/m^2).
- Rulo girintisi: Bandın kenarından rulonun kenarına kadar 0,70 inç (17,8 mm).
- Dişli girintisi: bandın kenarından 1,5 inç (38,1 mm).
- Dişli aralığı: 3,0 inç (76,2 mm) aralık.



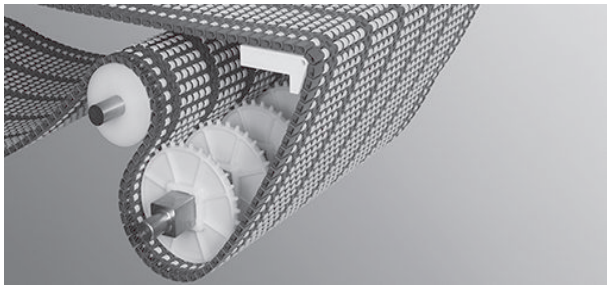


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	1.000	14.600	-50 ila 200	-46 ila 93	1,87	9,13

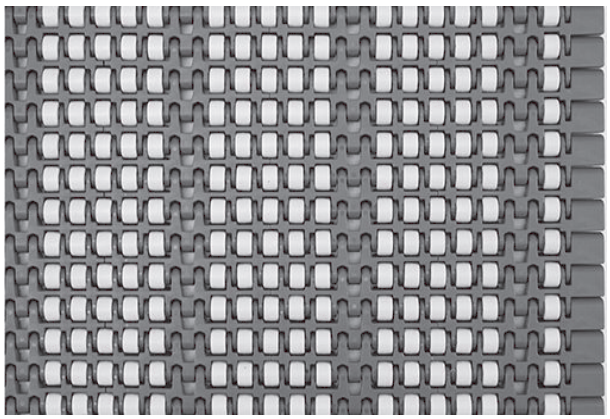
High Density Insert Roller 85 mm

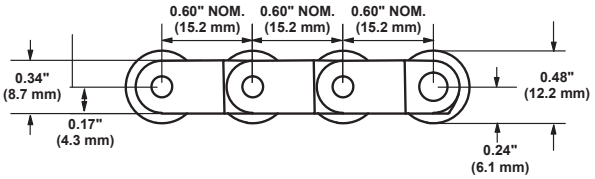
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	10	255
En Artış Aralığı	3,35	85
Açık Alan	%3,6	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bir tarafta tam düz kenarlar, karşı tarafta kapalı kenarlar.
- Rulolar bant yüzeylerinin üstünden ve altından taşar.
- Her bir bant sırasında tüm bant genişliği boyunca tek bir başsız çubuk kullanır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli bağlantısı için minimum geri gerginlik gereklidir.
- Etkinleştirilmiş rulo uygulamaları için aşınma şeridini ruloların altına yerleştirin.
- Düşük arka basınçlı uygulamalar için rulolar arasına paralel şekilde aşınma şeridi yerleştirin. Üretim ve montaj toleransı bırakmak için yeterli bant desteği sağlarken 0,50 inç (13 mm) genişliğinde aşınma şeritleri kullanın. Maksimum aşınma şeridi 0,75 inçtir (19 mm).
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapında bıçak ağızlarıyla uyumludur. Yüksek hızlı uygulamalar ve yük uygulamaları için uçlu rulo önerilir.
- Sarı asetal rulolar 0,30 inç (7,6 mm) genişliğinde ve 0,48 inç (12,1 mm) çapındadır. Rulolar bant çubuğunda bulunur.
- Rulo yoğunluğu: 360 rulo/ft^2 (3875 rulo/m^2).
- Rulo girintisi: Bandın kenarından rulonun kenarına kadar 0,89 inç (22,6 mm).
- Dişli girintisi: bandın kenarından 1,67 inç (42,5 mm).
- Dişli aralığı: 3,35 inç (85 mm) aralık.



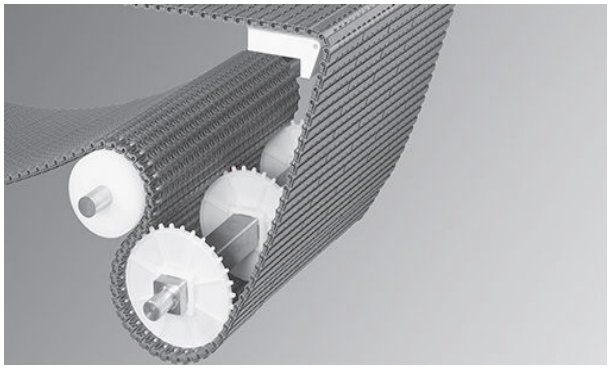


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	1.000	14.600	-50 ila 200	-46 ila 93	1,95	9,52

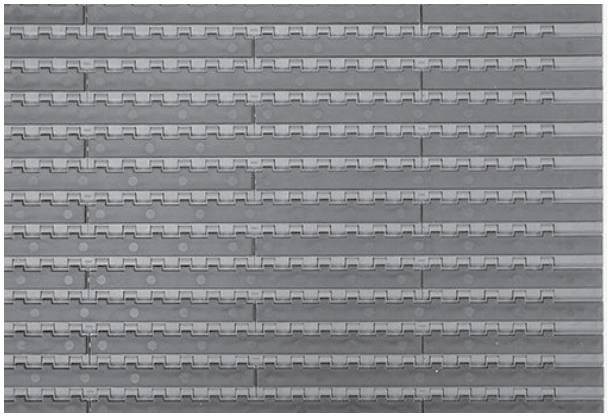
Flat Friction Top 85 mm

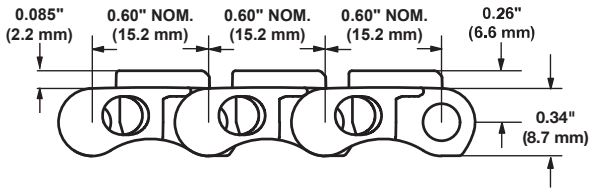
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	3,35	85,0
Maksimum En	66,9	1700
En Artış Aralığı	3,35	85
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Bandın bir yanındaki kenarlar kapalıdır.
- Küçük hatve boyutu, aktarma tavasındaki boşluğundaki yaylanma ve gerekli boşluğu azaltır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Dişli bağlantısı için minimum geri gerginlik gereklidir.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve boyutu, bandın 0,75 inç (19 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz ilerlemesini sağlar. Paket taşıma uygulamaları için bir dinamik uçlu rulo kullanın.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.





Bant Verileri

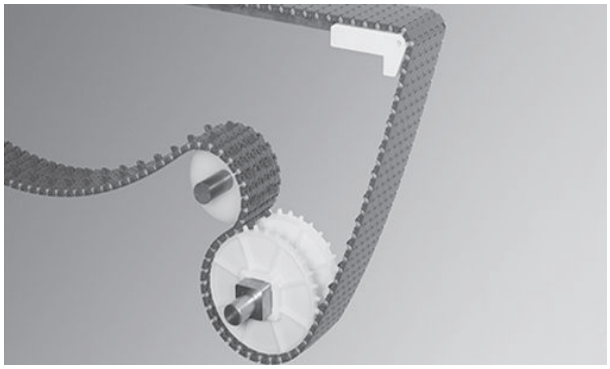
Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Asetal	Gri/siyah	Naylon	1.500	21.900	-10 ila 130	-23 ila 54	1,80	8,79	54 Shore A	b	

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Tamamen uyumlu

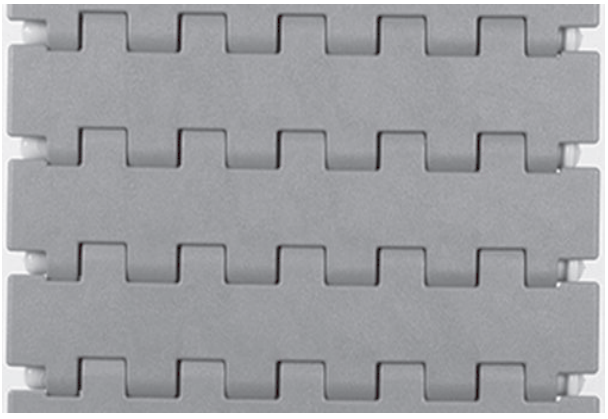
Mold to Width Flat Top with Tabs

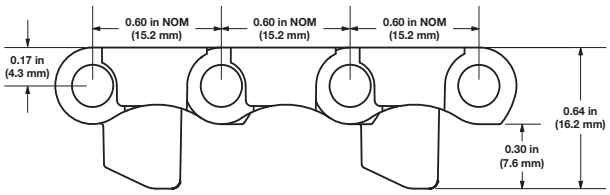
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Kalıplanmış Genişlikler	3,25	83
	3,35	85
	4,50	114
Açıklık Boyutu	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuzlama askılarıyla kalıplanır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli bağlantısı için minimum geri gerginlik gereklidir.
- 3,25 inç (83 mm) askılı bantlar tek dişli kullanır.
- 4,50 inç (114 mm) ve 3,35 inç (85 mm) askılı bantlar üç adede kadar dişli kullanır.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,00/-0,50 mm).
- 3,35 inç (85 mm) kalıplanmış kılavuz askıları bandın düzgün hizalanmasını sağlayacak şekilde standart 1,65625 inç (42,1 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.
- 3,25 inç (83 mm) ve 4,50 inç (114 mm) kalıplanmış kılavuz askıları, bandın düzgün hizalanmasını sağlayacak şekilde standart 1,75 inç (44,5 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.



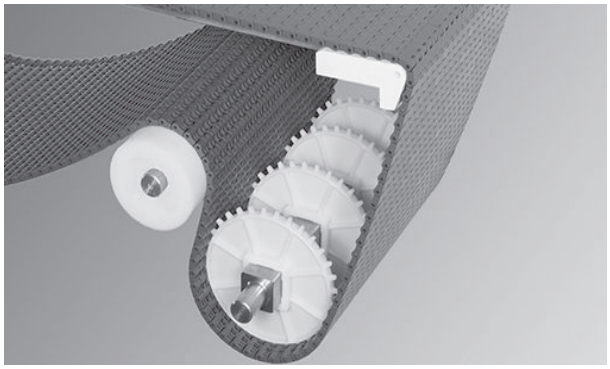


Bant Verileri

Bant Eni		Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
inç	mm			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
3,25	83	Asetal	Naylon	250	1.110	-50 ila 200	-46 ila 93	0,44	0,65
3,35	85	Asetal	Naylon	419	1.860	-50 ila 200	-46 ila 93	0,44	0,65
4,50	114	Asetal	Naylon	563	2500	-50 ila 200	-46 ila 93	0,60	0,89

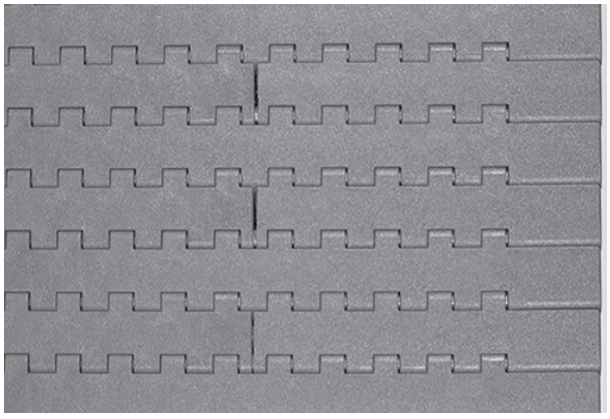
Flat Top 85 mm

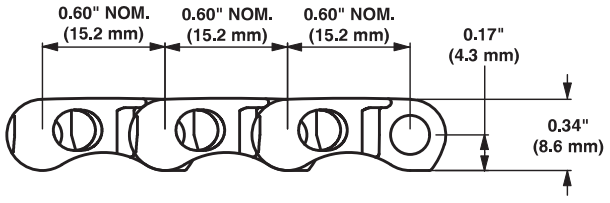
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	3,35	85
Maksimum En	67	1700
En Artış Aralığı	3,35	85
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Bandın bir yanındaki kenarlar kapalıdır.
- Küçük hatve boyutu, aktarma tavasındaki boşluğundaki yaylanma ve gerekli boşluğu azaltır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve boyutu, bandın 0,75 inç (19 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz ilerlemesini sağlar.
- Paket taşıma uygulamaları için dinamik uçlu rulo önerilir.
- Dişli bağlantısı için minimum geri gerginlik gereklidir.



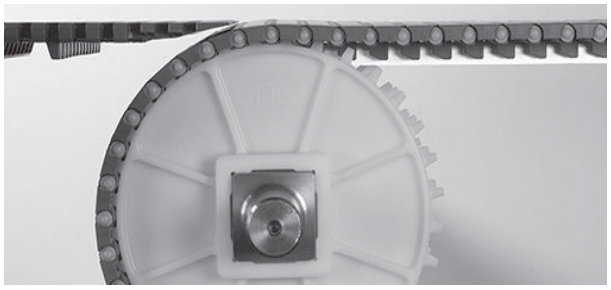


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	1.500	21.900	34 ila 200	1 ila 93	1,55	7,57

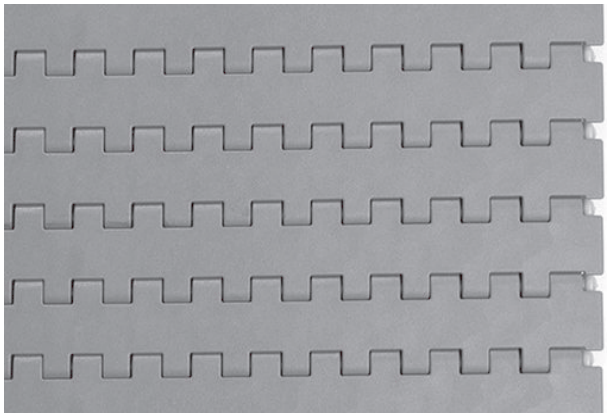
Flat Top ONEPIECE™ Live Transfer 6,3 inç

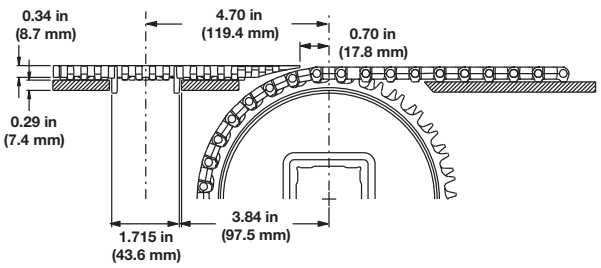
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Kalıplanmış En	6,3	160
En Artış Aralığı	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Aktarma kenarı bu bandın temel bir parçasıdır.
- Götürme bantlarına sorunsuz kendi temizlenen, dik açılı aktarmalar için tasarlanmıştır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Üç dişli kullanır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışılık tablosuna bakın.
- Dişli bağlantısı için minimum geri gerginlik gereklidir.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götürme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. Daha fazla bilgi için bkz. 90 Derece Kutu Transferleri.
- 1,50 inç (38,1 mm) veya daha büyük hatve çapı olan dişliler gerektirir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılamaz.
- Kalıplanmış kılavuz askıları bandın düzgün hizalanması için standart 1,75 inç (44,5 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



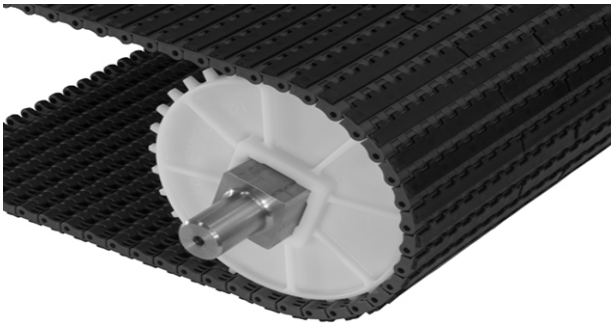


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	500	7.300	-50 ila 200	-46 ila 93	0,78	3,81

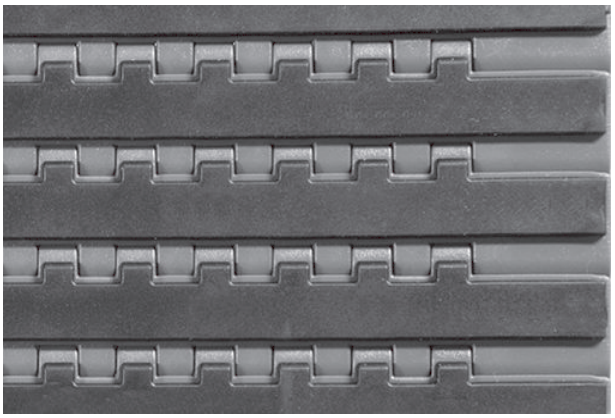
Flat Friction Top

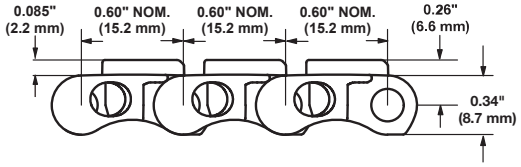
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	3	76
En Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Siyah kauçuklu gri asetal olarak mevcuttur.
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Sürtünme Yüzü bandın kenarına kadar uzar (girintisiz).
- Bandın bir yanındaki kenarlar kapalıdır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve bir arada, bandın bıçak ağızları etrafında düzgün ilerlemesine olanak tanır.
- Küçük hatve boyutu, aktarma tavasındaki boşluğundaki yaylanma ve gerekli boşluğu azaltır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.





Bant Verileri

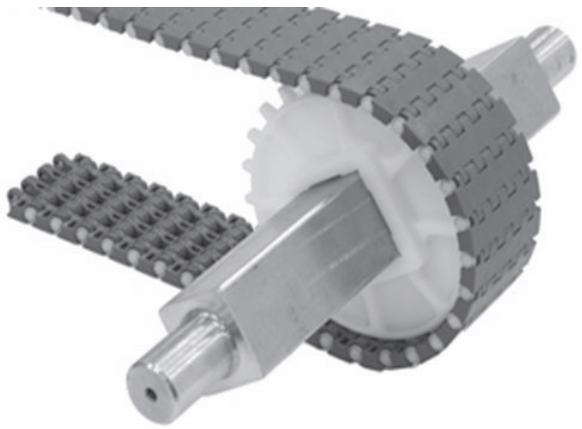
Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Asetal	Gri/siyah	Naylon	1.500	21.900	-10 ila 130	-23 ila 54	1,80	8,79	54 Shore A	b	
Asetal	Beyaz/beyaz	Naylon	1.500	21.900	-10 ila 130	-23 ila 54	1,80	8,79	54 Shore A	b	

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Tamamen uyumlu

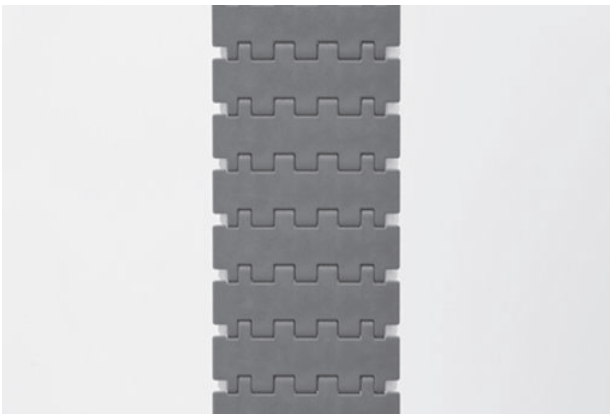
Mold to Width Flat Top

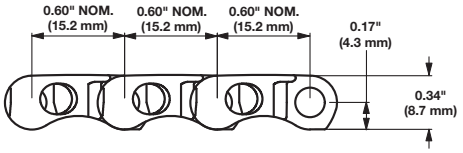
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Kalıplanmış Genişlikler	1.1	29
	1,5	37
	1,8	46
	2.2	55
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve bandın bıçak ağızları etrafında düzgün ilerlemesine olanak tanır.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli bağlantısı için minimum geri gerginlik gereklidir.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.
- 29 mm ve 37 mm bantlarda tek dişli kullanılır.
- 46 mm ve 55 mm bantlar en fazla iki dişli kullanabilir.





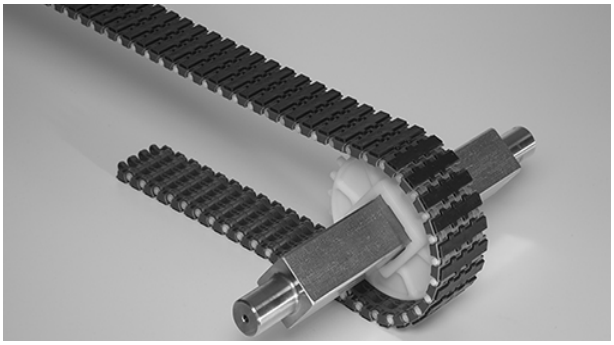
Bant Verileri

Bant Eni		Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
inç	mm			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
1.1	29	Asetal	Naylon	140	623	-50 ila 200	-46 ila 93	0,15	0,22
1,5	37	Asetal	Naylon	200	890	-50 ila 200	-46 ila 93	0,19	0,28
1,8	46	Asetal	Naylon	230	1.020	-50 ila 200	-46 ila 93	0,23	0,35
2.2	55	Asetal	Naylon	201[a]	894[a]	-50 ila 200	-46 ila 93	0,28	0,42

[a] 270 lbf (1200 N), iki (2) dişli ile 2,2 inç (55 mm) için

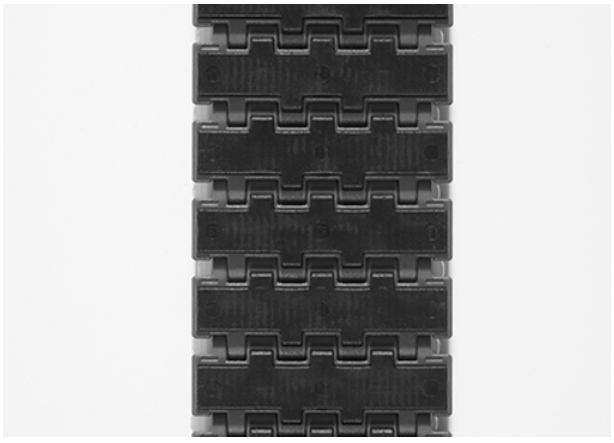
Mold to Width Flat Friction Top

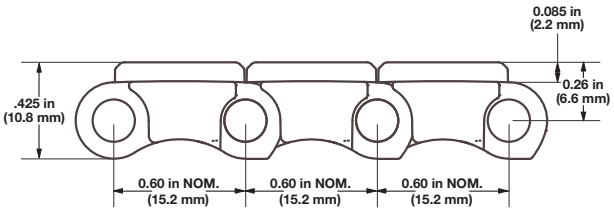
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Kalıplanmış Genişlikler	1.1	29
	2.2	55
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Sürtünme yüzü bandın kenarına kadar girintisiz uzar.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve bandın bıçak ağızları etrafında düzgün ilerlemesine olanak tanır.
- Siyah kauçuklu gri asetal olarak mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.
- Dişli bağlantısı için minimum geri gerginlik gereklidir.
- Dar aktarmalar için 0,75 inç (19,1 mm) çapından büyük bıçak ağızlarıyla kullanılabilir.
- 29 mm bantlar tek dişli kullanır.
- 55 mm bantlar iki adede kadar dişli kullanabilir.





Bant Verileri

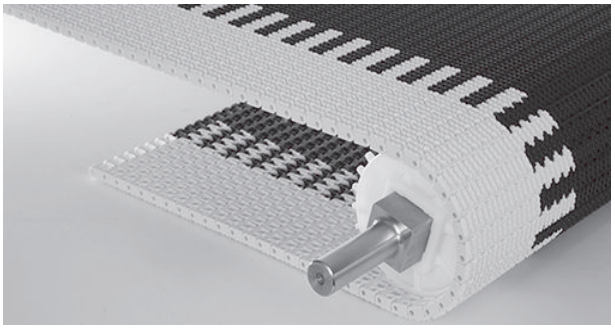
Bant Eni		Bant Malzemesi	Temel/ Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği: 1=Beyaz, 2=Mavi, 3=Doğal, 4=Gri	
inç	mm				lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (ABD)	EU MC
1.1	29	Asetal	Gri/siyah	Naylon	140	623	34 ila 130	1 ila 54	0,17	0,25	54 Shore A	a	
2.2	55	Asetal	Gri/siyah	Naylon	200[b]	890	34 ila 130	1 ila 54	0,34	0,48	54 Shore A	a	

[a] Tamamen uyumlu

[b] 270 lbf (1200 N), iki (2) dişli ile 2,2 inç (55 mm) için

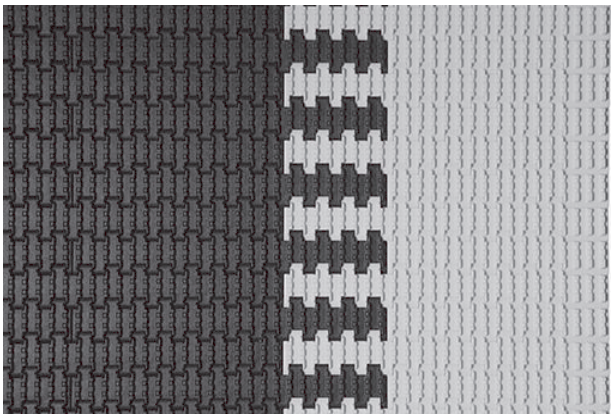
Non Skid Raised Rib

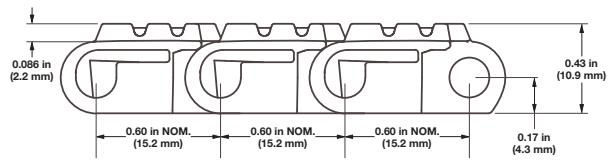
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	3,0	76,0
En Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- İki kenar seçeneği mevcuttur: girintisiz ve 21 mm girintili.
- Non Skid Raised Rib yüzeyi çekiş kuvvetini artırır.
- Bandın bir yanındaki kenarlar kapalıdır.
- Küçük hatve boyutu, aktarma tavasındaki boşluğundaki yaylanma ve gerekli boşluğu azaltır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli bağlantısı için minimum geri gerginlik gereklidir.
- Uzun dişleri olan dişliler, dişli kavramasını iyileştirir ve montajı kolaylaştırır.
- Düşük profilli konveyör, çukur kazmayla ilişkili kurulum maliyetlerini azaltır.
- Taraklı aktarma tavaları, güvenlik nedeniyle duraklama ihtiyacını ortadan kaldırarak ve arıza duraklama süresini azaltarak güvenli aktarım sağlar.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	2000	29.200	-50 ila 200	-46 ila 93	1,86	9,08
HSEC asetal	Naylon	1.800	26.300	-50 ila 200	-46 ila 93	1,88	9,18

Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş[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
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[d]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

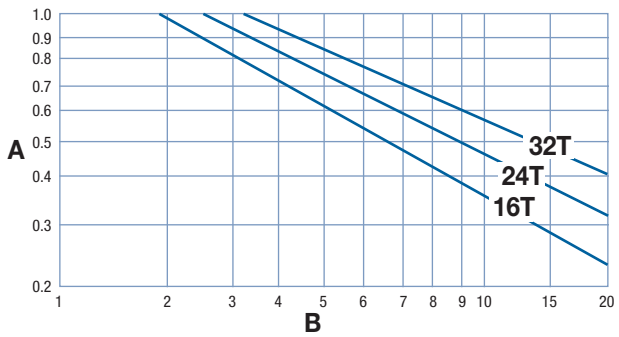
[a] Bantlar, 3 inç (76 mm) uzunluktan başlayarak 0,5 inçlik (12,7 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Sürtünme Yüz uygulamalarında dikkatli olun ve Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

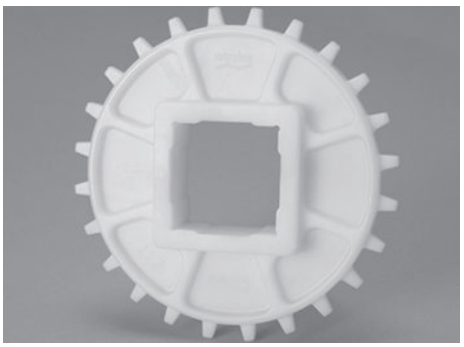
[d] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını (V) mil merkez hattı uzunluğuna (L) bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için Bant Seçimi Yönergeleri'ne bakın.

Kalıplanmış Dişliler											
	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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] ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

[b] Hatve çapı 3,1 inç (79 mm) olan dişliler kullanırken, nominal değeri 1200 lbf/fit (17.500 N/m) üzerinde olan bantlar için bant dayanımı 1200 lbf/fit (17.500 N/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır.

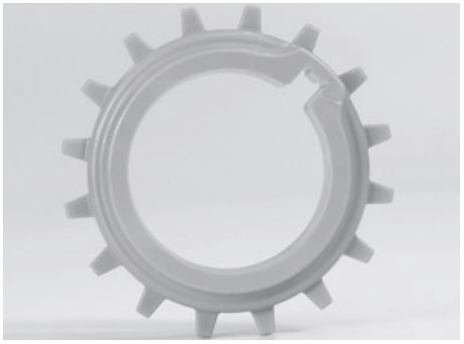
Asetal Parça Dişliler										
	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[a]	Kare mm
24 (%0,86)	4,6	117	4,8	121	1,5	38	1,25			
32 (%0,48)	6,1	155	6,5	164	1,5	38			30, 40	



[a] ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

HR Naylon Dişliler[a]

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
16 (%1,92)	3,1	79	3,2	81	1,0	25	1,9[b]			

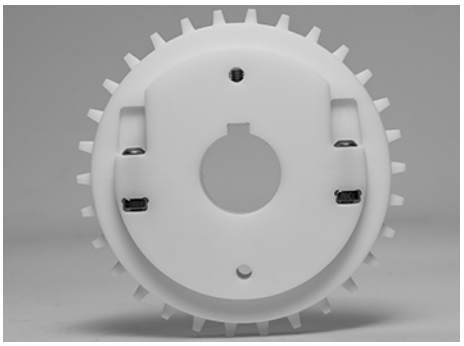


[a] S1000 Yüksek Yoğunluklu Yerleştirme Rulolarıyla kullanılamaz.

[b] 0,25 inç kama kanalı

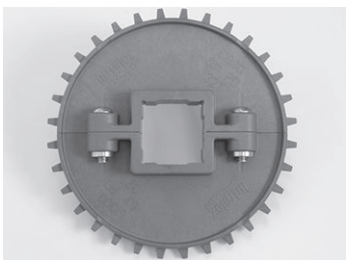
HR Naylon Parça Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
30 (%0,54)	5,8	147	5,9	150	1,48	38	1-7/16			

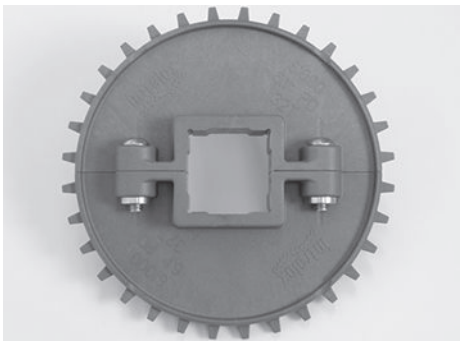


Cam Dolgulu Naylon Parça Dişli

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları[a]			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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

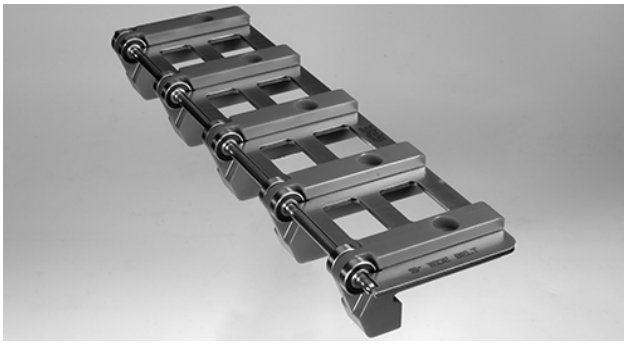


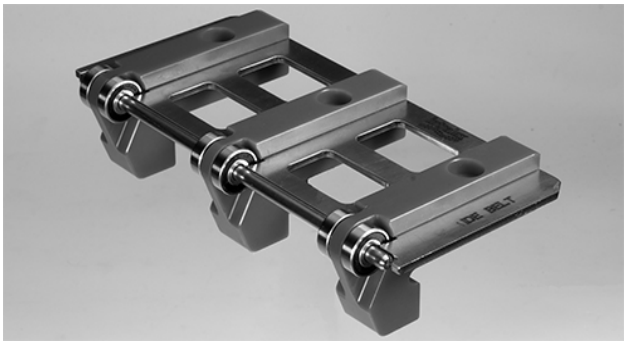
[a] 24 dişli, 30 mm yuvarlak delikli dişli kama kanallı ya da kama kanalsız olarak mevcuttur. Bu dişlileri sipariş ederken kama kanalı gereksinimlerini belirleyin.

Polipropilen Kompozit Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

Dinamik Uçlu Rulolar	
Standart Uçlu Rulo Genişlikleri	
ABD Boyutlar (inç)	Metrik Boyutlar (mm)
4,5	170,0
6,0	255,0
9,0	340,0
12,0	425,0
15,0	
18,0	
24,0	

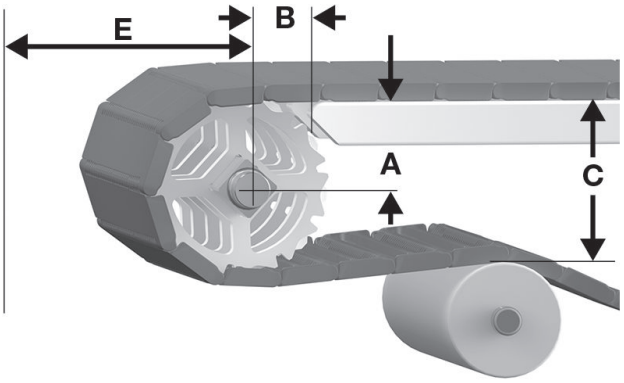
- ABD boyutlar 4,5 inç, 6 inç ve ardından 3 inçlik artışlarla mevcuttur. 85 mm'lik (3,35 inç) artışlarla metrik boyut seçenekleri mevcuttur.
- Diğer bant genişlikleri için mevcut artış seçeneklerinde birden fazla uçlu ruloyu birleştirin. Yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- FDA uyumlu, mavi, yağ dolgulu naylondan üretilmiştir.
- Rulo çapı: 0,75 inç (19 mm)





KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 45: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S1000 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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, Insert Roller										
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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altında kullanın.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S1000 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	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

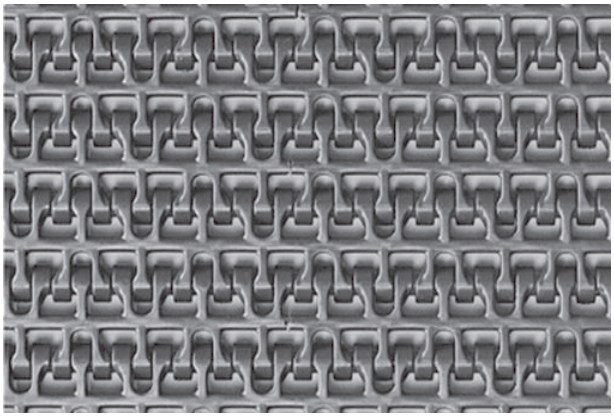
Flush Grid

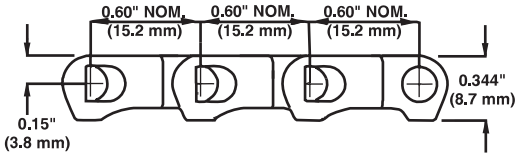
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	*Ürün Notları*'na bakın.	
En Artış Aralığı		
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 × 0,10	4,3 × 2,5
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,31 × 0,10	7,9 × 2,5
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzeyi olan hafif bant.
- Küçük hatve boyutu, aktarma tavasındaki boşluğundaki yaylanma ve gerekli boşluğu azaltır.
- Malzemeye göre değişen özel yapım genişlikler.
  - Asetal ve polipropilen, 3 inç (76 mm) genişlikten başlar ve 0,5 inç (12,7 mm) artışlarla mevcuttur.
  - Ateş azdırmaz termoplastik polyester (FR TPES) 5 inç (127 mm) genişlikten başlar ve 1,0 inç (25,4 mm) artışlarla mevcuttur.
  - Diğer tüm malzemeler 3 inç (76 mm) genişlikten başlar ve 1,0 inç (25,4 mm) artışlarla mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışı tablosuna bakın.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağzıyla kullanılabilir.





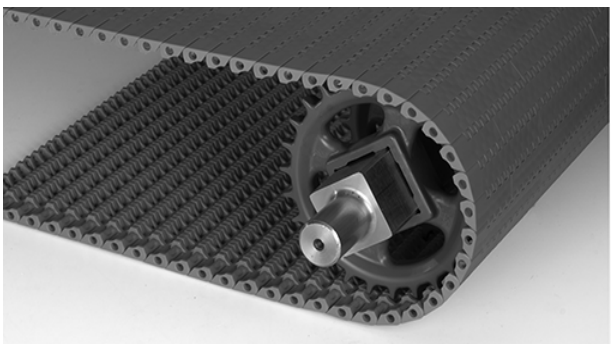
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,81	3,95
Polietilen	Polietilen	450	6.570	-50 ila 150	-46 ila 66	0,87	4,25
Asetal	Polipropilen	1.300	19.000	34 ila 200	1 ila 93	1,19	5,80
HSEC asetal	Polipropilen	800	11.700	34 ila 200	1 ila 93	1,19	5,80
FR TPES	Polipropilen	750	7.355	40 ila 150	4 ila 66	1,30	6,34
HHR naylon	HHR naylon	1.100	14.600	-50 ila 310	-46 ila 154	1,14	5,57
HR naylon	Naylon	1.100	14.600	-50 ila 240	-46 ila 116	1,07	5,22
UV dayanıklı polipropilen	UV dayanıklı polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,81	3,98
Algılanabilir polipropilen A22	Polipropilen	450	4.413	34 ila 150	1 ila 66	1,04	5,08
Asetal[a]	Polietilen	1200	17.500	-50 ila 70	-46 ila 21	1,19	5,80
UVFR	UVFR	700	10.200	-34 ila 200	1 ila 93	1,57	7,67
PK	PK	1.300	19.000	-40 ila 176	-40 ila 80	1,04	5,08

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

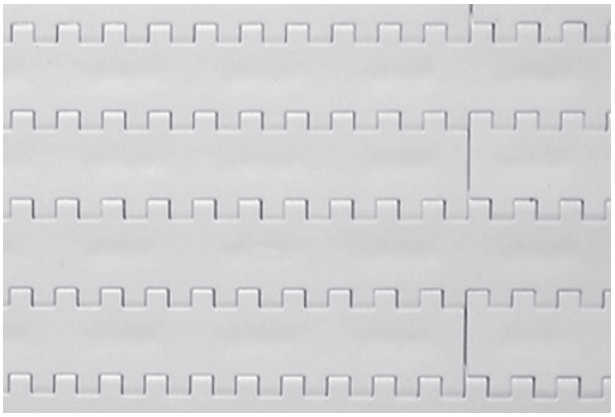
Flat Top

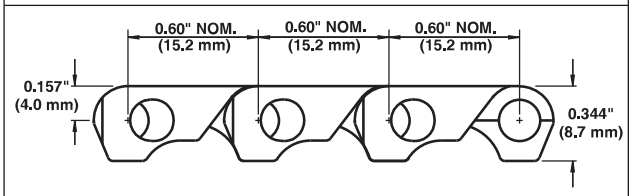
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	3	76
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Küçük hatve boyutu, aktarma tavasındaki boşluğundaki yaylanma ve gerekli boşluğu azaltır.
- Düzgün, kapalı üst yüzeyi olan hafif bant.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışı tablosuna bakın.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağzıyla kullanılabilir. Daha fazla bilgi için bkz. Dar Aktarma Yöntemleri.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	500[a]	4.903[a]	34 ila 220	1 ila 104	0,90	4,40
Polietilen	Polietilen	300[a]	2.942[a]	-50 ila 150	-46 ila 66	0,96	4,69
HR naylon	Naylon	500	4.903	-50 ila 240	-46 ila 116	1,15	5,61
HHR naylon	HHR naylon	800	7.845	-50 ila 310	-46 ila 154	1,175	5,74
Asetal	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 200	1 ila 93	1,30	6,35
Asetal[b]	Polietilen	900	8.826	-50 ila 70	-46 ila 21	1,30	6,35
X ışını cihazında algılanabilir asetal	X ışını cihazında algılanabilir asetal	800	11.700	-50 ila 200	-46 ila 93	1,6	7,81
Algılanabilir polipropilen A22	Polipropilen	300	2.942	34 ila 150	1 ila 66	1,09	5,32
PK	PK	1.000	14.600	-40 ila 176	-40 ila 80	1,14	5,57

[a] Çelik parça dişliler kullanılırken, polipropilen için bant sağlamlığı 400 lbf/ft'tir (5840 N/m); polietilen için bu değer 240 lbf/ft'tir (3500 N/m)

[b] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

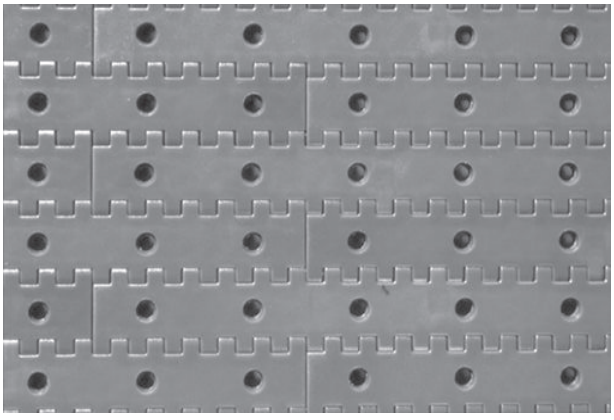
Perforated Flat Top

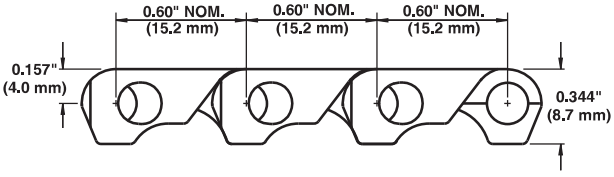
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	3	76
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	*Ürün Notları*'na bakın.	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- %5,3'lük açık alan, menteşede %2,1'lik açık alanı kapsar.
- Nominal 1 inç (25,4 mm) × 0,6 inç (15,2 mm) boyutlu bir delik modelinde 5/32 inç (4 mm) yuvarlak delikli olarak mevcuttur.
- Alt yüzey tasarımı ve küçük hatve bandın bıçak ağızları etrafında düzgün ilerlemesine olanak tanır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışı tablosuna bakın.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağzıyla kullanılabilir. Daha fazla bilgi için bkz. Dar Aktarma Yöntemleri.
- Dar, sondan sona aktarmalar gerektiren vakum uygulamalarında kullanılır.





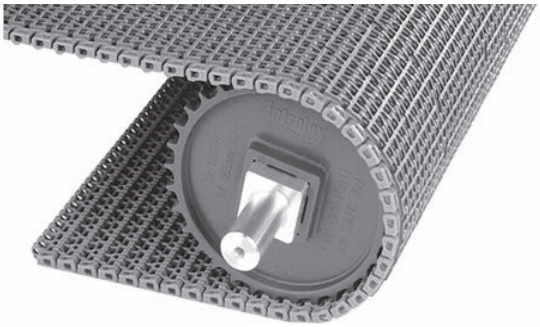
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 200	1 ila 93	1,30	6,35
Asetal[a]	Polietilen	900	13.100	-50 ila 70	-46 ila 21	1,30	6,35

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

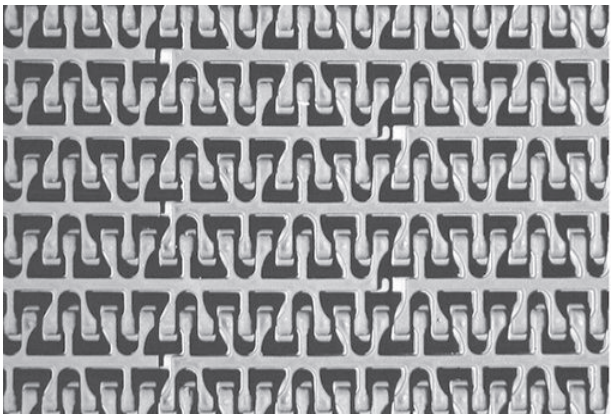
Flush Grid Friction Top

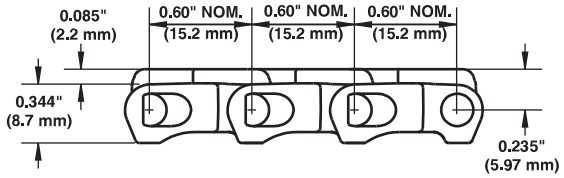
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	3	76
En Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 × 0,10	4,3 × 2,5
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Aşınmaya dayanıklı çubuklar önerilir.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, mavi kauçuklu mavi polipropilen, siyah kauçuklu gri polipropilen ve beyaz kauçuklu beyaz polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışı tablosuna bakın.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, çevre ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum etkili eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu öğeleri göz önünde bulundurun.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağzıyla kullanılabilir.
- Kalıplanmış girinti: 0,34 inç (8,6 mm)





Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/gri	Polipropilen	700	10.200	34 ila 150	1 ila 66	1,18	5,76	64 Shore A		
Polipropilen	Gri/siyah	Polipropilen	700	10.200	34 ila 150	1 ila 66	1,18	5,76	55 Shore A	b	
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Polipropilen	700	10.200	34 ila 150	1 ila 66	1,18	5,76	55 Shore A	b	c
Polipropilen	Yüksek performanslı FT mavi/mavi	Polipropilen	700	10.200	34 ila 212	1 ila 100	1,18	5,76	59 Shore A	b	c

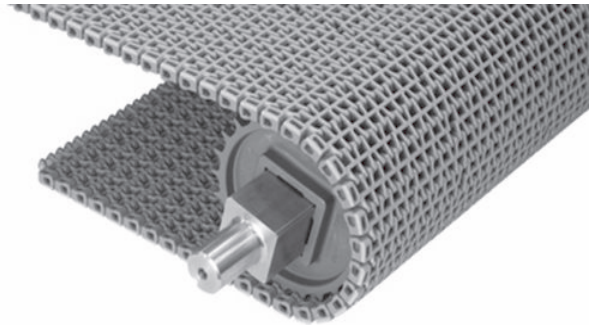
[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

Flush Grid Friction Top, No Indent

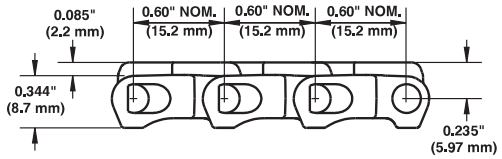
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	3	76
En Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 × 0,10	4,3 × 2,5
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Aşınmaya dayanıklı çubuklar önerilir.
- Mavi kauçuklu mavi polipropilen olarak mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışı tablosuna bakın.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağzıyla kullanılabilir.





Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Yüksek Performanslı FT Mavi/Mavi	Polipropilen	700	10.200	34 ila 212	1 ila 100	1,18	5,76	59 Shore A	b	c

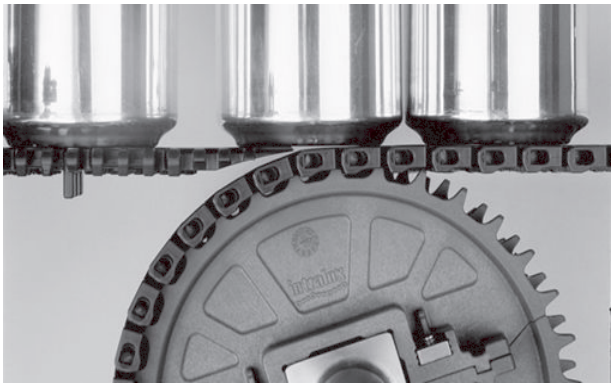
[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

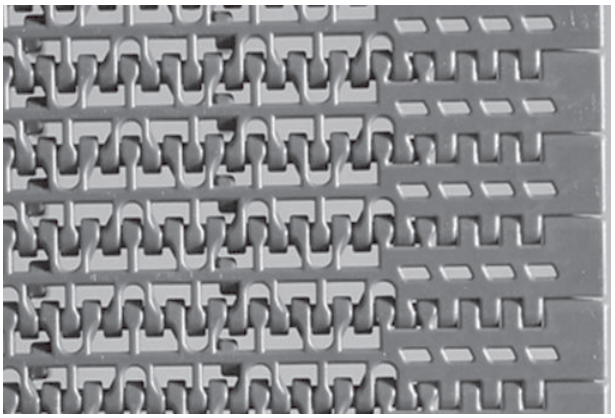
ONEPIECE™ Live Transfer Flush Grid

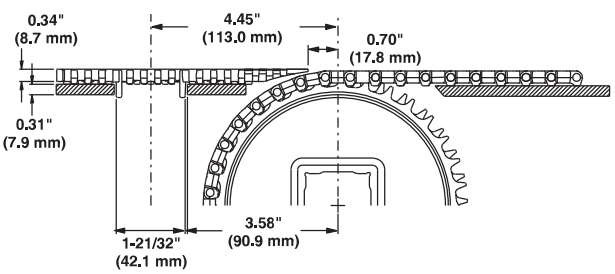
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 × 0,10	4,3 × 2,5
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,31 × 0,10	7,9 × 2,5
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzeyi olan hafif bant.
- Aktarma kenarı bu bandın temel bir parçasıdır.
- Üstün aşınma direnci için naylon çubuklarla üretilmiştir.
- Küçük hatve boyutu, aktarma tavasındaki boşluğundaki yaylanma ve gerekli boşluğu azaltır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- EZ Track dişlilerle kullanım için önerilir.
- 3,5 inç (89 mm) veya daha büyük dişli çapı olan dişliler kullanın.
- Götürme bantlarına pürüzsüz, kendinden temizlenen, dik açılı aktarmalar için tasarlanmıştır.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götürme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. Bkz. 90 Derece Kutu Transferleri.
- Ayrıca 6 inç (152 mm) Mold to Width olarak da mevcuttur.
- Özel bant genişlikleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kalıplanmış kılavuz askıları bandın düzgün hizalanması için standart 1,75 inç (44,5 mm) aşınma şeridi kılavuzlarına uyar.



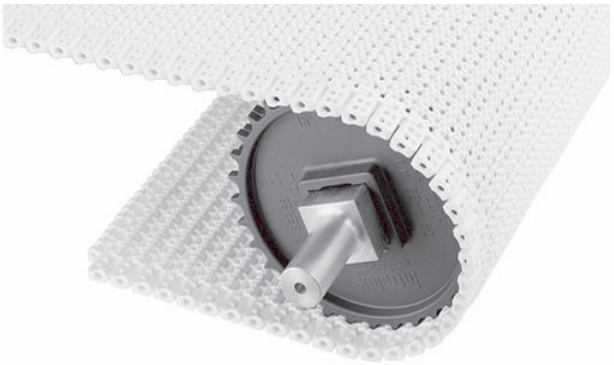


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	1.300	19.000	34 ila 200	1 ila 93	1,19	5,80
FR TPES	Naylon	750	10.900	40 ila 150	4 ila 66	1,30	6,34
HHR naylon	HHR naylon	1.100	16.100	-50 ila 310	-46 ila 154	1,20	5,80

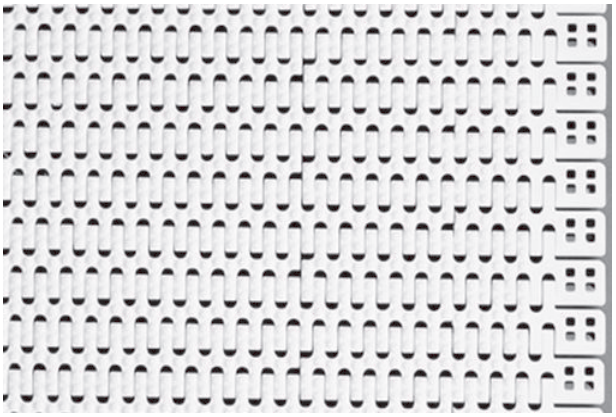
Flush Grid Nub Top

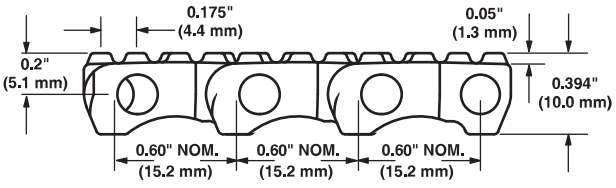
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	3	76
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,18 × 0,09	4,4 × 2,3
Açık Alan	%15	
Ürün Temas Alanı	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Damla deseni, bant yüzeyi ile ürün arasındaki teması azaltır.
- Asetal, polipropilen ve polietilen (dondurulmuş ürünler için) seçenekleri mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Damlalar arasındaki mesafeye uzayacak kadar büyük ürünler için önerilir.
- Flush Grid Nub Top kanatları mevcuttur.
- Standart damla girintisi: 1,0 inç (25,4 mm).





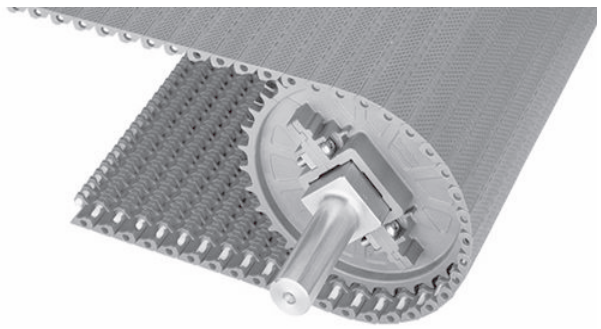
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,93	4,55
Asetal	Polipropilen	1.300	19.000	34 ila 220	7 ila 93	1,36	6,65
Polietilen	Polietilen	450	6.570	-50 ila 150	-46 ila 66	1,00	4,90
Asetal	Polietilen	1200	17.500	-50 ila 150	-46 ila 66	1,36	6,65

[a] Poliüretan dişliler kullanırken, polipropilen, asetal ve naylon için bant sağlamlığı 750 lbf/ft (10.900 N/m), dişli için sıcaklık aralığı ise 0°F ile 120°F (-18°C ile 49°C) arasındadır. Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

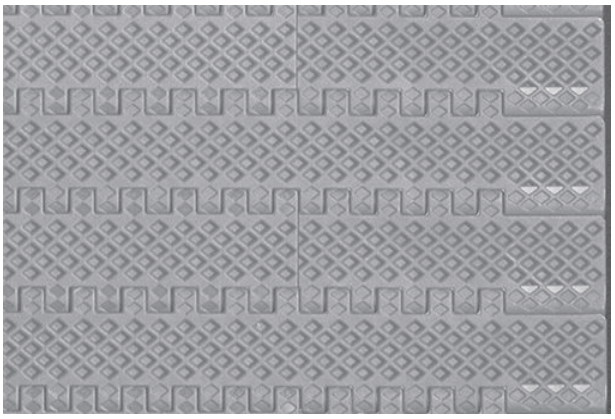
Embedded Diamond Top

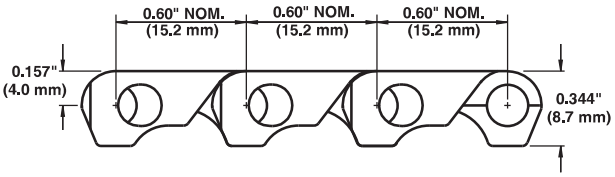
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	3	76
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün, kapalı üst yüzeyi olan hafif bant.
- Küçük hatve boyutu, aktarma tavasındaki boşluğundaki yaylanma ve gerekli boşluğu azaltır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışı tablosuna bakın.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağzıyla kullanılabilir.





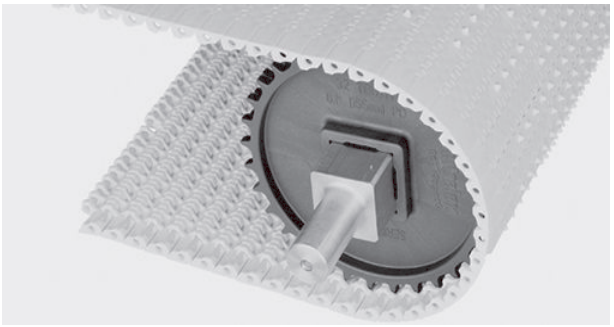
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polietilen	Polietilen	300	4.380	-50 ila 150	-46 ila 66	0,96	4,69

[a] Çelik dişliler kullanılırken, polietilen için bant sağlamlığı 240 lbf/ft'tir (3400 N/m).

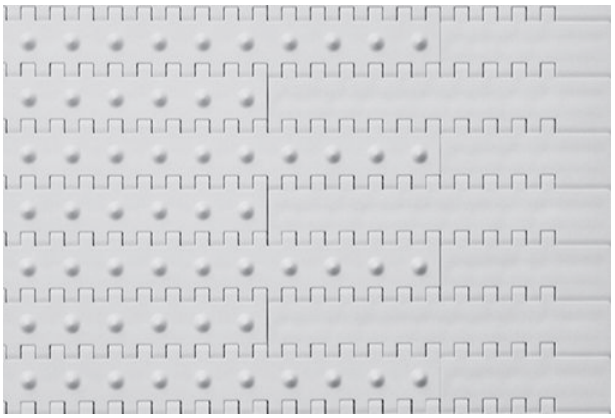
Cone Top™

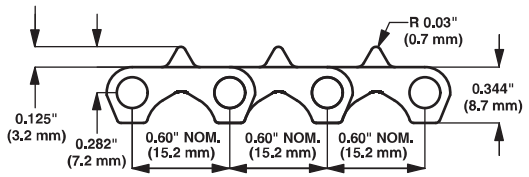
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Minimum En	9	229
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Küçük hatve boyutu, aktarma tavasındaki boşluğundaki yaylanma ve gerekli boşluğu azaltır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli yerleşimiyle ilgili bilgiler için Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu içeriğinde bulunan merkez dişli çizgidışı tablosuna bakın.
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağzıyla kullanılabilir.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 2 inç (51 mm) ve 3 inç (76 mm).



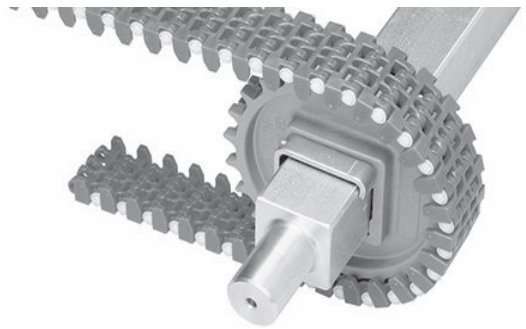


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	1.000	14.600	34 ila 200	1 ila 93	1,31	6,40
HR naylon	Naylon	500	7.300	-50 ila 240	-46 ila 116	1,18	5,76

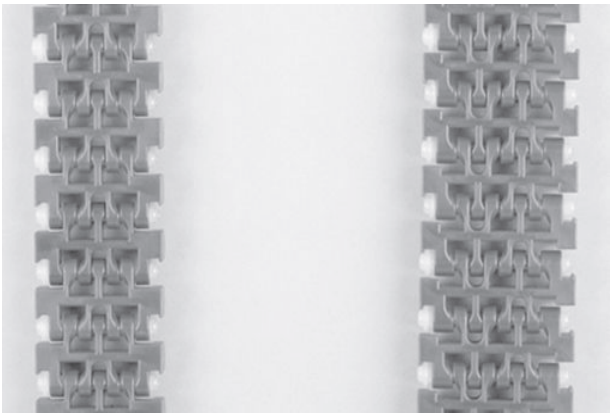
Flush Grid Mold to Width, 38 mm ve 46 mm Genişlik

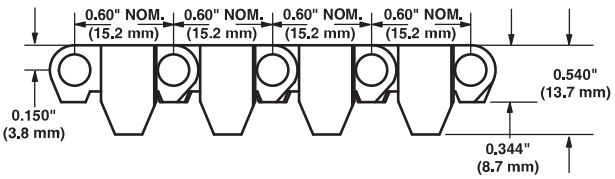
	inç	mm
Hatve	0,60	15,2
Kalıplanmış Genişlikler	1,5 ve 1,8	38 ve 46
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 × 0,10	4,3 × 2,5
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,31 × 0,10	7,9 × 2,5
Açık Alan	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzeyi olan hafif bant.
- Düz kenarlar.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuzlama askılarıyla kalıplanır.
- Standart naylon çubukçuklar daha uzun kullanım ömrü sağlar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Yalnızca EZ Track dişliler kullanın.
- Her iki genişlik için de mil başına yalnızca bir adet dişli kullanın.
- Kılavuz askıları arasındaki aralık:
  - 38 mm bant: 1,2 inç (30,6 mm)
  - 46 mm bant: 1,54 inç (39,1 mm)
- Dar aktarmalar için 0,875 inç (22,2 mm) çapından büyük bıçak ağzıyla kullanılabilir.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal (38 mm)	Naylon	130	578	-50 ila 200	-46 ila 93	0,185	0,275
Asetal (46 mm)	Naylon	150	667	-50 ila 200	-46 ila 93	0,216	0,321

Dişli ve Destek Miktarı Referansı[a]				
Bant Genişlik Aralığı[b]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[c]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş[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
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[e]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Tek levha çelik tasarım nedeniyle, Intralox gösterilenin iki katı 8 ve 12 dişe sahip dişli kullanılmasını önerir.

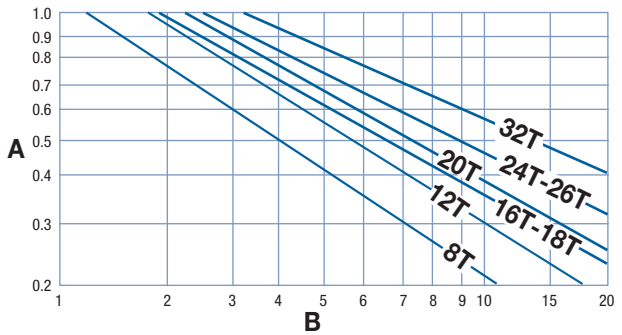
[b] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 3 inç (76 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[c] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[d] Sürtünme Yüz uygulamalarında dikkatli olun ve Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[e] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

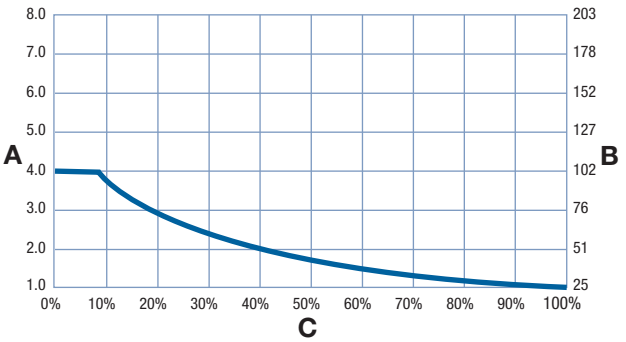
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

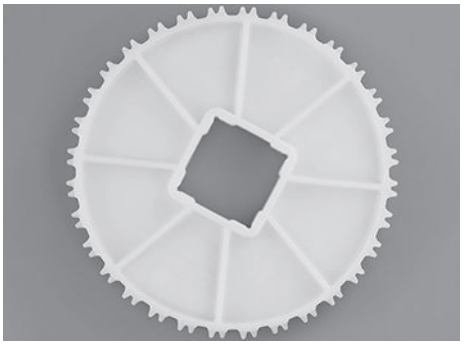
Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

Kalıplanmış Dişli

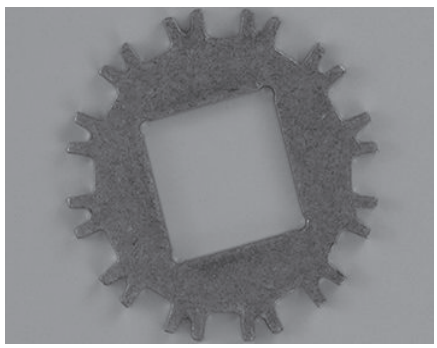
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[a]	Kare mm
12 (%3,41)	2,3	58	2,3	58	0,75	19	1,0	1,0	25	25
16 (%1,92)	3,1	79	3,1	79	1,0	25	1, 1,25	1,5	25 ila 30	40
18 (%1,52)	3,5	89	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	1–1,25	1,5 m 2,5	25 ila 30	40; 60
26 (%0,73)	5.1	130	5.1	130	1,0	25	1–1,25	1,5	25 ila 30	40
32 (%0,48)	6,1	155	6,2	157	1,0	25	1–1,25	1,5; 2,5	25 ila 30	40; 60



[a] Yuvarlak göbek kalıplanmış parça dişliler genelde iki kama kanalına sahiptir. İki kamanın kullanılması GEREKLİ DEĞİLDİR ve önerilmez. Yuvarlak göbekli dişlilerde, dişlilerin yerlerine kilitlenmesi için ayar vidaları bulunmaz. Kare göbekli dişlilerde olduğu gibi, yalnızca merkeze en yakın dişlinin kilitlenmesi gerekir. Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

Aşınmaya Dayanıklı Metal Dişliler

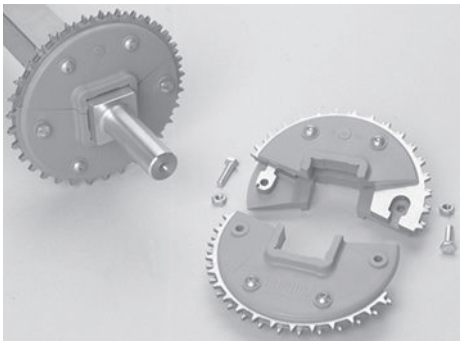
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[a]	Kare mm
8 (%7,61)	1,6	41	1,6	41	0,164	4.2	0,75	0,625	20	
12 (%3,41)	2,3	58	2,3	58	0,164	4.2	1,0	1,0	25	25



[a] Paslanmaz çelik dişlilerin yuvarlak göbek boyutlarında erkek kama vardır. Kama dişlinin bir parçası olduğundan bandı izlemek için yalnızca merkez dişlilerin kilitlenmesi gerekir. Erkek kama, mil kama kanalının milin uzunluğu boyunca ilerletilmesini gerektirir. Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

Parça Metal Dişliler

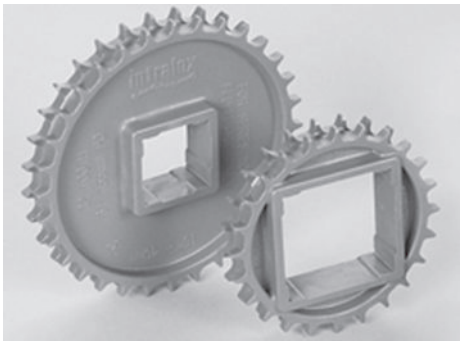
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[a]	Kare mm
18 (%1,54)	3,5	89	3,5	89	1,7	43		1,5		40
24 (%0,86)	4,6	117	4,7	119	1,7	43	1, 1-3/16, 1-1/4	1,5	30	40
26 (%0,73)	5.1	130	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] ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

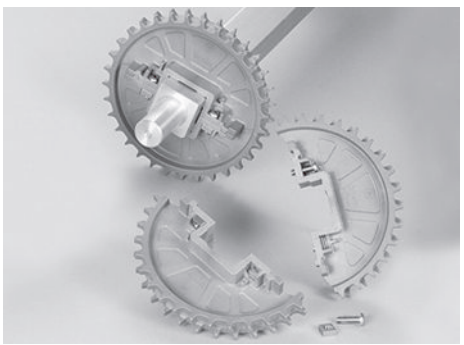
EZ Track™ Kalıplanmış Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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



EZ Track™ Cam Dolgulu Naylon Parça Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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™ ve EZ Clean™ Dişliler

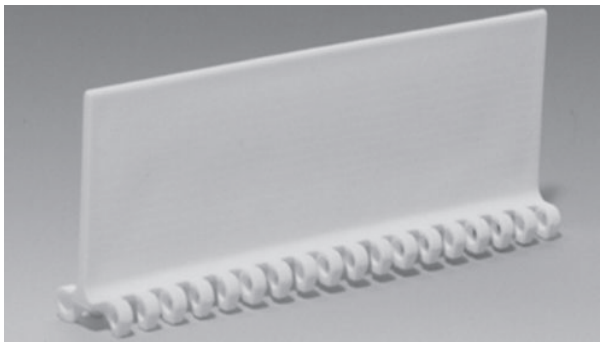
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
12 (%3,41)	2,3	58	2,3	58	1,0	25	1,0	1,0	25	25
16 (%1,92)	3,1	79	3,1	79	1,0	25	1,0, 1-1/16, 1-1/8, 1-1/4		25, 30	
18 (%1,52)	3,5	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	



Düz Yüzeyli Kanatlar (Streamline)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen, polietilen, asetal, algılanabilir polipropilen A22

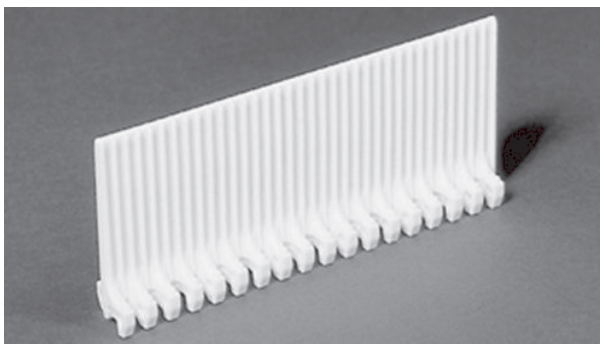
- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Flat Top temel Streamline kanatlar hem Flat Top hem de Flush Grid bantlarda kullanılır.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Önerilen minimum girinti için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Flush Grid Nub Top Baz Kanat (Bağlantısız)

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
2	51	Polipropilen, polietilen, asetal
3	76	Polipropilen, asetal

- Bağlantısız dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Önerilen minimum girinti için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

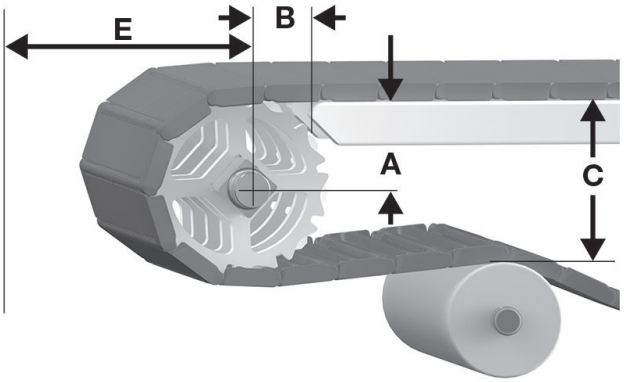


Yan Korumalar			
Mevcut Boyutlar		**Mevcut Malzemeler**	
inç	**mm**		
2	51	Polipropilen, polietilen, asetal	

- Menteşe çubuklarıyla banda bağlanır. Başka sabitleyici gerekmez.
- Yan korumalar, arka tarafları içe doğru açıyla ürüne dönük olacak şekilde takılır. Buna ürün dostu yönlendirme denir. Talep üzerine, arka taraflar dışa doğru açıyla konveyör kenarlarına dönük olabilir.
- Yan korumalar; 8, 12, 16 ve 18 dişe sahip dişliler etrafında dönerken dışarı doğru açılarak üstte küçük ürünlerin düşebileceği bir boşluk açar. Yan korumalar, 24 dişe sahip veya daha büyük dişlilerin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki standart boşluk: 0,2 inç (5 mm).
- Minimum girinti: 1 inç (25 mm).

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 46: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S1100 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			**A**		**B**		**C**		**E**	
Hatve Çapı			**Aralık (Alttan Üste)**							
inç	**mm**	**Diş Sayısı**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**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

S1100 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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] B boyutunun alternatif yerleşim düzenleri için bkz. Sarkma Önleyici Aşınma Şeridi Tasarımı.

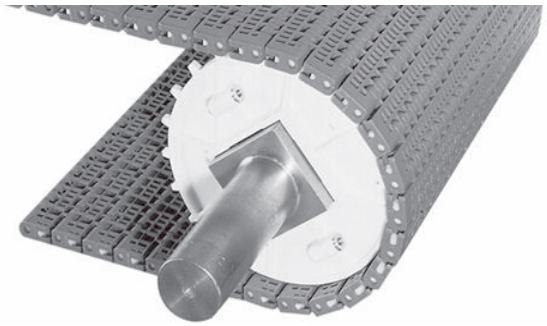
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S1100 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	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

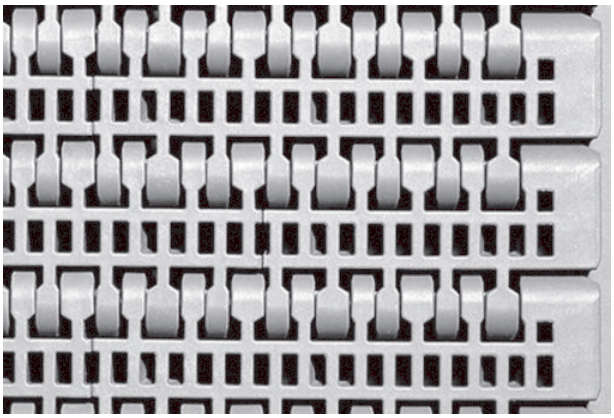
Flush Grid

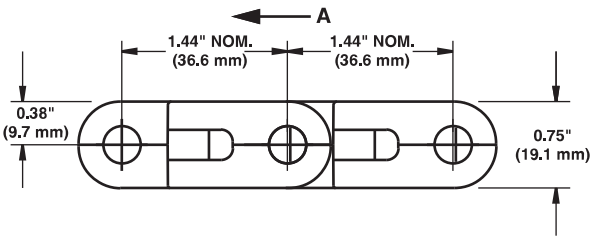
	inç	mm
Hatve	1,44	36,6
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%24	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Daha sert olması ve genleşme nedeniyle bant uzamasının minimumda tutulması için işlem görmüş reçineden yapılmıştır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant dayanımı, gidiş yönüne bağlıdır. Bant, tercih edilen gidiş yönünde takılmadığında bant dayanımı yarıya düşer.
- Kolay montaj için kalıplanmış parça plastik dişliler mevcuttur.
- Modül kalınlığı: üstün bant dayanımı ve rijitliği sağlayan 0,75 inç (19,1 mm).





A tercih edilen gidiş yönü

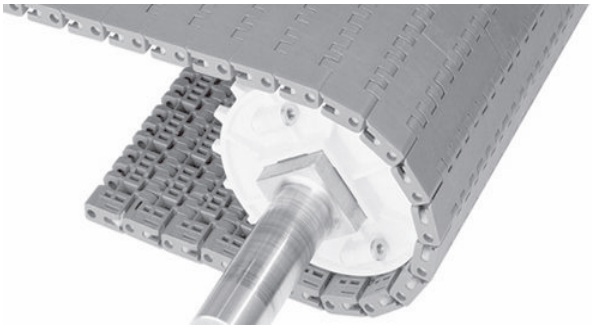
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,31 inç (7,9 mm)	Bant Dayanımı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen kompozit	Polipropilen	3.300	48.200	34 ila 220	1 ila 104	2,87	14,01

[a] Nominal bant dayanımı, tercih edilen bant gidiş yönüne bağlıdır. Zıt yönde gidiyorsa bandın nominal dayanımı 2000 lbf/fit'tir (29.000 N/m).

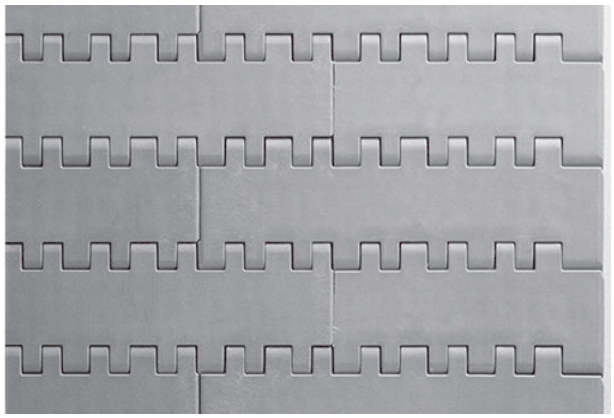
Flat Top

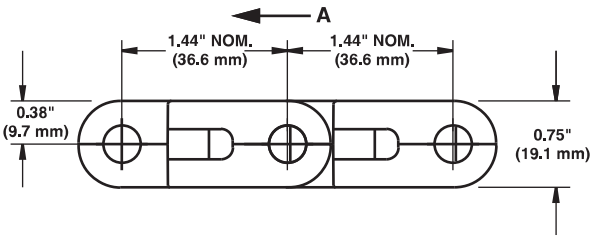
	inç	mm
Hatve	1,44	36,6
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Modül kalınlığı, üstün bant sağlamlığı ve rijitliği sağlayan 0,75 inçtir (19,1 mm).
- Daha sert olması ve genleşme nedeniyle bant uzamasının minimumda tutulması için işlem görmüş reçineden yapılmıştır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Kolay montaj için kalıplanmış parça plastik dişliler mevcuttur.
- Bant dayanımı, gidiş yönüne bağlıdır. Bant, tercih edilen gidiş yönünde takılmadığında bant dayanımı yarıya düşer.
- Dar bantlar için bant dayanımı:
  - 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişlikleri için 3750 lbf/ft (54.700 N/m). Daha kesin bir bant dayanımı gerekiyorsa Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
  - 30 inç (762 mm) altındaki bant genişlikleri için 3250 lbf/ft (47.400 N/m)
  - 12 inç (305 mm) altındaki bant genişlikleri için 2750 lbf/ft (40.100 N/m)





A tercih edilen gidiş yönü

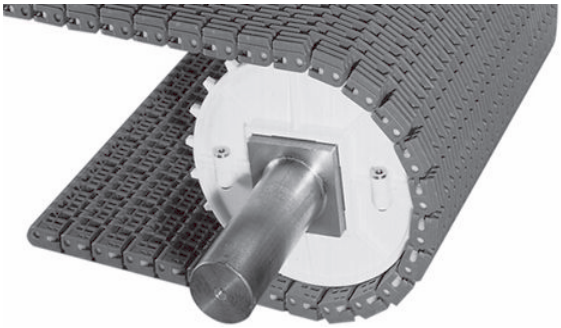
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,31 inç (7,9 mm)	Bant Dayanımı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen kompozit	Polipropilen kompozit	4.000	58.400	-20 ila 220	-29 ila 104	3,17	15,45
EC polipropilen kompozit	Polipropilen kompozit	4.000	58.400	-20 ila 220	-29 ila 104	3,2	15,66

[a] Nominal bant dayanımı, tercih edilen bant gidiş yönüne bağlıdır. Zıt yönde gidiyorsa bandın nominal dayanımı 2000 lbf/ft'tir (29.000 N/m). Dar bantların bant sağlamlığı 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişliklerinde 3750 lbf/ft (54.700 N/m), 30 inç (762 mm) altındaki bant genişliklerinde 3250 lbf/ft (47.400 N/m) ve 12 inç (305 mm) altındaki bant genişliklerinde 2750 lbf/ft (40.100 N/m) değerlerine düşürülür. 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişlikleri için daha kesin bir bant sağlamlığı gerekliyse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

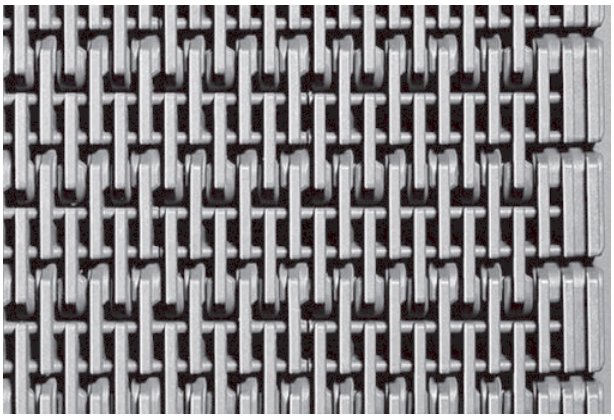
Raised Rib

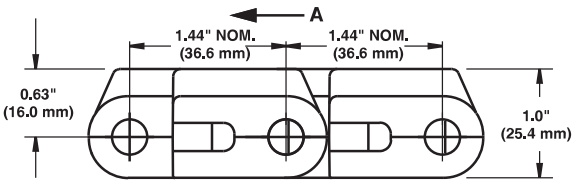
	inç	mm
Hatve	1,44	36,6
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açık Alan	%24	
Ürün Temas Alanı	%24	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Daha sert olması ve genleşme nedeniyle bant uzamasının minimumda tutulması için işlem görmüş reçineden yapılmıştır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant dayanımı, gidiş yönüne bağlıdır. Bant, tercih edilen gidiş yönünde takılmadığında bant dayanımı yarıya düşer.
- Kolay montaj için kalıplanmış parça plastik dişliler mevcuttur.
- Modül kalınlığı: üstün bant dayanımı ve rijitliği sağlayan 1,0 inç (25,4 mm).





A tercih edilen gidiş yönü

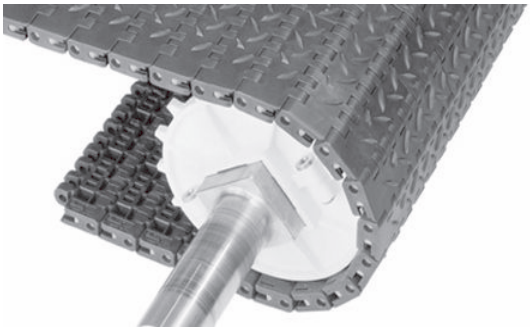
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,31 inç (7,9 mm)	Bant Dayanımı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen kompozit	Polipropilen	3.300	48.200	34 ila 220	1 ila 104	3.3	16,11

[a] Nominal bant dayanımı, tercih edilen bant gidiş yönüne bağlıdır. Zıt yönde gidiyorsa bandın nominal dayanımı 2000 lbf/fit'tir (29.000 N/m).

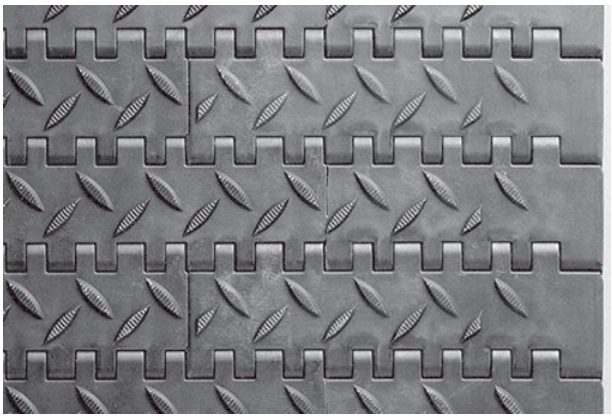
Non Skid

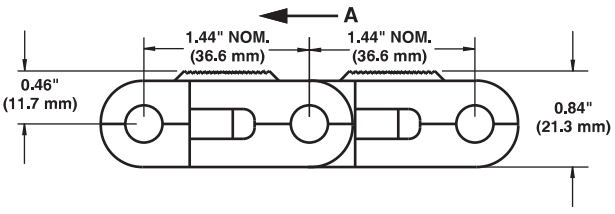
	inç	mm
Hatve	1,44	36,6
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Daha sert olması ve genleşme nedeniyle bant uzamasının minimumda tutulması için işlem görmüş reçineden yapılmıştır. Özel tasarım reçine, elektrik yükünü dağıtmak için nem kullanmayan ve bu özelliği sayesinde tüm ortamlarda etkili olan statik yük dağıtıcı bir malzemedir.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Kolay montaj için kalıplanmış parça plastik dişliler mevcuttur.
- Bant dayanımı, gidiş yönüne bağlıdır. Bant, tercih edilen gidiş yönünde takılmadığında bant dayanımı yarıya düşer.
- 1,44 inç (36,6 mm) hatve, geleneksel hareketli platform bantlarından daha küçük tahrik dişlilerinin kullanılmasına olanak tanır, böylece daha dar aktarmalar sağlar ve kurulum için daha sığ zemin kanalları gerektirir.
- Modül kalınlığı: 0,75 inç (19,1 mm) üstün bant dayanımı ve rijitliği sağlar. Tercih edilen gidiş yönünde, S1200 bantların nominal dayanım değeri 4000 lbf/ft'tir (58.400 N/m).
- Non Skid girinti: 1,0 inç (25,4 mm).





A tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,31 inç (7,9 mm)	Bant Dayanımı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
EC polipropilen kompozit	Polipropilen kompozit	4.000	58.400	-20 ila 220	-29 ila 104	3,21	15,65

[a] Nominal bant dayanımı, tercih edilen bant gidiş yönüne bağlıdır. Zıt yönde gidiyorsa bandın nominal dayanımı 2000 lbf/fit'tir (29.000 N/m). Dar bantların bant sağlamlığı 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişliklerinde 3750 lbf/ft (54.400 N/m), 30 inç (762 mm) altındaki bant genişliklerinde 3250 lbf/ft (47.400 N/m) ve 12 inç (305 mm) altındaki bant genişliklerinde 2750 lbf/ft (40.100 N/m) değerlerine düşer. 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişlikleri için daha kesin bir bant sağlamlığı gerekliyse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

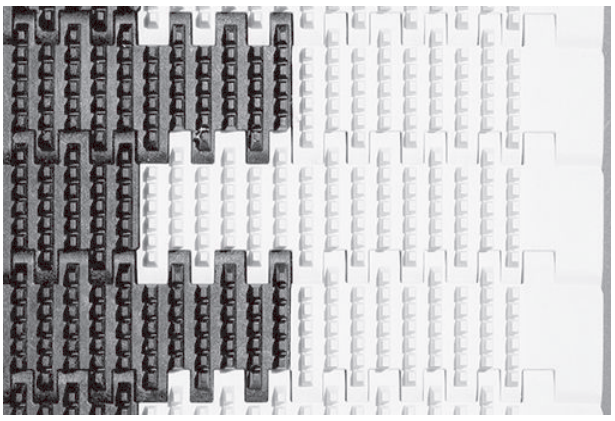
Non Skid Raised Rib

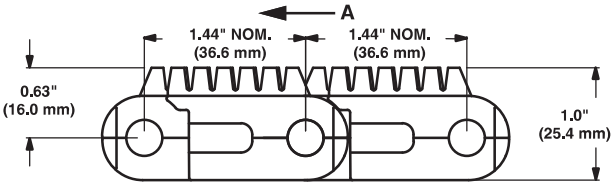
	inç	mm
Hatve	1,44	36,6
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Ürün Temas Alanı	%10	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Desenli yapısı emniyeti artıracak şekilde tırtıklı bir yürüme yüzeyi sağlar.
- Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Daha sert olması ve genleşme nedeniyle bant uzamasının minimumda tutulması için işlem görmüş reçineden yapılmıştır. Özel tasarım reçine, elektrik yükünü dağıtmak için nem kullanmayan ve bu özelliği sayesinde tüm ortamlarda etkili olan statik yük dağıtıcı bir malzemedir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant dayanımı, gidiş yönüne bağlıdır. Bant, tercih edilen gidiş yönünde takılmadığında bant dayanımı yarıya düşer.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez.
- Ürün ve bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- 1,44 inç (36,6 mm) hatve, geleneksel hareketli platform bantlarından daha küçük tahrik dişlilerinin kullanılmasına olanak tanır, böylece daha dar aktarmalar sağlar ve kurulum için daha sığ zemin kanalları gerektirir.
- Nervür girintisi: 1,0 inç (25 mm).





A tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,31 inç (7,9 mm)	Bant Dayanımı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
EC polipropilen kompozit	Polipropilen kompozit	4.000	58.400	-20 ila 220	-29 ila 104	3,58	17,48
UV dayanıklı asetal[b]	Asetal	2500	36.500	-50 ila 150	-46 ila 66	4,51	22,02

[a] Nominal bant dayanımı, tercih edilen bant gidiş yönüne bağlıdır. Zıt yönde gidiyorsa bandın nominal dayanımı 2000 lbf/ft'tir (29.000 N/m). Dar bantların bant sağlamlığı 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişliklerinde 3750 lbf/ft (54.400 N/m), 30 inç (762 mm) altındaki bant genişliklerinde 3250 lbf/ft (47.400 N/m) ve 12 inç (305 mm) altındaki bant genişliklerinde 2750 lbf/ft (40.100 N/m) değerlerine düşer. 60 inç (1524 mm) altındaki bant genişlikleri için daha kesin bir bant sağlamlığı gerekliyse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] UV dayanıklı asetal özel dişliler gerektirir. Bu bant için dişli sipariş ederken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
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

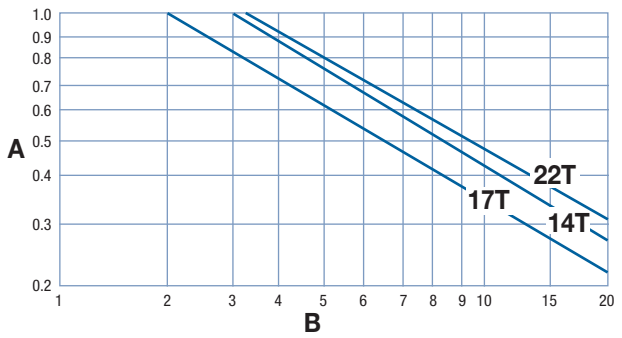
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
171	4.343	29	20	16
172	4.369	29	21	16
173	4.394	29	21	16
174	4.420	29	21	16
175	4.445	29	21	16
176	4.470	29	21	16
177	4.496	29	21	16
178	4.521	29	21	16
179	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
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 6 inç (152 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

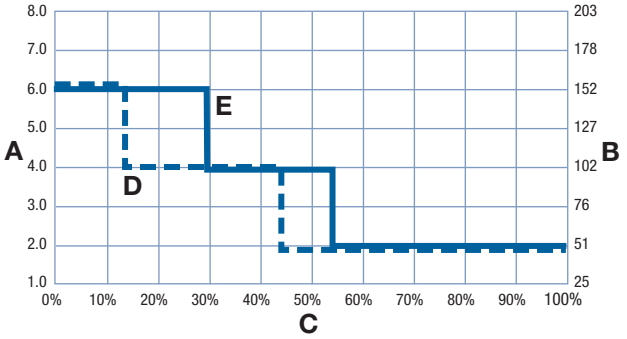
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı

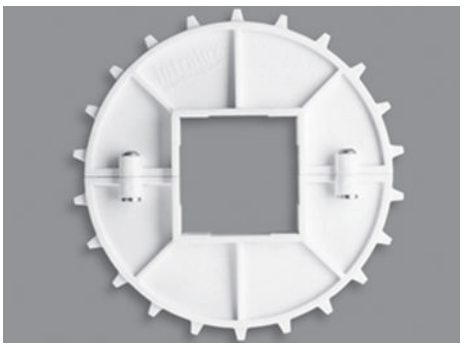


A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D kesikli çizgi: polipropilen çubuklar
E düz çizgi: polipropilen kompozit çubuklar

SERİ 1200

Plastik Parça Dişli

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	İnç kare[b]	Yuvarlak mm[a]	Kare 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] Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

[b] 3,5 inç kare göbekli dişlide bir göbek adaptörü kullanılarak 2,5 inç kare göbek elde edilir.

Parça Metal Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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		



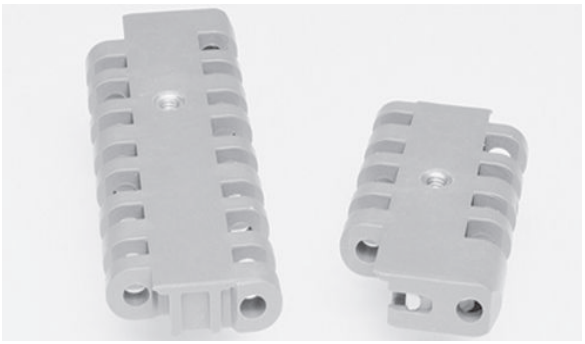
Aşağıda Tutma Askıları

- Non Skid ve Flat Top bantlarda mevcuttur.
- Taşımayüzü aşınma şeritleri veya askılarla temasa geçen rulolar, yalnızca yatay bölümlerle açılı bölümler arasındaki geçişte gereklidir. Bu yaklaşım, devam eden bakım maliyetinin ve işçiliğinin yanı sıra ilk sistem maliyetini de azaltır.
- Askının çerçeve üzerinde takılma olasılığının önüne geçmek için uygun giriş radyuslarının ve/veya açılarının kullanıldığından emin olun.
- Askıları bandın uzunluğu boyunca her iki sırada bir (2,9 inç [73,2 mm] aralıkla) yerleştirin. Askılar hafif yükteki uygulamalar için her dört sırada bir (5,8 inç [146,3 mm] aralıkla) yerleştirilebilir.
- Bandın uzunluğu boyunca her askı sırası kullanılabilir dişli sayısını iki azaltır. Bant derecesi her askı sırası için 1300 lbf (5780 N) azalır.
- Konveyörleri tasarlarken yatay kısımlarla açılı kısımlar arasında geçiş için taşımayolu yarıçapını dahil edin. Bu radyus, bandın dayanım kapasitesine yakın değerde yüklenecek bantlar için en az 48 inç (1,22 m) olmalıdır. Bu yarıçap, geri tutma askılarını kullanan oldukça yüklü konveyörler tasarlarken dikkate alınması gereken en önemli faktörlerden biridir.
- Her bir geri tutma askısının dayanım değeri: geri tutma yüzeyine dik uygulanan 100 lbf (445 N) kuvvet.



Yerleştirme Somunları

Mevcut Temel Bant Şekli - Malzemesi			Mevcut Yerleştirme Somunu Boyutları	
Flat Top - Polipropilen Kompozit			0,3125 inç ila 18 inç (8 mm ila 1,25 mm)	
	En Yüksek Sabitleme Ağırlığı		Sıkıştırıcı Tork Spesifikasyonu	
Bant Malzemesi	lb/somun[a]	kg/somun[a]	inç-lbf	N-m
Polipropilen Kompozit	355	155	100	11,3

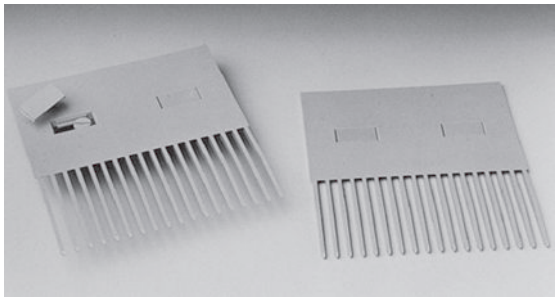


- Yerleştirme Somunları, sabitlemelerin banda kolayca takılmasına olanak tanır.
- Sipariş verilirken, tüm somun yerleştirme ölçüleri için bandın kenarından referans verilir. Uygulamanıza yönelik mevcut somun konumu seçenekleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Birden fazla sıraya bağlı eklentilerin dişlilerin etrafındaki bant dönüşünü engellemediğinden emin olun.
- Dişlileri yerleştirme somunlarıyla aynı hizada konumlandırmayın.
- Birden fazla sıraya yayılan eklenti tabanları için tasarım sırasında birikimin azaltılması konusunun ele alındığından emin olun.
- Bant kenarından minimum girinti: tek sayı genişlikte bantlar için 0,833 inç (21 mm), çift sayı genişlikte bantlar için 1,833 inç (47 mm).
- Bant genişliği boyunca somunlar arasında minimum mesafe: 1,33 inç (34 mm).
- Bant uzunluğu boyunca aralık: 1,44 inç (36,6 mm) artışlar.

[a] Yalnızca sabitleme ağırlığıdır. Ürün ağırlığının eklenmesi gerekir.

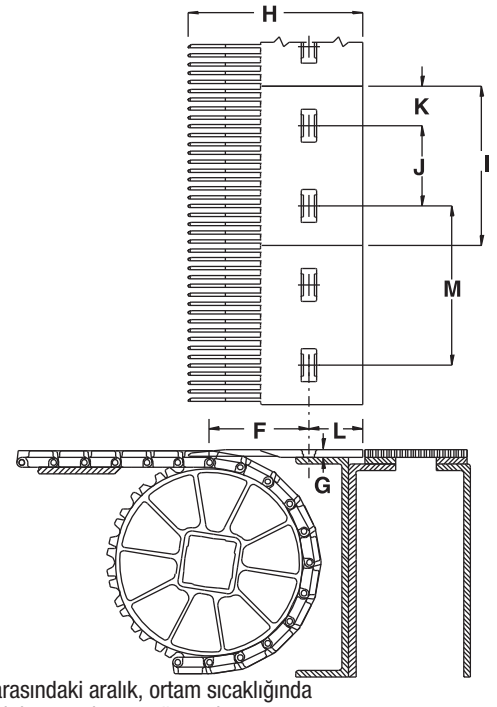
Taraklı Aktarma Tavaları

Mevcut Enler		Tarak Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Polipropilen



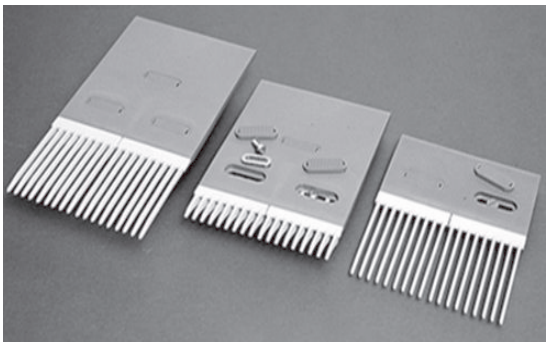
- Seri 400 taraklı aktarma tavaları ile aynıdır.
- Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak vermek için tarak dişleri bandın nervürleri arasına girer.
- Sağlanan yay ayar cıvataları sayesinde konveyör çerçevesine kolayca takılır. Kapaklar cıvataların üzerine kolayca geçer ve yabancı maddelerin aralara girmesini önler.
-

S1200 Taraklı Transfer Plakası Montajı için Ölçü Gereklilikleri		
	inç	**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 taraklı transfer plakaları arasındaki aralık, ortam sıcaklığında
Şekil 47: Taraklı transfer plakası ve konveyör grubu

İki Malzemeden Parmakla Taşıma Levhaları

Mevcut Enler		Diş Sayısı	Mevcut Malzemeler	
inç	mm			
6	152	18	Cam dolgulu termoplastik tarak dişleri, asetal arka levha	

Kullanılabilir Yapılandırmalar

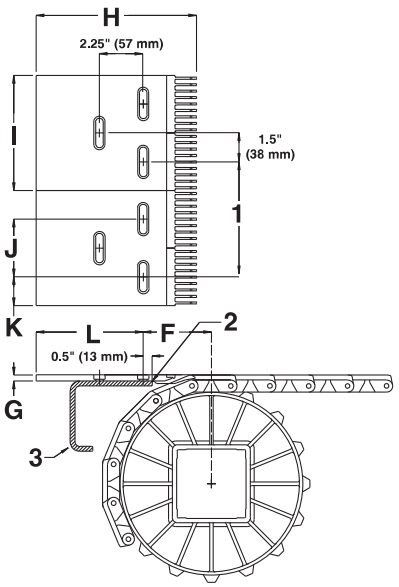
Standart	Standart Uzatılmış Arka	Cam Taşıma
Kısa arka levhalı uzun tarak dişleri	Uzatılmış arka levhalı uzun tarak dişleri	Uzatılmış arka levhalı kısa tarak dişleri
		kısa arka plakalı kısa taraklar[a]
		kısa arka levhalı orta tarak dişleri
		uzatılmış arka levhalı orta tarak dişleri

- Düşük sürtünmeli arka levha ile birlikte yüksek mukavemetli tarak dişleri sağlar.
- Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde ürün akışının sorunsuz ve devamlı olmasına olanak verecek şekilde 18 tarak dişi bandın nervürleri arasına girer.
- Düşük sürtünmeli arka levha, kalıcı olarak iki adet yüksek mukavemetli tarak dişi ekine bağlanır.
- Standart iki malzemeli taraklı aktarma tavalarının (FTP'ler) kurulumu için plastik yay ayar cıvataları ve cıvata kapakları eklenmiştir.
- İki malzemeli cam taşıma FTP'leri için montaj donanımı ayrıca satılır. Montaj elemanları, zorlu cam uygulamaları için daha güvenli bağlantı sağlayan paslanmaz çelik oval pullar ve cıvatalardan oluşur.
- Introlox, daha iyi kimyasal direnç gerektiren uygulamalar için tek malzemeli polipropilen standart FTP sunar. Bu taraklı aktarma tavasının montaj elemanları, plastik yay ayar cıvatalarını ve geçme cıvata kapaklarını içerir.
- Uzun tarak dişleri, PET kaplar ve metal konserve veya meşrubat kutuları gibi dengesiz ürünler için iyi destek sağlar. Kısa tarak dişleri, zorlu kırık cam uygulamaları için yeterince dayanıklıdır. Bu tarak dişleri, kırılmaya dayanıklı biçimde tasarlanmıştır ancak derin şekilde gömülmüş camla karşılaşırsa parmaklar bağımsız olarak eğilir ve kırılır. Böylece bant veya çerçeve hasarını engeller.
- Kısa arka levhada iki eklenti yuvası ve uzatılmış arka levhada üç eklenti yuvası vardır.
- S400 ve S1200 aynı FTP'leri kullanır.
- En iyi ürün aktarımı için cam taşıma taraklı aktarma tavalarıyla 10,2 inç (259 mm) dişli çaplı (22 dişli) dişliler kullanın. 10,2 inç (259 mm) dişli çaplı (22 dişli) dişliler, kısa tarak dişleri olan cam taşıma taraklı aktarma tavalarıyla kullanılan en büyük dişlilerdir.

[a] Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.

S1200 İki Malzemeli Taraklı Transfer Plakası Montajı için Ölçü Gereklilikleri

	Standart Uzun Taraklar				Cam Taşıma için Kısa Taraklar		Cam Taşıma için Orta Uzunlukta Taraklar	
	Kısa Arka		Uzatılmış Arka		Uzatılmış Arka			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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

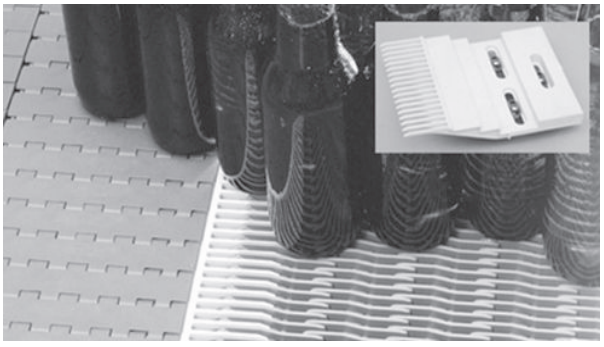


1 taraklı transfer plakaları arasındaki aralık, ortam sıcaklığında
2 0,5 inç (13 mm) yarıçap (çerçeve parçasının önde-ki kenarı)
3 çerçeve parçası
Şekil 48: Taraklı transfer plakası ve konveyör grubu

Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavaları[a]

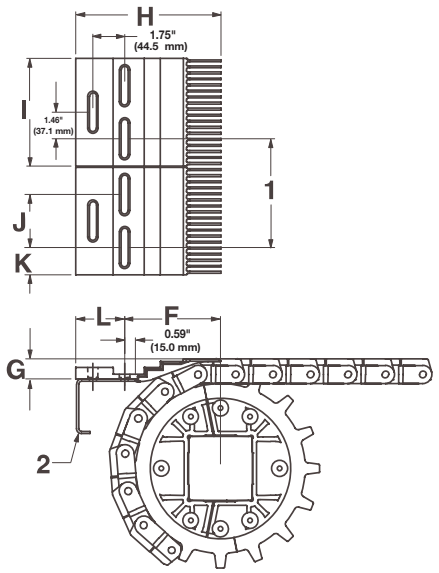
Mevcut En		Diş Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Cam Dolgulu Termoplastik

- Birlikte çalışacak şekilde tasarlanmış bir taraklı aktarma tavası ve aktarma kenarlı banttan oluşur.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuzlama askı-larıyla kalıplanır.
- Düz, pürüzsüz üst yüzey, kutular için mükemmel yanal hareket sağlar.
- Üstün aşınma dayanıklılığı için tam düz kenarlara, başlı çubuk sabitleme sistemine ve naylon çubuklara sahiptir.
- Süpürme kolu, itici kol veya geniş aktarma tavalarına olan ihtiyacı ortadan kaldırır. Taşıma işlemleri sorunsuzdur ve %100 kendi temizlenir ve böylece tüm kutu şekil-leri için doğru açıda taşımayı mümkün hale getirir.
- Sık ürün değişimlerinin yapıldığı daha sıcak/soğuk uygulamalar için idealdir.
- Çift yönlü sistem, hem sol hem de sağ yönlü aktarımlarda aktarma bandının kulla-nılmasını sağlar.
- Boşalma ve besleme konveyörlerindeki Intralox bant serileri ve tipleriyle uyumlu-dur.
- Intralox Seri 400, Seri 1200 ve Seri 1900 Raised Rib bantlara ve bu bantlardan di-ğer sistemlere ürün aktarabilir.
- Zorlu cam uygulamalarında dayanıklılık için sağlam tasarım.
- Bandın genişlemesi ve büzülmesiyle harekete olanak veren paslanmaz çelik cıva-talar ve oval pullar sayesinde herhangi bir kalınlıktaki montaj plakalarına kolayca takılır ve sabitlenir.
- Paslanmaz çelik donanımlar ayrıca satılır.



[a] Rexnord ABD Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

S1200 Kendi Temizlenen Taraklı Transfer Plakası Montajı için Ölçü Gereklilikleri[a]		
	Kendi Temizlenen	
	inç	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

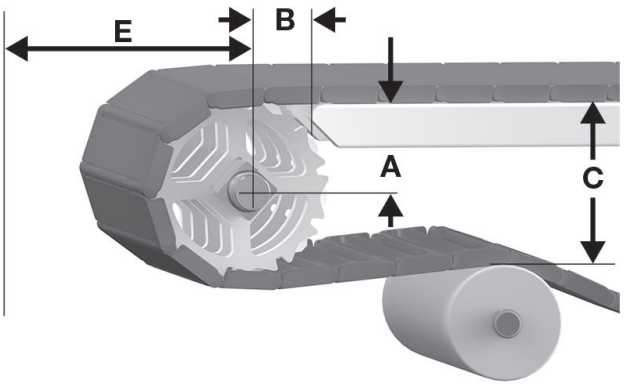


1 taraklı transfer plakaları arasındaki aralık, ortam sıcaklığında
2 çerçeve parçası
Şekil 49: Taraklı transfer plakası ve konveyör grubu

[a] Rexnord U.S. altında lisanslanmıştır. Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 50: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S1200 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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

S1200 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Flat Top, Flush Grid										
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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altında kullanın.

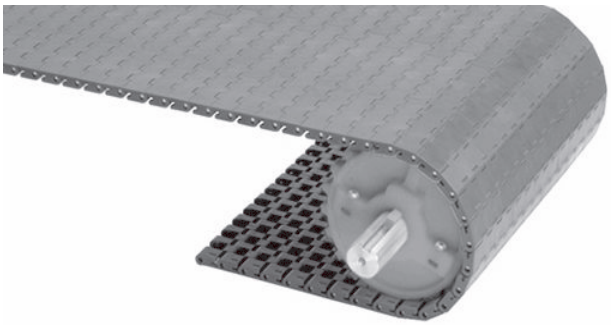
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S1200 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
5,6	142	12	0,095	2.4
6,5	165	14	0,081	2,1
7,9	201	17	0,067	1,7
10,2	259	22	0,052	1.3

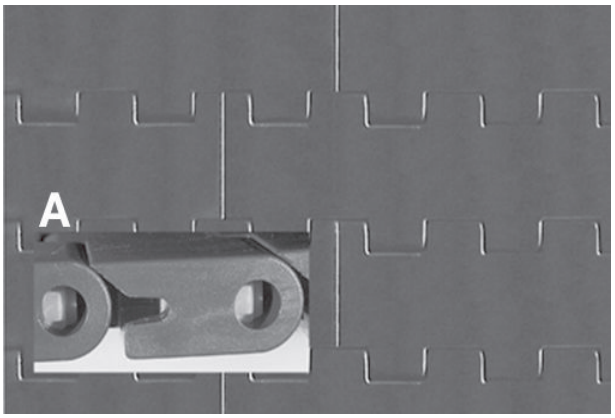
Flat Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	5	127
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

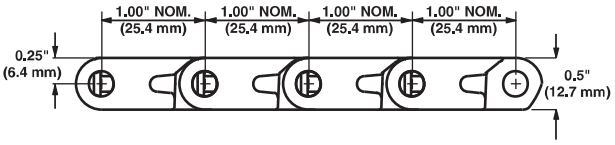


Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- Düz üst yüzey, kutular için mükemmel yanal hareket sağlar. Konteyner işleme için idealdir.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur. Kolay Salınan PLUS bantlarda, polipropilen Slidelox kullanın. Kolay Bırakan izlenebilir polipropilen bantlarda algılanabilir polipropilen Slidelox kullanın.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişliler, mükemmel dayanıklılık ve aşınma ömrü için uzun dişlerle tamamen plastikten imal edilir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Sağlam tasarımı özellikle dayanıklı cam uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.



A İç resim: Slidelox kenar



Bant Verileri

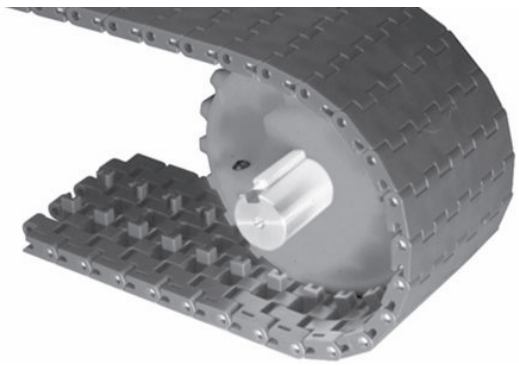
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	2500	36.500	-50 ila 200	-46 ila 93	2,75	13,43
Polipropilen	Naylon	1.800	26.300	34 ila 220	1 ila 104	1,85	9,03
HHR naylon	Naylon	2000	29.200	-50 ila 310	-46 ila 154	2,32	11,33
HSEC asetal	Naylon	1.600	23.400	-50 ila 200	-46 ila 93	2,69	13,13

Mold to Width Flat Top

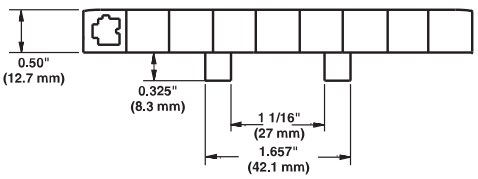
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış Genişlikler	3,25	83
	4,5	114
	6,0	152
	7,5	191
	-	85,0
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

Ürün Notları

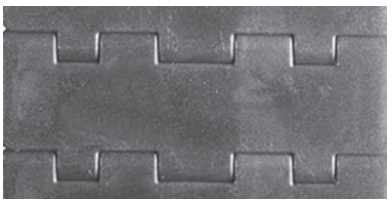
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- Düz Yüz, kutular için mükemmel yanal hareket sağlar. Konteyner işleme için idealdir.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuzlama askılarıyla kalıplanır.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım kullanır.
- Parça dişliler mükemmel dayanıklılık ve aşınma direnci için kalın ve uzun dişlerle tasarlanmıştır.
- Sağlam tasarımı özellikle dayanıklı cam uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Dişli yerleşimi:
  - 3,25 inç (83 mm) Mold To Width bantlarda ve 4,5 inç (114 mm) askılı Mold To Width bantlarda tek dişli kullanın.
  - 4,5 inç (114 mm) askısız mold to width bantlarda bir veya iki dişli kullanın.
  - 6,0 inç (152 mm) bantlarda ve 7,5 inç (191 mm) mold to width bantlarda üç adede kadar dişli kullanın.
- İsteğe bağlı kılavuz askıları 1,75 inç (44,5 mm) aralığa sahip tek yollu bant aşınma şeridine uyar.
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,000/-0,500 mm).
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.

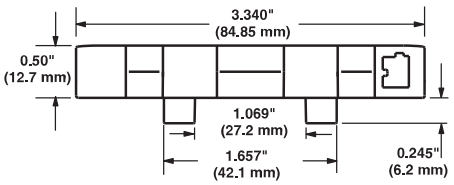






Şekil 51: S1400 Mold to Width Flat Top





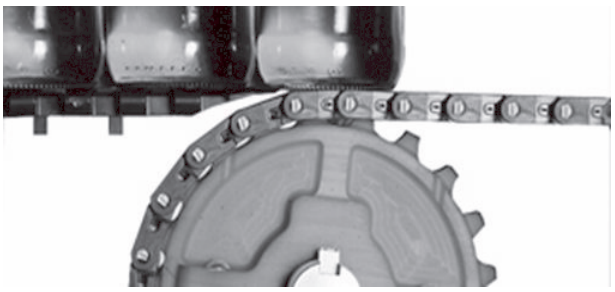
Şekil 52: S1400 Mold to Width Flat Top 85 mm

Bant Verileri												
Bant Eni		Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi			
								Askı		Askısız	
inç	mm			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	lb/ft	kg/m
3,25	83	Asetal	Naylon	700	3.110	-50 ila 200	-46 ila 93	0,80	1,19	0,75	1.12
–	85	Asetal	Naylon	700	3.110	-50 ila 200	-46 ila 93	0,80	1,19	–	–
4,5	114	Asetal	Naylon	850	3.780	-50 ila 200	-46 ila 93	1,13	1,68	1,07	1,59
6,0	152	Asetal	Naylon	1200	5.340	-50 ila 200	-46 ila 93	1,40	2,08	1,35	2,01
7,5	191	Asetal	Naylon	1.550	6.890	-50 ila 200	-46 ila 93	1,75	2,60	1,71	2,54
6,0	152	Polipropilen	Naylon	850	3.780	34 ila 220	1 ila 104	0,95	1,14	0,90	1,34
3,25	83	HHR naylon	Naylon	700	3.110	-50 ila 310	-46 ila 154	0,85	1,27	–	–
4,5	114	HHR naylon	Naylon	850	3.780	-50 ila 310	-46 ila 154	0,95	1,41	1,07	1,59
6,0	152	HHR naylon	Naylon	1200	5.340	-50 ila 310	-46 ila 154	1,18	1,76	1,35	2,01
7,5	191	HHR naylon	Naylon	1.550	6.890	-50 ila 310	-46 ila 154	1,47	2,19	1,71	2,54

[a] Derecelendirmeler maksimum sayıda dişli kullanan askısız bantlar bazında verilir.

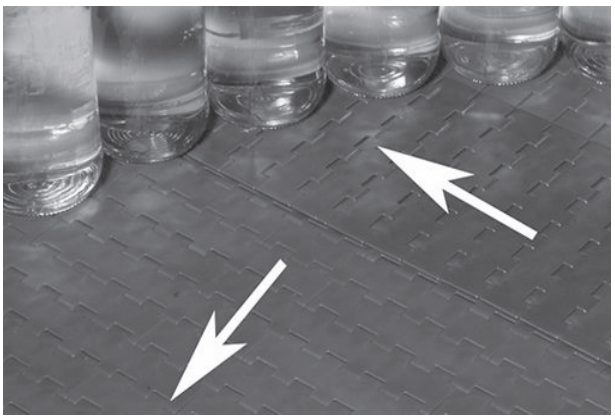
ONEPIECE™ Live Transfer Flat Top

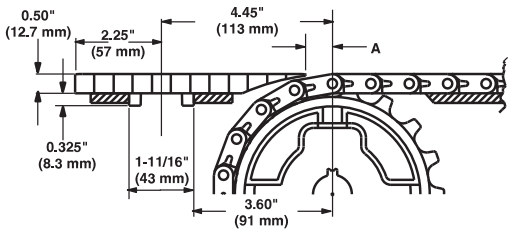
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	6	152
En Artış Aralığı	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı pürüzsüz, düz yüzey.
- Aktarma kenarı bandın temel bir parçasıdır.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuzlama askılarıyla kalıplanır.
- Naylon çubuklar aşınmaya karşı üstün direnç sağlar.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişliler, mükemmel dayanıklılık ve aşınma ömrü için uzun dişlerle tamamen plastikten imal edilir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı tasarım kullanır.
- Götürme bantlarına pürüzsüz, kendinden temizlenen, dik açılı aktarmalar için tasarlanmıştır.
- PET, cam ve diğer kaplar için mükemmel yanal hareket sağlar. Özellikle zorlu cam uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götürme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. Bkz. 90 Derece Kutu Transferleri.
- Ürünleri aktarma bandından götürme bandına taşırken aktarma bandı yüzeyinin götürme bandı yüzeyinden en fazla 0,06 inç (1,5 mm) yüksekte olduğundan emin olun. Ürün besleme bandından aktarma bandına geçerken bant yüzlerinin aynı hizada olduğundan emin olun.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.



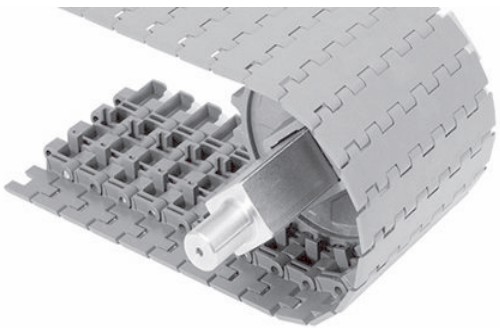


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Naylon	850	3.780	-50 ila 200	-46 ila 93	1,25	1,86

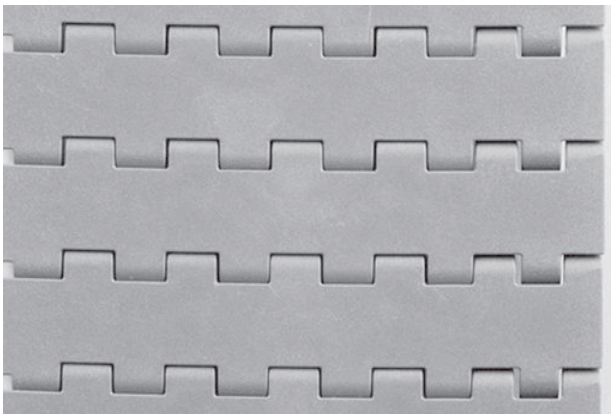
6 inç (152 mm) Flat Top Mold to Width Kendi Temizlenen Kenar

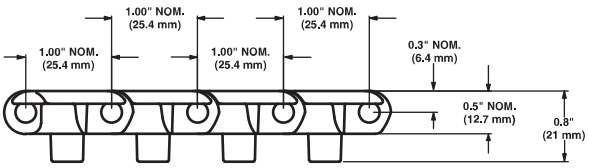
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	-	-
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Bant çift yönlüdür. Sol ve sağ yönlü aktarımlarda kullanılabilir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Tüm dişliler plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Taraklı transfer plakalarıyla birlikte kullanıldığında, enerji içeceği kutuları da dahil tüm kap türleri için %100 kendi temizlenen aktarmalar sağlar.



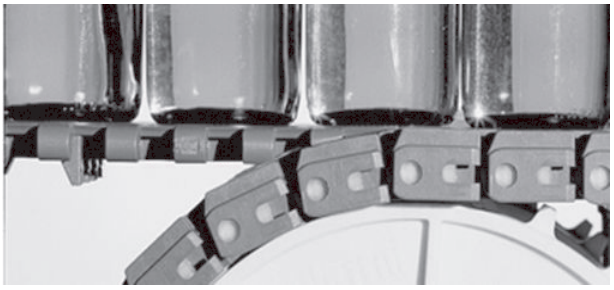


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Naylon	1.000	4.450	-50 ila 200	-46 ila 93	1,08	1,61

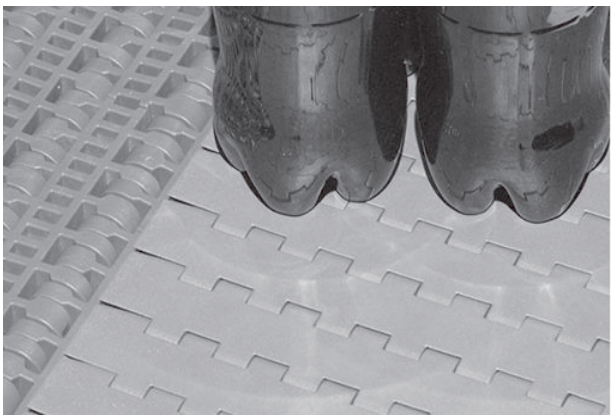
ONEPIECE™ 9,3 inç (236 mm) Live Transfer Flat Top

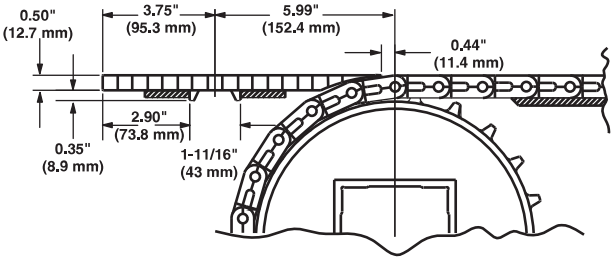
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	9,3	236
En Artış Aralığı	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı pürüzsüz, düz yüzey.
- Aktarma kenarı bu bandın temel bir parçasıdır.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuzlama askılarıyla kalıplanır.
- Naylon çubuklar aşınmaya karşı üstün direnç sağlar.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişliler, mükemmel dayanıklılık ve aşınma ömrü için uzun dişlerle tamamen plastikten imal edilir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Götürme bantlarına pürüzsüz, kendinden temizlenen, dik açılı aktarmalar için tasarlanmıştır.
- PET, cam ve diğer kaplar için mükemmel yanal hareket sağlar. Özellikle zorlu cam uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Sabit çerçeve desteğinin eklenmesi gerekebilir. Destek, aktarma bandının götürme bandıyla kesiştiğinde takılma yapmamasını sağlar. Aktarımdan önce aktarma bandının altına destek ekleyin. Bkz. 90 Derece Kutu Transferleri.
- Ürünleri aktarma bandından götürme bandına taşırken aktarma bandı yüzeyinin götürme bandı yüzeyinden en fazla 0,06 inç (1,5 mm) yüksekte olduğundan emin olun. Ürün besleme bandından aktarma bandına geçerken bant yüzlerinin aynı hizada olduğundan emin olun.
- Kılavuz askısı yüksekliği: 0,35 inç (8,9 mm).
- Askı aralığı: 1,6875 inç (43 mm).
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.



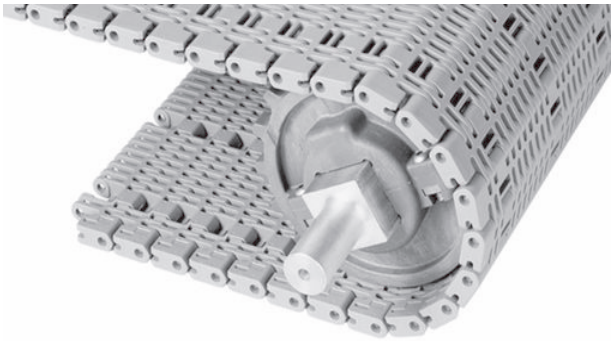


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Naylon	1.550	6.890	-50 ila 200	-46 ila 93	1,86	2,77

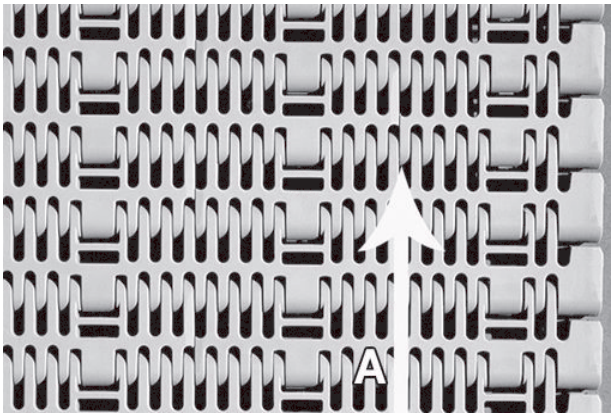
Flush Grid

	inç	mm
Hatve	1,0	25,4
Minimum En	9	229
En Artış Aralığı	1,0	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,17 × 0,30	4,2 × 7,6
Açık Alan	%21	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

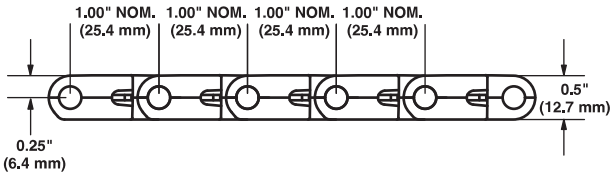


Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Polipropilen bantlar, mavi polipropilen Slidelox ile gri renktedir. Asetal bantlar sarı asetal Slidelox ile gri renktedir.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Minimum dişli aralığı: 3 inç (76,2 mm).
- Önerilen maksimum dişli aralığı: 6 inç (152,4 mm).
- Kilitli dişli konum diyagramı ve tercih edilen gidiş yönü özelliklerinin eklenmesiyle birlikte montaj işlemi, mevcut S1400 bantlarla aynıdır.
- Önerilen düzeltilmiş bant çekme: 900 lbf/ft'ten (13.100 N/m) daha büyük.



A çalışma yönü



Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1.800	26.300	34 ila 220	1 ila 104	1,61	7,86
Polipropilen	Naylon	1.800	26.300	34 ila 220	1 ila 104	1,66	8,10
Asetal	Naylon	2500	36.500	-50 ila 200	-46 ila 93	2,52	12,30

[a] 6 inç (15,2 cm) dişli aralığı kullanılırken bant sağlamlığı 2'ye bölünür; 3 inç (7,6 cm) dişli aralığı kullanılırken tam sağlamlık söz konusudur.

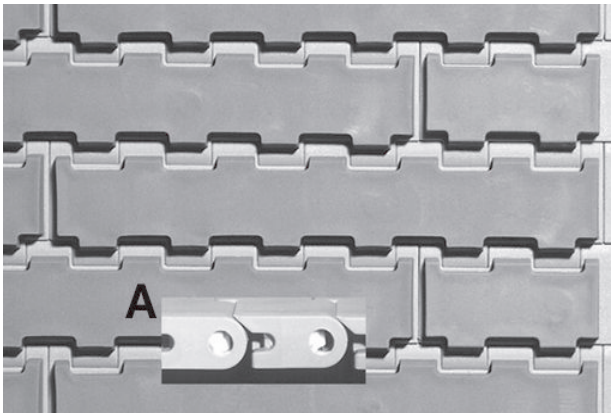
Flat Friction Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	5	127
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

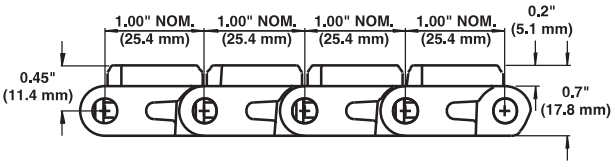


Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, siyah kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen ve siyah kauçuklu siyah polietilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Friction Top yüzeyi için standart girintiler: 2,0 inç (50,8 mm) ve 0,22 inç (5,6 mm). Girintinin varlığı malzemeye göre değişir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



A İç resim: Slidelox çubuk sabitleme özelliği



Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/gri	Naylon	1.800	26.300	34 ila 150	1 ila 66	2,62	12,79	64 Shore A		
Polipropilen	Gri/siyah	Naylon	1.800	26.300	34 ila 150	1 ila 66	2,62	12,79	55 Shore A	b	
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Naylon	1.800	26.300	34 ila 150	1 ila 66	2,62	12,79	55 Shore A	b	c
Polipropilen	Siyah/TPV 65A siyah	Naylon	1.800	26.300	34 ila 150	1 ila 66	2,62	12,79	65 Shore A		
Polietilen	Siyah/siyah	Naylon	1.000	14.600	-50 ila 120	-46 ila 49	2,70	13,18	50 Shore A	b	

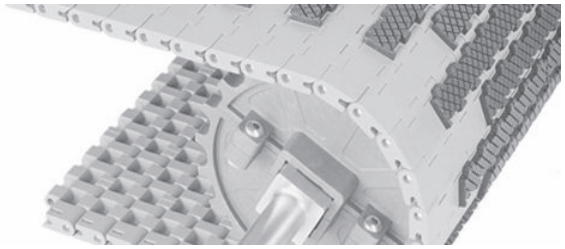
[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

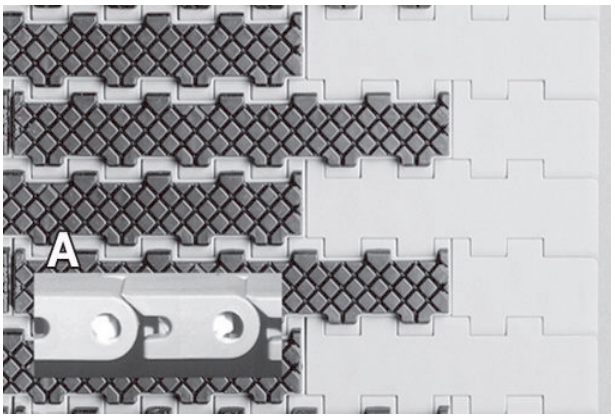
Square Friction Top

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

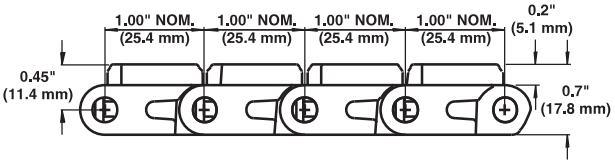


Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Siyah kauçuklu gri polipropilen ve siyah kauçuklu siyah polietilen olarak mevcuttur.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 2 inç (51 mm) ve 3 inç (76 mm).



A İç resim: Slidelox çubuk sabitleme özelliği



Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/siyah	Naylon	1.800	26.300	34 ila 150	1 ila 66	2,60	12,69	50 Shore A	b	
Polietilen	Siyah/siyah	Naylon	1.000	14.600	-50 ila 120	-46 ila 49	2,68	13,08	50 Shore A	b	

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

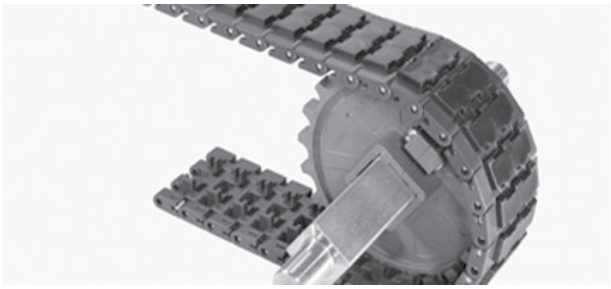
[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

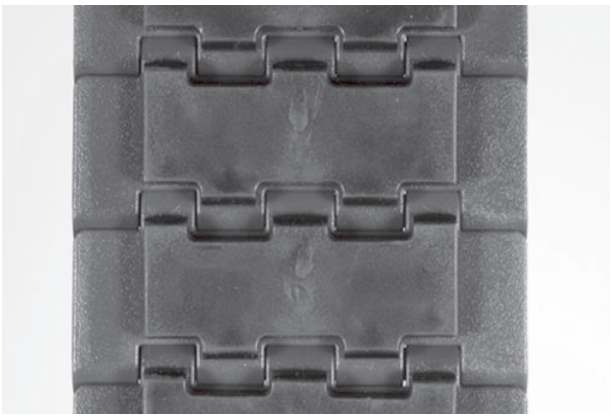
3,25 inç Mold to Width Flat Friction Top with Tabs

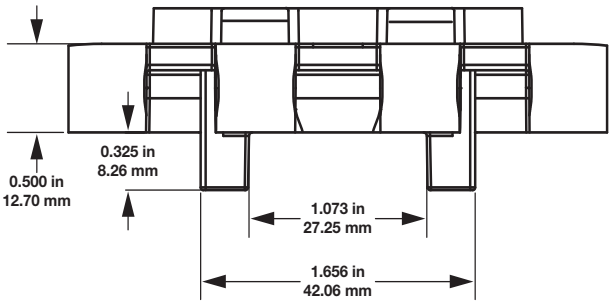
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3,25	83
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	

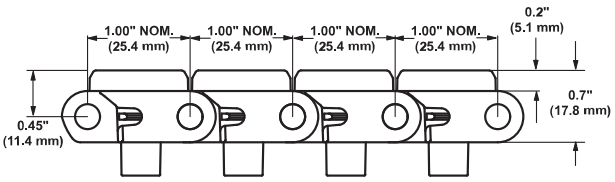
Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuzlama askılarıyla kalıplanır.
- Siyah kauçuklu siyah asetal olarak mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Bir dişli 3,25 inç'lik (83 mm) Kalıplanmış En askılanmış bandına yerleştirilebilir.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez.
- Ürün ve bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,000/-0,500 mm).
- Friction Top yüzeyi için girinti: 0,5 inç (12,7 mm).
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.









Bant Verileri

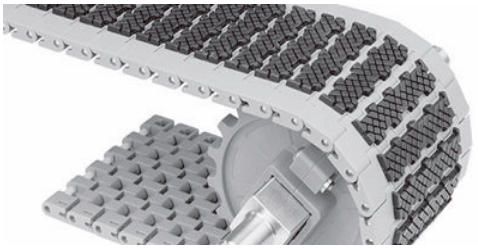
Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (ABD)	EU MC[a]
Asetal	Mavi/siyah	Naylon	700	3.110	-10 ila 130	-23 ila 54	0,94	1,40	54 Shore A	b	

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

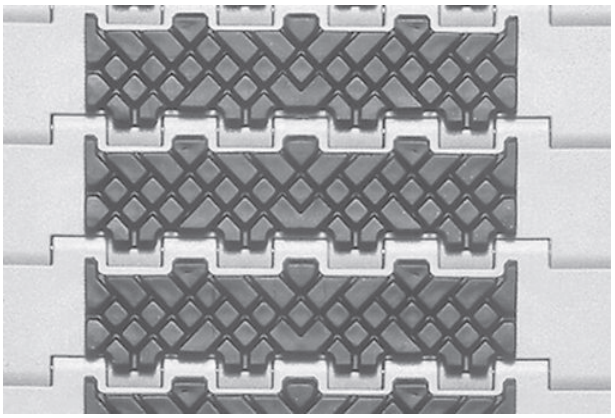
Mold to Width Square Friction Top

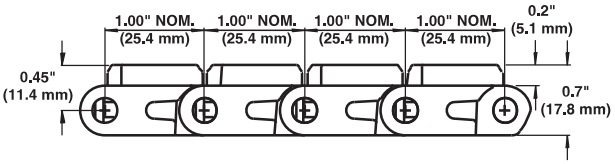
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	6	152
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Siyah kauçuklu gri polipropilen olarak mevcuttur.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- 6,0 inç (152 mm) mold to width banda üç adede kadar dişli yerleştirilebilir.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,000/-0,500 mm).
- Kauçuk girinti: 1,0 inç (25,4 mm).
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.





Bant Verileri

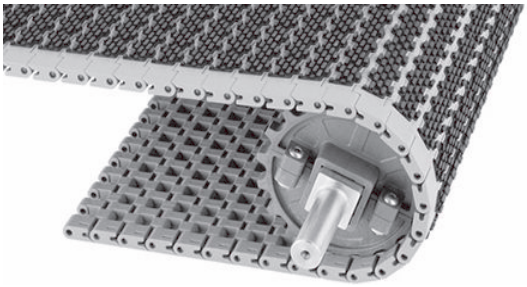
Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/siyah	Naylon	800	3.560	34 ila 150	1 ila 66	1,15	1,71	50 Shore A	b	

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

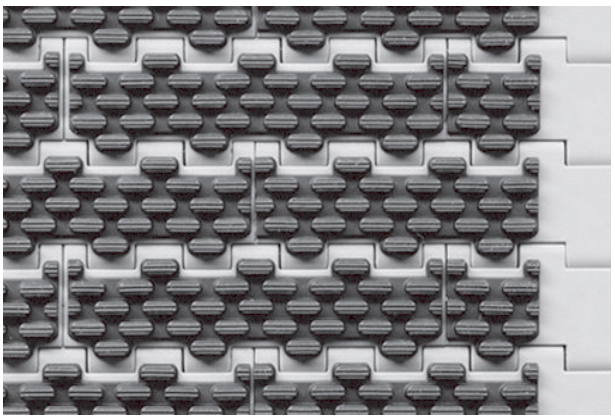
Oval Friction Top

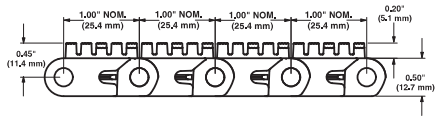
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	5	127
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Siyah kauçuklu gri polipropilen olarak mevcuttur.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Kauçuk girinti: 1,0 inç (25,4 mm).





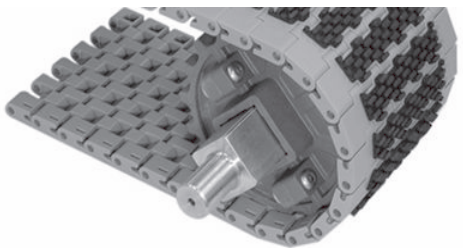
Bant Verileri											
Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/siyah	Naylon	1.800	26.300	34 ila 150	1 ila 66	2,29	11,18	55 Shore A	b	

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

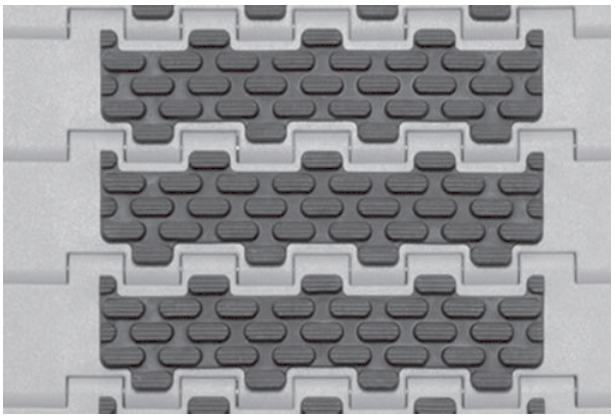
Mold to Width Oval Friction Top

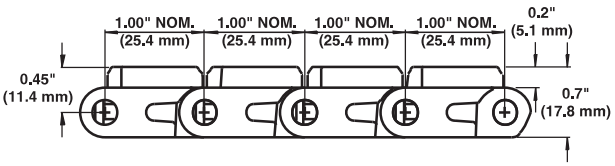
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	6	152
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Siyah kauçuklu gri polipropilen olarak mevcuttur.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişlilerin tamamı plastiktir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- 6,0 inç (152 mm) mold to width banda üç adede kadar dişli yerleştirilebilir.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Bu bandı merkez tahrikli bir konveyörde kullanırken tahrik öncesinde geri eğilme rulosuna rakorlar yerleştirerek bandı yanal doğrultuda sabitlemek gerekebilir.
- Sıcaklık, çevre ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum etkili eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Genişlik toleransları: +0,000/-0,020 inç (+0,000/-0,500 mm).
- Kauçuk girinti: 1,0 inç (25,4 mm).
- 10 fit (3 m) artışlarla sunulur.





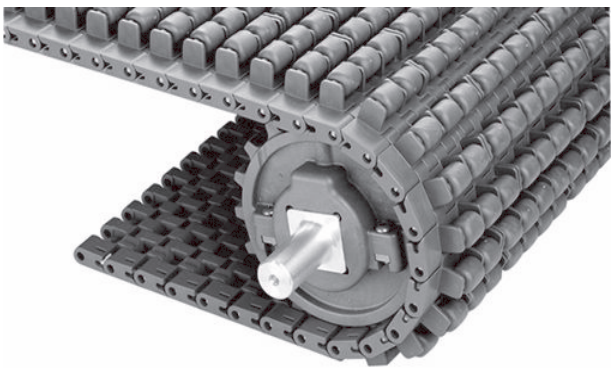
Bant Verileri											
Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/siyah	Naylon	800	3.560	34 ila 150	1 ila 66	1,15	1,71	55 Shore A	b	

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

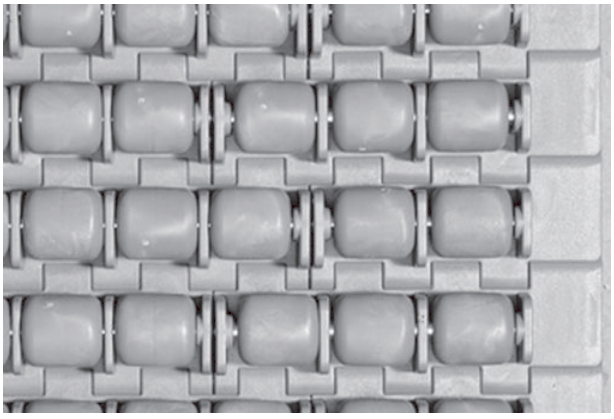
Roller Top

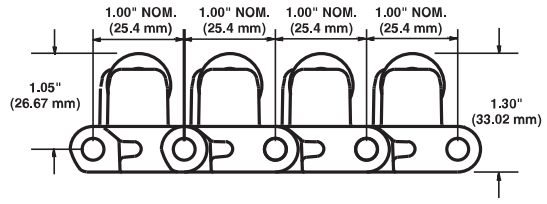
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	5	127
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Rulo Çapı	0,70	17,8
Rulo Uzunluğu	0,83	21,0
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenarlar.
- Beyaz veya gri asetal olarak mevcuttur.
- Bantta fitkare başına 144 rulo, daha iyi ürün-rulo teması sağlar.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Paslanmaz çelik rulo ekseni pimleri dayanıklılık sağlar.
- Sağlam tasarımı, mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Ürünün sarsılmadan taşınması için düşük arka basınçlı birikime olanak tanır.
- Ürün birikimi yükü: Ürün ağırlığının %5–%10'u.
- Rulo aralığı: 1 inç (25,4 mm).
- Standart rulo girintisi: 0,75 inç (19 mm).



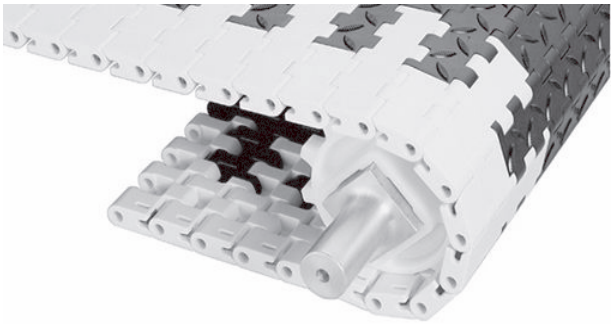


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	2500	36.500	-50 ila 200	-46 ila 93	5,83	28,47

Non Skid

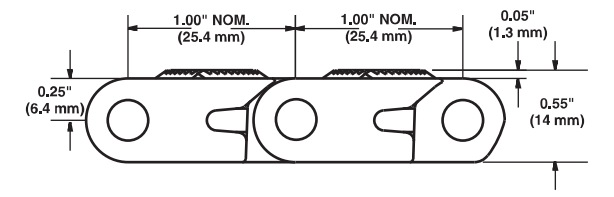
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	9	229
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Sağlam tasarımı, mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Elmas desenli yapısı emniyeti arttıracak şekilde tırtıklı bir yürüme yüzeyi sağlar.
- Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Kenarlar, desensiz Düz Üst yüzeylidir.
- Slidelox, polipropilen veya asetal olarak sunulur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- 1,00 (25,4 mm) hatve, düşük çaplı insan taşıması için küçük tahrik dişlilerine sahiptir.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 2 inç (51 mm) ve 3 inç (76 mm).



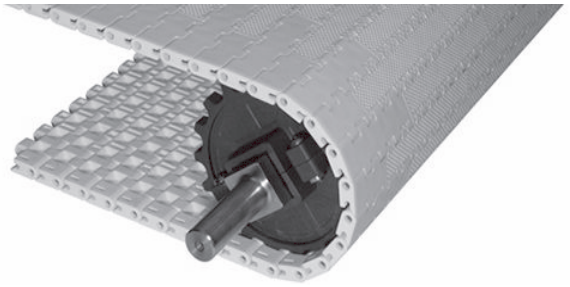


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
HSEC asetal	Naylon	1.875	27.400	-50 ila 200	-46 ila 93	2,78	13,57
Polipropilen	Naylon	1.800	26.300	34 ila 220	1 ila 104	2,32	11,33

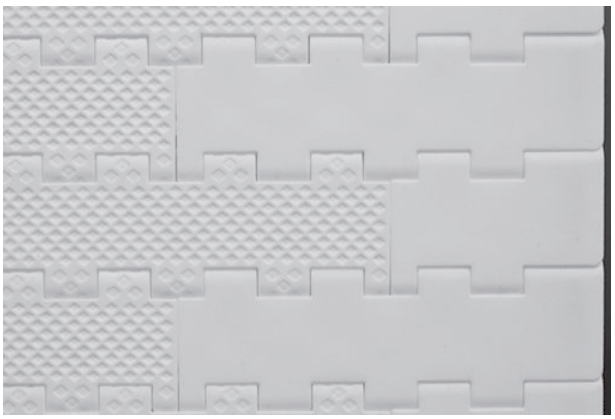
Embedded Diamond Top

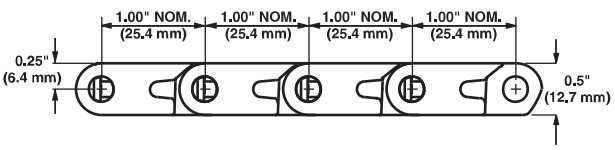
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	12,0	304,8
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- Sağlam tasarımı, mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Parça dişliler mükemmel dayanıklılık ve aşınma direnci için kalın ve uzun dişlerle tasarlanmıştır.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 3 inç (76 mm) ve 4 inç (102 mm).





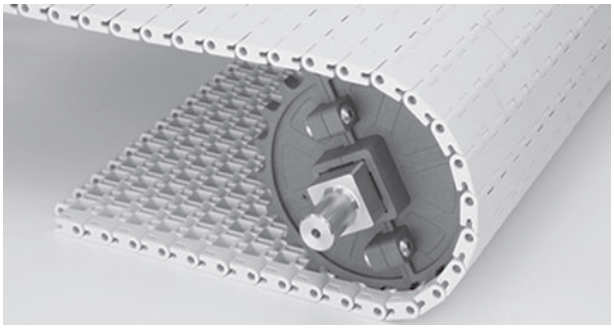
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	1.800	26.300	34 ila 220	1 ila 104	1,70	8,30

SERİ 1400

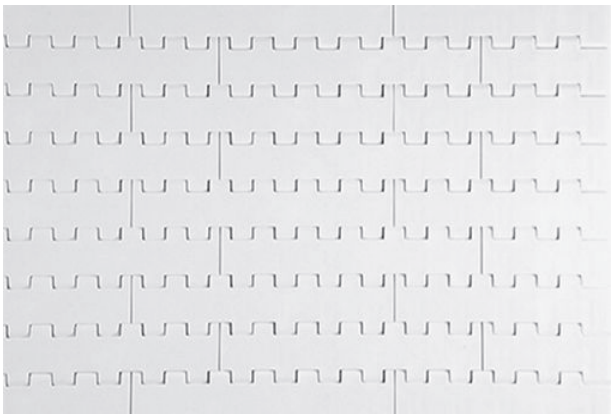
Flat Top Easy Release PLUS

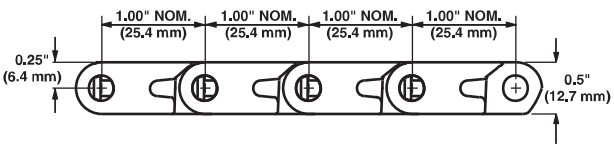
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	5	127
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- Kolay Salınan PLUS malzeme, kauçuk yapışmasına dayanıklıdır, yağa ve ısıya maruz kaldığında minimum ölçüde genleşme gösterir.
- Slidelox, polipropilenden üretilmiştir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Parça dişliler mükemmel dayanıklılık ve aşınma direnci için kalın ve uzun dişlerle tasarlanmıştır.



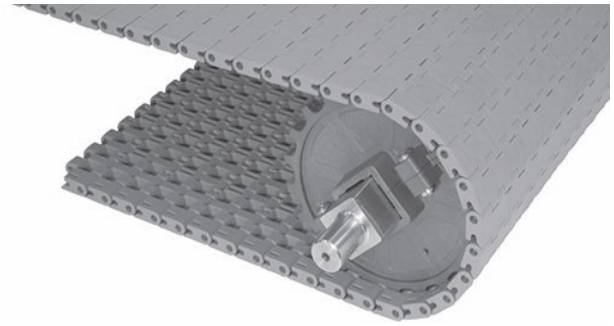


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Kolay Salınan PLUS	Turuncu polipropilen (FDA olmayan)	1.600	23.400	34 ila 220	1 ila 104	2,00	9,78

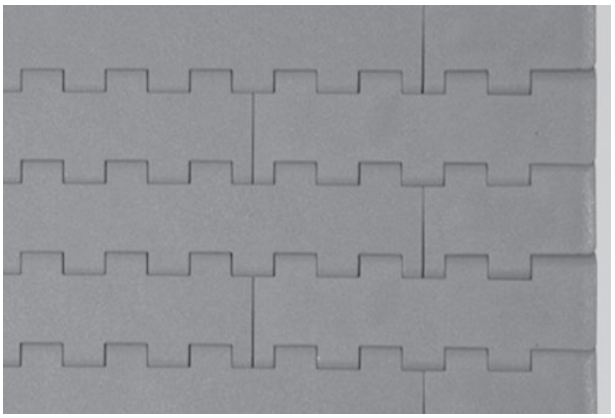
Flat Top Easy Release Traceable Polypropylene

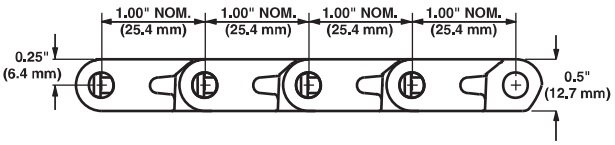
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	5	127
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı yüzey.
- Slidelox, algılanabilir polipropilendir.
- Dişliler, mükemmel dayanıklılık ve aşınma ömrü için uzun tip dişlerle tamamen plastikten imal edilir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Sağlam tasarımı özellikle dayanıklı cam uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Kolay Salınan İzlenebilir Polipropilen	Turuncu polipropilen (FDA olmayan)	1200	17.500	34 ila 220	1 ila 104	1,86	9,08

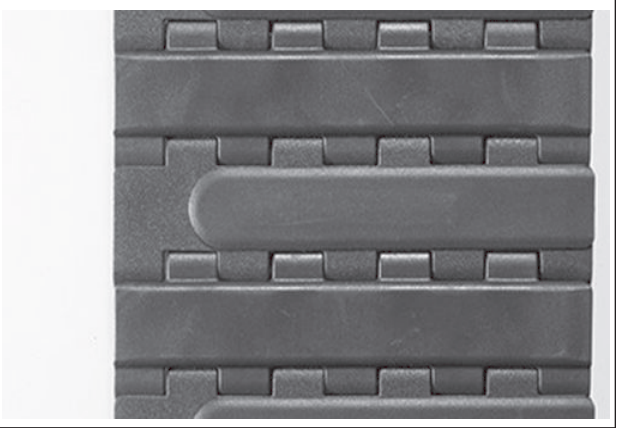
Askılı ProTrax™

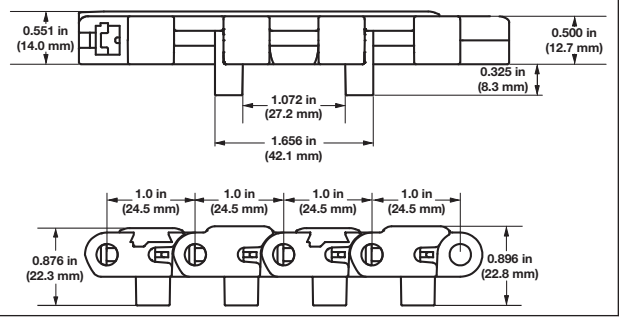
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış Genişlikler	4,5	114,3
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bantlara güçlü mıknatıslar gömülüdür.
- Standart bant yapılandırması, aşınma dayanımını en üst düzeye çıkarmak için manyetik modüllerden ve her sırada değişen S1400 Raised Flat Top modüllerinden oluşur.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuzlama askılarıyla kalıplanır.
- Askılar 1,75 inç (44,5 mm) aralıkla düz hat şeklinde taşımayüzüne takılır.
- Slidelox, çubuk ve kapak sabitleme sağlar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant sırası başına yalnızca tek bir tahrik dişlisi ve bir avare dişli gerektirir.
- Dişliler, mükemmel dayanıklılık ve aşınma ömrü için paslanmaz çelik bağlama elemanları ve uzun dişlerle tamamen plastikten imal edilir.
- Dişlilerin çoğu, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım sunar.
- Çıkış, iniş, dikey switch, tepsi endeksleme ve ölçüm uygulamaları için idealdir.
- Bant sıralarını aynı yönde gidecek şekilde takın.
- Bant aralığını, iletilen ürünün alt yüzeyiyle maksimum yüzey alanı temasını göz önünde bulundurarak belirleyin.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Naylon	550	2.450	-50 ila 200	-46 ila 93	1,46	2,18
HHR naylon	Naylon	550	2.450	-50 ila 310	-46 ila 154	1,296	1,95

Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş[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
Diğer genişlikler için Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın. [de]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 5 inç (127 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

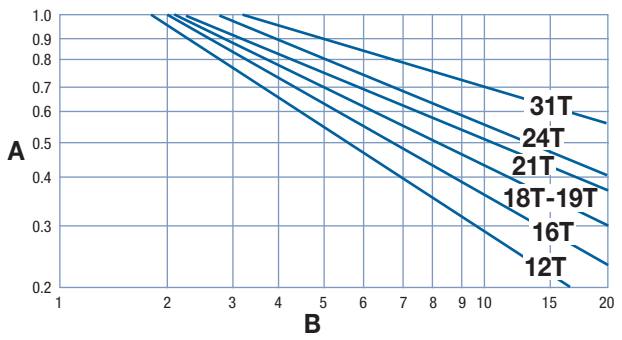
[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Sürtünme Yüz uygulamalarında dikkatli olun ve Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[d] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

[e] Flush Grid için Kurulum Talimatlarında kilitli dişli konumu grafiğine tablosuna veya Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.

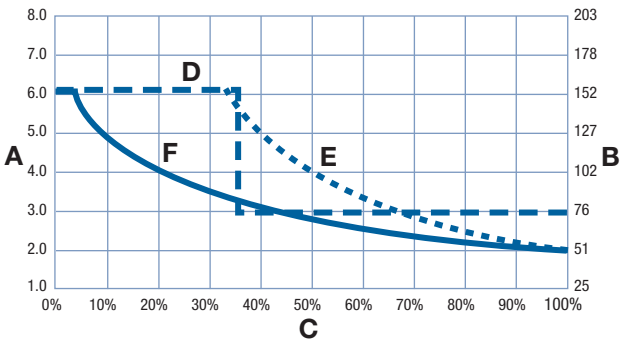
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

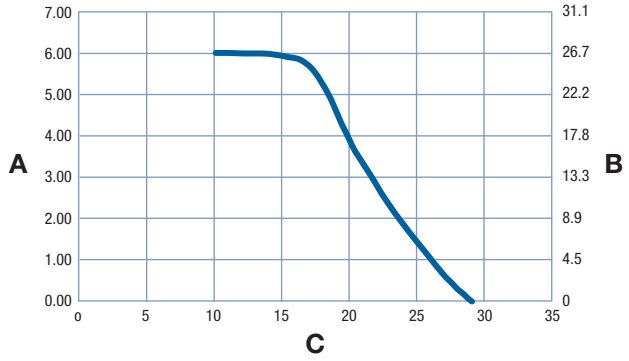
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D uzun kesikli çizgi: Flush Grid
E kısa kesikli çizgi: yuvarlak göbekler
F düz çizgi: diğer tüm tipler

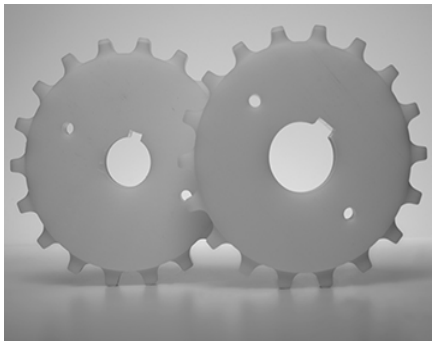
MIKNATIS GÜCÜ İLE METAL KALINLIĞI KARŞILAŞTIRMASI



A mıknatıs kuvveti (lbf)
B mıknatıs kuvveti (N)
C metal kalınlığı (çelik mastar)
Şekil 53: S1400 ProTrax with Tabs mıknatıs kuvveti ile metal kalınlığı karşılaştırması

NOT: Gösterilen mıknatıs kuvveti, düz yüzeyli ve maksimum yüzey alanı temaslı alüminyumlanmış çelik bir ürün için tipiktir. Sonuçlar malzemeye ve yüzey dokusuna bağlı olarak değişebilir.

İşlenmiş Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	0,75	19			30, 40		

Kalıplanmış Dişliler

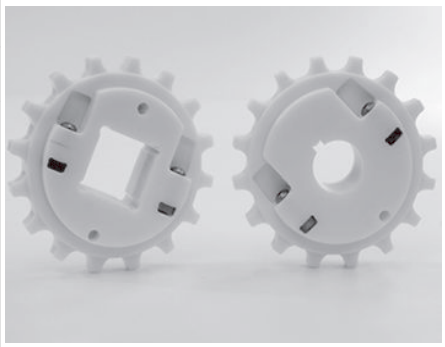
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
12 (%3,41)	3,9	99	3,9	99	1,5	38		1,5		40	
15 (%2,19)	4,9	124	4,9	124	1,5	38		2,5		60	
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	1,5	38	2	2,5	50	60	
24 (%0,86)	7,7	196	7,8	198	1,5	38		2,5		60	

Cam Dolgulu Naylon Parça Dişli											
	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[b]	Kare mm	
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	2,0	51	1 ila 2[c]	1,5	25 ila 50[d]	40	
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 ila 2[c]	1,5; 2,5	25 ila 50[d]	40; 60	
21 (%1,12)	6,7	170	6,8	172	2,0	51	1 ila 2[b,c]	1,5; 2,5	25 ila 50[d]	40; 60	

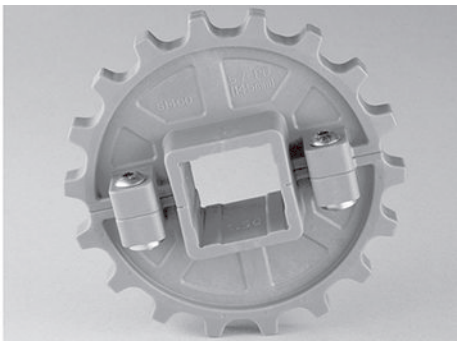
[a] Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.
[b] Sıkı yuvarlak göbekler 1-1/4, 1-3/16, 1-1/2 ve 1-7/16 inç ölçülerde mevcuttur.
[c] 1/16 inç artışlarda mevcuttur
[d] 5 mm artışlarda mevcuttur

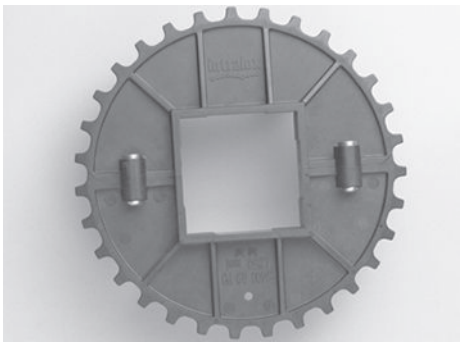
Yuvarlak Göbek Ölçülerine Göre Cam Dolgulu Naylon Yuvarlak Göbekli Parça Dişliler için En Yüksek Bant Derecelendirmesi[a]														
	Nominal Hatve Çapı		1 inç ila 1-3/16 inç		1-1/4 inç ila 1-3/8 inç		1-7/16 inç ila 1-3/4 inç		1-13/16 inç ila 2 inç		25 mm ila 35 mm		40 mm ila 50 mm	
Diş Sayısı	inç	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] Yuvarlak göbekli dişli boyutuna göre bant derecelendirmesi, kullanılan bant sağlamlığının bir işlevi olarak dişli aralığını belirlemek için kullanılır. Diğer tüm hesaplamalar için de kullanılabilir. Ancak, bant malzemesinin ve bant şeklinin derecelendirmesi yuvarlak göbekli dişli boyutuna dayalı bant derecelendirmesinden düşükse tüm hesaplamalar için dişli aralığı yerine düşük olan derecelendirme kullanılmalıdır.

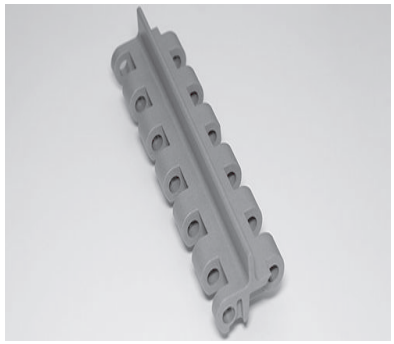
Naylon FDA Parça Dişliler											
	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[a]	Kare mm	
12 (%3,41)	3,9	99	3,9	99	0,75	19	1,25	1,5		40	
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,5	38	1,25, 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] ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

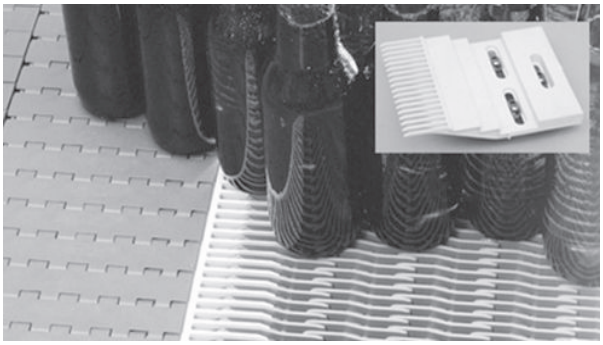
Enduralox Polipropilen Kompozit Parça Dişli											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	2,0	51		1,5		40	
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	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			

Poliüretan Kompozit Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
31 (%0,51)	9,9	251	10,1	257	1,50, 1,67	38, 44		3,5, 2,5[a]			

[a] 3,5 inç kare göbek dişlisinde bir göbek adaptörü kullanılarak 2,5 inç kare göbek elde edilir.

Düz Yüzeyli Kanatlar (Streamline)			
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,43	11	Kolay Bırakan izlenebilir polipropilen	

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Minimum girinti bant genişliğinin bir işlevidir. Geçerli girinti artışları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

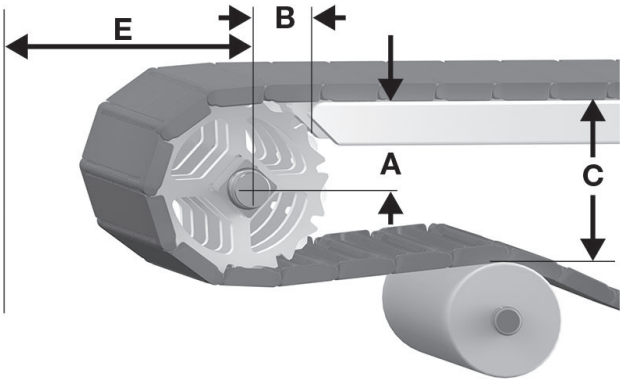
Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavaları[a]				
Mevcut En		Diş Sayısı	Mevcut Malzemeler	
inç	mm			
6	152	18	Cam dolgulu termoplastik	

- Birlikte çalışacak şekilde tasarlanmış bir taraklı aktarma tavası ve aktarma kenarlı banttan oluşur.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuzlama askılarıyla kalıplanır.
- Düz, pürüzsüz üst yüzey, kutular için mükemmel yanal hareket sağlar.
- Üstün aşınma dayanıklılığı için tam düz kenarlara, başlı çubuk sabitleme sistemine ve naylon çubuklara sahiptir.
- Süpürme kolu, itici kol veya geniş aktarma tavalarına olan ihtiyacı ortadan kaldırır. Taşıma işlemleri sorunsuzdur ve %100 kendi temizlenir ve böylece tüm kutu şekilleri için doğru açıda taşımayı mümkün hale getirir.
- Sık ürün değişimlerinin yapıldığı daha sıcak/soğuk uygulamalar için idealdir.
- Çift yönlü sistem, hem sol hem de sağ yönlü aktarımlarda aktarma bandının kullanılmasını sağlar.
- Boşalma ve besleme konveyörlerindeki Intralox bant serileri ve tipleriyle uyumludur.
- Intralox Seri 400, Seri 1200 ve Seri 1900 Raised Rib bantlara ürün aktarma ve bu bantlardan ürün aktarma yeteneğine sahiptir.
- Zorlu cam uygulamalarında dayanıklılık için sağlam tasarım.
- Bandın genişlemesi ve büzülmesiyle harekete olanak veren paslanmaz çelik cıvatalar ve oval pullar sayesinde herhangi bir kalınlıktaki montaj plakalarına kolayca takılır ve sabitlenir.
- Paslanmaz çelik donanımlar ayrıca satılır.

[a] Rexnord ABD Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe

Şekil 54: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S1400 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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

S1400 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Embedded Diamond Top, Flat Top, Flush Grid										
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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S1400 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	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

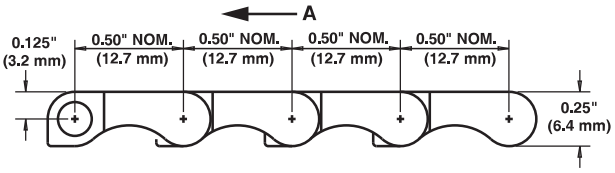
	inç	mm
Hatve	0,50	12,7
Minimum En	8	203
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,87 × 0,30	22,1 × 7,6
	0,66 × 0,30	16,8 × 7,6
Açık Alan	%48	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Algılanabilir malzeme, ASTM_D257'ye uygun 545 Ohm/kare özgül dirence sahiptir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Pim çapı: 0,140 inç (3,6 mm).
- 0,5 inç (12,7 mm) çaplı bir bıçak ağzı için tasarlanmıştır.





A tercih edilen gidiş yönü

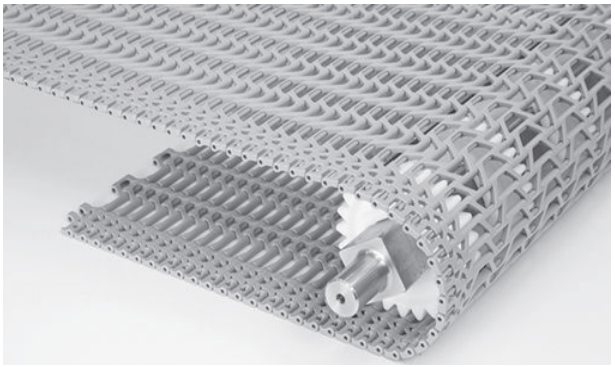
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,14 inç (3,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	125	1.820	34 ila 220	1 ila 104	0,44	2,12
Polipropilen	Asetal	150	2.190	34 ila 200	1 ila 93	0,51	2,40
HR naylon	Naylon	175	2.550	-50 ila 240	-46 ila 116	0,58	2,83
HHR naylon	HHR naylon	175	2.550	-50 ila 310	-46 ila 154	0,58	2,83
Asetal	Asetal	240	3.500	-50 ila 200	-46 ila 93	0,73	3,56
Algılanabilir asetal	Asetal	200	2.920	-50 ila 200	-46 ila 93	0,69	3,35
Algılanabilir polipropilen A22	Asetal	80	1.170	0 ila 150	-18 ila 66	0,57	2,78
X ışını cihazında algılanabilir asetal[a]	Asetal	240	3.500	-50 ila 200	-46 ila 93	0,78	3,66

[a] X ışını makineleri tarafından algılanabilmesi için özel olarak tasarlanmıştır.

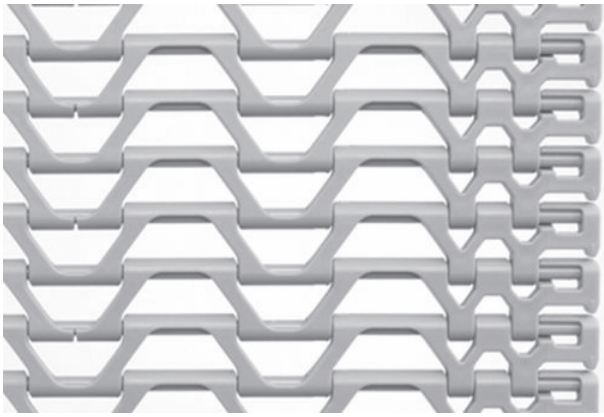
Flush Grid with Contained Edge

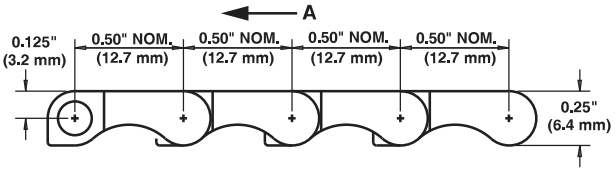
	inç	mm
Hatve	0,50	12,7
Minimum En	8	203
En Artış Aralığı	2,0	50,8
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,87 × 0,30	22,1 × 7,6
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,66 × 0,30	16,8 × 7,6
Açık Alan	%48	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün üst yüzey.
- Aralı çubuk muhafaza özelliği, üstün çubuk muhafazası sağlar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- 2 inç (50,8 mm) artışlarla sunulur.
- 0,5 inç (12,7 mm) çaplı bir bıçak ağzı için tasarlanmıştır.
- Pim çapı: 0,140 inç (3,6 mm).





A tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,14 inç (3,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
HR naylon	Naylon	175	2.550	-50 ila 240	-46 ila 116	0,58	2,83

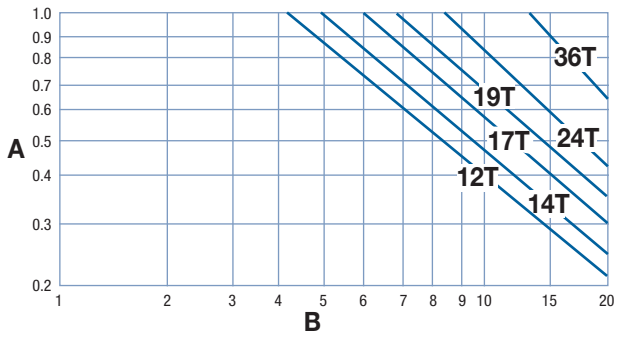
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
8	203	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
22	559	5	5	3
24	610	7	5	3
26	660	7	6	4
28	711	7	6	4
30	762	7	6	4
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
Diğer genişlikler için Maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bantlar, 8 inç (203 mm) uzunluktan başlayarak 0,50 inçlik (12,7 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

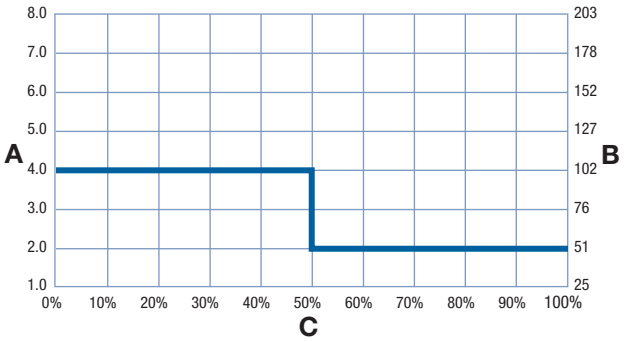
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

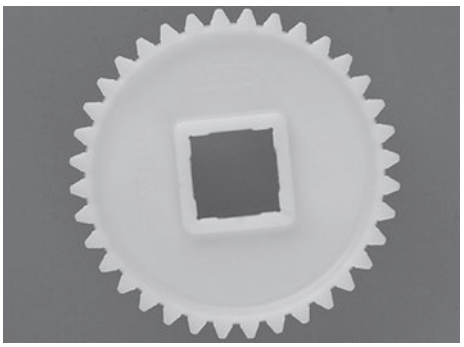
Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

Kalıplanmış Dişli

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Göbek Genişliği inç	Nominal Göbek Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm [a]	Kare 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] ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

Naylon FDA Parça Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Göbek Genişliği inç	Nominal Göbek Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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



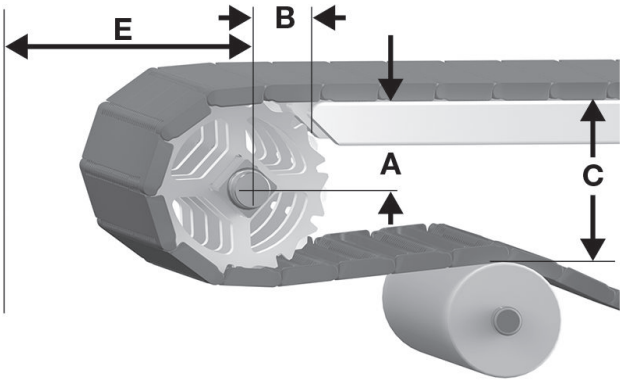
Flush Grid Temel Kanatlar (Streamline)			
Mevcut Kanat Yüksekliği		**Mevcut Malzemeler**	
inç	**mm**		
1	25	Asetal, HR naylon	

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum girinti bant genişliğine bağlı olarak değişir. Minimum girinti aralığı: 3 inç (76 mm) ila 3,75 inç (95 mm).



KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 55: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S1500 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			**A**		**B**		**C**		**E**	
Hatve Çapı			**Aralık (Alttan Üste)[a]**							
inç	**mm**	**Diş Sayısı**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

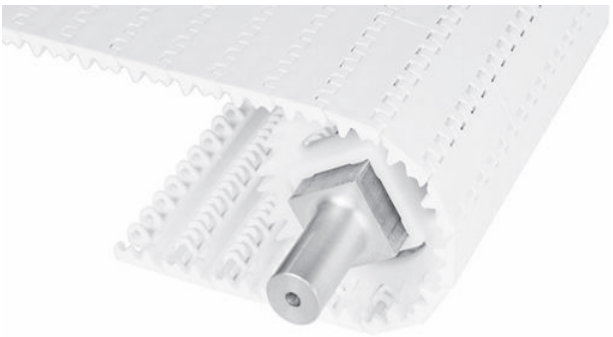
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S1500 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	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

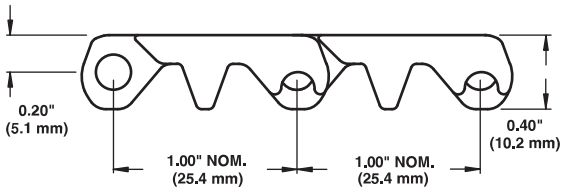
	inç	mm
Hatve (nominal)	1,00	25,4
Minimum En	5	127
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler.
- Kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pimin ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bağlantısız kanatlar mevcuttur.
- Standart kanat yüksekliği: 4 inç (102 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





Bant Verileri

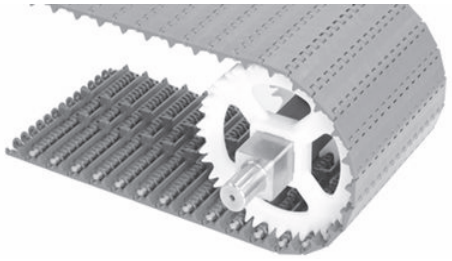
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	1,05	5,13
Polietilen	Polietilen	350	5.110	-50 ila 150	-46 ila 66	1,10	5,37
Asetal	Polipropilen	1.400	20.400	34 ila 200	1 ila 93	1,58	7,71
Asetal	Polietilen[a]	1.000	14.600	-50 ila 150	-46 ila 66	1,58	7,71
Yüksek Sıcaklık	Yüksek Sıcaklık	1.000	14.600	70 ila 400	21 ila 204	1,54	7,52
X ışını cihazında algılanabilir asetal[b]	X ışını cihazında algılanabilir asetal	1.000	14.600	-50 ila 150	-46 ila 66	1,92	9,35
PK	PK	1.000	14.600	-40 ila 176	-40 ila 80	1,39	6,79

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

[b] X ışını makineleri tarafından algılanabilmesi için özel olarak tasarlanmıştır.

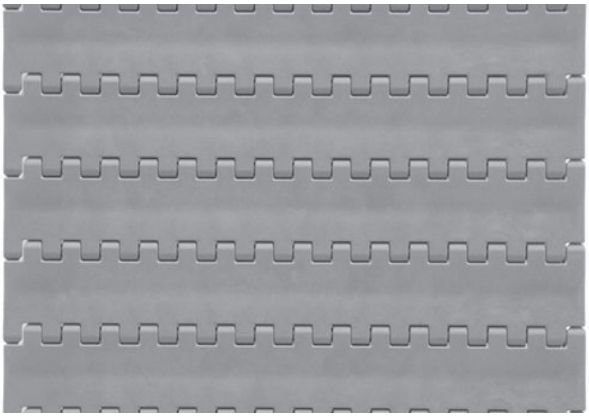
Mold to Width Open Hinge Flat Top

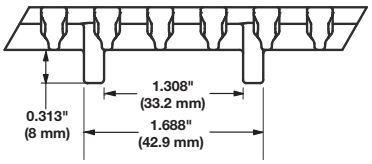
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	190,5
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



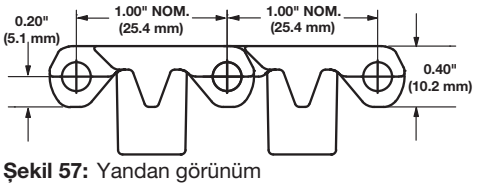
Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Ağır yan yükleme koşullarında bant desteği vermek için sağlam kılavuzlama askılarıyla kalıplanır.
- Gömme çubuklar kullanır.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- 3,9 inç (99 mm) dişli çapından (12 diş) küçük dişlilerle kullanmayın.





Şekil 56: Önden görünüm



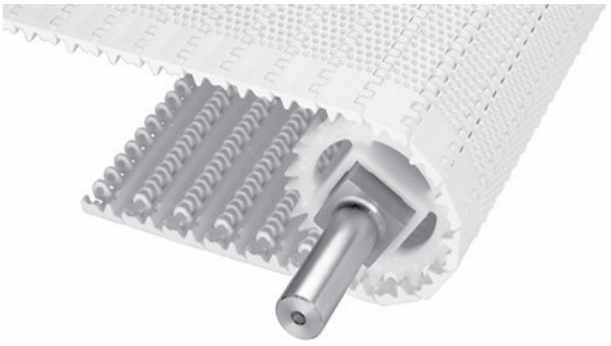
Şekil 57: Yandan görünüm

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Polietilen	625	2.780	-50 ila 150	-46 ila 66	1,02	1,52

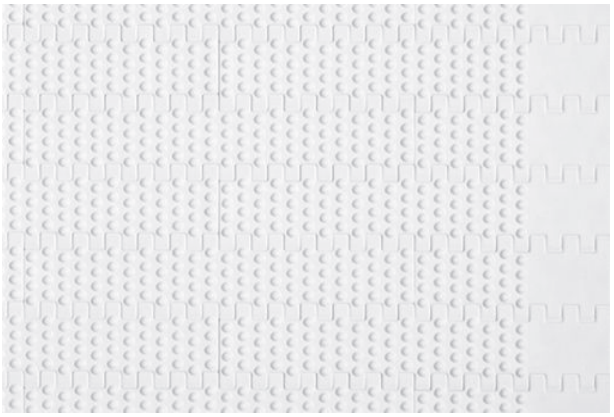
Nub Top

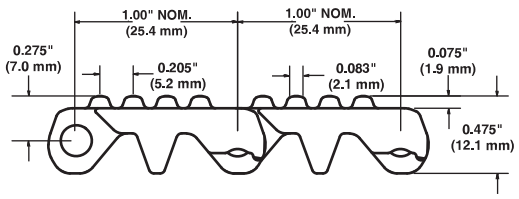
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	5	127
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açık Alan	%0	
Ürün Temas Alanı	%10	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Ürün birikim koşullarında önerilmez. Ürünle bant arasındaki sürtünme değerleri hakkında bilgi almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Polipropilen, polietilen ve asetal malzeme seçenekleriyle standart kanatlar mevcuttur. Kanatlar bandın bir parçası olarak kalıplanır ve her ölçüde kesilebilir.
- Damlalar arasındaki mesafeye [0,250 inç (6,35 mm)] yayılacak kadar büyük ürünler için önerilir.
- Standart damla girintisi: 1,3 inç (33,0 mm).
- Kanat yüksekliği: 4 inç (102 mm).





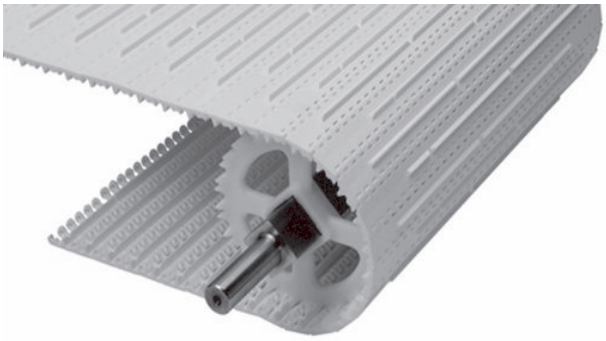
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	1,13	5,52
Polietilen	Polietilen	350	5.110	-50 ila 150	-46 ila 66	1,18	5,76
Asetal	Polipropilen	1.400	20.400	34 ila 200	1 ila 93	1,74	8,49
Asetal	Polietilen[a]	1.000	14.600	-50 ila 150	-46 ila 66	1,74	8,49
X ışını cihazında algılanabilir asetal	X ışını cihazında algılanabilir asetal	1.400	20.400	-50 ila 200	-46 ila 93	2,01	9,81

[a] Polietilen çubuklar darbelerin veya ani start/stop'ların olabileceği soğuk uygulamalarda kullanılabilir. Lütfen düşük nominal değere dikkat edin.

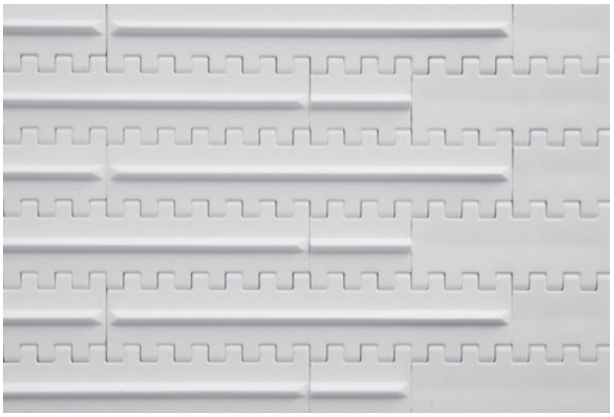
Mini Rib

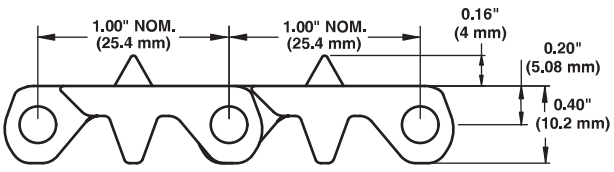
	inç	mm
Hatve (nominal)	1,00	25,4
Minimum En	5	127
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pimin ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Yüzeydeki 0,16 inç (4 mm) Mini Rib, kademeli inişleri ve çıkışları gerçekleştirir. Ürün birikimli uygulamalarda önerilmez.
- Bağlantısız kanatlar mevcuttur.
- Standart kanat yüksekliği: 4 inç (102 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 1,5 inç (38 mm) ve 2 inç (51 mm).



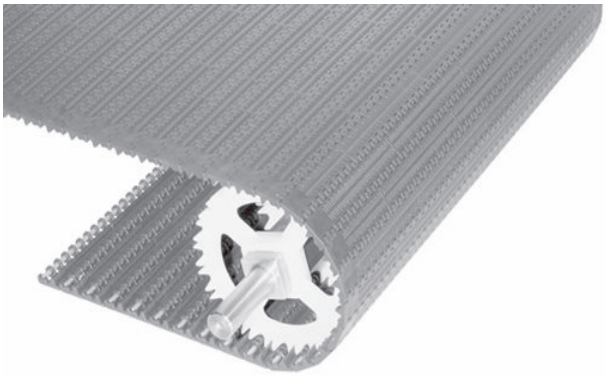


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	1,135	5,54
Asetal	Polipropilen	1.400	20.400	34 ila 200	1 ila 93	1,705	8,32

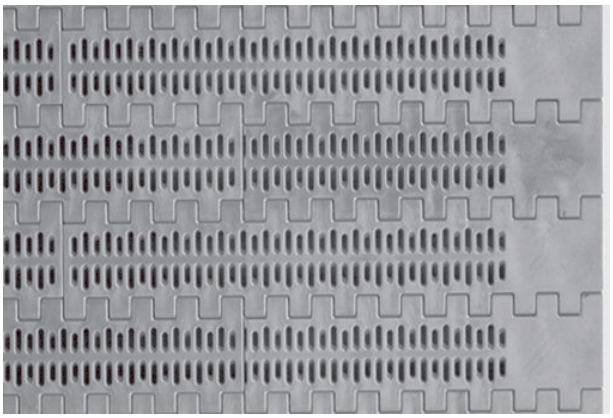
Mesh Top

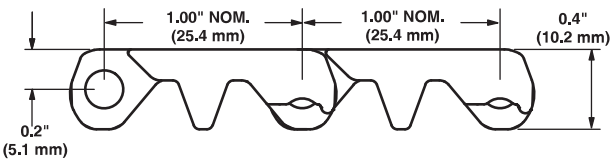
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	5	127
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,06 x 0,20	1,5 x 5,1
Açık Alan	%16	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pimin ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Standart mesh top girintisi: 1,0 inç (25,4 mm).
- Bağlantısız kanatlar mevcuttur.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



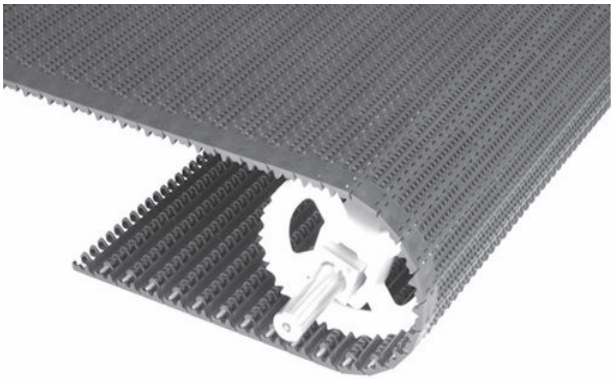


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	1200	17.500	34 ila 200	1 ila 93	1,40	6,84
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,94	4,59
LMAR	HR naylon	1.100	16.000	0 ila 240	-18 ila 116	1,18	5,76

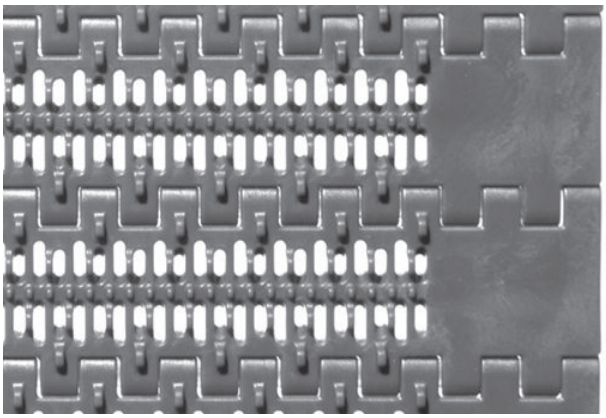
Mesh Nub Top

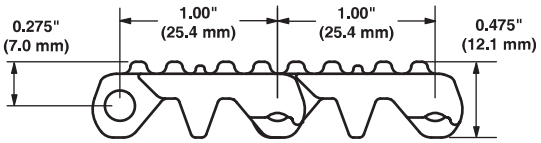
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	5	127
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,06 x 0,12	1,5 x 3,0
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,06 x 0,20	1,5 x 5,1
Açık Alan	%16	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Standart Mesh Nub Top girintisi: 1,0 inç (25,4 mm).
- Tek Taraf Yapışmaz kanatlar mevcuttur.
- Standart kanat yüksekliği: 4 inç (102 mm).
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



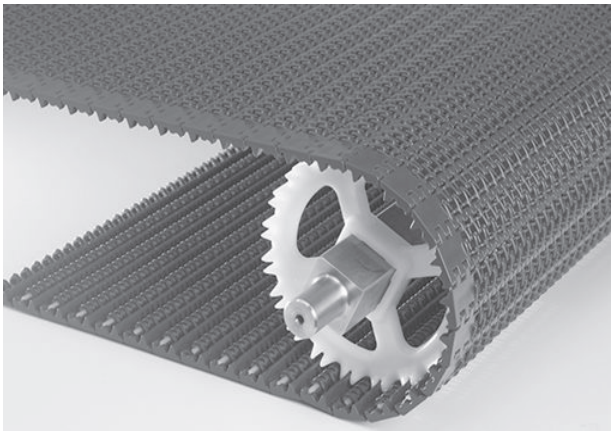


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	1200	17.500	34 ila 200	1 ila 93	1,45	7,08
Polipropilen	Polipropilen	700	10.200	34 ila 220	1 ila 104	0,98	4,81

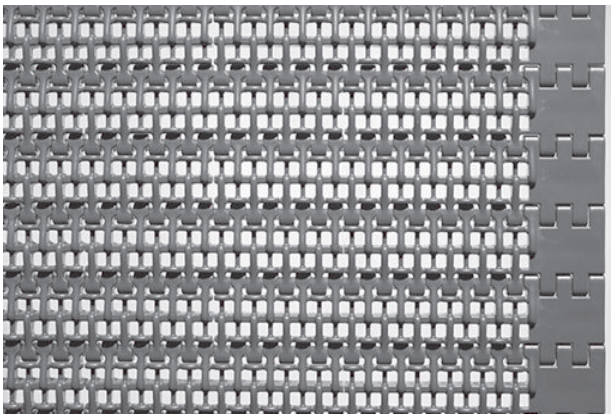
Raised Open Grid

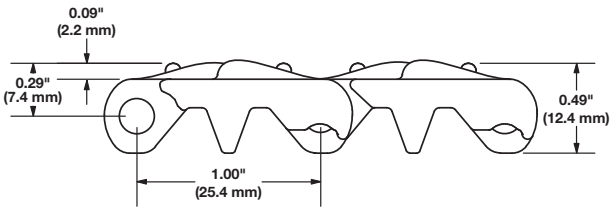
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	5	127
Maksimum En	60	1524
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,20 x 0,16	5,1 x 4,1
Açık Alan	%28	
Minimum Açık Alan	Yok	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- Açık alan, su filmi oluşumunu sınırlandırmak ve su tahliyesini en üst seviyeye çıkarmak için tasarlanmıştır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S800 ve S1800'de olduğu gibi, bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Standart girinti: 1 inç (25,4 mm).





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Polipropilen	800	11.700	34 ila 200	1 ila 93	1,32	6,44
Polipropilen	Polipropilen	400	5.840	34 ila 220	1 ila 104	0,89	4,35
Polietilen	Polietilen	200	2.920	-50 ila 150	-46 ila 66	0,92	4,49

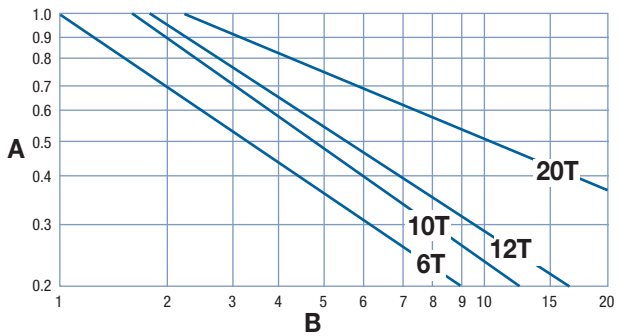
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	5	5	3
24	610	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
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı.	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bantlar, 5 inç (127 mm) uzunluktan başlayarak 0,50 inçlik (12,7 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

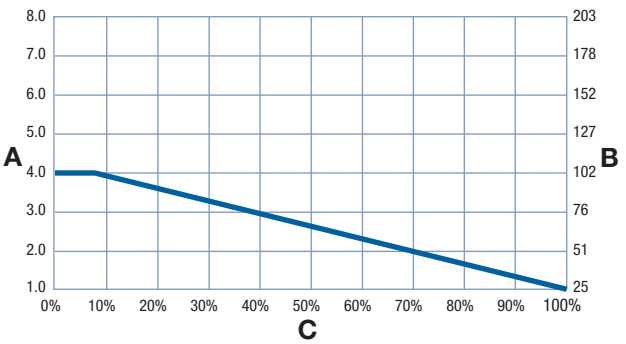
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

EZ Clean™ Dişli[a]

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı inç	Nominal Hat- ve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Göbek Genişliği inç	Nominal Göbek Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak inç[b]	Mevcut Göbek Boyutları Kare inç	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak mm[b]	Mevcut Göbek Boyutları Kare 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

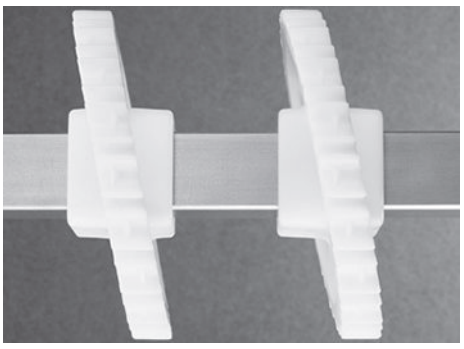


[a] Poliüretan dişliler kullanıldığında, nominal değeri 500 lbf/ft (7300 N/m) üzerinde olan bantlar için bant sağlamlığı 500 lbf/ft (7300 N/m) değerindedir ve diğer tüm bantlar yayımlanan nominal değerleri korur. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

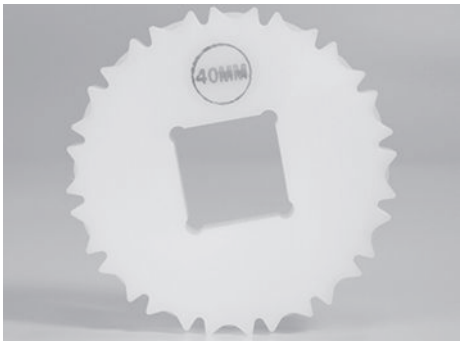
Angled EZ Clean™ Dişliler

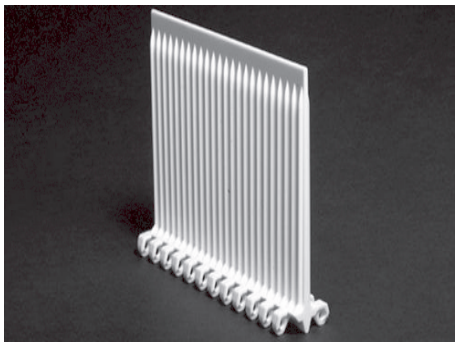
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı inç	Nominal Hat- ve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Göbek Genişliği inç	Nominal Göbek Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak inç	Mevcut Göbek Boyutları Kare inç	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak mm	Mevcut Göbek Boyutları Kare mm
12 (%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



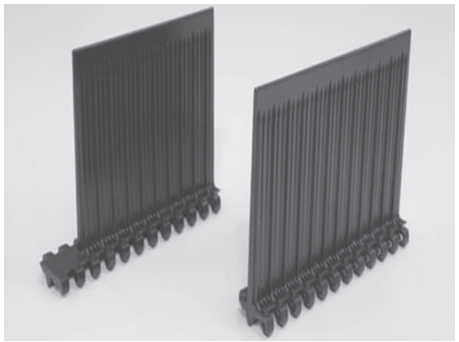
UHMW Polietilen Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı inç	Nominal Hat- ve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Göbek Genişliği inç	Nominal Göbek Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak inç	Mevcut Göbek Boyutları Kare inç	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak mm	Mevcut Göbek Boyutları Kare mm
16 (%1,92)	5,3	135	5.1	130	1,0	25				40

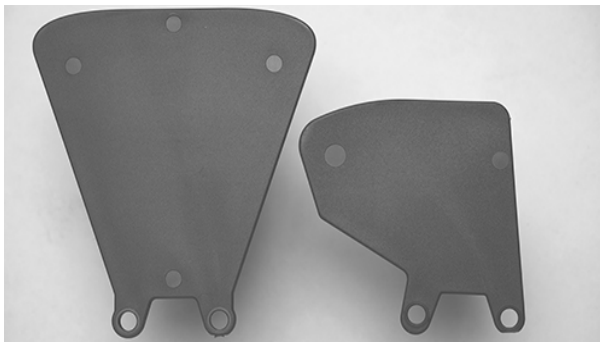


Open Hinge Flat Top Base Flight (No-Cling)			
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
4,0	102	Asetal, polietilen, polipropilen, X ışını cihazında algılanabilir asetal	

- Bağlantısız dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Minimum girinti: 1,0 inç (25,4 mm)
- Kanatlar özel yükseklikliere uygun şekilde kesilebilir. Minimum yükseklik: 0,25 inç (6,4 mm).

Mesh Nub Top Temel Kanatlar (Tek Taraf Yapışmaz)			
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
4,0	102	Asetal, polietilen	

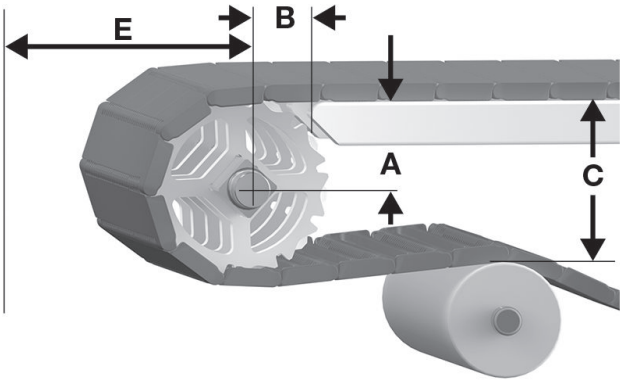
- Bağlantısız dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum girinti: 1,0 inç (25,4 mm).

Yan Korumalar			
Mevcut Boyutlar		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
2	51	Polipropilen	
3	76		

- Menteşe çubuklarıyla banda bağlanır. Başka sabitleyici gerekmez.
- Ürünü ayırmak için birden fazla sırada kullanılabilir.
- Yan korumalar, arka tarafları içe doğru açıyla ürüne dönük olacak şekilde takılır. Buna ürün dostu yönlendirme denir. Talep üzerine, arka taraflar dışa doğru açıyla konveyör kenarlarına dönük olabilir.
- Yan korumalar; 6 ve 10 dişe sahip dişliler etrafında dönerken dışarı doğru açılarak üstte küçük ürünlerin düşebileceği bir boşluk açar. Yan korumalar; 12, 16 ve 20 dişe sahip dişlilerin etrafında dönerken tamamen kapalı durumda kalır.
- Yan korumalar ile kanadın kenarı arasındaki standart boşluk: 0,3 inç (7,6 mm).
- Minimum girinti: 1,0 inç (25 mm)

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 58: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S1600 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

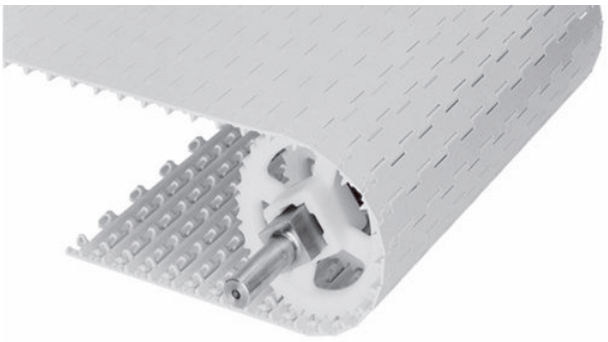
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S1600 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

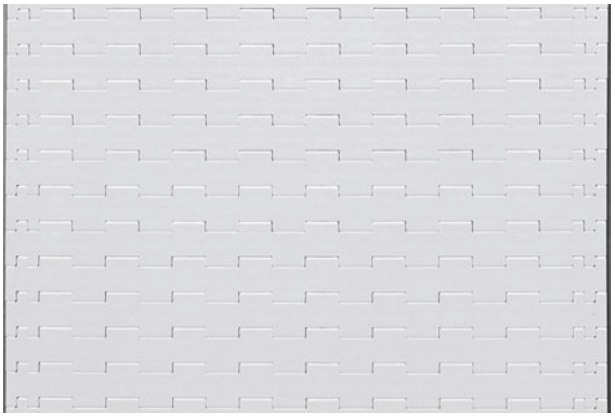
SeamFree™ Minimum Hinge Flat Top

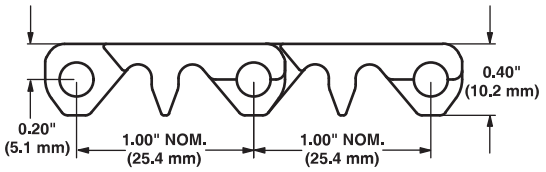
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	4	102
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam oyulmuş ve radyuslanmış köşeler; kir tutacak cepler veya keskin köşeler yoktur.
- 18 inç'in (457 mm) üzerindeki bantlar, sıra başına birden fazla modülle üretilir ancak dikişler en az duruma getirilir.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pimin ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar. Intralox'a özgü bu özellik, söz konusu alana üstün temizleme erişimine olanak tanır.
- Bu bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü, patent başvurusu yapılmış oluk özelliği ile birlikte daha kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S1600 Angled EZ Clean dişlilerle kullanım için tasarlanmıştır. Standart S1600 EZ Clean dişlilerle de uyumludur.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	350	5.110	-50 ila 200	-46 ila 93	1,47	7,18
Asetal	Polipropilen	325	4.740	34 ila 200	1 ila 93	1,40	6,84
Asetal	Polietilen	225	3.280	-50 ila 150	-46 ila 66	1,40	6,83

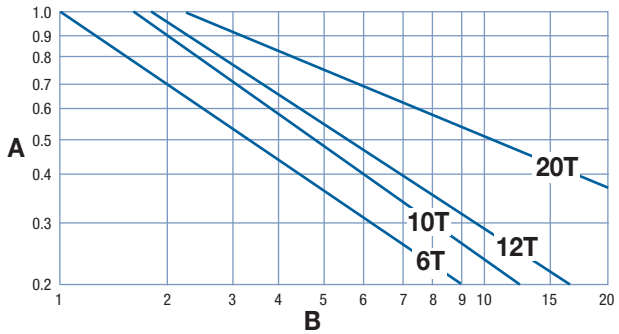
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
4	102	2	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	3	2
8	203	3	3	2
9	229	3	3	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	4	3
15	381	5	4	3
16	406	5	4	3
18	457	5	4	3
20	508	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
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bantlar, 4 inç (101,6 mm) uzunluktan başlayarak 1,0 inçlik (25,4 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

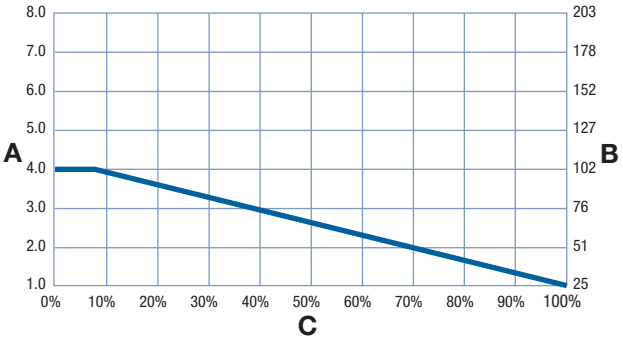
Sağlamlık Katsayısı



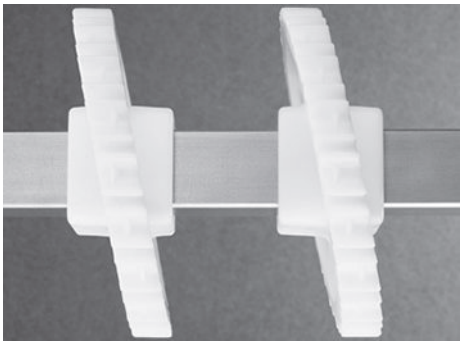
A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

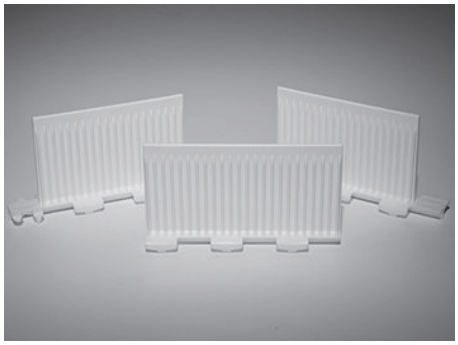
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

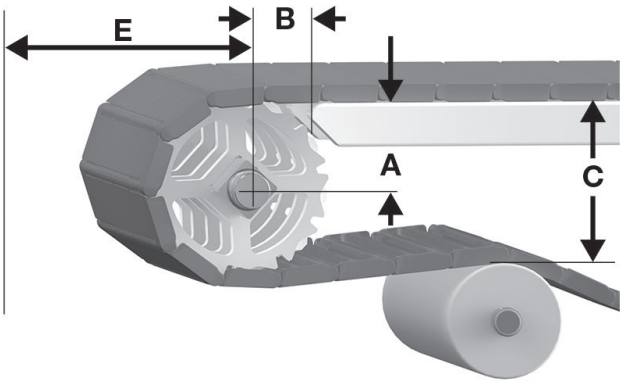
Angled EZ Clean™ Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
12 (%3,41)	3,9	99	3,8	97	2,0	50,8		1,5		40	
16 (%1,92)	5,2	132	5.1	130	2,0	50,8		1,5		40	
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	2,0	50,8		1,5		40	

Minimum Hinge Flat Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz)			
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
3,0	76,2	Asetal	

- Bağlantısız dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Kanatlar, minimum 0,5 inç (12,7 mm) yükseklikte kesilebilir.
- Çift sayı inç genişliğinde kanatlar, standart olarak 1 inç (25,4 mm) girintilerle temin edilir. Tek sayı inç genişliğinde kanatlar, değiştirme uygulamalarında kullanılabilir ve işlenme işaretleri ile değişiklik belirtileri içeren işlenmiş girintiler gerektirir.

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 59: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S1650 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
SeamFree Minimum Menteşe Düz Yüz										
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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

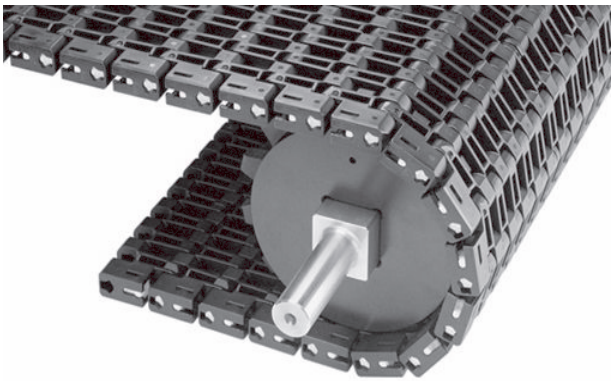
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S1650 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	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

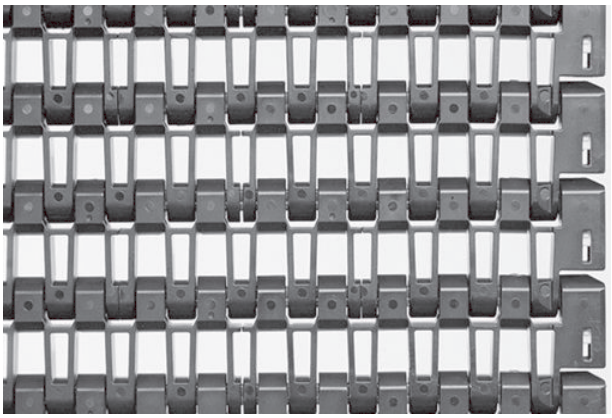
Flush Grid

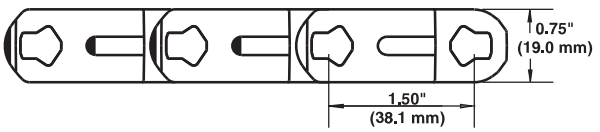
	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum En	5	127
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,62 × 0,50	15,7 × 12,7
	0,70 × 0,26	17,8 × 6,6
Açık Alan	%37	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Slidelox, görünürlüğü son derece yüksek turuncu renkli asetalden yapılır.
- Çok çubuklu menteşe tasarımı, özel mil profili gerekliliğini büyük ölçüde azaltır. Her sırada iki dikdörtgen çubuk vardır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Büyük çıkıntılı dişler içeren, aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan dişliler.
- Aşınmaya dayanıklı sistem, konvansiyonel modüler plastik bantlara kıyasla 2,5 ila 3 kat daha uzun süre dayanır.
- Özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Konveyör gereklilikleri: Intralox, V tipi desenli veya düz kesintisiz taşımayüzü içeren çelik taşımayüzlerini önerir. Düz, paralel aşınma şeritleri kullanmayın. İtme konveyörlerinde kullanmayın.





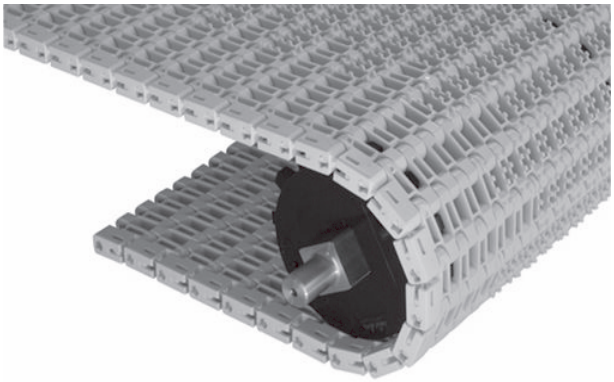
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi 0,25 × 0,17 inç (6,4 × 4,3 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)[a]		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
AR naylon	Naylon	1.800	26.300	-50 ila 240	-46 ila 116	2,21	10,78
Algılanabilir naylon	Naylon	1.500	21.900	-50 ila 180	-46 ila 82	2,28	11,13
Düşük Aşınmalı Plus	Düşük Aşınmalı Plus	500	7.300	0 ila 120	-18 ila 49	2,56	12,50

[a] Dişli sıcaklıkları -40°F ila 160°F (-40°C ila 70°C) olarak sınırlandırılmalıdır. 212°F ila 240°F (100°C ila 116°C) sıcaklıklarda kullanılan bantlar FDA uyumlu değildir.

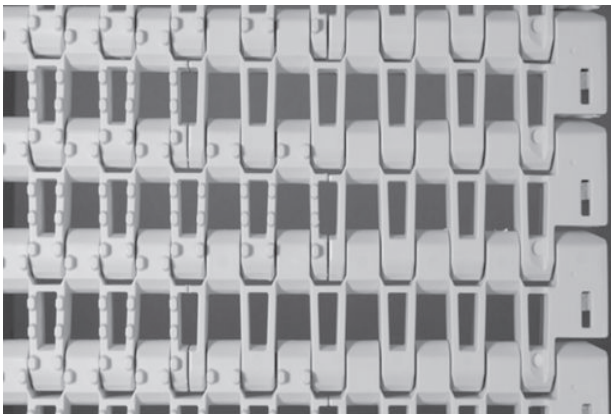
Flush Grid Nub Top

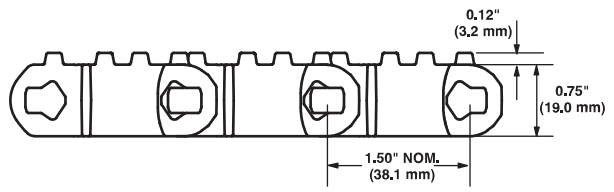
	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum En	16	406,4
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,70 × 0,26	18 × 7
Açık Alan	%37	
Ürün Temas Alanı	%8	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Slidelox, görünürlüğü son derece yüksek turuncu renkli asetalden yapılır.
- Çok çubuklu menteşe tasarımı, özel mil profili gerekliliğini büyük ölçüde azaltır. Her sırada iki dikdörtgen çubuk vardır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Büyük ve uzun dişler içeren, aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan parça dişliler.
- Aşınmaya dayanıklı sistem, konvansiyonel modüler plastik bantlara kıyasla 2,5 ila 3 kat daha uzun süre dayanır.
- Özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Konveyör gereklilikleri: Intralox, V tipi desenli veya düz kesintisiz taşımayüzü içeren çelik taşımayüzlerini önerir. Düz, paralel aşınma şeritleri kullanmayın. İtme konveyörlerinde kullanmayın.
- Minimum nominal değişken kenar girintileri: 4 inç (102 mm) ve 6 inç (152 mm).





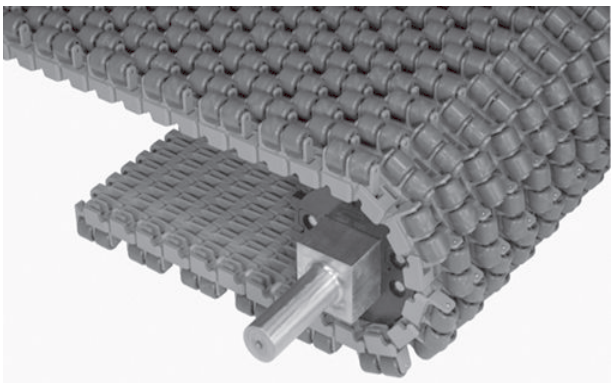
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi 0,25 × 0,17 inç (6,4 × 4,3 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)[a]		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Naylon (FDA)	Naylon	1.800	26.300	-50 ila 240	-46 ila 116	2,21	10,78
Kolay Salınan İzlenebilir Polipropilen	Naylon	1.500	21.900	34 ila 220	1 ila 104	1,84	8,98
Düşük Aşınmalı Plus	Düşük Aşınmalı Plus	500	7.300	0 ila 120	-18 ila 49	2,58	12,60

[a] Dişli sıcaklıkları -40°F ila 160°F (-40°C ila 70°C) olarak sınırlandırılmalıdır. -212°F ila 240°F (100°C ila 116°C) sıcaklıklarda kullanılan bantlar FDA uyumlu değildir.

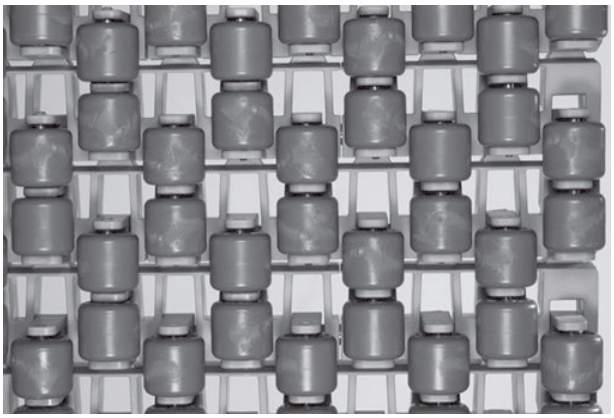
Transverse Roller Top™ (TRT™)

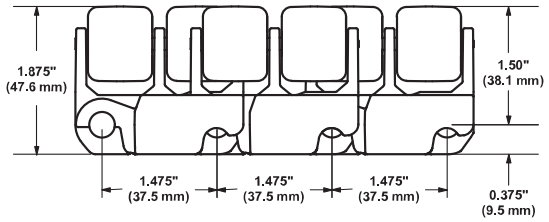
	inç	mm
Hatve	1,475	37,5
Minimum En	12	304,8
Genişlik Artışları (Bkz. *Ürün Notları*.)	2,00	50,8
Minimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,62 x 0,50	16 x 13
Maksimum Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,70 x 0,26	18 x 7
Açık Alan	%26	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Rulo göbekleri dayanıklılık ve uzun süreli performans için paslanmaz çeliktir.
- İki sıralı artış aralıklarıyla monte edilmelidir.
- 2 inç (50,8 mm) genişlik artışlarıyla mevcuttur ancak 14 inç (356 mm) genişlikte bant mevcut değildir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Büyük ve uzun dişler içeren, aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan parça dişliler.
- Parça dişliler mevcuttur.
- Özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Rulo çapı: 0,95 inç (24,1 mm).
- Rulo uzunluğu: 0,825 inç (21 mm).
- Rulo aralığı: 1,0 inç (25,4 mm).
- Minimum geridönüş rulo çapı: 6,0 inç (152,4 mm).





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,31 inç (7,9 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	2.200	32.100	34 ila 200	1 ila 93	4,70	22,96

Dişli ve Destek Miktarı Referansı Flush Grid ve Flush Grid Nub Top				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
5	127	2	Aşınma şeritlerini V tipi desende yerleştirin veya düz ve kesintisiz bir taşımayüzü kullanın. Düz, paralel aşınma şeritleri kullanmayın.	Aşınma şeritlerini V tipi desende yerleştirin veya düz ve kesintisiz bir geridönüş kullanın. Düz, paralel aşınma şeritleri kullanmayın.
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		
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bantlar, 5 inç (127 mm) uzunluktan başlayarak 1,00 inçlik (25,4 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

Dişli ve Destek Miktarı Referansı Transverse Roller Top				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
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
36	914	9	5	4

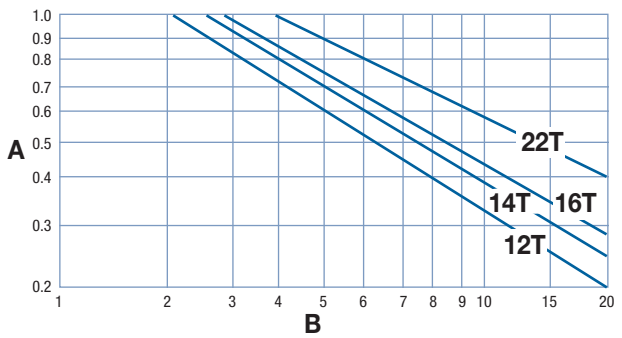
Dişli ve Destek Miktarı Referansı Transverse Roller Top				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
42	1.067	9	6	5
48	1.219	11	7	5
54	1.372	11	7	6
60	1.524	13	8	6
72	1.829	15	9	7
84	2.134	17	11	8
96	2.438	21	12	9
120	3.048	25	15	11
144	3.658	29	17	13
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bantlar, 5 inç (127 mm) uzunluktan başlayarak 1,00 inçlik (25,4 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

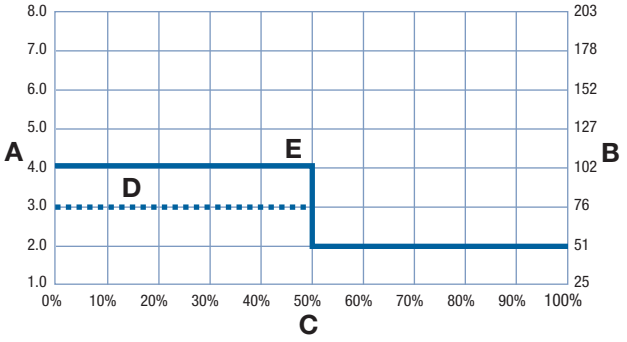
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



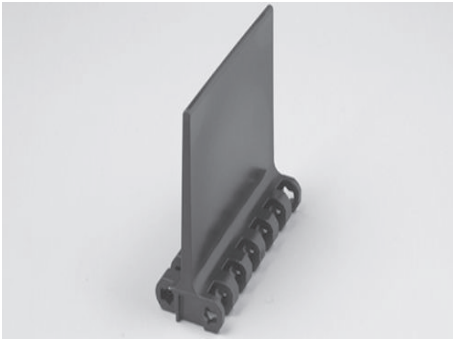
A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D kesikli çizgi: Transverse Roller Top
E düz çizgi: Flush Grid ve Flush Grid Nub Top

Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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		



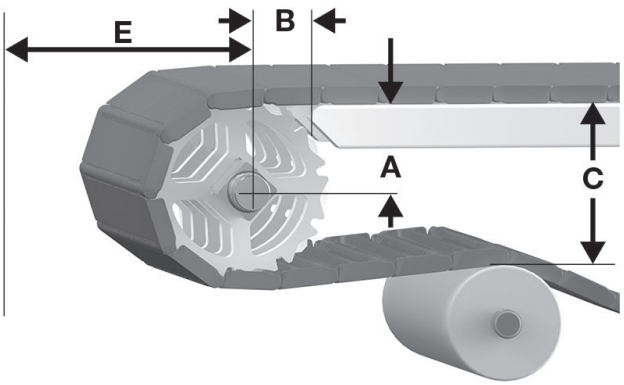
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Parça Dişliler											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
14 (%2,51)	6,7	170	6,80	173	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60	
16 (%1,92)	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	

Streamline Kanatlar			
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
4,0	102	Naylon (AR), algılanabilir naylon	
6,0	152		

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum girinti: 2,0 inç (51 mm).

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe

Şekil 60: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S1700 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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
Enlemesine Rulo Yüz										
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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

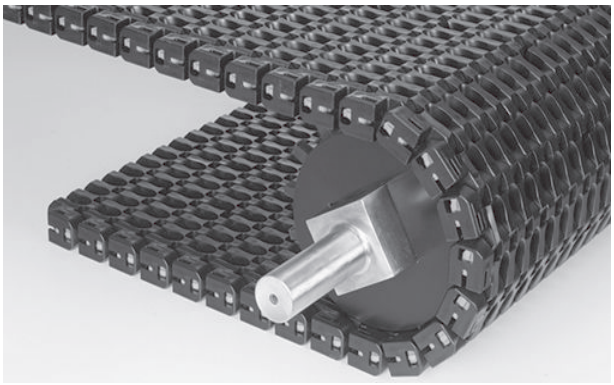
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S1700 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	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

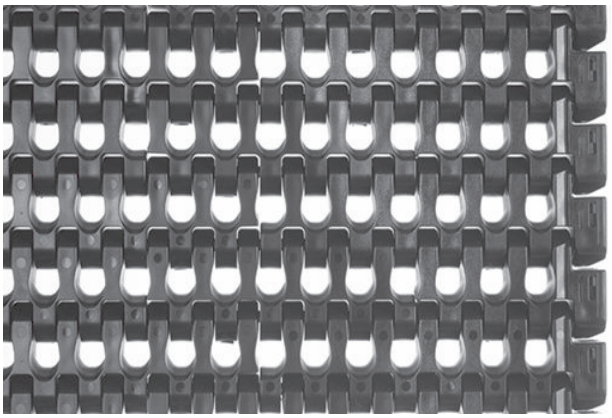
Flush Grid

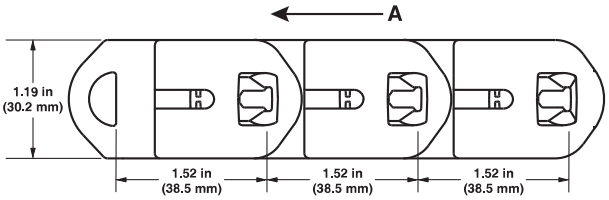
	inç	mm
Hatve	1,52	38,6
Minimum En	12	304,8
Maksimum En	120	3048
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,66 x 0,53	16,7 x 13,5
Açık Alan	%21	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Yüksek görünürlüğe sahip Slidelox çubuk sabitleme özelliği.
- Yüksek hacimli su akışı ve tahliyesi için geniş bant açıklıkları.
- Yarım daire çubuk tasarımı çubuk aşınmasını ve hatve uzamasını büyük ölçüde azaltarak zorlu uygulamalarda bakım planlaması için öngörülebilir bir performans sağlar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Aşınmaya ultra dayanıklı poliüretan dişliler. Dişlilerde bulunan büyük çıkıntılı dişler güvenilir bağlantı sunar, dişli ömrünü uzatır ve tahrik ceplerindeki kalıntıları temizler.
- Özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Konveyör gereklilikleri: Intralox, V tipi desenli veya düz kesintisiz taşımayüzü içeren çelik taşımayüzlerini önerir. Düz, paralel aşınma şeritleri kullanmayın. İtme konveyörlerinde kullanmayın.
- Özel konveyör tasarımı yönergeleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





A tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi 0,5 inç (12,5 mm) Yarım Daire	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Düşük Aşınmalı Plus	Paslanmaz çelik	1200	17.500	0 ila 120	-18 ila 49	7,10	34,66
LMAR	Paslanmaz çelik	1.800	26.300	0 ila 212	-18 ila 100	6,73	32,86

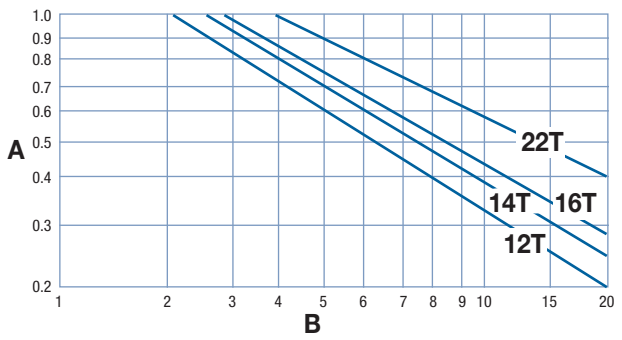
Dişli ve Destek Miktarı Referansı Düz Kalbur				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
12-14	305-356	5	Özel taşımayüzü yönergeleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin veya S1750 Tasarım Yönergeleri'ne bakın.	Özel geridönüş yönergeleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin veya S1750 Tasarım Yönergeleri'ne bakın.
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		
Diğer genişlikler için maksimum 2 inç (51 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]				

[a] Bantlar, 12 inç (305 mm) uzunluktan başlayarak 1,00 inçlik (25,4 mm) artışlarla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

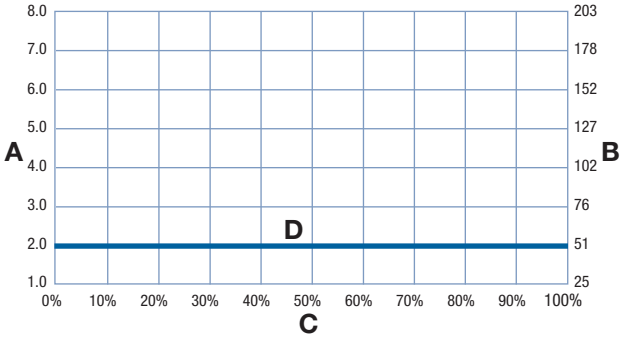
Sağlamlık Katsayısı



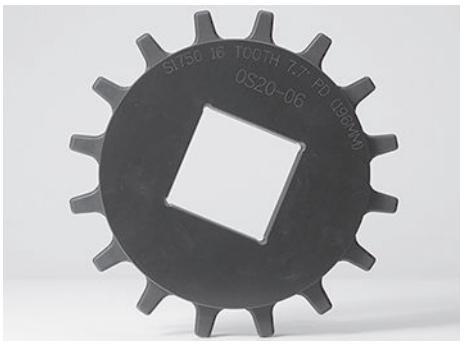
A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

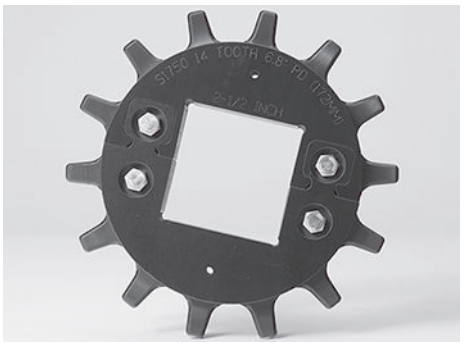
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



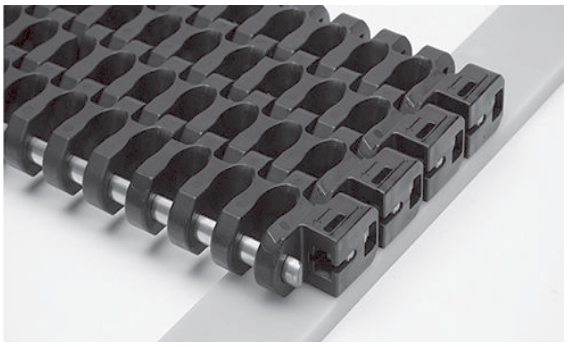
A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D düz çizgi: Flush Grid

Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
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	

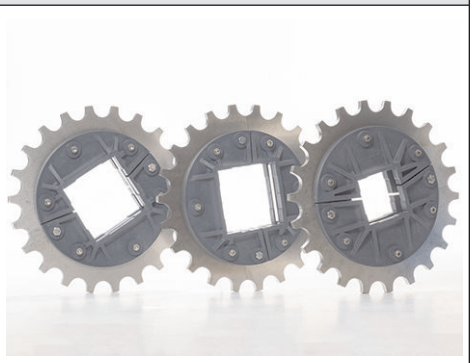
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
14 (%2,51)	6,8	173	6,9	175	1,5	38		1,5; 2,5		40; 60	
16 (%1,92)	7,8	198	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	

3 Parça Streamline Kanat			
Kanat Yüksekliği		Malzemeler	
inç	mm		
3,0	76	Düşük Yıpranma Plus, LMAR	
4,0	102		

- Kanat üç parçadan oluşur: temel modül, ek ve çubuk.
- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Girintisiz mevcuttur. Mevcut ilk girinti 1,625 inç'tir (41 mm). Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kanatlar 1,5 inç (38 mm) değerine kadar kesilerek kısaltılabilir. Daha kısa kanat gerektiğinde, kanat eki bulunmayan kanat temel modülü, 0,75 inç'lik (19 mm) yükseltilmiş halka görevi görür. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

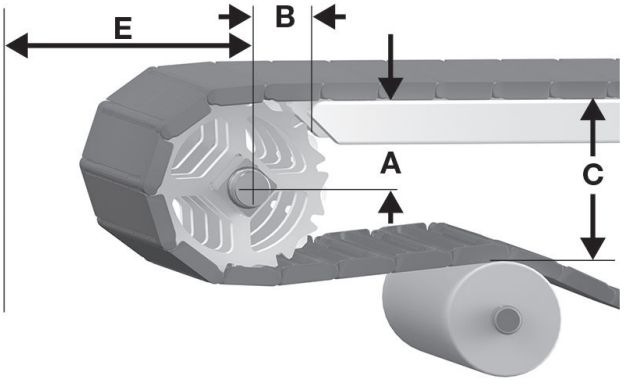
Üretan Aşınma Şeridi			
Boyutlar		**Mevcut Renkler**	
inç	**mm**		
0,50 x 2 x 216	13 x 51 x 5486	Mavi	

- Kuru, sulu ve katı yağlı gıda uygulamaları için tasarlanmıştır. Sıvı yağ uygulamalarında kullanmayın.
- Sürtünme ve bant sağlamlığı analizleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sıcaklık aralığı 32°F ile 120°F'tır (0°C ila 49°C).

Parça Metal Dişliler											
	Nominal Hatve Çapı		**Nominal Dış Çap**		**Nominal Göbek Genişliği**		**Mevcut Göbek Boyutları**				
Diş Sayısı (Yaylanma)	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**Yuvarlak inç**	**Kare inç**	**Yuvarlak mm**	**Kare mm**	
22 (%1,02)	10,6	269	10,7	272	1,625	41		2,5, 3,5		90	

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe

Şekil 61: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S1750 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

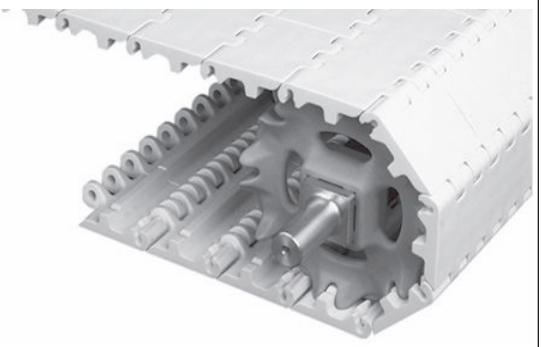
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S1750 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	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

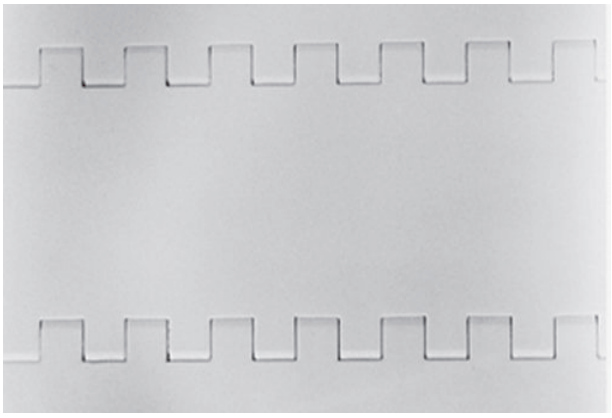
Flat Top

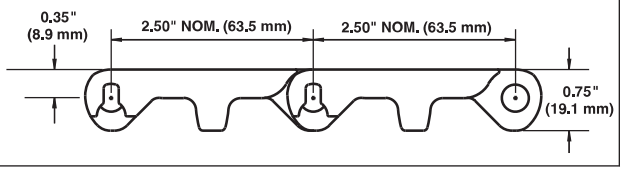
	inç	mm
Hatve	2,50	63,5
Minimum En	5	127
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Aşındırıcı uygulamalar için tasarlanmış darbeye dayanıklı bant.
- S800 ve S1600'de olduğu gibi, bandın alt tarafındaki tahrik sürgüsü kolay ve hızlı temizlik için suyu ve kiri bandın dışına yönlendirir. Tahrik sürgüsünün etkinliği, hem Intralox'un kendi testleri hem de saha testlerinde kanıtlanmıştır.
- Tarak-eklem menteşeler, bant dişlilerin etrafında dönerken daha fazla menteşe ve pimin ortaya çıkmasıyla kolay temizlik sağlar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- A, B, C ve E boyutları en fazla 0,25 inç (6 mm) sapmayla S800'ün ölçülerine uygun olduğundan, birçok et sektörü uygulamasında büyük ölçekli konveyör çerçevesi değişikliği gerekmeden S800'den değiştirme kolayca sağlanabilir.





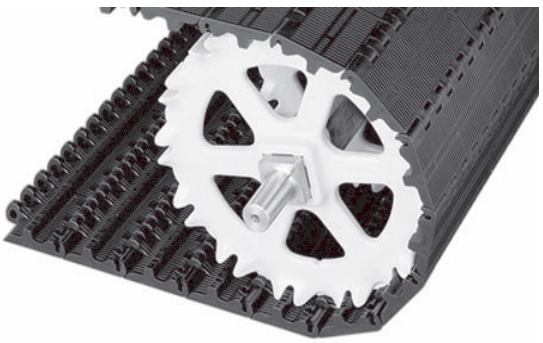
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,31 inç (7,9 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	1200	17.500	34 ila 220	1 ila 104	2,06	10,06
Asetal	Polietilen	1200	17.500	-50 ila 150	-46 ila 66	3,36	16,40
Asetal	Polipropilen	1.500	21.900	34 ila 200	1 ila 93	3,36	16,40
X ışını cihazında algılanabilir asetal[a]	Polietilen	1.000	14.600	-50 ila 150	-46 ila 66	3,77	18,41
PK	PK	1200	17.500	-40 ila 176	-40 ila 80	3,02	14,74
X ışını cihazında algılanabilir PK	PK	1200	17.500	-40 ila 176	-40 ila 80	3,52	17,19

[a] X ışını makineleri tarafından algılanabilmesi için özel olarak tasarlanmıştır.

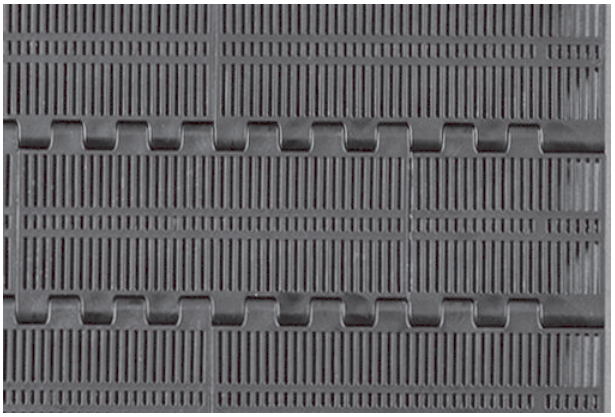
Mesh Top

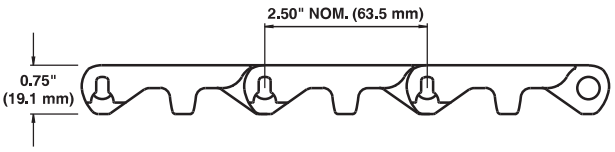
	inç	mm
Hatve	2,50	63,5
Minimum En	5	127
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,07 × 0,75	1,7 × 19,1
Açık Alan	%32	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Aralı çubukları olan tam düz kenarlar, kenar hasarını ve çubuk kaçmasını önler.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Kanatlar ve diğer aksesuarlar mevcuttur.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,31 inç (7,9 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Polipropilen	800	11.700	34 ila 220	1 ila 104	1,44	7,03
UV dayanıklı asetal	Asetal	1.500	21.900	-50 ila 200	-46 ila 93	2,27	11,08
Polietilen	Polietilen	400	5.840	-50 ila 150	-46 ila 66	1,50	7,32
Naylon	Naylon	1.000	14.600	-50 ila 240	-46 ila 116	1,81	8,84

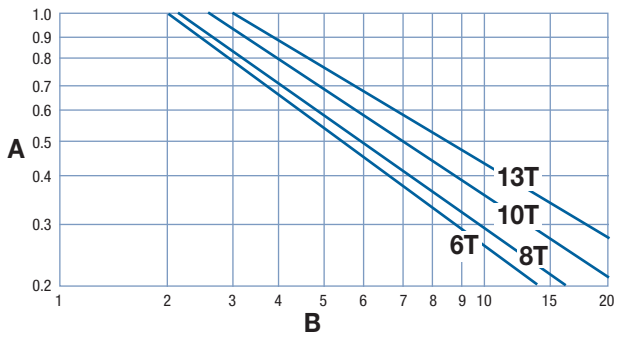
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
5	127	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
9	229	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	3	4	3
24	610	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
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 5,0 inç (127 mm) genişlikten başlayarak 1,00 inç (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

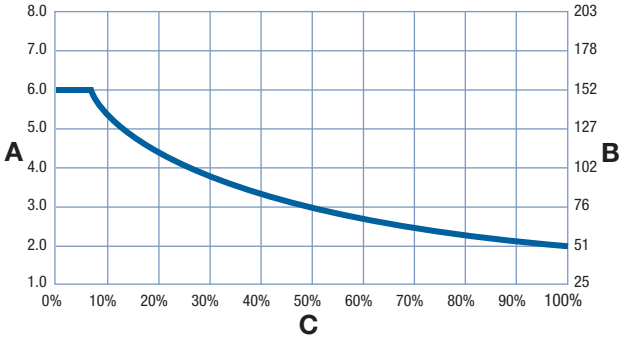
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

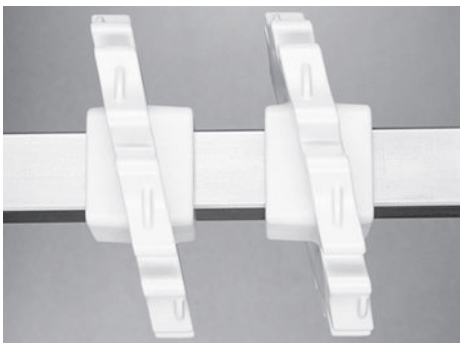
EZ Clean™ Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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



Angled EZ Clean™ Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
8 (%7,61)	6,5	165	6,2	157	2,0	50,8		1,5		40



Çarpmaya Dayanıklı Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
4,0	102	Asetal, PK, polietilen, polipropilen, X ışını cihazında algılanabilir asetal

- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



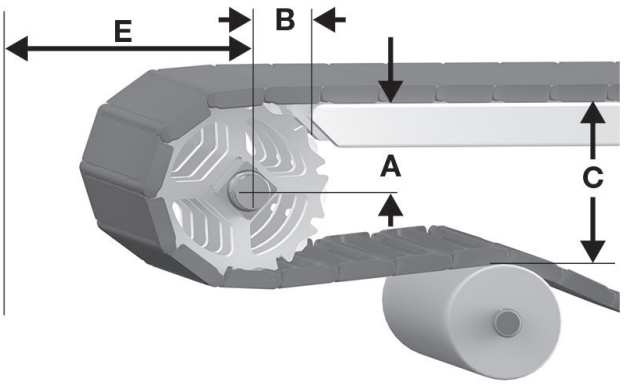
Intralox Bant Gergisi Seti			
Tekli Bant Gergisi	**ABD Birimleri**	**Metrik Birimler**	
Uzunluk	14,4 inç	365,8 mm	
Genişlik	4,2 inç	106,7 mm	
Yükseklik	0,5 inç	12,7 mm	
Ağırlık	2 lb	0,9 kg	
Bant Gergisi Seti			
Ağırlık	6 lb	2,7 kg	

- Uyumlu bantları takmak, kapatmak veya açmak için taşımayüzlerinde ve geri-dönüşlerde kullanılabilir.
- Çalışan güvenliğini artırır.
- Büyük veya eğimli bantları takmak veya çıkarmak için gereken kişi sayısını azaltır.
- Yabancı madde kontaminasyonuna yol açabilecek bant hasarı riskini de azaltır.
- Sette iki bant gergisi ve bir Intralox spanzet bulunur.
- Bant gergisine kilitlenen özel metal pimli dolu metal yapı.
- Alet üzerine işlenmiş QR kodu, bir yönerge videosuna bağlantı sağlar.
- S800, S888 ve S1800 bantlarla uyumludur. Güncel uyumluluk bilgisi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe

Şekil 62: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S1800 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			**A**		**B**		**C**		**E**	
Hatve Çapı			**Aralık (Alttan Üste)[a]**							
inç	**mm**	**Diş Sayısı**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

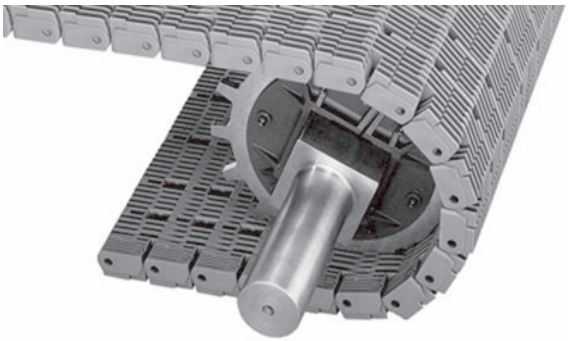
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S1800 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	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

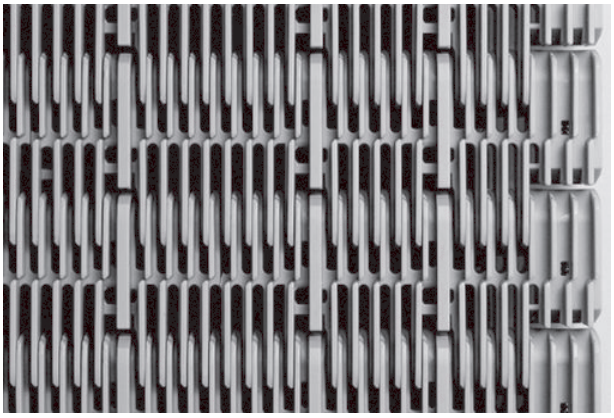
Raised Rib

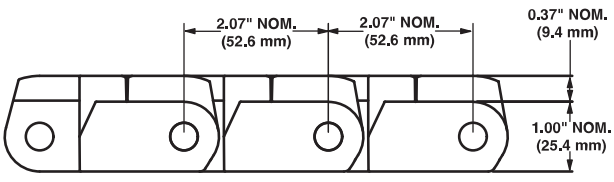
	inç	mm
Hatve	2,07	52,6
Minimum En	15	381
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%27	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Shuttleplug; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Artırılmış modül kalınlığı ve çubuk çapı, üstün bant dayanımı sağlar ve bant ömrünü uzatır.
- Uzun bant nervürleri ve yüksek mukavemetli tarak dişleri güvenilir aktarım sağlar.
- Özel olarak geliştirilen reçine modül malzemesi, kimyasallara ve sıcaklık değişikliklerine karşı daha yüksek direnç sağlar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli bağlantısı için minimum geri gerginlik gereklidir.
- Kolay montaj için parça dişliler mevcuttur.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,38 inç (9,7 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Enduralox polipropilen	Polipropilen	4.000	58.400	34 ila 220	1 ila 104	3,90	19,04

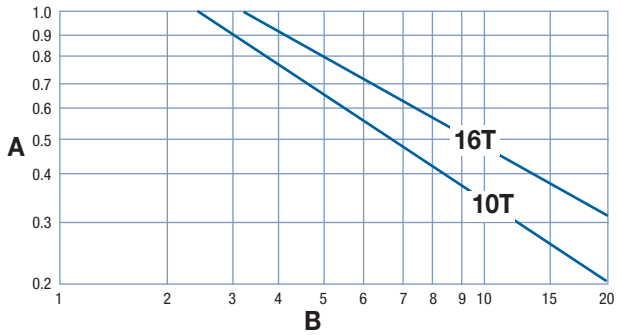
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
15	381	3	3	3
18	457	3	3	3
24	610	5	4	3
30	762	5	5	4
36	914	7	5	4
42	1.067	7	6	5
48	1.219	9	7	5
54	1.372	9	7	6
60	1.524	11	8	6
72	1.829	13	9	7
84	2.134	15	11	8
96	2.438	17	12	9
120	3.048	21	15	11
144	3.658	25	17	13
Diğer genişlikler için Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

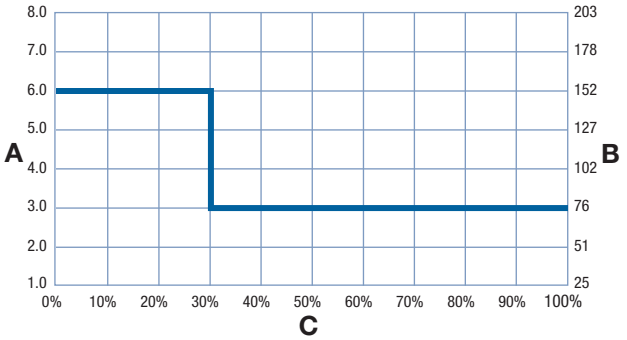
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

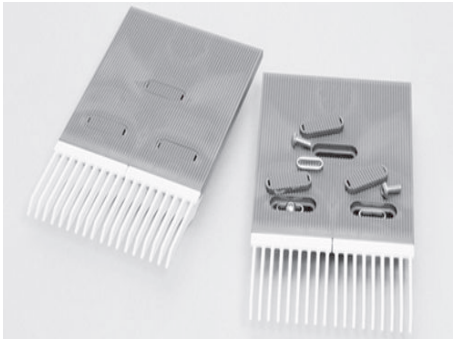
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

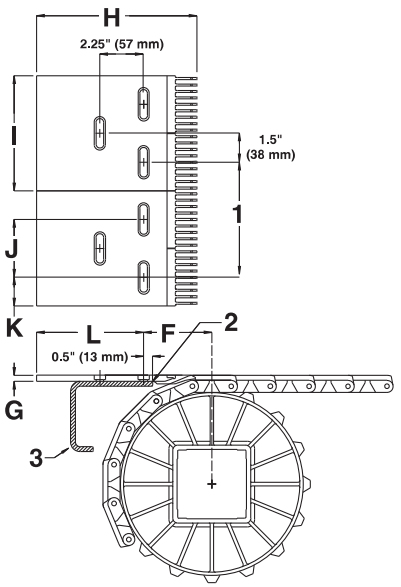
Parça Metal Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,7	170	7,0	177	1,7	43		2,5		60	
15 (%2,19)	10,0	254	10,3	262	1,7	43		3,5			
16 (%1,92)	10,6	269	11,0	279	1,7	43	3,5	3,5		90	

İki Malzemeden Parmakla Taşıma Levhaları				
Mevcut Enler		Tarak Sayısı	Mevcut Malzemeler	
inç	mm			
6,0	152	18	Cam dolgulu termoplastik tarak dişleri, asetal arka levha	

- Düşük sürtünmeli arka levha ile birlikte yüksek mukavemetli tarak dişleri sağlar.
- Düşük sürtünmeli arka levha, kalıcı olarak iki adet yüksek mukavemetli tarak dişi ekine bağlanır.
- Ürün aktarma ve ürün devrilmesi sorunlarını ortadan kaldırır. Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak vermek için 18 tarak dişi bandın nervürleri arasında girer.
- Sağlanan yay ayar cıvataları sayesinde konveyör çerçevesine kolayca takılır. Başlar, cıvataların üzerine kolayca kapanır ve yabancı malzemelerin yuvaya girmesini önler.
- Uzatılmış arka levhada üç ek yuvası bulunur. Montaj donanımları, ayrıca satılır; paslanmaz çelik oval pul ve cıvataları içerir. Plastik cıvata kapları da dahildir.

S1900 İki Malzemeli Taraklı Transfer Plakası Montajı için Ölçü Gereklilikleri

	inç	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

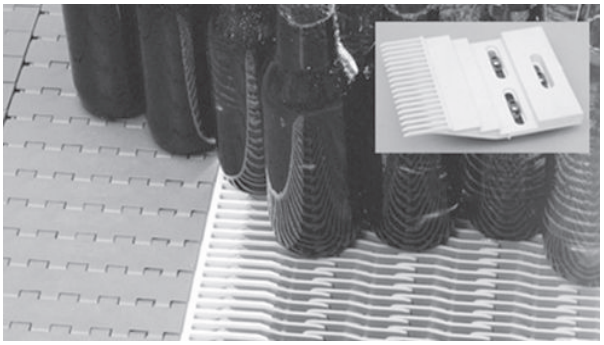


1 taraklı transfer plakaları arasındaki aralık, ortam sıcaklığında
2 0,5 inç (13 mm) yarıçap (çerçeve parçasının öndeki kenarı)
3 çerçeve parçası
Şekil 63: Taraklı transfer plakası ve konveyör grubu

Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavaları[a]

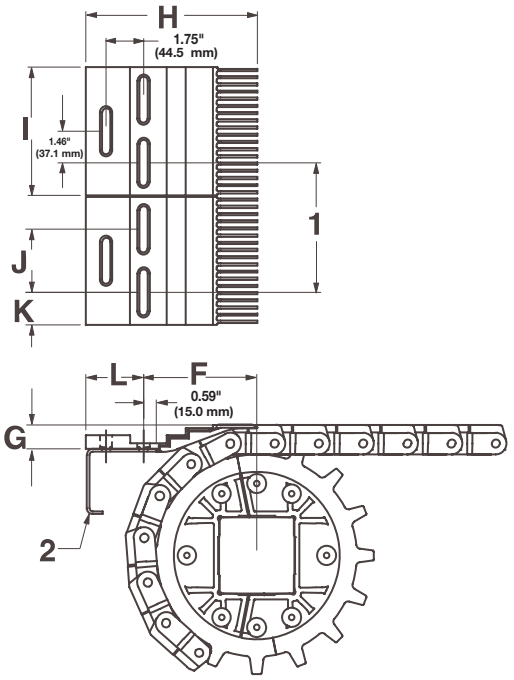
Mevcut En		Diş Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
6	152	18	Cam dolgulu termoplastik

- Birlikte çalışacak şekilde tasarlanmış bir taraklı aktarma tavası ve aktarma kenarlı banttan oluşur.
- Düz, pürüzsüz üst yüzey, kutular için mükemmel yanal hareket sağlar.
- Üstün aşınma dayanıklılığı için tam düz kenarlara, başlı çubuk sabitleme sistemine ve naylon çubuklara sahiptir.
- Süpürme kolu, itici kol veya geniş aktarma tavalarına olan ihtiyacı ortadan kaldırır. Taşıma işlemleri sorunsuzdur ve %100 kendi temizlenir ve böylece tüm kutu şekilleri için doğru açıda taşımayı mümkün hale getirir.
- Sık ürün değişimlerinin yapıldığı daha sıcak/soğuk uygulamalar için idealdir.
- Çift yönlü sistem, hem sol hem de sağ yönlü aktarımlarda aktarma bandının kullanılmasını sağlar.
- Boşalma ve besleme konveyörlerindeki Intralox bant serileri ve tipleriyle uyumludur.
- Intralox Seri 400, Seri 1200 ve Seri 1900 Raised Rib bantlara ve bu bantlardan diğer sistemlere ürün aktarabilir.
- Zorlu cam uygulamalarında dayanıklılık için sağlam tasarım.
- Bandın genişlemesi ve büzülmesiyle harekete olanak veren paslanmaz çelik cıvatalar ve oval pullar sayesinde herhangi bir kalınlıktaki montaj plakalarına kolayca takılır ve sabitlenir.
- Paslanmaz çelik donanımlar ayrıca satılır.



[a] Rexnord ABD Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

S1900 Kendi Temizlenen Taraklı Transfer Plakası Montajı için Ölçü Gereklilikleri[a]		
	inç	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

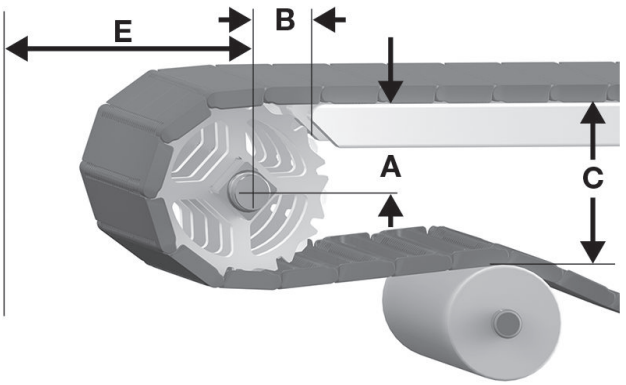


1 taraklı transfer plakaları arasındaki aralık, ortam sıcaklığında
2 çerçeve parçası
Şekil 64: Taraklı transfer plakası ve konveyör grubu

[a] Rexnord U.S. altında lisanslanmıştır. Patent No'ları 7.314.130 ve 7.448.490

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 65: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S1900 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]		inç	mm	inç	mm	inç	mm
inç	mm		inç	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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

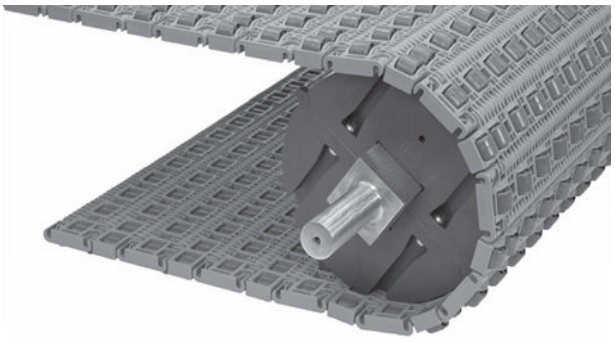
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S1900 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	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

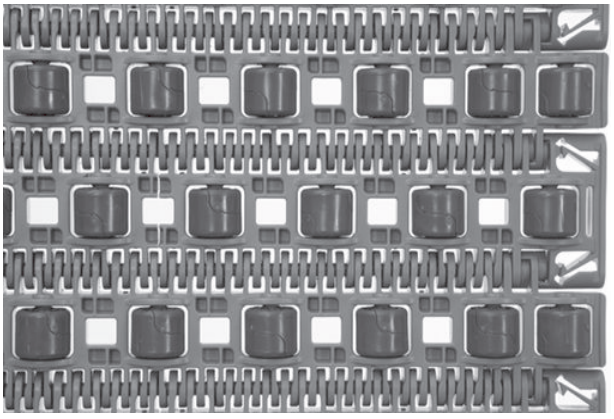
Transverse Roller Top™ (TRT™)

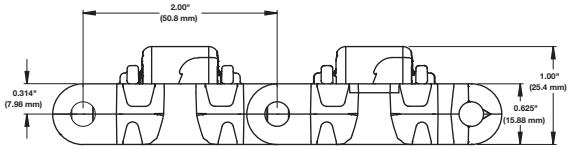
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	8	203
En Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,43 x 0,53	10,9 x 13,5
Açık Alan	%17,8	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Plastik akslara sahip asetal rulolar kullanır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- 90 derece transferler için tasarlanmıştır.
- Dişliler, büyük ve uzun dişlere sahiptir.
- S4400 değişken dişli, cam dolgulu parça dişliler önerilir.
- Sağlam tasarımı özellikle zorlu malzeme taşıma uygulamalarında mükemmel bant ve dişli dayanıklılığı sunar.
- Ayrıntılı konveyör tasarımı yönergeleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant uzunluğunu 4 inç (10,16 cm) iki sıra artışlarla ayarlayın.
- Rulo çapı: 0,95 inç (24,1 mm).
- Rulo uzunluğu: 0,825 inç (20,9 mm).
- Standart rulo girintisi: 0,26 inç(6,6 mm).
- Rulo aralığı: 2 inç (50,8 mm), değişken.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	2.200	32.100	34 ila 200	1 ila 93	2,25	10,985

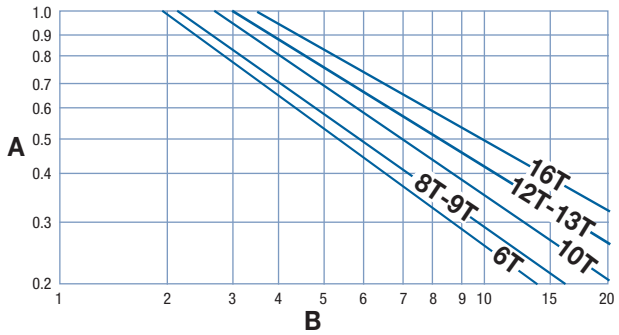
SERİ 4400

Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
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
Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı, düz kenardan minimum girinti			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum aralık 12 inç (304,8 mm)

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 2,00 inçlik (51 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 10 inç (254 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

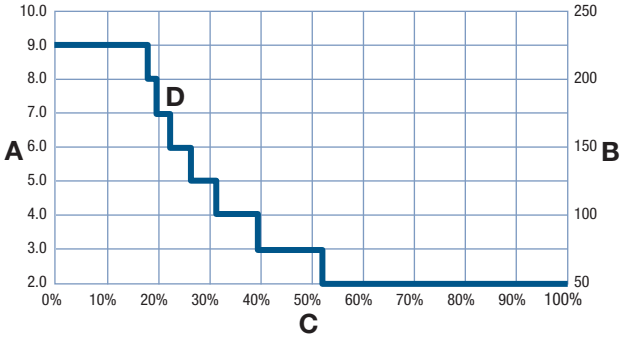
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

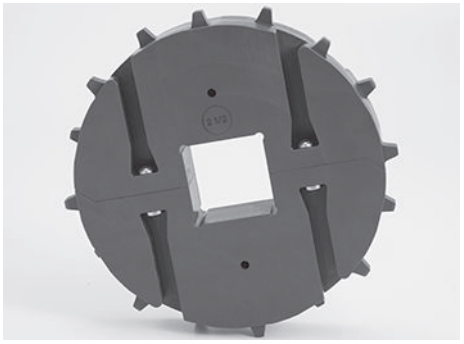
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

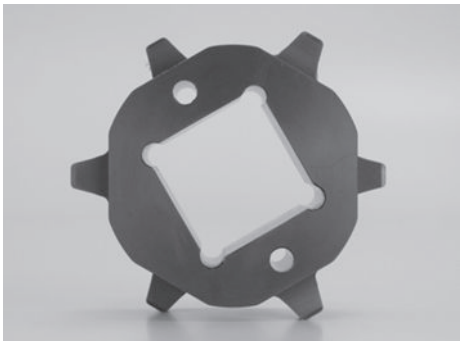
Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı

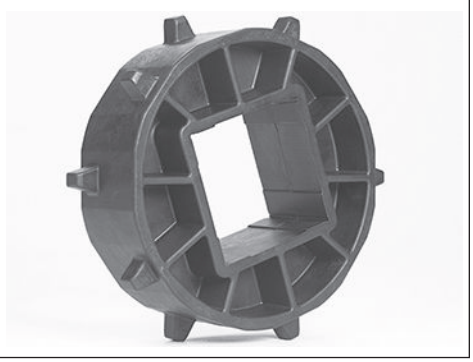


A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D düz çizgi: kare göbekli dişliler

Cam Dolgulu Naylon Değişken Dişli Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

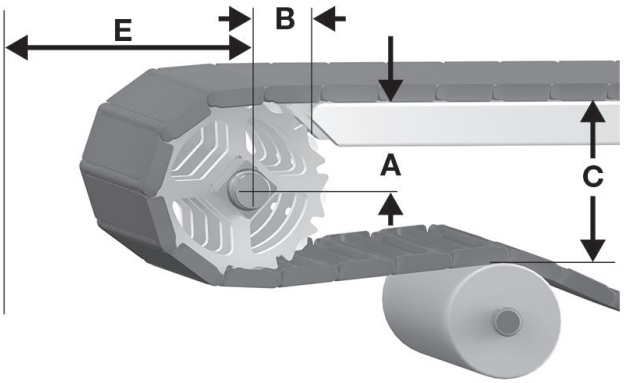
Naylon Değişken Dişli Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
8 (%7,61)	5,3	135	5.5	140	1,9	48		1,5		40	
16 (%1,92)	10,3	262	10,5	267	1,9	48		3,5			

Naylon Değişken Dişli Zincir Dişlileri											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
6 (%13,40)	4,0	102	3,8	97	1,9	48		1,5		40	

Cam Dolgulu Naylon Değişken Dişe Sahip Dişliler											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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	

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe

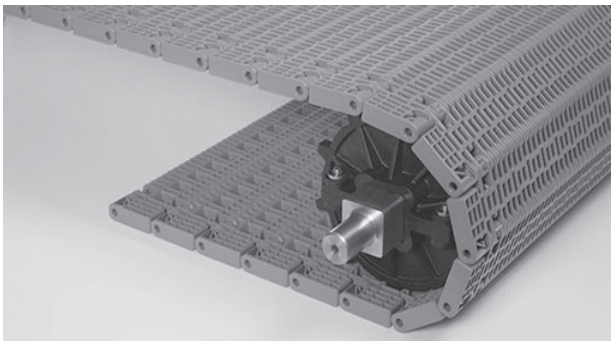
Şekil 66: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S4400 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Enlemesine Rulo Yüz										
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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

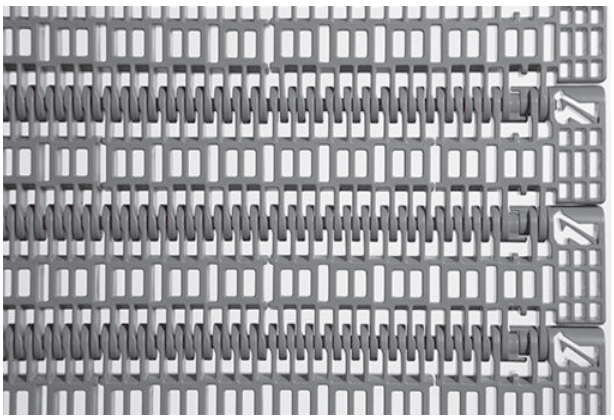
Flush Grid

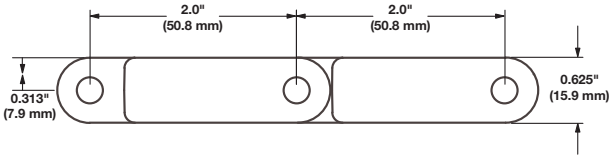
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	5,00	127
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,24 x 0,23	6,1 x 5,8
Açık Alan	%35	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Esnek sabitleme; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzey ve basit tasarım serbest ürün hareketine olanak tanır.
- Açıklık ölçüsü, 0,25 inç'lik (6,35 mm) veya daha büyük bir cıvatanın bant yüzeyinden düşmesini önler.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişliler, büyük ve uzun dişlere sahiptir.



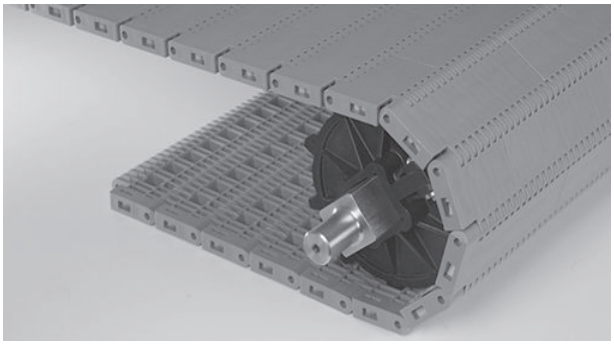


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	2.400	35.000	34 ila 220	1 ila 104	1,54	7,52
Polipropilen	Polipropilen	2.200	32.100	34 ila 220	1 ila 104	1,54	7,52

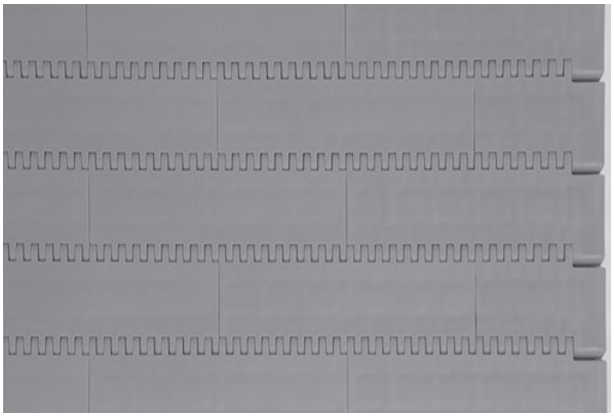
Flat Top

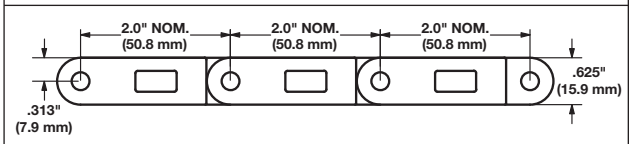
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	5,00	127
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün, kapalı üst yüzey.
- Tam düz kenarlar.
- Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.



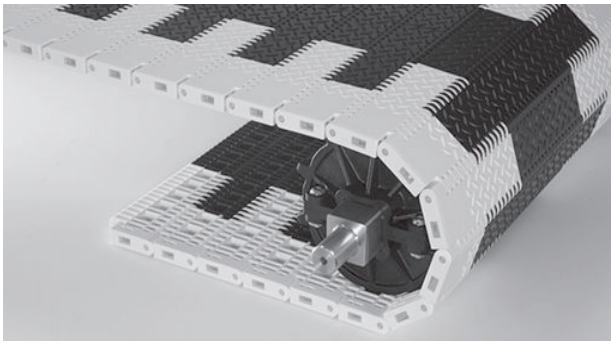


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	4.400	64.200	-50 - 200	-46 - 93	3,07	14,96
HSEC asetal	Naylon	4.100	59.800	-50 - 200	-46 - 93	3,08	15,04
AC/EC	Naylon	4.400	64.200	-50 - 200	-46 - 93	3,08	15,04
Polipropilen	Naylon	2900	42.300	34 - 220	1 - 104	1,97	9,62
Kolay Salınan İzlenebilir polipropilen	Naylon	2500	36.500	34 - 220	1 - 104	2,26	11,03

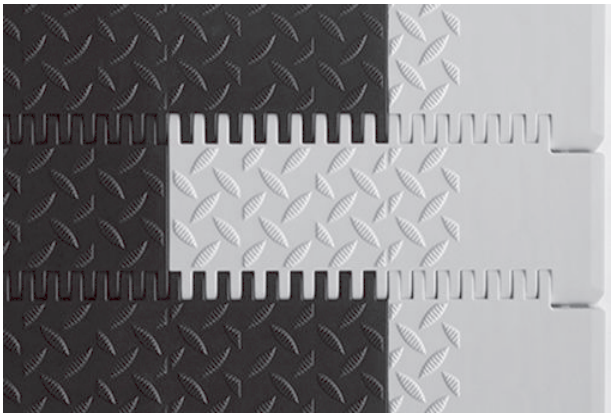
Non Skid

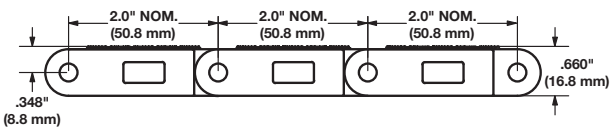
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	5,00	127
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Kenarlar, desensiz Düz Üst yüzeylidir.
- Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Elmas desenli yapısı emniyeti arttıracak şekilde tırtıklı bir yürüme yüzeyi sağlar.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Flat Top girintisi: bandın kenarından 2,0 inç (50 mm).



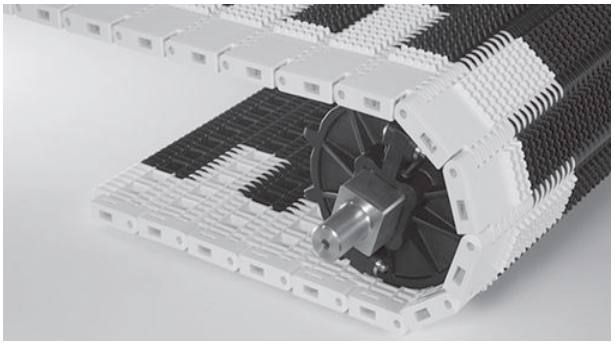


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	4.400	64.200	-50 ila 200	-46 ila 93	3,09	15,09
HSEC asetal	Naylon	4.100	59.800	-50 ila 200	-46 ila 93	3,10	15,14
AC/EC	Naylon	4.400	64.200	-50 ila 200	-46 ila 93	3,10	15,14
Polipropilen	Naylon	2900	42.300	34 ila 220	1 ila 104	1,98	9,67

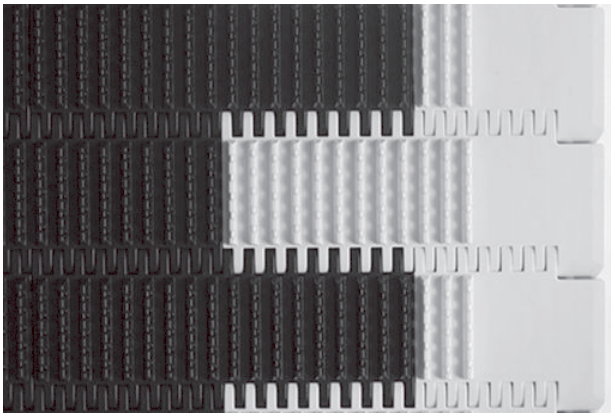
Non Skid Raised Rib

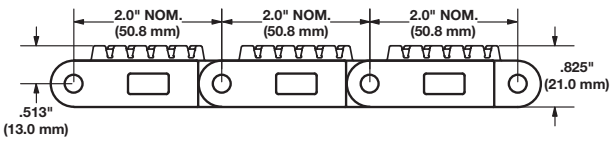
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	5,00	127
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu	—	—
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar.
- Kenarlar, desensiz Düz Üst yüzeylidir.
- Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Kaydırmayan desen güvenliği artırır.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Parmakla taşıma levhaları mevcuttur. Taraklı aktarma tavaları, bant yüzeyindeki kirleri temizler.
- Flat Top girintisi: bandın kenarından 2,0 inç (50 mm).





Bant Verileri

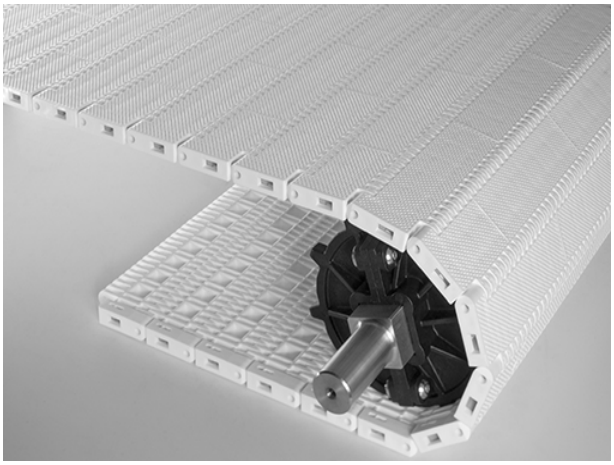
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	4.400	64.200	-50 ila 200	-46 ila 93	3,39	16,55
HSEC asetal	Naylon	4.100	59.800	-50 ila 200	-46 ila 93	3,39	16,55
AC/EC	Naylon	4.400	64.200	-50 ila 200	-46 ila 93	3,39	16,55

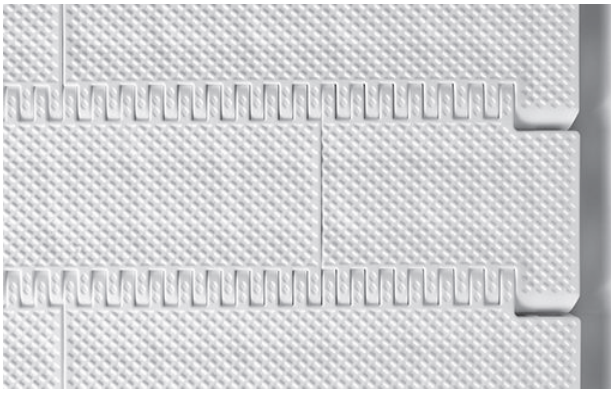
Embedded Diamond Top

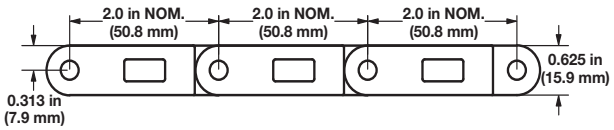
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	5,00	127,0
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox®; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar
- Gömülü Sürtünme Yüz deseni, yapışkan malzemelerin banttan kolayca çıkarılmasını sağlar.
- Slidelox, camla güçlendirilmiş polipropilendir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.







Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, 0,24 inç Çap (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Naylon	2900	42.300	34 - 220	1 - 104	1,97	9,62
Kolay Bırakan izlenebilir polipropilen	Naylon	2500	36.500	34 - 220	1 - 104	2,26	11,03

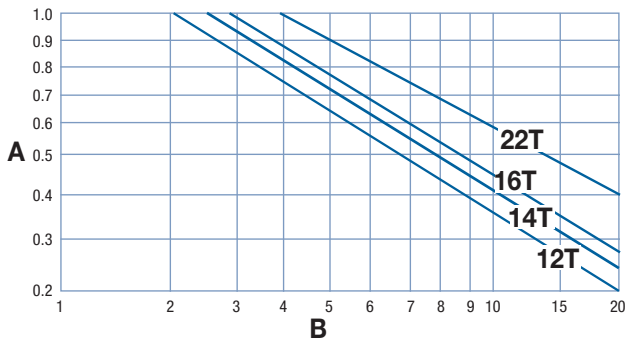
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
2	51	1	2	2
4	102	1	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	3	3	3
16	406	3	3	3
18	457	3	3	3
20	508	5	4	3
24	610	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
Diğer genişlikler için Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 5 inç (127 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

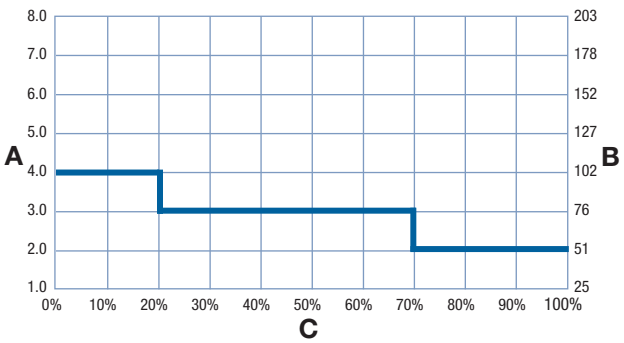
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

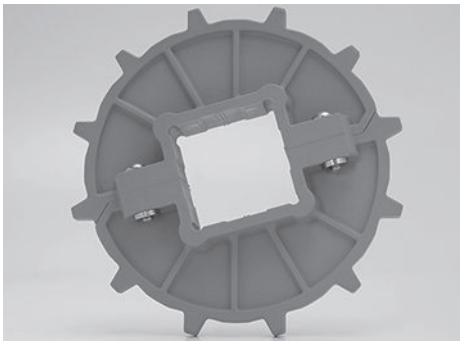
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını (V) mil merkez hattı uzunluğuna (L) bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için Bant Seçimi Yönergeleri'ne bakın.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



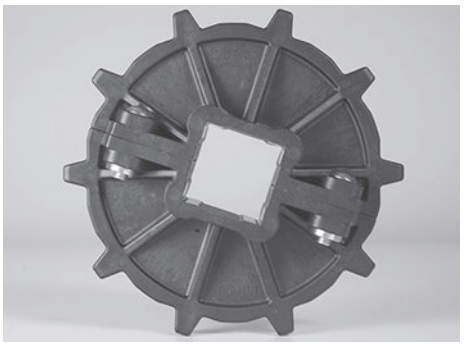
A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

Enduralox Polipropilen Kompozit Parça Dişliler[a]

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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	

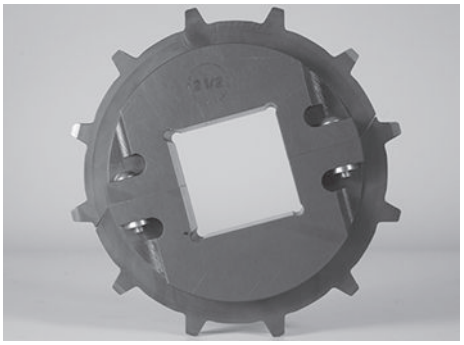
[a] 316 paslanmaz çelikten yapılmış donanım.
[b] Göbeklerin boyutu normalden büyüktür.

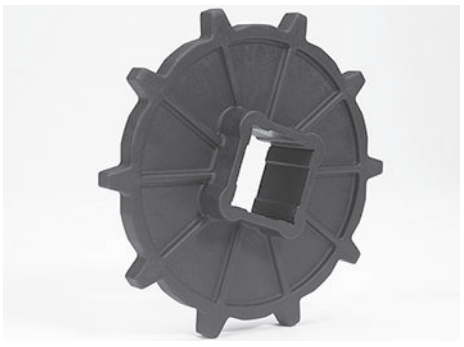
Cam Dolgulu Naylon Parça Dişli

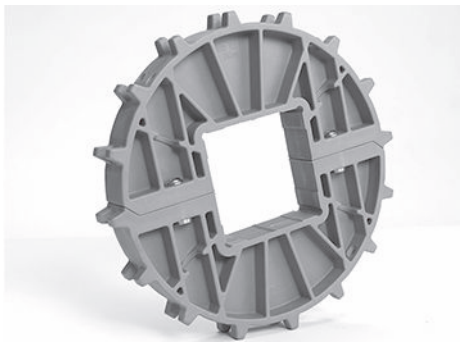
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,5	165	6,7	170	1,45	37		1,5[a], 2,5		40[a], 60	
12 (%3,41)	7,8	198	8	203	1,45	37		1,5[a], 2,5, 3,5		40[a], 60, 90	
16 (%1,92)	10,3	262	10,5	267	1,45	37		2,5, 3,5		60; 90	

[a] 1,5 inç ve 40 mm göbeklerin delik genişliği 1,95 inçtir (50 mm).

Naylon Parça Dişliler

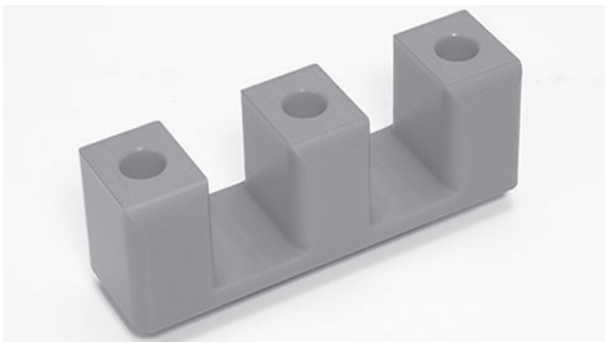
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
16 (%1,92)	10,3	262	10,5	267	1,95	50		1,5		40	

Cam Dolgulu Naylon Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

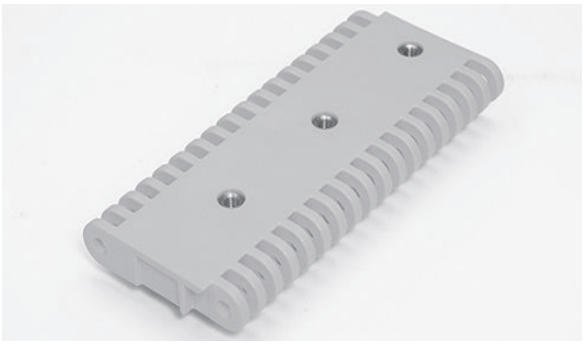
Enduralox Polipropilen Kompozit Çift Dişli Parça Dişliler[a]											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
16 (%1,92)	10,3	262	10,5	267	1,5	38		3,5[b]		90[b]	

[a] 316 paslanmaz çelikten yapılmış donanım

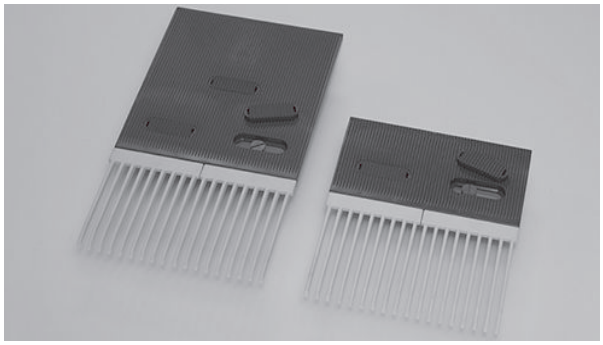
[b] Göbeklerin boyutu normalden büyüktür.

Flat Top Tekerlek Takozları					
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut En			
inç	mm	inç	mm	Mevcut Malzemeler	
1,6	41	5	127	Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW)	
1,97	50	5	127	Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW)	

- Sabitleyiciler ve değiştirilmiş S4500 Flat Top modülleri gereklidir.
- Bağlama elemanı tork özellikleri: 40-45 inç-lbf (4,5-5 N-m).
- Tekerlek takozu olmadan bant kenarından minimum girinti: 2,0 inç (50 mm).

Yerleştirme Somunları		
Mevcut Temel Bant Tipi; Malzemesi	**Mevcut Yerleştirme Somunu Boyutları**	
Flat Top; Asetal	6 mm –1 mm	
Flat Top; Polipropilen	6 mm –1 mm	

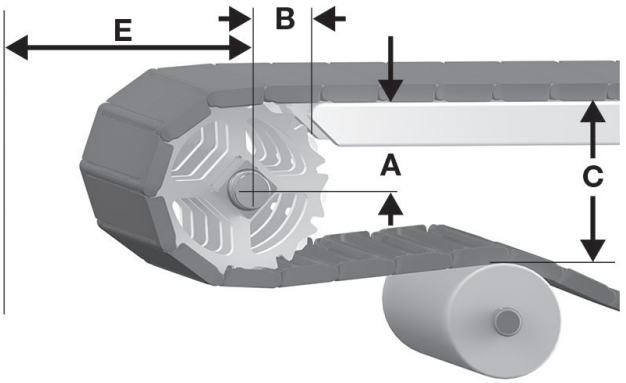
- Yerleştirme somunları, sabitlemelerin banda kolayca takılmasına olanak tanır.
- Kare yerleştirme somunları sağlanır. Kare flanş, cıvata sıkıldığında veya gevşetildiğinde yerleştirme somununun yerinde kalmasını sağlar.
- Birden fazla sıraya bağlı ekler, dişlilerin etrafındaki bant dönüşünü engellememelidir.
- Dişlileri yerleştirme somunlarıyla aynı hizada konumlandırmayın. Dişli ve yerleştirme somunu konumlandırmaları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sabitleyiciler ve değiştirilmiş Seri 4500 Flat Top modülleri gereklidir.
- Bağlama elemanı tork özellikleri: 40-45 inç-lbf (4,5-5,0 N-m).
- Bant kenarından minimum girinti: 3,5 inç (89 mm)
- Bant uzunluğu boyunca somunlar arasında minimum mesafe: 1,0 inç (25 mm)
- Yerleştirme somunu konumlandırmasında yardım almak için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Taraklı Aktarma Tavaları				
Mevcut Enler		**Tarak Sayısı**	**Mevcut Malzemeler**	
inç	**mm**			
6	152	18	Cam dolgulu termoplastik tarak dişleri, asetal arka levha	

- Seri 4500 Non Skid Raised Rib bant tipleriyle kullanım içindir.
- Donanımın konveyörün ucundan düşmesinin engellenmesi için nervürlerin arasından taraklar çıkar.
- Standart iki malzemeli taraklı aktarma tavaların kurulumu için plastik omuzlu cıvata ve cıvata kapakları eklenmiştir.
- Konveyör çerçevesine kolayca monte edilir.
- İki farklı yapılandırma mevcuttur. Standart yapılandırmada uzun tarak dişleri ve kısa arka levha bulunur. Standart Uzatılmış Arka yapılandırmasında uzun tarak dişleri ve uzatılmış arka levha bulunur. Kısa arka levhada iki eklenti yuvası ve uzatılmış arka levhada üç eklenti yuvası vardır.

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe

Şekil 67: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S4500 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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
10,3	262	16	4,71-4,81	120-122	3,15	80	10,45	265	5,70	145

[a] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

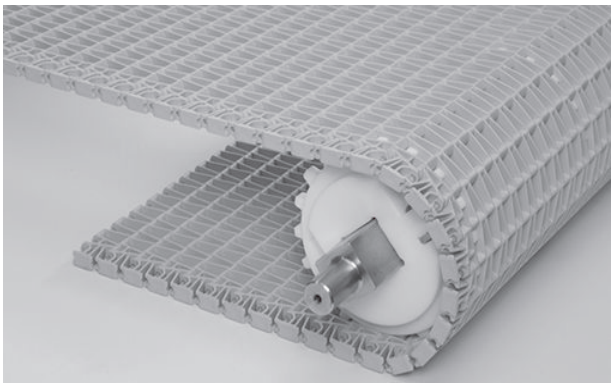
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S4500 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	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

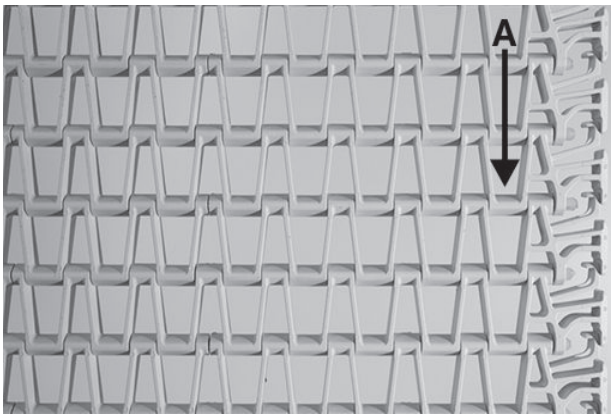
Flush Grid

	inç	mm
Hatve	1,01	25,7
Minimum En	6	152,4
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,7 x 0,5	17,8 x 12,7
Açık Alan	%58	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

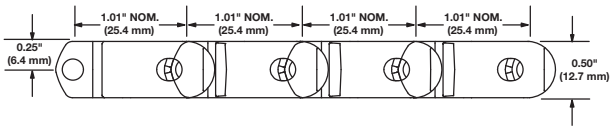


Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Açık yüzey, uygulamaya bağlı olarak püskürtmeyle temizleme performansını ve hava akışı soğutma performansını iyileştirir.
- PVDF, yıkayıcı ortamlarında uzun vadeli kullanım için dayanıklılığı kanıtlanmış bir polimer malzemedir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Daha uzun dişli ömrü ve daha kolay değişim için çelik parça dişli seçeneği mevcuttur.
- Neredeyse hiç konveyör değişikliği olmadan mevcut çelik bant uygulamasından kolayca değiştirme sağlar.



A tercih edilen gidiş yönü



Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
PVDF	PVDF	1.000	14.600	34 ila 200	1 ila 93	1,57	7,64
Polipropilen	Polipropilen	750	10.900	34 ila 220	1 ila 104	0,82	4,00
Asetal	Polipropilen	900	13.100	34 ila 200	1 ila 93	1,14	5,57

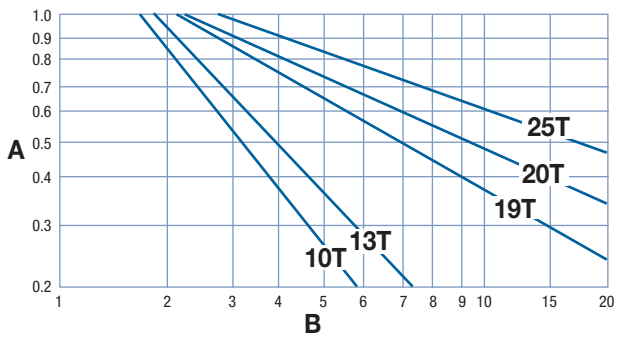
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
12	305	3	2	En az 3 inç (76,2 mm) çaplı rulolar.
24	610	6	4	
36	914	9	6	
48	1.219	12	8	
60	1.524	15	10	
72	1.829	18	12	
84	2.134	21	14	
96	2.438	24	16	
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]				

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 6 inç (152,4 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

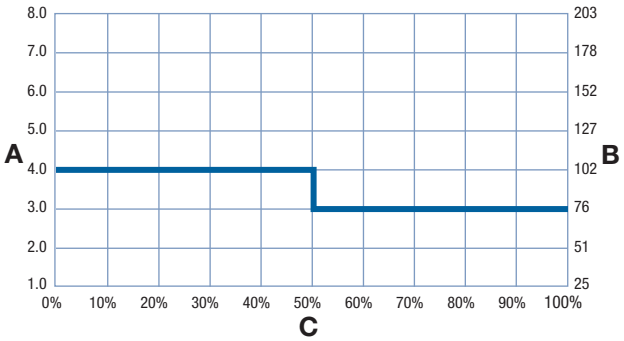
Sağlamlık Katsayısı



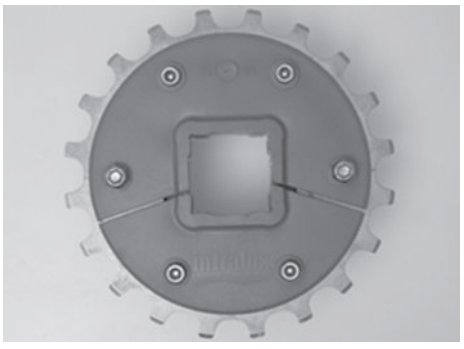
A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

Parça Metal Dişliler[a]											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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] Parça metal dişli 316 paslanmaz çelikten yapılmıştır.

UHMW Polietilen Parça Dişliler

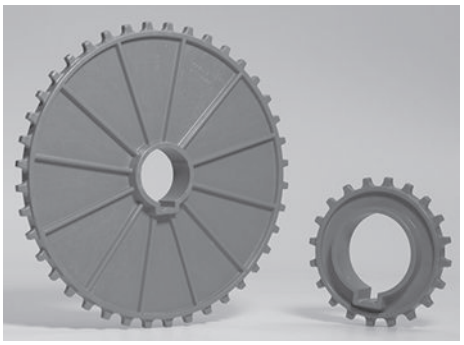
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
40 (%0,31)	12,9	328	13,0	330	1,48	38	2-7/16, 2-11/16, 3-7/16		60		

Naylon FDA Parça Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

Asetal Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
20 (%1,23)	6,5	165	6,5	165	0,75	19		1,5			

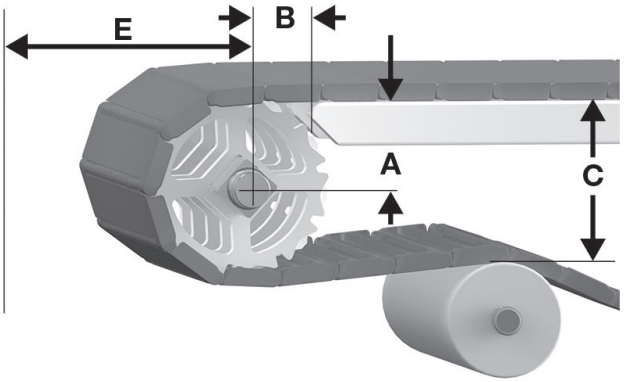
Enduralox Polipropilen Kompozit Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
20 (%1,23)	6,5	165	6,5	165	1,48	38	2-7/16, 3-7/16		90		
25 (%0,8)	8,1	206	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		

Düz Yüz Temel Kanatlar (Bağlantısız)			
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
3	76	Polipropilen, naylon	

- Yapışmaz dikey nervürler, kanadın her iki yanında da mevcuttur.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Yan korumalar olmadan minimum girinti: 2,0 inç (50,8 mm).

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe

Şekil 68: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S9000 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

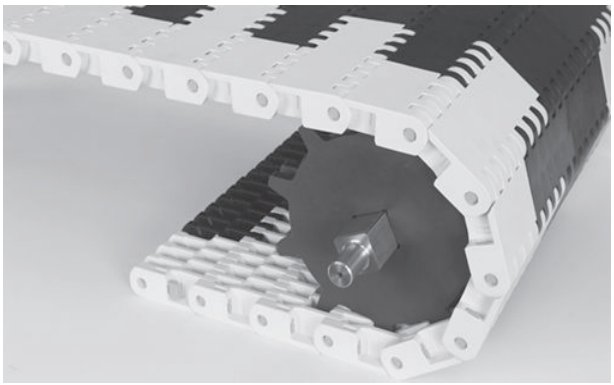
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S9000 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	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

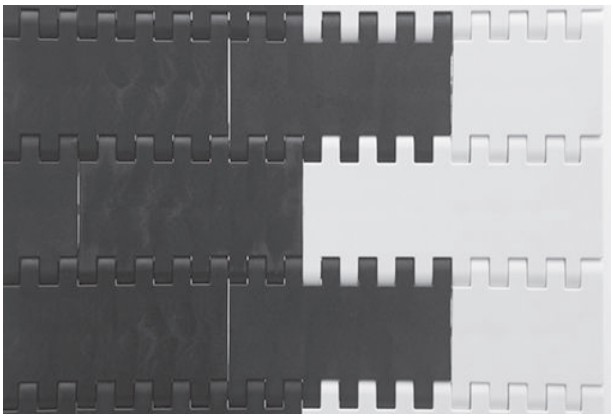
Flat Top

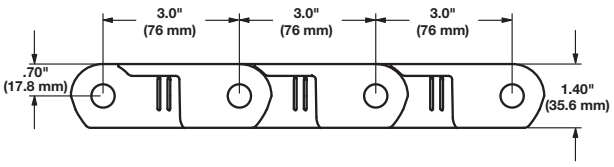
	inç	mm
Hatve	3,0	76
Minimum En	5,9	150
Maksimum En	153,5	3900
En Artış Aralığı	0,98	25
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- IEC 62631'e göre yüzey direnci 1000 Ohm olan yüksek dayanımlı elektriksel iletken asetal olarak mevcuttur.
- Slidelox bir asetal kopolimeridir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Tekerlek takozu ekleri mevcuttur.



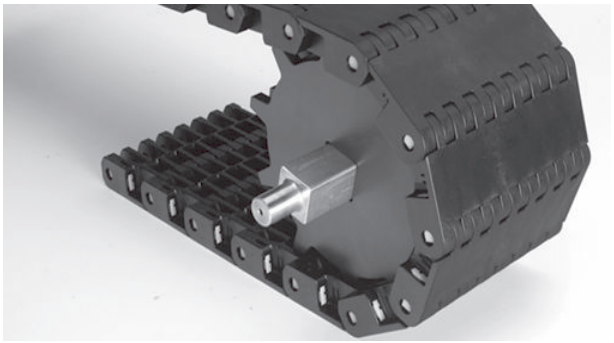


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,50 inç (12,7 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	10.000	146.000	-50 ila 200	-46 ila 93	6,36	31,05
HSEC asetal	Naylon	8000	117.000	-50 ila 200	-46 ila 93	6,36	31,05

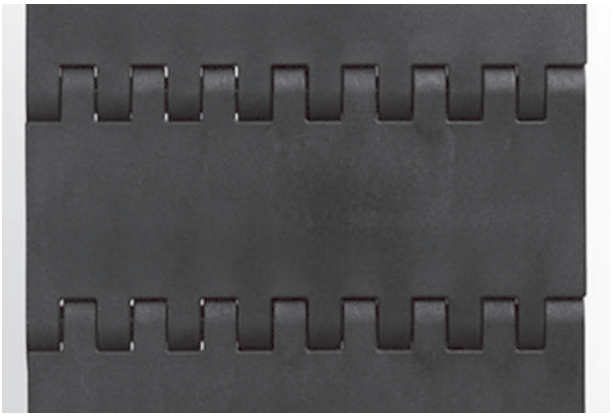
Mold to Width Flat Top

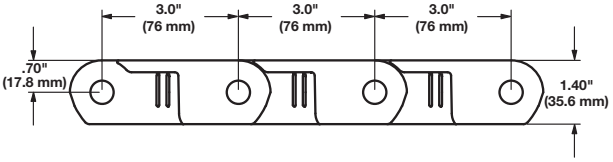
	inç	mm
Hatve	3,0	76
Kalıplanmış Genişlikler	3,9	100
	7,9	200
Açıklık Boyutu	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı düzgün, kapalı üst yüzey.
- IEC 62631'e göre yüzey direnci 1000 Ohm olan yüksek dayanımlı elektriksel iletken asetal olarak mevcuttur.
- Slidelox bir asetal kopolimeridir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.



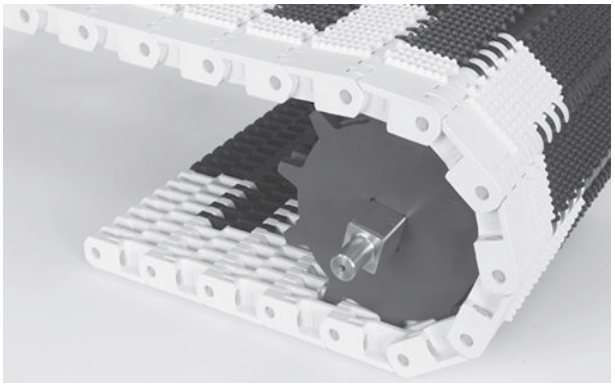


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,50 inç (12,7 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
	inç	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	3,9	100	Naylon	2500	11.100	-50 ila 200	-46 ila 93	2,08	3,10
Asetal	7,9	200	Naylon	5.800	25.800	-50 ila 200	-46 ila 93	4,15	6,18
HSEC asetal	3,9	100	Naylon	2000	8.900	-50 ila 200	-46 ila 93	2,08	3,10
HSEC asetal	7,9	200	Naylon	4700	20.900	-50 ila 200	-46 ila 93	4,15	6,18

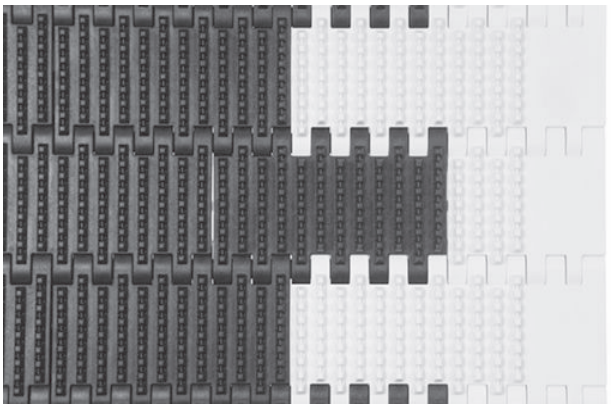
Non Skid Raised Rib

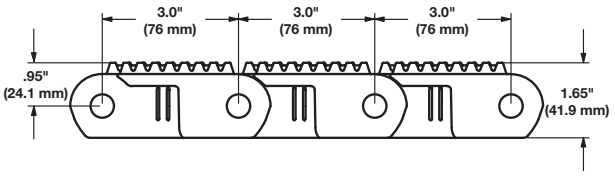
	inç	mm
Hatve	3,0	76
Minimum En	5,9	150
Maksimum En	153,5	3900
En Artış Aralığı	0,98	25
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlı kapalı üst yüzey.
- Desenli yapısı emniyeti artıracak şekilde tırtıklı bir yürüme yüzeyi sağlar.
- Kenarlar, desensiz Düz Üst yüzeylidir.
- Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Slidelox bir asetal kopolimeridir.
- IECE 62631'e göre yüzey direnci 1000 Ohm olan yüksek dayanımlı elektriksel iletken asetal olarak mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Tekerlek takozları mevcuttur. Tekerlek takozlarını takmak için Seri 10000 Flat Top modülleri kullanın.
- Flat Top girintisi: bant kenarından 2,0 inç (50 mm).



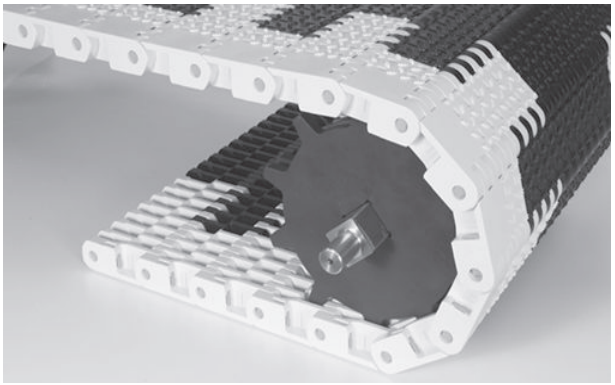


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,50 inç (12,7 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
HSEC asetal	Naylon	8000	117.000	-50 ila 200	-46 ila 93	6,85	33,44

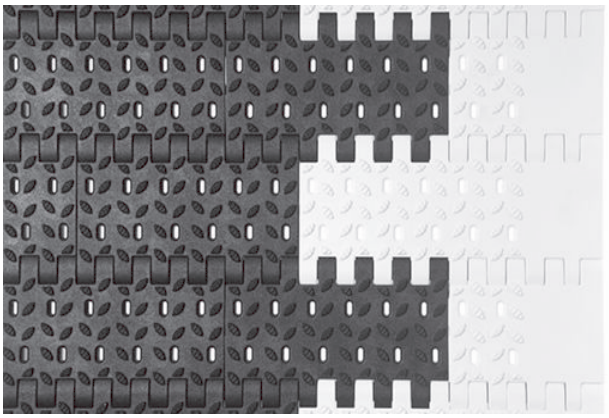
Non Skid Perforated

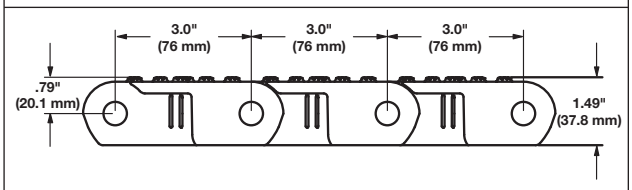
	inç	mm
Hatve	3,00	76,2
Minimum En	5,9	150
Maksimum En	153,5	3900
En Artış Aralığı	0,98	25
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,10 x 0,31	2,8 x 7,9
Açık Alan	%3	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Slidelox; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Tam düz kenarlar, desensiz Düz Üst yüzeylidir.
- Açık yuvalar akıtmayı geliştirir. Elmas desenli yapısı emniyeti arttıracak şekilde tırtıklı bir yürüme yüzeyi sağlar.
- Sarı kenarlı olarak mevcuttur. Kademeli sarı kenarları, hareket eden bandın duran zeminden ayırt edilmesini kolaylaştırır.
- Slidelox bir asetal kopolimeridir.
- IEC 62631'e göre yüzey direnci 1000 Ohm olan yüksek dayanımlı elektriksel iletken asetal olarak mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Tekerlek takozları mevcuttur. Tekerlek takozlarını takmak için Seri 10000 Flat Top modülleri kullanın.
- Flat Top girintisi: bandın kenarından 1,97 inç (50,0 mm).





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,50 inç (12,7 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	10.000	146.000	-50 ila 200	-46 ila 93	6,48	31,64
HSEC asetal	Naylon	8000	117.000	-50 ila 200	-46 ila 93	6,48	31,64

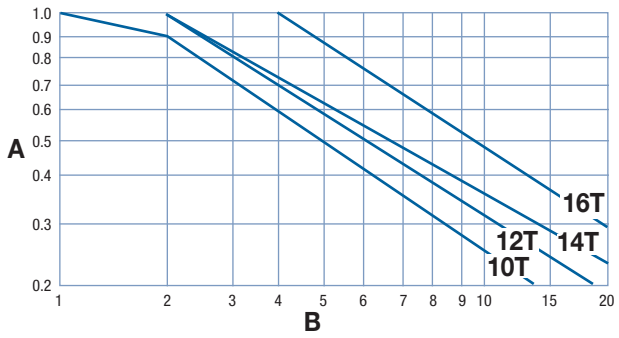
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Taşımayüzü	Geridönüş
3	100	1	2	2
5,9	150	1	2	2
7,9	200	2	2	2
9,8	250	2	3	2
11,9	300	3	3	2
13,8	350	3	3	3
15,7	400	3	3	3
17,7	450	3	3	3
19,7	500	3	4	3
23,6	600	5	4	3
29,5	750	5	5	4
31,5	800	5	5	4
35,4	900	7	5	4
41,3	1.050	7	6	5
47,2	1200	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
Diğer genişlikler için maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.[c]			Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar minimum 3,94 inç (100 mm) genişlikten başlayarak 1,97 inç (50 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Dişliler maksimum 5,91 inç (150 mm) merkez hattı aralığı gerektirir.

[c] Orta dişliyi kilitleyin. Yalnızca iki dişli kullanıldığında tahrik yatağı tarafındaki dişlileri kilitleyin. Kilitli dişli konumları için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

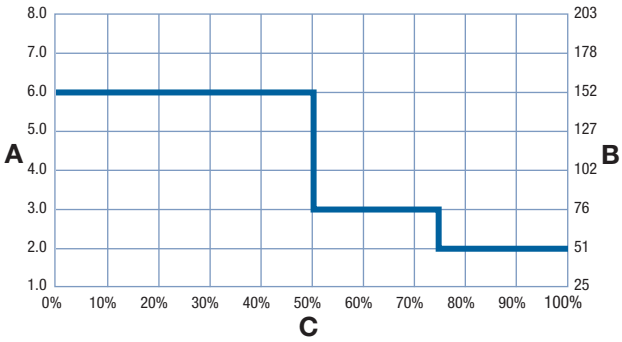
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

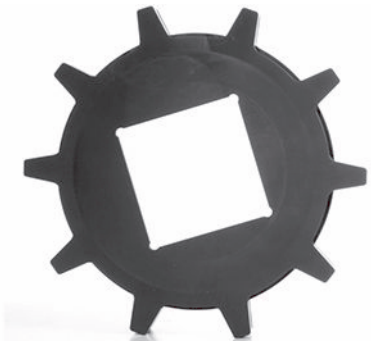
Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

Naylon Dişliler

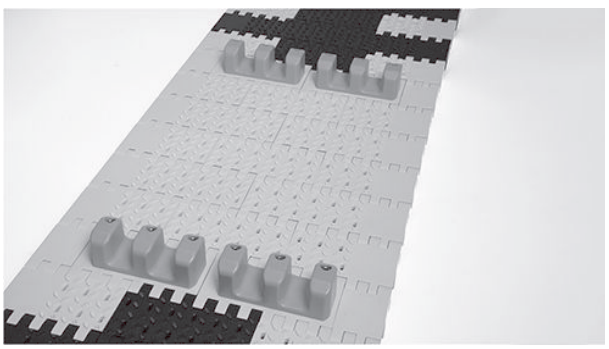
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
10 (%4,70)	9,9	251	9,7	246	1,5	38		3,5		90
12 (%3,29)	11,8	300	11,7	297	1,5	38		3,5		90
14 (%2,43)	13,7	348	13,6	345	1,5	38		3,5		90
16 (%1,84)	15,7	399	15,6	396	1,5	38		3,5	100, 120, 140	90



Flat Top Tekerlek Takozları ve Yan Tekerlek Takozları

Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut En		Mevcut Malzemeler
inç	mm	inç	mm	
0,8	20	1,5	37	Naylon
1,6	40	4,9	125	Naylon
2	50	4,9	125	Naylon

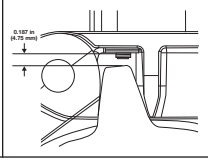
- Sabitleyiciler ve değiştirilmiş S10000 Flat Top modülleri gereklidir.
- Tekerlek takozları olmadan minimum girinti 2,0 inç'tir (50 mm).



Yerleştirme Somunları		
Temel Bant Tipi	**Malzeme**	**Yerleştirme Somunu Boyutları**
Flat Top	Asetal	6 mm–1 mm, 8 mm–1,25 mm

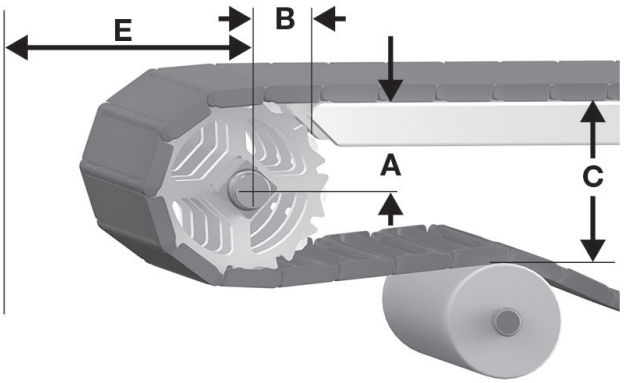
- Yerleştirme Somunları, sabitlemelerin banda kolayca takılmasına olanak tanır.
- Yerleştirme somunları karedir. Kare flanş, cıvata sıkıldığında veya gevşetildiğinde yerleştirme somununun yerinde kalmasını sağlar.
- Birden fazla sıraya bağlı ekler, dişlilerin etrafındaki bant dönüşünü engellememelidir.
- Sipariş verilirken, tüm somun yerleştirme ölçüleri için bandın kenarından referans verilir. Kendi bant spesifikasyonlarınıza yönelik mevcut somun konumu seçenekleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 0,187 (4,75 mm) mesafenin korunması durumunda dişliler, yerleştirme somunlarıyla aynı hizada bulunabilir. Uygulamaya uygun cıvata uzunluğu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bağlama elemanı tork özellikleri: 40-45 inç lbf (4,5-5,0 N-m).
- Bant kenarından minimum girinti: 1,22 inç (31 mm)
- Bant genişliği boyunca somunlar arasında minimum mesafe: 0,492 inç (12,5 mm)
- Bant uzunluğu boyunca aralık: 3 inç (76 mm) artışlar.





KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 69: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S10000 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			**A**		**B**		**C**		**E**	
Hatve Çapı		**Diş Sayısı**	**Aralık (Alttan Üste)[a]**							
inç	**mm**		**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**mm**	**inç**	**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
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

S10000 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S10000 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	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

RADİUS BANTLAR

SPİRAL VE RADİUS BANTLAR İÇİN MÜHENDİSLİK ANALİZİ

Intralox, tahmini bant çekmesini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince güçlü olmasını sağlamak amacıyla spiral ve radius uygulamaları için bir mühendislik analizi sağlayabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

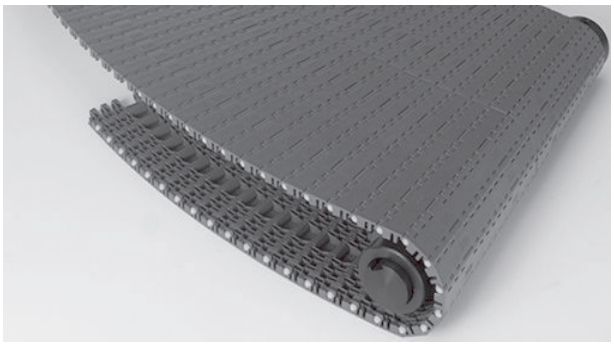
Mühendislik analizi için aşağıdaki bilgiler gerekir:

- Sürtünme katsayısını etkileyebilecek tüm ortam koşulları. Kirli veya aşındırıcı koşullarda, normalden yüksek sürtünme katsayıları kullanın.
- Bant eni
- Her bir düz bölümün uzunluğu
- Her bir dönüş bölümünün açısı, yönü ve iç yarıçapı
- Taşımayüzü ve bastırma aşınma şeridi malzemeleri.
- Ürün yükü lbf/ft^2 (N/m^2)
- Ürün birikim koşulları
- Bant hızı
- Yükseklik her bölümde değişir
- Çalışma sıcaklıkları
- Dişli ve mil teknik özellikleri

Intralox, uygulamanız için radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral bantların seçilmesine yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

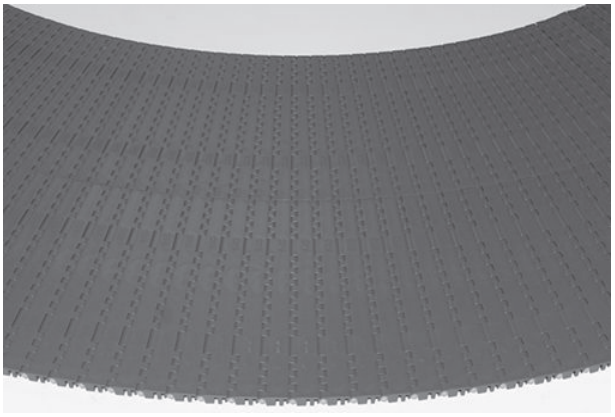
ZERO TANGENT™ Radius Flat Top

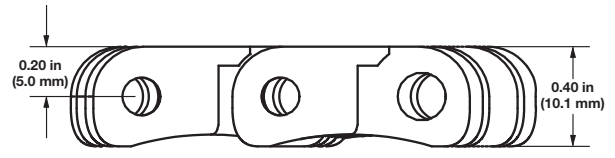
	inç	mm
Sıradan Sıraya Açı	1,33 derece	
Maksimum En	55,12	1400
Minimum En	7,87	200
En Artış Aralığı	7,87	200
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bant biçimi, dönüşlerin öncesinde ve sonrasında düz bölümlere duyulan ihtiyacı tamamen ortadan kaldırır.
- Hatve mesafesi, modülün dönüş merkezine göre konumuna bağlı olarak değişir.
- Naylon çubuklar kullanır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Intralox, mühendislik tasarım yatırımını en aza indiren eksiksiz tasarım yönergeleri sunar.
- Minimum iç dönüş yarıçapı 23,62 inç (600 mm) olan radius uygulamaları için tasarlanmıştır.





Bant Verileri

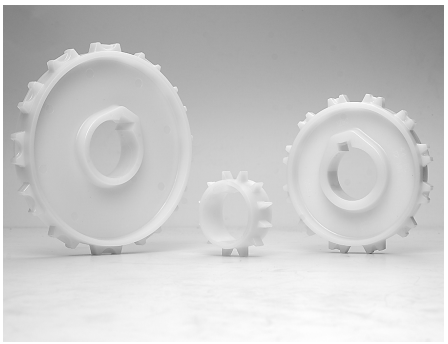
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	907	13.200	-50 ila 200	-46 ila 93	1,89	9,25

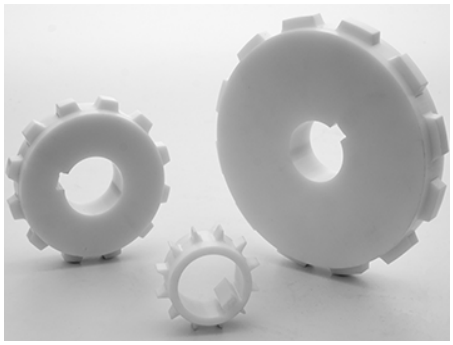
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişliği Aralığı[ab]			Aşınma şeritleri	
inç	mm	Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[c]	Taşımayüzü	Geridönüş
7,87	200	2	2	2
15,75	400	4	3	2
23,62	600	6	4	2
31,50	800	8	5	3
39,37	1.000	10	6	3

[a] Gerçek genişlik kritik ise Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Diğer genişlikler için maksimum dişli aralığında çift sayıda dişli kullanın: 3,94 inç (100 mm). Maksimum taşımayolu aralığı: 7,87 inç (200 mm). Maksimum geridönüş aralığı: 15,75 inç (400 mm)

[c] Tüm dişlileri kilitleyin.

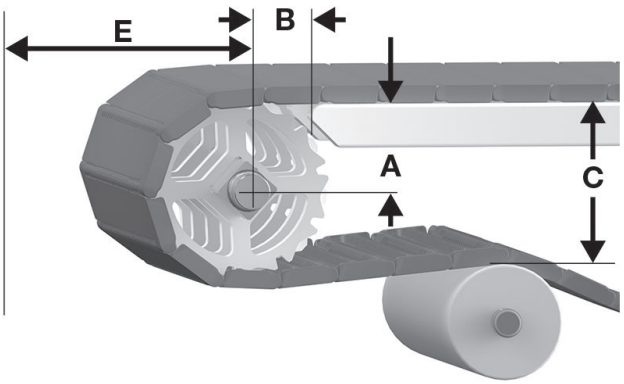
Naylon (FDA) Kalıplanmış Dişli											
	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
12 (%3,41)	2,3	58	2.4	61	1,0	25	–	–	40	–	
12 (%3,41)	2,6	66	2,7	70	1,0	25	–	–	40	–	
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	–	

Naylon (FDA) İşlenmiş Dişli											
	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[a]	Kare 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] ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

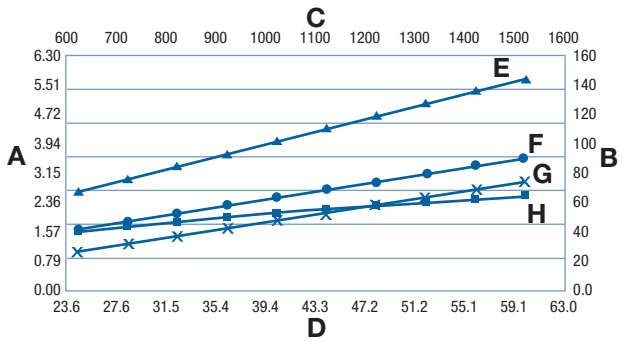
KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe

Şekil 70: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

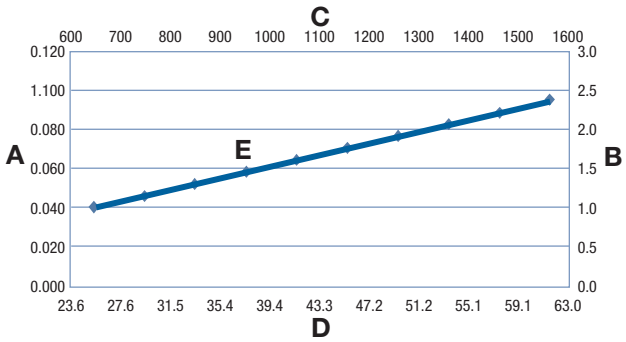


A Boyut, inç
B Boyut, mm
C Dönüş yarıçapı (TR), inç
D Dönüş yarıçapı (TR), mm
E C tahrik boyutu: 0,089TR ila 0,01 inç (-0,25 mm)
F E tahrik boyutu: 0,045TR+.0,26 inç (+6 mm)
G A tahrik boyutu: 0,043TR-0,20 inç (-5 mm)
H B tahrik boyutu: 0,022TR+.0,82 inç (+20 mm)

Şekil 71: Konveyör Çerçevesi Boyutları

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.



A Boşluk, inç
B Boşluk, mm
C Dönüş yarıçapı (TR), mm
D Dönüş yarıçapı (TR), inç
E Boşluk = 0,0015TR

Şekil 72: S2100 aktarma tavası boşluğu

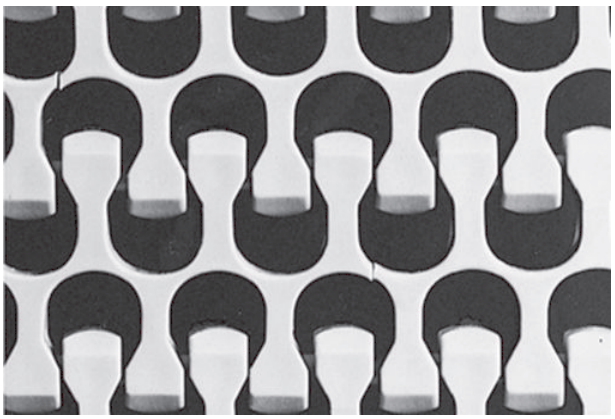
Radius Flush Grid

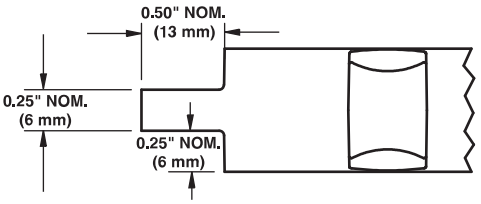
	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum En	5	127
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 × 0,75	12,7 × 19,7
Açık Alan	%50	
Ürün Temas Alanı	%37	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

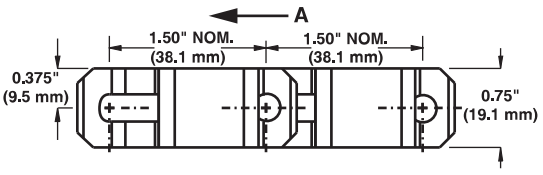
- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenar veya askı kenar mevcuttur.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Düzgün üst yüzeyi olan hafif, dayanıklı bant.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Kaymaz tahrik sistemi, bant ve dişli aşınmasını azaltır ve geri dönüş gerilimini düşürür.
- Bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (iç kenardan ölçülür) yarıçap uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Bandı yerinde tutmak için standart bir kenar veya şeritli kenar aşınma şeridi kullanılırsa dişlileri mil üzerinde tutmayın. Bu durumda aşınma şeridi yanal bant konumunu korur.
- Askı kenarlı bandın genişlik ölçümüne askılar dahil edilmez. Askılar, bandın her iki yanında, aşınma şeridi içinde yaklaşık 0,5 inç (13 mm) × 0,25 inç (6 mm) uzanır.
- Dönüşlerde maksimum bant genişliği: 36 inç (914 mm)







Şekil 73: Seri 2200 tab edge boyutları



A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	1.600	23.400	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 200	1 ila 93	1,86	9,10
Polietilen[a]	Asetal	1.000	14.600		-50 ila 150	-46 ila 66	1,96	9,56
Asetal	Naylon	2500	36.500		-50 ila 200	-46 ila 93	2,82	13,80
Polipropilen	Polipropilen[b]	1.400	20.400		34 ila 220	1 ila 104	1,78	8,69

[a] Polietilen 150°F (66°C) sıcaklığın üzerine çıkamaz

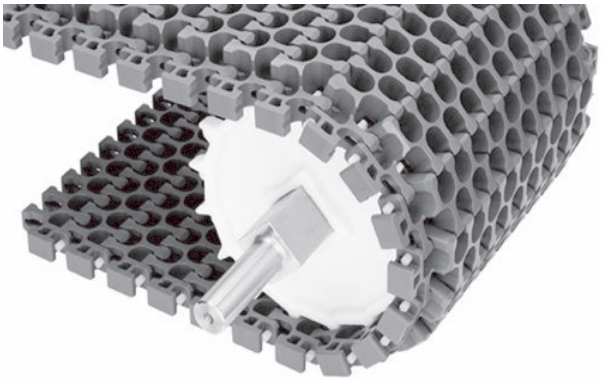
[b] Ekstra kimya direnci gerektiğinde polipropilen bantlara polipropilen çubuklar takılabilir. Lütfen düşük bant sağlamlığına dikkat edin.

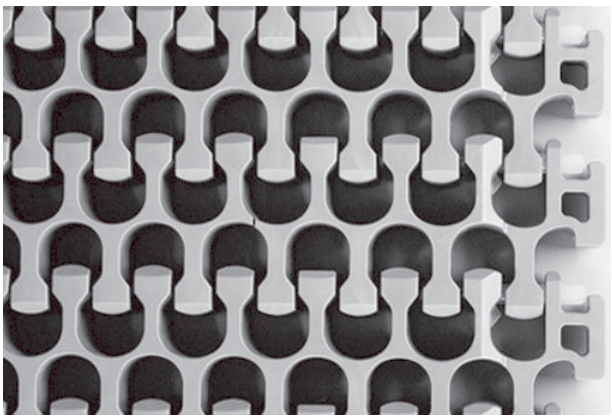
Radius Flush Grid High Deck

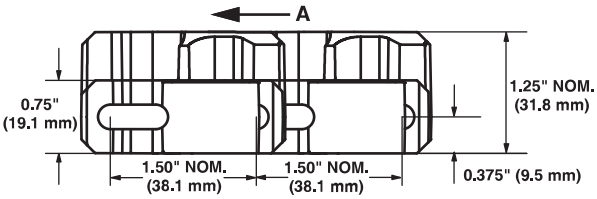
	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 × 0,75	12,7 × 19,7
Açık Alan	%50	
Ürün Temas Alanı	%37	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,2 katı iç radyus ile dönüşler yapar.
- Standart S2200 banttan daha yüksek kiriş sağlamlığı sağlar. Bu özellik, spirallerde değiştirme maliyetlerini azaltabilir.
- Standart S2200 aşınma şeritleri kullanır.
- Bandı yerinde tutmak için standart bir kenar veya şeritli kenar aşınma şeridi kullanılırsa dişlileri mil üzerinde tutmayın. Bu durumda aşınma şeridi yanal bant konumunu korur.
- Standart S2200 banttan 0,5 inç (12,7 mm) daha yüksektir.
- Standart girinti: 1,25 inç (31,8 mm).







A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı[a]		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	2500	36.500	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 ila 200	-46 ila 93	3,66	17,87
Polipropilen	Asetal	1.600	23.400		34 ila 200	1 ila 93	2,41	11,77

[a] Poliüretan dişliler kullanırken, nominal değeri 750 lbf/ft (10.900 N/m) üzerinde olan bantlar için bant sağlamlığı 750 lbf/ft (10.900 N/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

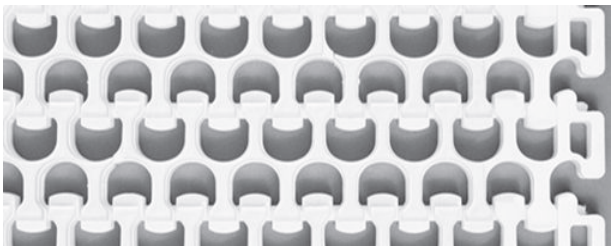
Radius Friction Top

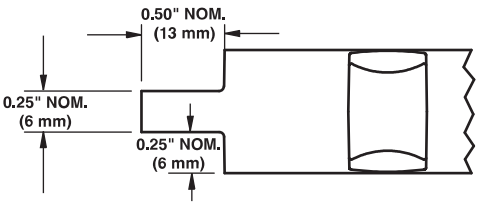
	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum En	5	127
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 × 0,75	12,7 × 19,7
Açık Alan	%50	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

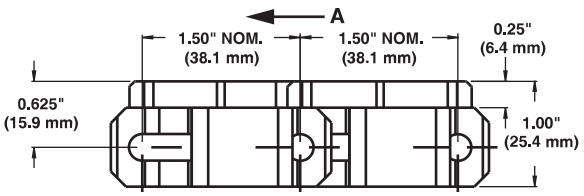
- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenar veya askı kenar mevcuttur.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen ve beyaz kauçuklu doğal polietilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Kaymaz tahrik sistemi, bant ve dişli aşınmasını azaltır ve geri dönüş gerilimini düşürür.
- Bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçaplı (iç kenardan ölçülür) radius uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Bandı yerinde tutmak için standart bir kenar veya şeritli kenar aşınma şeridi kullanılırsa dişlileri mil üzerinde tutmayın. Bu durumda aşınma şeridi yanal bant konumunu korur.
- Askı kenarlı bandın genişlik ölçümüne askılar dahil edilmez. (Askılar, bandın her iki yanında, aşınma şeridinin içinde yaklaşık 0,5 inç (13 mm) × 0,25 inç (6 mm) uzanır.)
- Kalıplanmış girinti: 1,75 inç (44,5 mm).
- Dönüşlerde maksimum bant genişliği: 36 inç (914 mm).







Şekil 74: Askılı kenar boyutları



A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü
Şekil 75: Düz kenar boyutları

Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/gri	Asetal	1.600	23.400	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 150	1 ila 66	2,20	10,74	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Asetal	1.600	23.400		34 ila 150	1 ila 66	2,20	10,74	55 Shore A	b	c
Polietilen	Doğal/beyaz	Asetal	1.000	14.600		-50 ila 120	-46 ila 49	2,30	11,23	55 Shore A	b	c
Polipropilen	Gri/gri	Polipropilen	1.400	20.400		34 ila 150	1 ila 66	2,12	10,35	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Polipropilen	1.400	20.400		34 ila 150	1 ila 66	2,12	10,35	55 Shore A	b	c

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

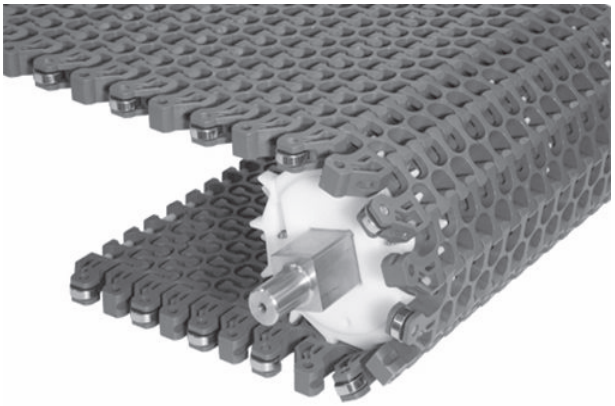
[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

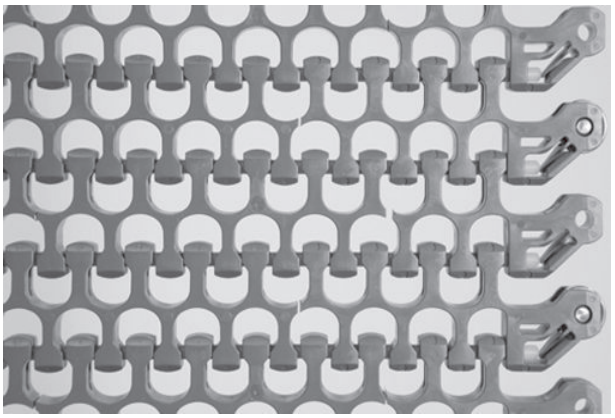
Radius with Edge Bearing

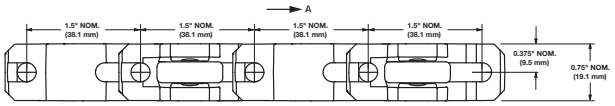
	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum En (Tek tarafta yatak)	7	178
Minimum En (Çift tarafta yatak)	9	229
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Açık Alan	%50	
Ürün Temas Alanı	%37	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Yalnız bir tarafında yatak içeren bantlarda hem düz kenar hem de askılı kenar mevcuttur. Düz kenar ve askılı kenar, dönüşün dış kenarına yerleştirilmelidir.
- Çubuk muhafazası, çubukların kolay takılmasına ve çıkarılmasına olanak verir.
- Kenar yatakları yalnızca dönüş bantlarında mevcuttur.
- Yataklar, yalnızca tek yönde dönen bantlar için tek tarafta, her iki yönde de dönen bantlar içinse iki tarafta da bulunur.
- Yatakların bandın diğer tüm sıralarında yapılandırılmaları gerekir.
- Yataklar krom çeliktir ve yalnızca kuru uygulamalar için önerilir.
- Yataklar paslanmaz bir pimle tutulur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Yataklar, dönüşün iç kenarına yerleştirilmelidir.
- Bant eninin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (aşınma şeridi yolunun iç kenarından ölçülür) dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Kenar Yataklarının ilgili uygulama için uygun olup olmadığını belirlemek amacıyla *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Maksimum bant hızı: 350 fpm (107 mpm).
- Yatak kenarının plastik kısmı 0,125 inç (3,2 mm) girintilidir. Bant eni, yatağın sonuna kadar ölçülür.
- Tek tarafta yataklara sahip olan bantlar 0,50 inç'lik (12,7 mm) derin kanallı standart kenar, geri tutma aşınma şeritleriyle çalışır.
- İki tarafta yataklara sahip olan bantlar, dönüşlerin dış tarafındaki aşınma şeridinin en az 0,75 inç'lik (19,1 mm) bir derin kanalının olmasını gerektirir.
- Maksimum bant genişliği: 36 inç (914 mm).







A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

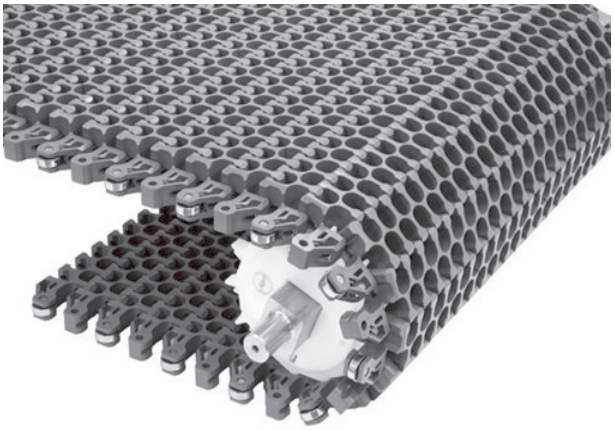
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	2000	29.200	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 ila 200	-46 ila 93	2,82	13,80

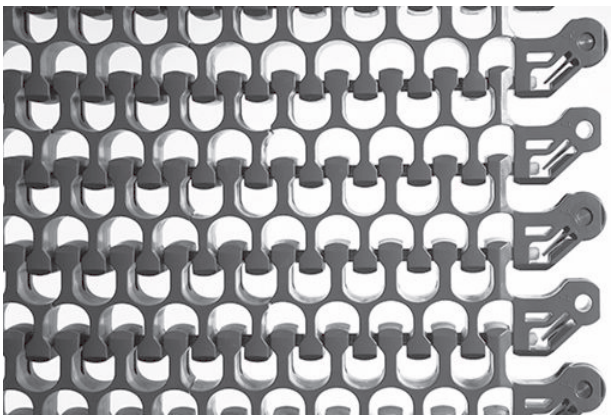
Flush Grid High Deck with Edge Bearing

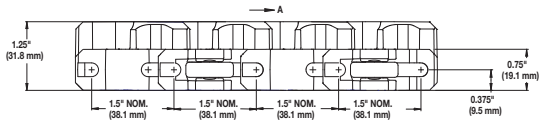
	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum Genişlik (tek tarafta yatak)	7,0	177,8
Minimum Genişlik (çift tarafta yatak)	9,0	228,6
En Artış Aralığı	1,0	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 x 0,75	12,7 x 19,7
Açık Alan	%50	
Ürün Temas Alanı	%37	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Kapalı kenar çubuk sabitleme, çubuğun daha kolay takılmasını ve çıkarılmasını sağlar.
- Yataklar krom çeliğinden imal edilir ve banda paslanmaz bir pimle sabitlenir.
- Yataklar, dönüşün iç kenarına, iki bant sırasında bir yerleştirilir.
- Kenar yatakları yalnızca dönüş bantlarında mevcuttur. Yataklar, yalnızca tek yönde dönen bantlar için tek tarafta, her iki yönde de dönen bantlar içinse iki tarafta da bulunur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Kenar yatakları yalnızca kuru uygulamalar için önerilir.
- Kenar Yataklarının ilgili uygulama için uygun olup olmadığını belirlemek amacıyla *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (aşınma şeridi kanalının iç kenarından ölçülür) radius uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Standart S2200 banttan 0,5 inç (12,7 mm) daha yüksektir.
- Standart girinti: 1,75 inç (44,5 mm).
- Yatak kenarının plastik kısmı 0,125 inç (3,2 mm) girintilidir. Bant eni, yatağın sonuna kadar ölçülür.
- Tek tarafta yataklara sahip olan bantlar 0,50 inç (12,7 mm) derinliğinde kanallı standart kenar, geri tutma aşınma şeritleriyle çalışır.
- İki tarafta yataklara sahip olan bantlar, dönüşlerin dış tarafındaki aşınma şeridinin en az 0,75 inç'lik (19,1 mm) bir derin kanalının olmasını gerektirir.
- Maksimum bant genişliği: 36 inç (914 mm).
- Maksimum bant hızı: 350 fpm (107 metre/dakika).







A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	2000	29.200	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 ila 200	-46 ila 93	3,66	17,87

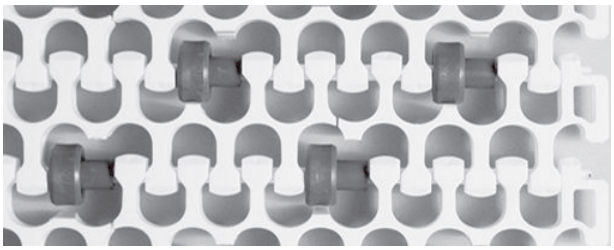
Radius Flush Grid (2.6) with Insert Rollers

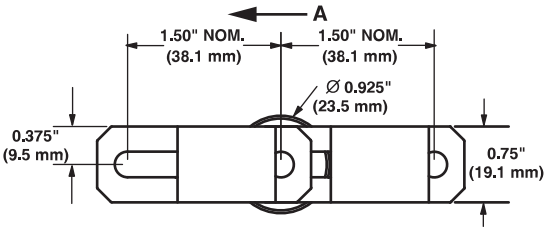
	inç	mm
Hatve	1,50	38,1
Minimum En	7	178
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,50 × 0,75	12,7 × 19,7
Açık Alan	%50	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenar veya askılı kenar mevcuttur.
- Asetal rulolar kullanır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Arka basınç birikiminin düşük olmasını gerektiren uygulamalarda kullanılır. Ürün birikimi yükü, ürün ağırlığının %5 ila %10'udur.
- Düşük arka basınçlı uygulamalar için rulolar arasına aşınma şeritleri yerleştirin. Tahrikli uygulamalar için doğrudan ruloların altına aşınma şeritleri yerleştirin.
- Bandı yerinde tutmak için standart bir kenar veya şeritli kenar aşınma şeridi kullanılırsa dişlileri mil üzerinde tutmayın. Bu durumda aşınma şeridi yanal bant konumunu korur.
- Askı kenarlı bant genişliğine askılar dahil edilmez. (Askılar, bandın her iki yanında yaklaşık 0,5 inç (13 mm) × 0,25 inç (6 mm) uzanır.)
- 16 inç (406 mm) ve daha az genişlikte olan bantlar, bant genişliğinin 2,2 katı dönüş yarıçapına sahiptir. Daha geniş bantların dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,6 katıdır.
- 24 inçten (610 mm) daha geniş bantlarda Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Dişlileri rulolarla aynı hizada yerleştirmeyin.
- Minimum rulo girintisi: 2,5 inç (63,5 mm).
- Standart rulo aralığı:
  - Bant genişliği boyunca standart rulo aralıkları: çaprazlama - 4 inç (102 mm) veya aynı hizada - 2 inç (51 mm), 3 inç (76 mm) ya da 4 inç (102 mm).
  - Bant uzunluğu boyunca standart rulo aralıkları: çaprazlama - 1,5 inç (38,1 mm) veya aynı hizada - 3 inç (76,2 mm).
  - Özel rulo yerleşimi mevcuttur.







A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı – Rulo Genişlik Aralaması: 2 inç lbf/ft	51 mm N/m	3 inç lbf/ft	7,6 mm N/m	4 inç lbf/ft	102 mm N/m	Rulo Girintileri inç	mm	Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli) °F	°C	Bant Kütlesi lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	400	5.840	710	10.400	900	13.100	2,5, 3,5 ila 4,5	64, 89 ila 114	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 200	1 ila 93	1,86	9,08
Asetal	Naylon	630	9.190	1.110	16.200	1.410	20.600	2,5, 3,5 ila 4,5	64, 89 ila 114		-50 ila 200	-46 ila 93	2,82	13,8
Polipropilen	Polipropilen[a]	350	5.110	620	9.050	790	11.500	2,5, 3,5 ila 4,5	64, 89 ila 114		34 ila 220	1 ila 104	1,78	8,69

[a] Ekstra kimya direnci gerektiğinde polipropilen bantlara polipropilen çubuklar takılabilir. Lütfen düşük bant sağlamlığına dikkat edin.

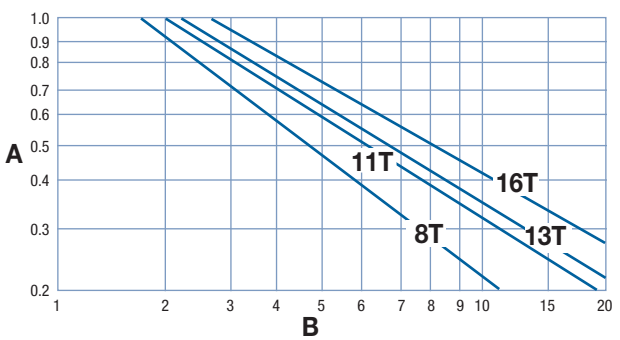
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri[c]	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	3	3	2
12	305	3	3	2
14	356	5	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	610	7	4	3
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
Diğer genişlikler için maksimum 4 inç (102 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 5 inç (127 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Intralox, 36 inçten (914 mm) büyük dönüşlü bantları önermez. Daha geniş bant gerektiren dönüş uygulamaları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir (Ağır yüklü uygulamalar için her ince dişliler yerleştirin). Kilitleme konumu için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

[c] Belirtilen aşınma şeritlerinin sayısı geri tutma aşınma şeridini içermez.

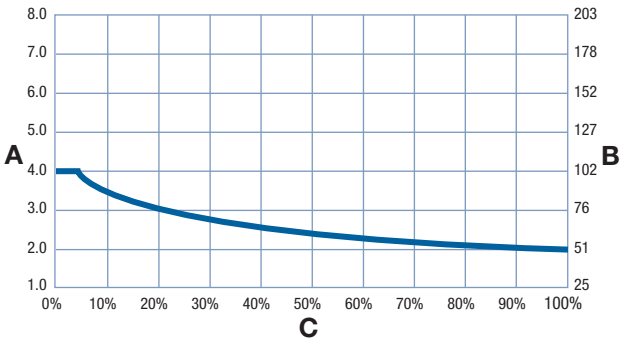
Sağlamlık Katsayısı



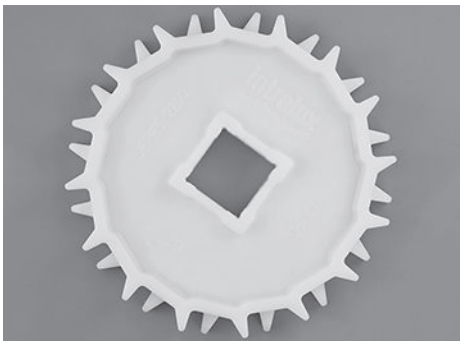
A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

Kalıplanmış Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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	

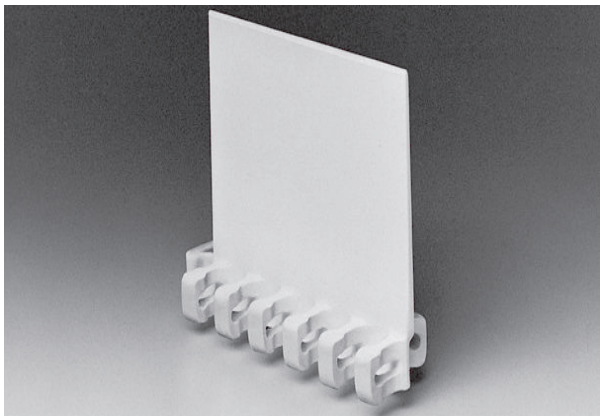
EZ Clean™ Dişliler[a]											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
11 (%4,05)	5,3	135	5,4	137	1,0	25		1,5		40	
13 (%2,91)	6,3	160	6,4	163	1,0	25		1,5		40	

[a] Poliüretan dişliler kullanılıyorsa nominal sağlamlığı 750 lbf/ft (10.900 N/m) üzerinde olan bantlar için bant sağlamlığı 750 lbf/ft (10.900 N/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Asetal Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
13 (%2,91)	6,3	160	6,4	163	1,5	38	1,5	1,5			

Cam Dolgulu Naylon Parça Dişli[a]											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
13 (%2,91)	6,3	160	6,4	163	1,5	38	1-7/16				

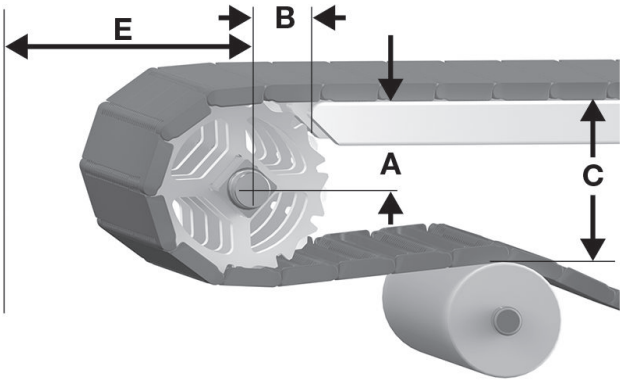
[a] Tercih edilen dişli sabitleme yöntemi ve doğru dişli zamanlaması için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Streamline Kanatlar			
Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
4	102	Polipropilen, polietilen, asetal	

- Streamline kanatlar her iki tarafta da düz yüzeylidir.
- Her kanat tek parça şeklinde işlenmiş olarak, modülün merkezinden uzanır. Sabitleyici gerekli değildir.
- Özel kanat yükseklikleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kanatlar 1,5 inç (38 mm) doğrusal artışlarla tedarik edilebilir.
- Standart girinti: 0,625 in (15,9 mm).

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 76: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S2200 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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 with Insert Rollers										
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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S2200 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm
3,9	99	8	0,150	3,8
5,3	135	11	0,108	2,8

S2200 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
6,3	160	13	0,091	2,3
7,7	196	16	0,074	1,9

BASTIRMA KILAVUZLARI

S2200 kenar çıkıntılı ve kenar çıkıntısız olarak mevcuttur. Her kenar şekli için geri tutma aşınma şeridi şekli vardır. Askı kenar tasarımı, aşınma şeridi ile taşımayüzü yüzeyi etkileşime girmeden bandın geri tutulmasına olanak verir.

- Intralox geri tutma aşınma şeritleri hakkında bilgi için bkz. Özel Aşınma Şeritleri.
- Geri tutma aşınma şeritleri konveyör tasarımı hakkında bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Bastırma Aşınma Şeritleri konusuna bakın.

BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ

NOT: Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için Spiral ve Radius için Mühendislik Programı Analizi'ne bakın.

TASARIM KILAVUZU ÖZETİ

Tipik düzen yapılandırmaları için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Radius Konveyörler kısmına bakın.

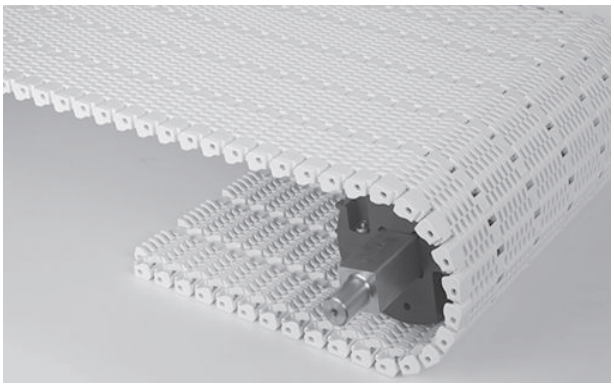
- İç dönüş yarıçapı yönergeleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant eninin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.
- Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.
- Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) minimum 5 ft (1,5 m) olmalıdır. 5 ft (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen), dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Bkz. Gergiler.
- İlk düz gidişin minimum uzunluğu (boş döner şaftından hemen sonra) bant eninin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (1,0 × genişliğe kadar inen), dişlilerin yerine bir avare rulosu kullanılabilir.

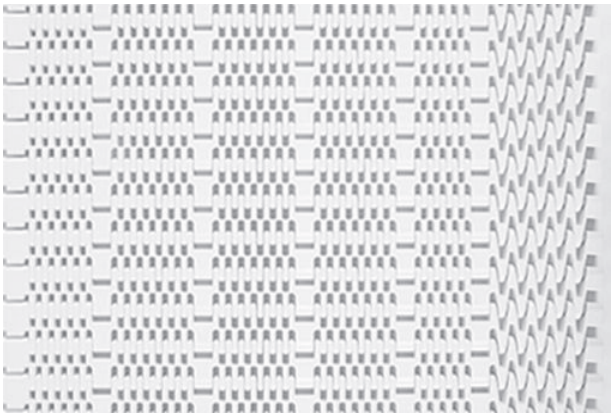
Flush Grid Nose-Roller Tight Turning

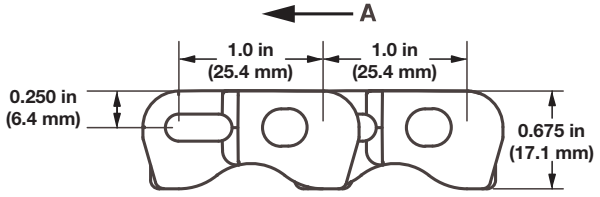
	inç	mm
Hatve	1,0	25,4
Minimum En	12,0	305
Maksimum En	30,0	762
En Artış Aralığı	3,0	76,2
Maksimum Açıklık Boyutu (Küre)	0,245	6,2
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%28	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün üst yüzey, serbest ürün hareketine olanak tanır.
- Daha küçük açıklık boyutu bant güvenliğini artırır.
- Alt yüzey tasarımı, bandın 0,75 inç'lik (19,1 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz ilerlemesini sağlar.
- Tek tarafta bulunan dar dönüş modülleriyle mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişlilerde, dişli ömrünü uzatan büyük çıkıntılı dişler bulunur.
- Bant genişliğinin 1,7 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (iç kenardan ölçülür) yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- 180 derecelik dönüşler yapabilir.
- Bantlar saat yönünde veya saatin tersi yönde dönebilir. Dönüş yönü siparişe göre belirlenmelidir. S dönüşlü uygulamalarda kullanılamaz.
- Ayrıntılı konveyör tasarımı yönergeleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Zemin alanı gereksinimlerini en az indirir.
- Dişli bağlantısı için minimum geri gerginlik gereklidir.
- 12,0 inç ila 27,0 inç (305 mm ila 685,8 mm) bantlar için dönüş yarıçapı: bant genişliğinin 1,7 katı.
- 30,0 inç (762 mm) bantlar için dönüş yarıçapı: bant genişliğinin 1,75 katı.
- Dişli yerleşimi: tahrik cebinin en yakın iç kenarı hariç, dış kenardan 3,00 inç (76,2 mm) aralıklarla. Tahrik cebinin en yakın iç kenarı ile iç kenar arasında 3,75 inç (95,3 mm) mesafe vardır.







A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

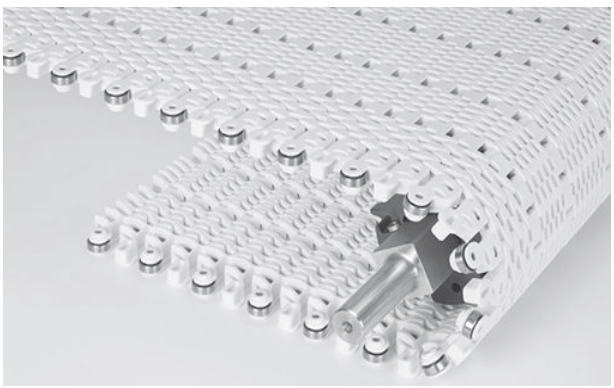
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	900	13.100	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 ila 200	-46 ila 93	2,40	11,72

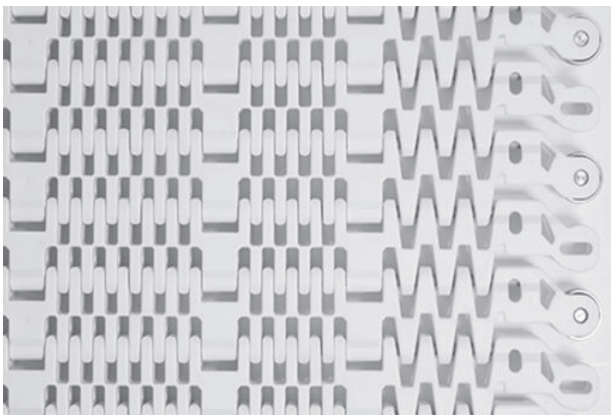
Flush Grid Nose-Roller Tight Turning with Edge Bearing

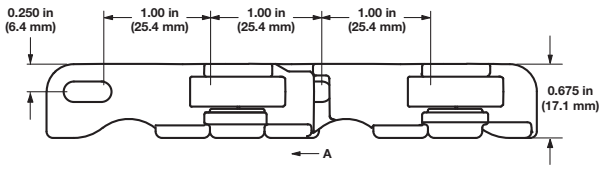
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	12,0	305
Maksimum En	30,0	762
En Artış Aralığı	3,0	76,2
Maksimum Açıklık Boyutu (küre)	0,245	6,2
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Daha küçük açıklık boyutu bant güvenliğini artırır.
- Kenar yatakları paslanmaz çelikten yapılmıştır ve paslanmaz çelik pimlerle sabitlenmiştir.
- Kenar yatakları bandın bir tarafında mevcuttur. Rulmanlar dönüşün iç kenarına yerleştirilmeli ve bandın iki sırasında bir yapılandırılmalıdır.
- Alt yüzey tasarımı bandın, 0,75 inç (19,1 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz bir şekilde ilerlemesini sağlar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant genişliğinin 1,7 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (iç kenardan ölçülür) yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Bantlar saat yönünde veya saatin tersi yönde dönebilir. Dönüş yönü sipariş esnasında belirlenmelidir. S dönüşlü uygulamalarda kullanılamaz.
- Ayrıntılı konveyör tasarımı yönergeleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Kenar Yataklarının ilgili uygulamalar için uygun olup olmadığını belirlemek amacıyla *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- 12,0 inç-27,0 inç (305 mm-685,8 mm) bantlar için dönüş yarıçapı: bant genişliğinin 1,7 katı.
- 30,0 inç (762 mm) bantlar için dönüş yarıçapı: bant genişliğinin 1,75 katı.







A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

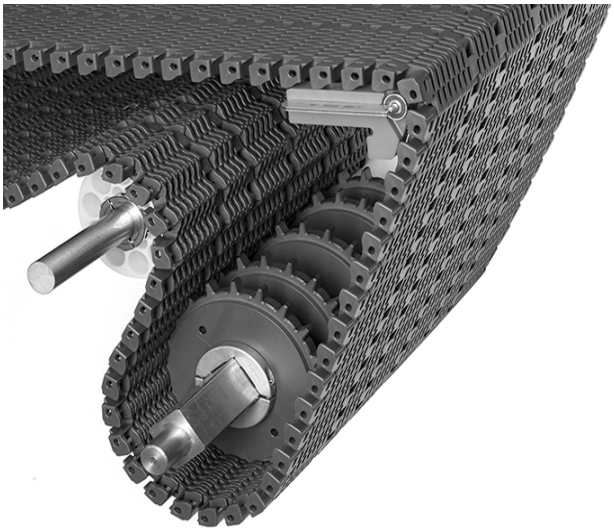
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	900	13.100	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	0 ila 200	-17,8 ila 93	2,40	11,72

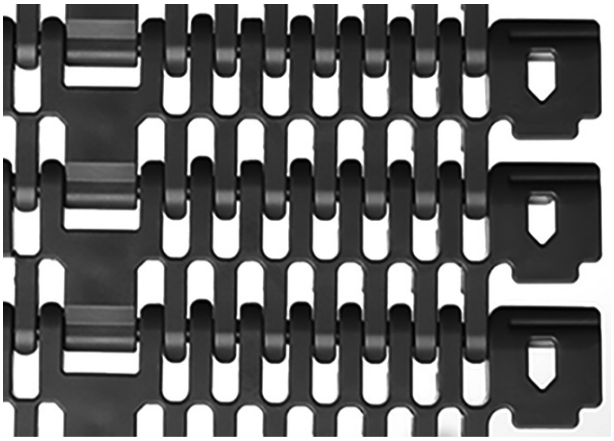
Flush Grid Nose-Roller Dual Turning

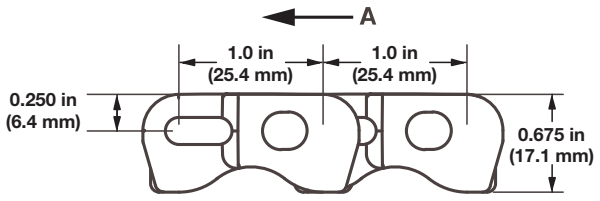
	inç	mm
Hatve	1,0	25,4
Minimum En	12	305
Maksimum En	36	914
En Artış Aralığı	3	76,2
Açıklık Boyutu (Yuvarlak)	0,245	6,2
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Çoğu dönüşlü uygulamanın mukavemet gerekliliğini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Zemin alanı gereksinimlerini en az indirir.
- S dönüşlü uygulamalarda kullanılabilir.
- Başsız pimler bakımı kolaylaştırır.
- Alt yüzey tasarımı bandın, 0,75 inç (19,1 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz bir şekilde ilerlemesini sağlar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- 27 inçe (685 mm) kadar genişliklere yönelik olarak, bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (iç kenardan ölçülür) yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır. 30 inç (762 mm) ile 36 inç (914 mm) arasındaki genişliklerde minimum dönüş yarıçapı için 2,3 kat bant genişliği kullanın.
- Ayrıntılı konveyör tasarımı yönergeleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Dişlilerde, dişli ömrünü uzatan büyük çıkıntılı dişler bulunur.
- Dişli yerleşimi: tahrik cebinin en yakın düz kenarı hariç, dış kenardan 3,00 inç (76,2 mm) aralıklarla. Tahrik cebinin en yakın düz kenarı ile bant kenarı arasında 3,75 inç (95,3 mm) mesafe vardır.







A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

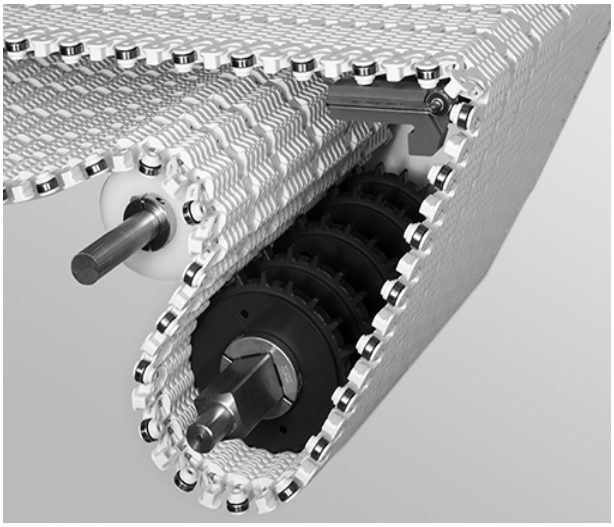
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	900	13.100	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 ila 200	-46 ila 93	2,40	11,72

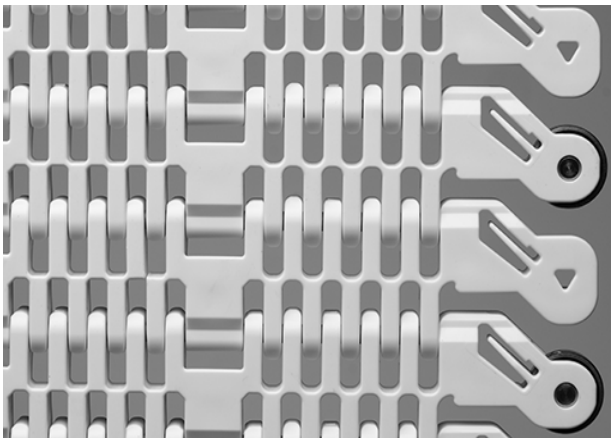
Flush Grid Nose-Roller Dual Turning with Edge Bearing

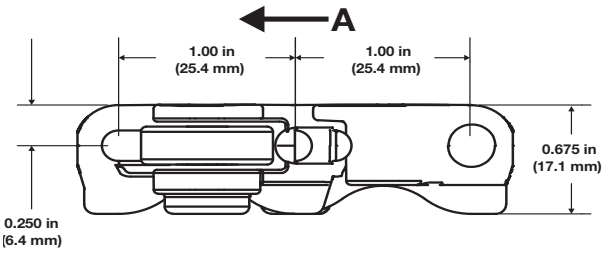
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	12	305
Maksimum En	36	914
En Artış Aralığı	3,0	76,2
Maksimum Açıklık Boyutu (küre)	0,245	6,2
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Kenar yatakları paslanmaz çelikten yapılmıştır ve paslanmaz çelik pimlerle sabitlenmiştir.
- Kenar rulmanları bandın her iki tarafında bulunur ve her iki bant sırasından birinde yapılandırılmalıdır.
- Alt yüzey tasarımı bandın, 0,75 inç (19,1 mm) bıçak ağzının etrafında sorunsuz bir şekilde ilerlemesini sağlar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Çift dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- 27 inçe (685 mm) kadar genişliklere yönelik olarak, bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş yarıçapıyla (iç kenardan ölçülür) yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır. 30 inç (762 mm) ile 36 inç (914 mm) arasındaki genişliklerde minimum dönüş yarıçapı için bant genişliğinin 2,3 katını kullanın.
- Ayrıntılı konveyör tasarımı yönergeleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Konveyör tasarımını tamamlamadan önce, tahmini bant çekmesini hesaplamak ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olduğundan emin olmak için CalcLab'i kullanın. CalcLab'e erişmek için calclab.intralox.com adresine gidin.
- Dişli yerleşimi: düz kenara en yakın tahrik cebi hariç, dış kenardan 3,00 inç (76,2 mm) aralıklarla. Düz kenara en yakın tahrik cebiyle bant kenarı arasında 3,75 inç (95,3 mm) mesafe vardır.







A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

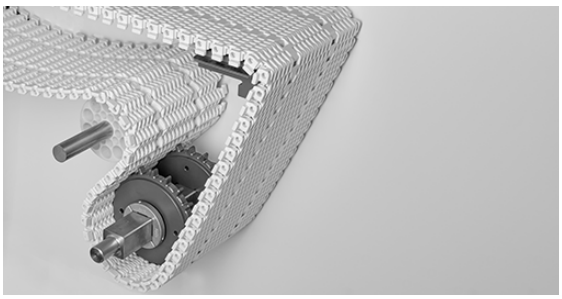
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	900	13.100	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 ila 200	-46 ila 93	2,40	11,72

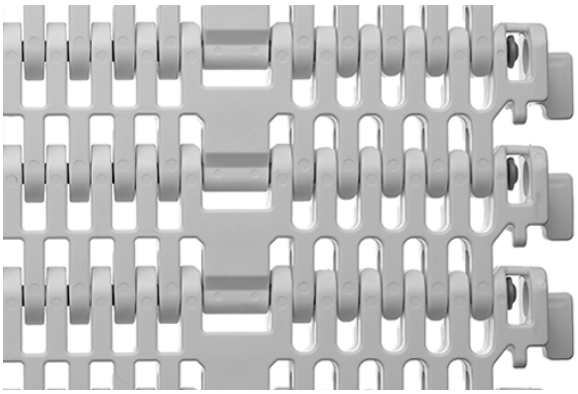
Flush Grid Mold to Width Nose-Roller Dual Turning

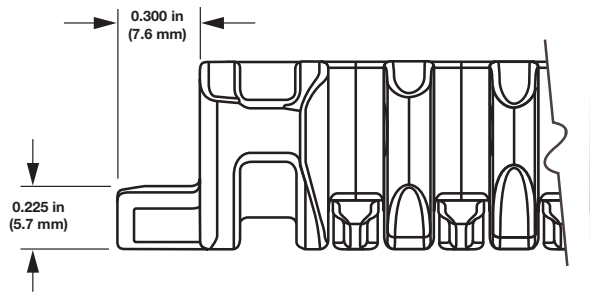
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	6,0	152,4
Açıklık Boyutu (Yuvarlak)	0,245	6,2
Açık Alan	%28	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	

Ürün Notları

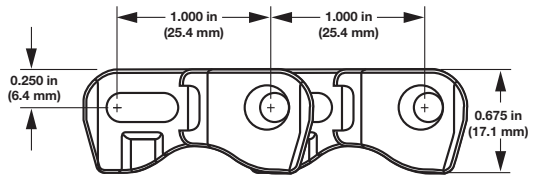
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Dişlilerde, dişli ömrünü uzatan büyük çıkıntılı dişler bulunur.
- Düz kenar veya askı kenar mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant genişliğinin 2,2 katı olan standart dönüş yarıçapıyla (iç kenardan ölçülür) yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Çoğu dönüşlü uygulamanın mukavemet gerekliliğini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Intralox, dar aktarma uygulamalarında Dinamik Uçlu Ruloların kullanılmasını önerir.
- Ayrıntılı konveyör tasarımı yönergeleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum uçlu rulo çapı: 0,75 inç (19,1 mm).
- Mevcut genişlikler: 6 inç (152,4 mm) ve 9 inç (228,6 mm).
- Gerekli dişli sayısı:
  - 6 inç (152,4 mm) bantlar: iki dişli. Parça dişlilerden kaçının. Bu dişliler, 6 inç (152,4 mm) genişliğinde bir banda uymaz.
  - 9 inç (228,6 mm) bantlar: iki dişli. Parça dişliler kullanılabilir.
- Askı kenarlı bandın ölçümüne askılar dahil edilmez. Askılar, bandın her iki yanında, aşınma şeridinin içinde yaklaşık 0,3 inç (8 mm) × 0,24 inç (6 mm) uzanır.







Şekil 77: Askılı kenar boyutları



Şekil 78: Düz kenar boyutları

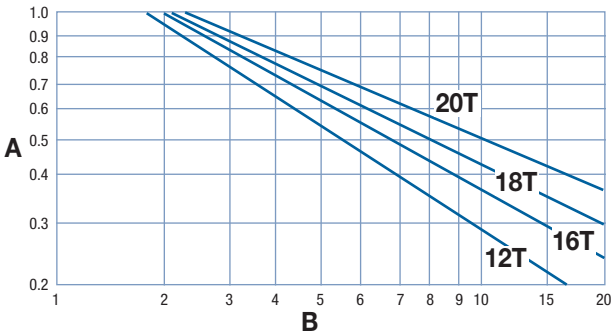
Bant Verileri

Bant Eni		Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
inç	mm			lbf	N		°F	°C	lb/ft	kg/m
6	152,4	Asetal	Naylon	700	3.110	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 ila 200	-46 ila 93	1,20	1,79
9	228,6	Asetal	Naylon	700	3.110		-50 ila 200	-46 ila 93	1,80	2,68

Dişli ve Destek Miktarı Referansı

NOT: Dişli taşımayüzü ve geri dönüş desteği aşınma şeridi aralığı için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin veya Seri 2300 Tasarım Yönergelerine bakın.

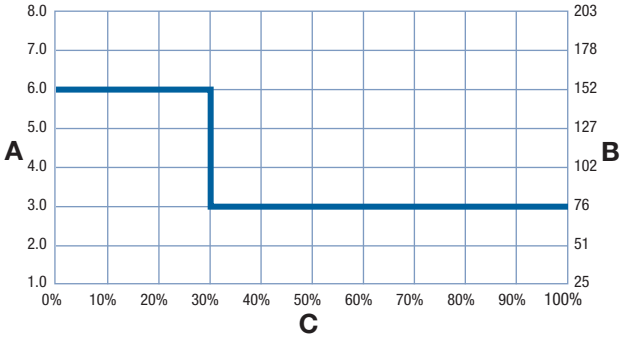
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

Naylon Parça Dişliler[a]

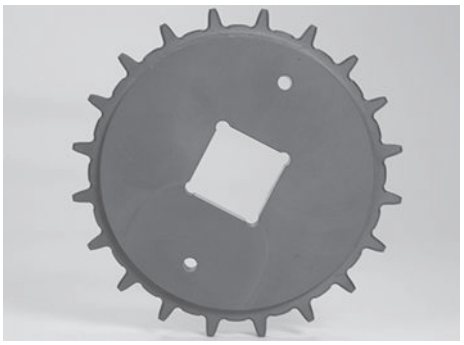
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,9	48	1,25	1,5	30, 40	40
18 (%1,52)	5,8	147	5,9	150	1,9	48	1,25, 1-7/16	1,5	40	40
20 (%1,23)	6,4	163	6,5	165	1,9	48	1,25, 1-7/16	1,5	40	40



[a] Mold to Width Flush Grid Nose-Roller Dual Turning ban ile kullanmayın.

Naylon Dişliler

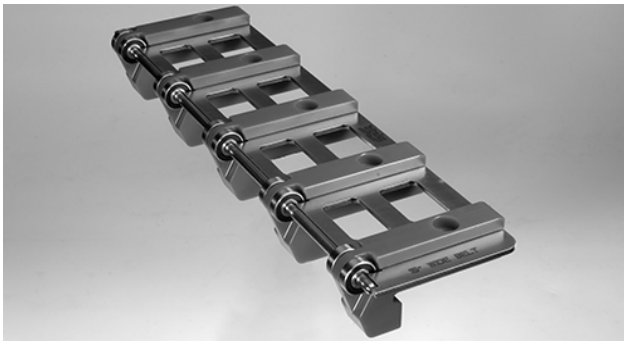
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm
12 (%3,41)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1,25	1,5		40
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,0	25	1,25	1,5	40	40
18 (%1,52)	5,8	147	5,9	150	1,0	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

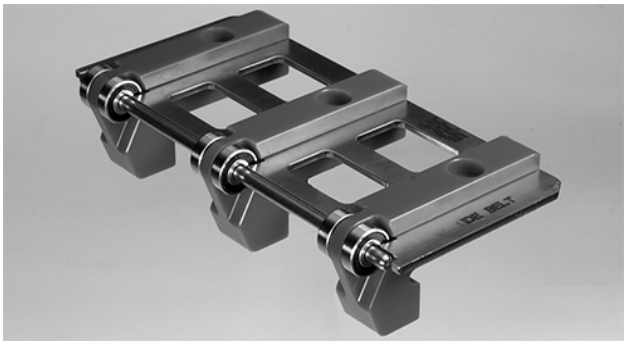


Dinamik Uçlu Rulolar

Standart Uçlu Rulo Genişlikleri	
ABD Boyutlar (inç)	Metrik Boyutlar (mm)
4,5	170,0
6,0	255,0
9,0	340,0
12,0	425,0
15,0	
18,0	
24,0	

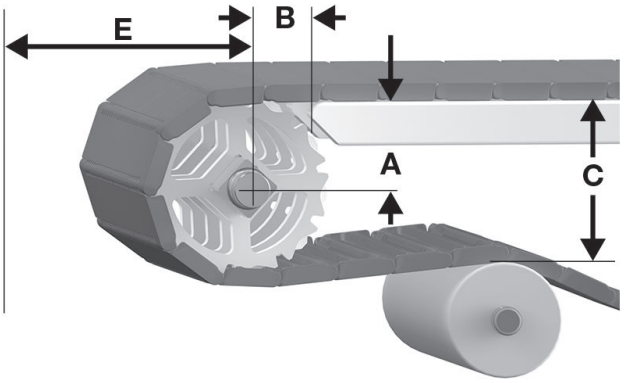
- ABD boyutlar 4,5 inç, 6 inç ve ardından 3 inçlik artışlarla mevcuttur. 85 mm'lik (3,35 inç) artışlarla metrik boyut seçenekleri mevcuttur.
- Diğer bant genişlikleri için mevcut artış seçeneklerinde birden fazla uçlu ruloyu birleştirin. Yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- FDA uyumlu, mavi, yağ dolgulu naylondan üretilmiştir.
- Rulo çapı: 0,75 inç (19 mm)





KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 79: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S2300 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S2300 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı				
inç	mm	Diş Sayısı	inç	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

BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ

NOT: Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için Spiral ve Radius için Mühendislik Programı Analizi'ne bakın.

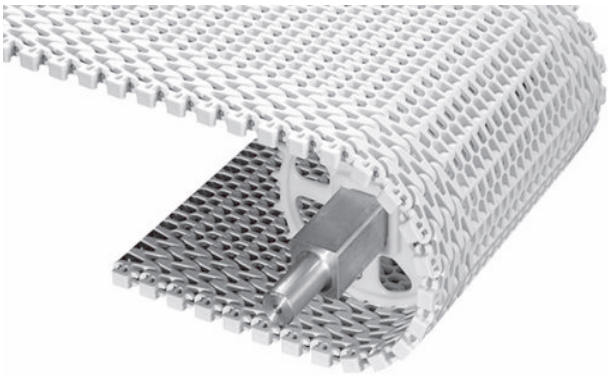
TASARIM KILAVUZU ÖZETİ

Tipik düzen yapılandırmaları için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Radius Konveyörler kısmına bakın.

- Standart kenarlı S2300 bantlar için minimum dönüş yarıçapı, bant genişliğinin 2,2 katıdır (iç kenardan ölçülür). 30 inç ila 36 inç (762 mm ila 914 mm) genişliklerde minimum dönüş yarıçapı için bant genişliğinin 2,3 katını kullanın.
- Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant eninin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.
- Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.
- Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) minimum 5 ft (1,5 m) olmalıdır. 5 ft (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen), dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Bkz. Gergiler.
- İlk düz gidişin minimum uzunluğu (boş döner şaftından hemen sonra) bant eninin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (genişliğin 1,0 katına kadar inen) dişlilerin yerine bir boş döner rulosu veya Intralox Dinamik Uçlu Rulo kullanılabilir.

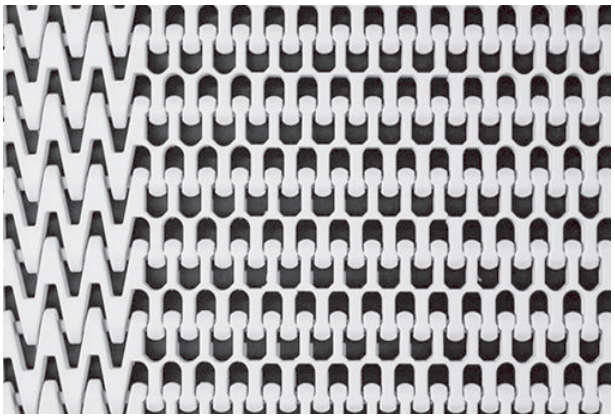
Tight Turning Radius

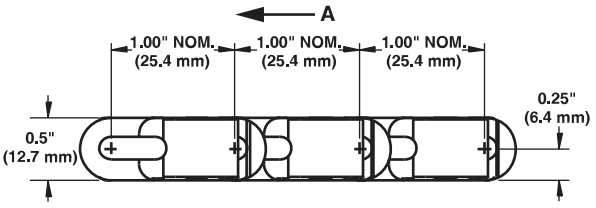
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	7	178
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Bandın bir veya iki tarafına yerleşik dar dönüş modüllü olarak mevcuttur.
- Artırılmış dayanım için iç kısımda 1,7 modül, dış kısımda ise 2,2 modül mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı azaltmak için tasarlanmıştır ve düşük geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Bant genişliğinin 1,7 katı dönüş yarıçaplı (iç kenardan ölçülür) radius uygulamaları için tasarlanmıştır. Tesis taban alanını üst düzeye çıkarır.
- Çoğu radius uygulamasının mukavemet gerekliliklerini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Spiral ve düz dönüş uygulamalarında 18 inç'ten (457 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Düz yüzeyli dönüş hareket yönüne göre, dar dönüş modüllerine sahip sağ taraf bant kenarından minimum dişli girintisi 2,625 inç'tir (66,7 mm).
- Dar dönüş modülüne sahip sol taraf bant kenarından minimum dişli girintisi: 2,875 inç (73 mm).
- Minimum bıçak ağzı çapı: 1,375 inç (34,9 mm).





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

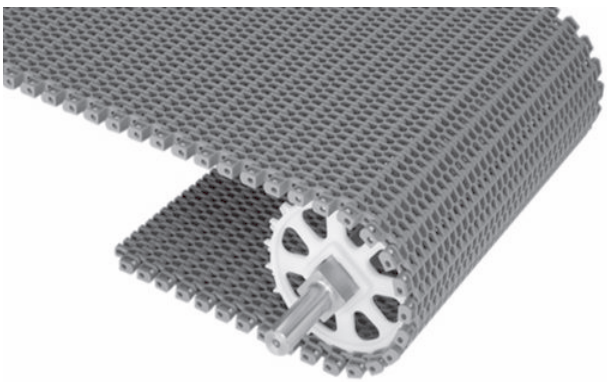
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	600	8.760	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 200	1 ila 93	1,20	5,86
Asetal	Naylon	600	8.760		-50 ila 200	-46 ila 93	1,73	8,44
Polipropilen	Polipropilen[a]	600	8.760		34 ila 220	1 ila 104	1.12	5,47

[a] Ekstra kimya direnci gerektiğinde polipropilen bantlara polipropilen çubuklar takılabilir. Lütfen düşük bant sağlamlığına dikkat edin.

SERİ 2400

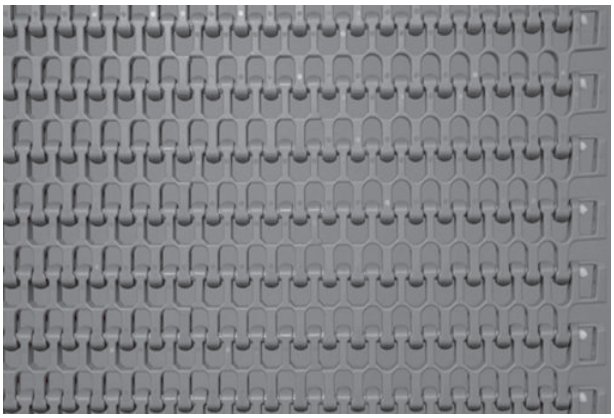
Radius Flush Grid (2.2)

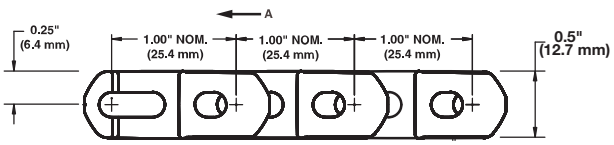
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	4	102
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı azaltmak için tasarlanmıştır ve düşük geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Bant genişliğinin 2,2 katı dönüş yarıçaplı (iç kenardan ölçülür) radius uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Radius uygulamalarının gerekliliklerini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Geri tutma kılavuzlu olarak mevcuttur, ayrıntılar için bkz. Geri Tutma Kılavuzları (Yalnızca 2,2).
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 36 inçten (914 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum bıçak ağzı çapı: geri tutma kılavuzlarıyla 1,5 inç (38,1 mm) ve geri tutma kılavuzları olmadan 1,375 inç (34,9 mm).





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

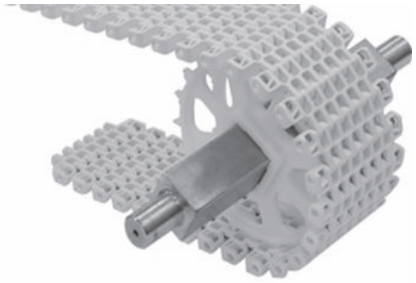
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	1200	17.500	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 200	1 ila 93	1,10	5,40
Asetal	Naylon	1.700	24.800		-50 ila 200	-46 ila 93	1,59	7,76
Algılanabilir asetal	HR naylon	1.300	19.000		-50 ila 200	-46 ila 93	1,70	8,30
Polipropilen	Polipropilen[a]	1.000	14.600		34 ila 220	1 ila 104	1,04	5,11
X ışını cihazında algılanabilir asetal[b]	X ışını cihazında algılanabilir asetal	1.700	24.800		-50 ila 200	-46 ila 93	1,85	9,03
HR naylon	HR naylon	1.700	24.800		-50 ila 240	-46 ila 116	1,43	6,98
HHR naylon	HHR naylon	1.700	24.800		-50 ila 310	-46 ila 154	1,43	6,98
PK	PK	1.700	24.800		-40 ila 176	-40 ila 80	1,40	6,84

[a] Ekstra kimya direnci gerektiğinde polipropilen bantlara polipropilen çubuklar takılabilir. Lütfen düşük bant sağlamlığına dikkat edin.

[b] X ışını makineleri tarafından algılanabilmesi için özel olarak tasarlanmıştır.

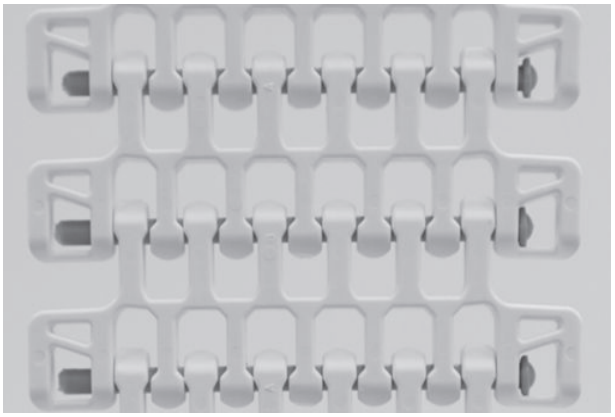
Mold to Width Radius Flush Grid 2.2

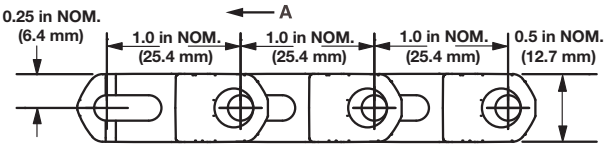
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	4	101,6
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve geridönüş tarafında düşük gerilim gerektirir.
- Çoğu radius uygulamasının mukavemet gerekliliklerini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Geri tutma kılavuzlu olarak mevcuttur, ayrıntılar için bkz. Geri Tutma Kılavuzları (Yalnızca 2,2).
- Geri tutma kılavuzları 2 inç ve 2,9 inç hatve çaplı dişliler veya 3,9 inç çaplı kare göbekli dişlilerle kullanılamaz.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Minimum bıçak ağzı çapı: geri tutma kılavuzlarıyla 1,5 inç (38,1 mm) ve geri tutma kılavuzları olmadan 1,375 inç (34,9 mm).





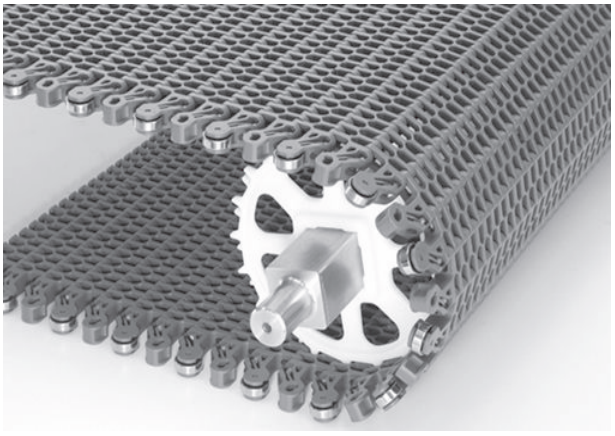
A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf	N		°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal	Naylon	560	2.490	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 ila 200	-46 ila 93	0,56	0,83
Polipropilen	Asetal	400	1.780		34 ila 200	1 ila 93	0,39	0,57

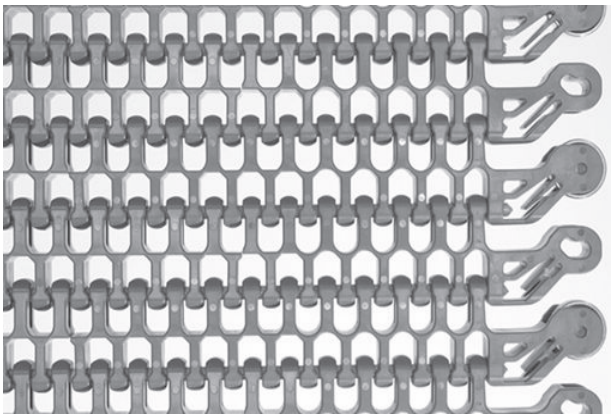
Radius with Edge Bearing

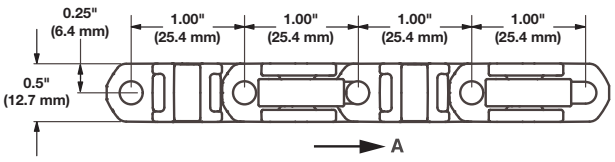
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En (Tek Tarafta Yatak)	7,5	191
Minimum En (Çift Tarafta Yatak)	9,0	229
Maksimum En	36	914
En Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Kapalı kenar çubuk sabitleme, çubukların daha kolay takılmasını ve çıkarılmasını sağlar.
- Kenar yatakları yalnızca dönüş bantlarında mevcuttur.
- Kenar yatakları paslanmaz çelikten yapılmıştır ve bir plastik pimle sabitlenmiştir.
- Kenar yatakları, (yalnızca tek yönde dönen bantlar için) tek tarafta veya (her iki yönde de dönen bantlar için) her iki tarafta bulunur. Rulmanlar dönüşün iç kenarına yerleştirilmeli ve bandın iki sırasında bir yapılandırılmalıdır.
- Yalnızca tek tarafta yatağa sahip olan bantlar için hem düz kenar ve aşağıda tutma kılavuzu kenar mevcuttur ve dönüşün dış kenarına yerleştirilmelidir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçap dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Kenar Yatağının uygulamanıza uygun olup olmadığını belirlemek için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

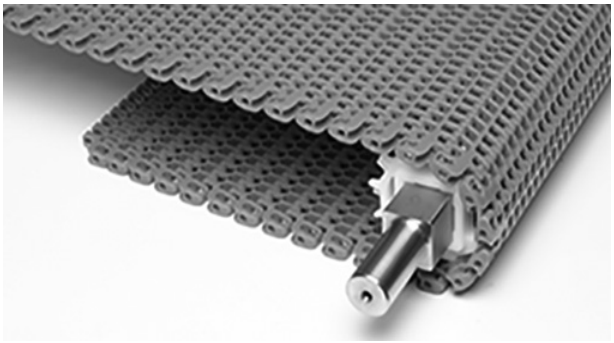
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı lbf/ft	Düz Bant Sağlamlığı N/m	Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli) °F	Sıcaklık Aralığı (sürekli) °C	Bant Kütlesi lb/ft²	Bant Kütlesi kg/m²
Asetal	Naylon	1.700	24.800	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	0 ila 200	-18 ila 93	1,59	7,76

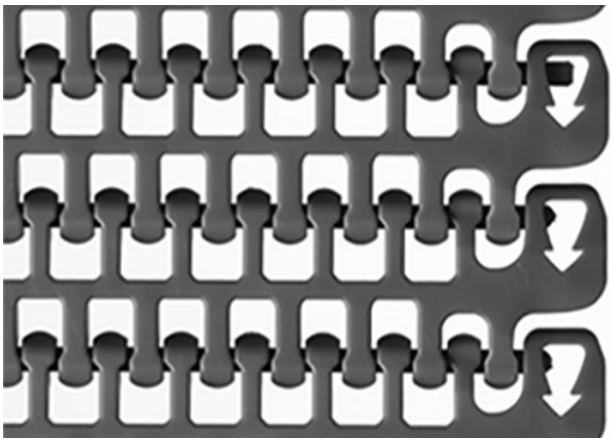
Radius Flush Grid with Heavy-Duty Edge

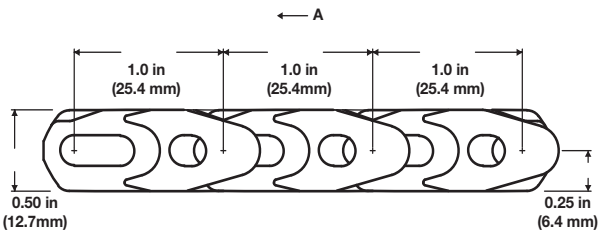
	inç	mm
Hatve	1,0	25,4
Minimum En	4,0	101,6
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Fazlasıyla güçlendirilmiş ve dikkatlice şekillendirilmiş kenar, temizlenebilirliği korurken bandın kıvrılmasını ve kenar hasarını önlemek için tasarlanmıştır.
- Düz kenar, tercih edilen gidiş yönünü gösteren sezgisel bir kalıplanmış ok ve parmak kapılmasını azaltan uzatmalar içerir.
- Load-Sharing™ bant kenarı, yükün paylaşılma şeklini iyileştirir ve bant yorgunluğu arızasını en aza indirir.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant genişliğinin 2,2 katı dönüş radiuslu (iç kenardan ölçülür) radius uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve geridönüş tarafında düşük gerilim gerektirir.
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 36 inçten (914 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Geri tutma kılavuzlarıyla sunulur.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Minimum bıçak ağzı çapı: 1,375 inç (34,9 mm).







A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

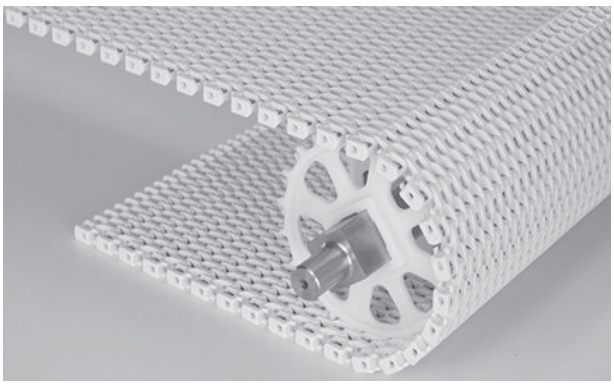
Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)[a]		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	PK	1200	17.500	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 176	1 ila 80	1,10	5,37
Asetal	PK	1.700	24.800		-40 ila 176	-40 ila 80	1,59	7,7624
PK	PK	1.700	24.800		-40 ila 176	-40 ila 80	1,4	6,8348

[a] Yan eğilimli uygulamalar 180°F (82°C) değerini aşmamalıdır.

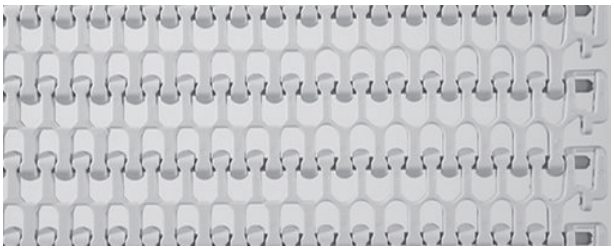
Radius Flush Grid with Load-Sharing™ Edge

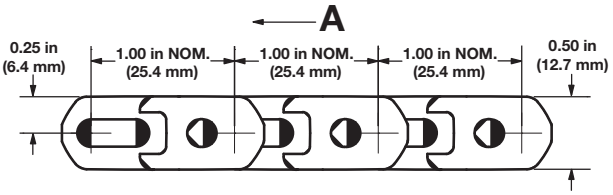
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	10,5	266,7
Maksimum En	36	914
En Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Load-Sharing bant kenarı, yük paylaşımını iyileştirir ve bandın çeşitli bölgelerindeki yorulma hasarını en aza indirir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve çok düşük geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçap dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Çoğu radius ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamasının mukavemet gerekliliklerini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Geri tutma kılavuzlarıyla sunulur.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Minimum bıçak ağzı çapı: geri tutma kılavuzlarıyla 1,5 inç (38 mm) ve geri tutma kılavuzları olmadan 1,375 inç (34,9 mm).





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

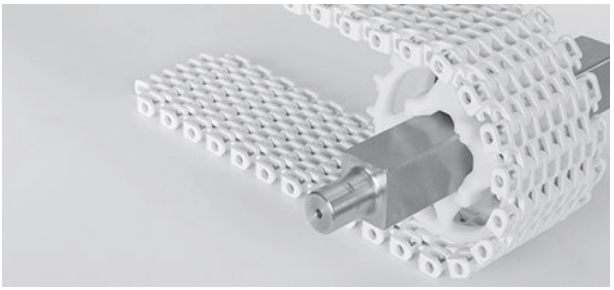
Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)[a]		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	1200	17.500	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 200	1 ila 93	1,10	5,37
Asetal	Naylon	1.700	24.800		-50 ila 200	-46 ila 93	1,59	7,76
Polipropilen	Polipropilen	1.000	14.600		34 ila 200	1 ila 104	1,04	5,10
X ışını cihazında algılanabilir asetal	X ışını cihazında algılanabilir asetal	1.700	24.800		-50 ila 200	-46 ila 93	1,85	9,03

[a] Yan eğilimli uygulamalar 180°F (82°C) değerini aşmamalıdır.

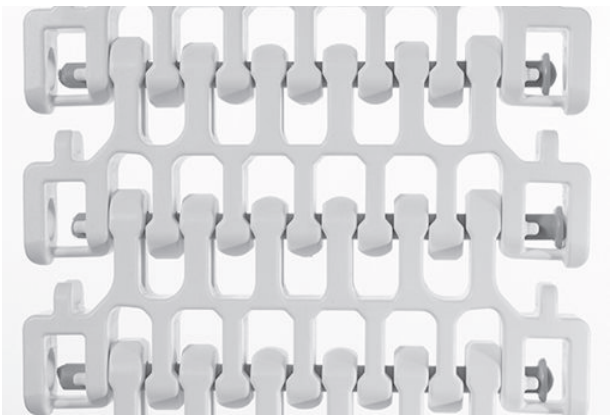
Radius Flush Grid MTW with Load-Sharing™ Edge

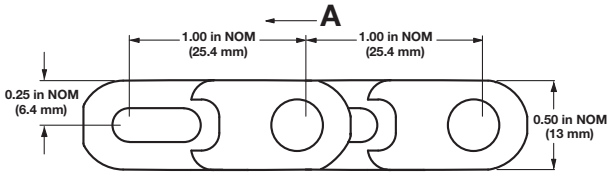
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	4,0	101,6
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Load-Sharing™ bant kenarı, yükün paylaşılma şeklini iyileştirir ve bant yorgunluğu arızasını en aza indirir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Standart dönüş oranı bant genişliğinin 2,2 katı olan yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Önerilen minimum dönüş oranı 1,95'tir. Minimum dönüş oranını değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri'ne danışın.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Geri tutma kılavuzlarıyla sunulur.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Mevcut genişlikler: 4 inç (101,6 mm), 6 inç (152,4 mm), 8 inç (203,2 mm) ve 10 inç (254 mm).
- Geri tutma kılavuzlarına sahip 4 inç (102 mm) genişliğinde bantlar için cam dolgulu naylon parça dişliler kullanmayın.
- 4 inç (101,6 mm) bantlar için maksimum dişli sayısı:
  - geri tutma kılavuzları olmadan: iki
  - geri tutma kılavuzlarıyla: bir
- 6 inç (152,4 mm) bantlar için maksimum dişli sayısı
  - geri tutma kılavuzları olmadan: dört.
  - geri tutma kılavuzlarıyla: üç.
- Geri tutma kılavuzları olan ve olmayan 8 inç (203,2 mm) bantlar için maksimum dişli sayısı: beş.
- Geri tutma kılavuzları olan ve olmayan 10 inç (254 mm) bantlar için maksimum dişli sayısı: yedi.
- Bantlar için minimum bıçak ağzı çapı:
  - geri tutma kılavuzları olmadan: 1,375 inç (34,9 mm)
  - geri tutma kılavuzlarıyla: 1,50 inç (38,1 mm).





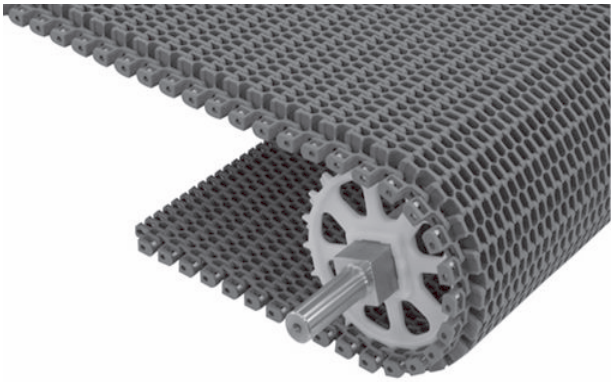
A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Geri Tutma Kılavuzları	Düz Bant Sağlamlığı lbf (N) 4 inç (101,6 mm)	6 inç (152,4 mm)	8 inç (203,2 mm)	10 inç (254 mm)	Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli) °F	°C	Bant Kütlesi lb/ft (kg/m) 4 inç (101,6)	6 inç (152,4)	8 inç (203,2)	10 inç (254)
Asetal	Naylon	Yok	484 (2.150)	850 (3.780)	1.133 (5.040)	1.417 (6.300)	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 ila 200	-46 ila 93	0,57 (0,85)	0,89 (1,32)	1,19 (1,77)	1,50 (2,23)
		Var	242 (1.080)	726 (3.230)	1.133 (5.040)	1.417 (6.300)		-50 ila 200	-46 ila 93	0,64 (0,95)	0,96 (1,42)	1,26 (1,88)	1,56 (2,32)
Polipropilen	Naylon	Yok	400 (1.780)	600 (2.670)	800 (3.560)	1.000 (4.450)		34 ila 220	1 ila 104	0,39 (0,58)	0,60 (0,89)	0,82 (1,22)	1,01 (1,50)
		Var	242 (1.080)	600 (2.670)	800 (3.560)	1.000 (4.450)		34 ila 220	1 ila 104	0,43 (0,64)	0,65 (0,978)	0,86 (1,28)	1,06 (1,58)

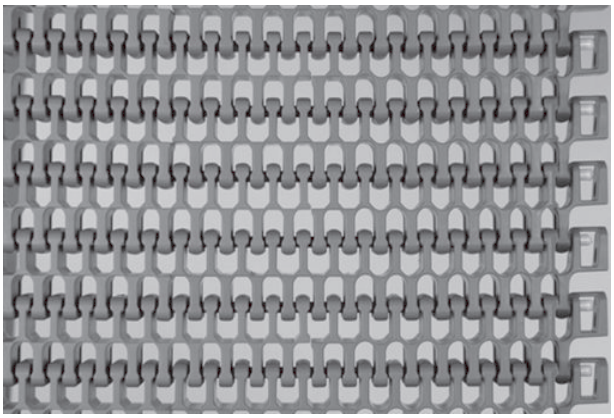
Radius Flush Grid High Deck

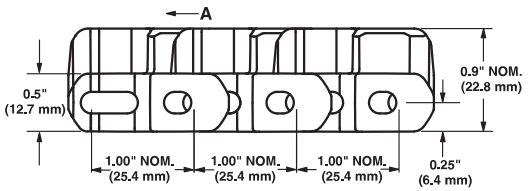
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	4	102
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Flush Grid High Deck, standart S2400 banttan 0,4 inç (10 mm) daha yüksektir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,2 katı iç radyus ile dönüşler yapar.
- Standart S2400 aşınma şeritleriyle çalışır.
- Standart girinti: 0,875 inç (22,2 mm).





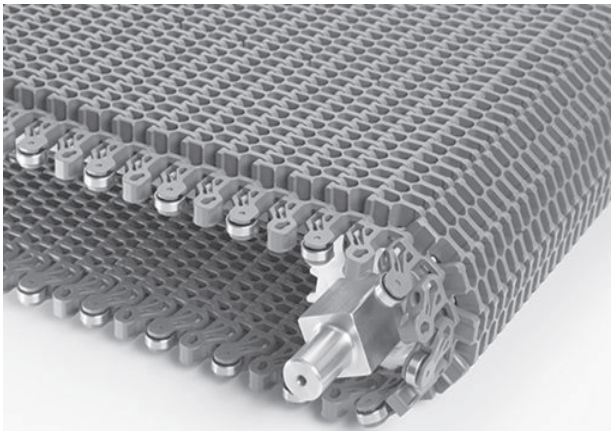
A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	1200	17.500	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 200	1 ila 93	1,90	9,28
HR naylon	Naylon	1.700	24.800		-50 ila 240	-46 ila 116	2,30	11,23
Asetal	Asetal	1.700	24.800		-50 ila 200	-46 ila 93	2,83	13,82
X ışını cihazında algılanabilir asetal	X ışını cihazında algılanabilir asetal	1.700	24.800		-50 ila 200	-46 ila 93	3,31	16,16
PK	PK	1.700	24.800		-40 ila 176	-40 ila 80	2,49	12,16

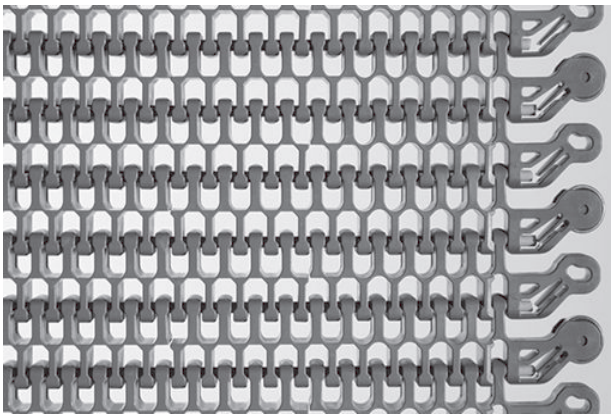
Flush Grid High Deck with Edge Bearing

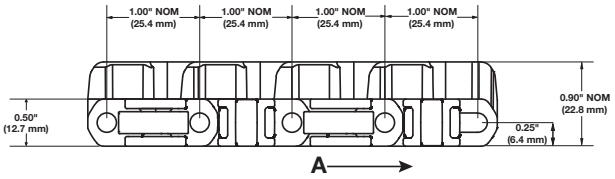
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En (Tek Tarafta Yatak)	7,5	191
Minimum En (Çift Tarafta Yatak)	9,0	229
Maksimum En	36	914
En Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Kapalı kenar çubuk sabitleme, çubukların daha kolay takılmasını ve çıkarılmasını sağlar.
- Kenar yatakları yalnızca dönüş bantlarında mevcuttur.
- Kenar yatakları, (yalnızca tek yönde dönen bantlar için) tek tarafta veya (her iki yönde de dönen bantlar için) her iki tarafta bulunur. Rulmanlar dönüşün iç kenarına yerleştirilmeli ve bandın iki sırasında bir yapılandırılmalıdır.
- Kenar yatakları paslanmaz çelikten yapılmıştır ve plastik pimlerle sabitlenmiştir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçap dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Kenar Yatağının uygulamanıza uygun olup olmadığını belirlemek için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Bant yüksekliği: standart S2400 banttan 0,4 inç (10 mm) daha yüksek.
- Standart girinti: 1,88 inç (47,75 mm).





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

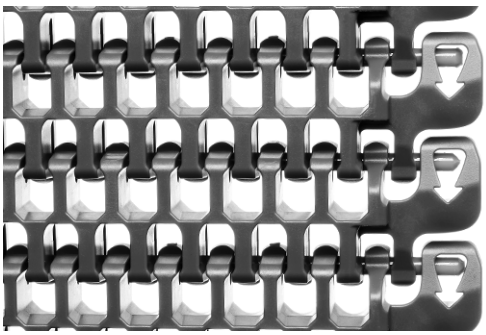
Temel Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)[a]		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Naylon	1.700	24.800	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	0 ila 200	-18 ila 93	2,83	13,82

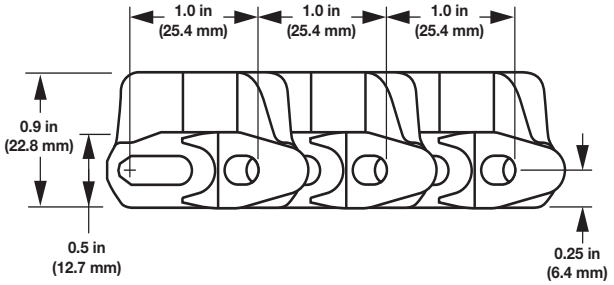
[a] Yan eğilimli uygulamalar 180°F (82°C) değerini aşmamalıdır.

Radius Flush Grid High Deck with Heavy-Duty Edge

	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	4	101,6
En Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	







Ürün Notları

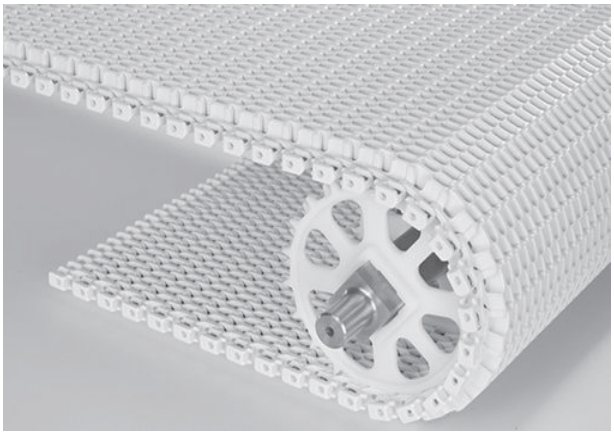
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Fazlasıyla güçlendirilmiş ve dikkatlice şekillendirilmiş kenar, temizlenebilirliği korurken bandın kıvrılmasını ve kenar hasarını önlemek için tasarlanmıştır.
- Düz kenar, tercih edilen gidiş yönünü gösteren sezgisel bir kalıplanmış ok ve parmak kapılmasını azaltan uzatmalar içerir.
- Load-Sharing™ bant kenarı, yükün paylaşılma şeklini iyileştirir ve bant yorgunluğu arızasını en aza indirir.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve geridönüş tarafında düşük gerilim gerektirir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,2 katı iç radyus ile dönüşler yapar.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 36 inçten (914 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Flush Grid High Deck, standart S2400 banttan 0,4 inç (10 mm) daha yüksektir.
- Standart girinti: 0,875 inç (22,2 mm)
- Minimum bıçak ağzı çapı: 1,375 inç (34,9 mm).

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı lbf/ft	Bant Sağlamlığı N/m	Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli) °F	Sıcaklık Aralığı (sürekli) °C	Bant Kütlesi lb/ft²	Bant Kütlesi kg/m²
Polipropilen	PK	1200	17.500	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 176	1 ila 80	1,90	9,28
Asetal	PK	1.700	24.800		-40 ila 176	-40 ila 80	2,83	13,82
PK	PK	1.700	24.800		-40 ila 176	-40 ila 80	2,49	12,16

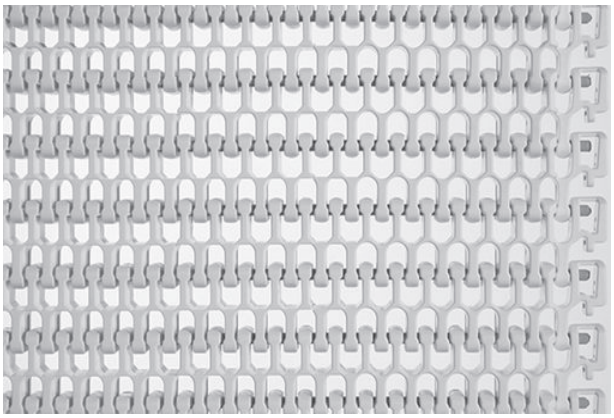
Flush Grid High Deck with Load-Sharing™ Edge

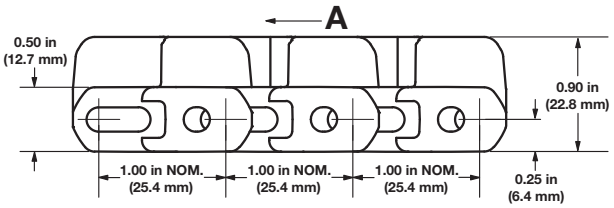
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	10,5	266,7
Maksimum En	36	914
En Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Load-Sharing bant kenarı, yük paylaşımını iyileştirir ve bandın çeşitli bölgelerindeki yorulma hasarını en aza indirir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve çok düşük geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçap dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Çoğu radius ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamasının mukavemet gerekliliklerini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- Standart S2400 aşınma şeridi kullanır.
- Standart girinti: 0,875 inç (22,2 mm).
- Load-Sharing Kenar yüksekliği: standart S2400 banttan 0,4 inç (10 mm) daha yüksek.





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

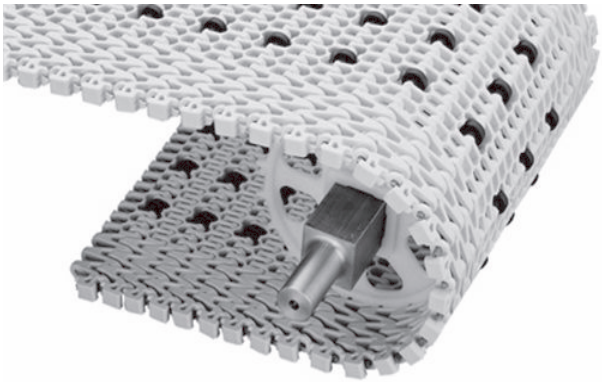
Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)[a]		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	1200	17.500	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 200	1 ila 93	1,90	9,28
Asetal	Naylon	1.700	24.800		-50 ila 200	-46 ila 93	2,83	13,82
Polipropilen	Polipropilen	1.000	14.600		34 ila 200	1 ila 104	1,84	8,99

[a] Yan eğilimli uygulamalar 180ºF (82ºC) değerini aşmamalıdır.

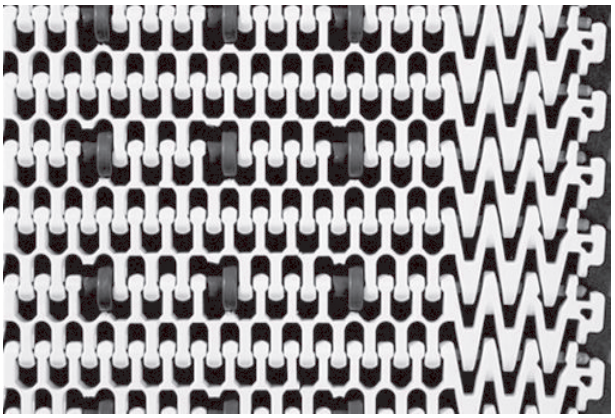
Radius Flush Grid (2.4) with Insert Rollers

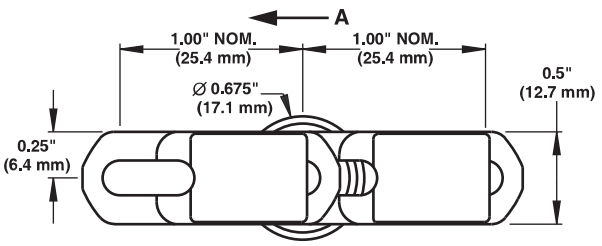
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	9	229
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Asetal rulolar kullanır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,4 katı olan minimum radyusla (iç kenardan ölçülür), arkadan düşük baskılı biriktirme gerektiren radyus uygulamaları için.
- Arkadan yüklenme birikmesinin düşük olduğu uygulamalar için rulolar arasına aşınma şeridi yerleştirin. Tahrikli uygulamalar için doğrudan ruloların altına aşınma şeridi yerleştirin.
- Dişlileri rulolarla aynı hizada YERLEŞTİRMEYİN.
- 12 inç (305 mm) ve daha az genişlikte olan bantlar 1,7 dönüş oranına sahiptir.
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 24 inç'ten (610 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Standart rulo genişliği aralıkları: 2 inç (51 mm), 3 inç (76 mm) veya 4 inç (102 mm).
- Standart rulo sırası aralıkları: 2 inç (51 mm) veya 4 inç(102 mm).
- Rulo girintileri: Seçilen rulo genişliği aralığına bağlı olarak 3,5 inç (89 mm) veya 4 inç (102 mm).





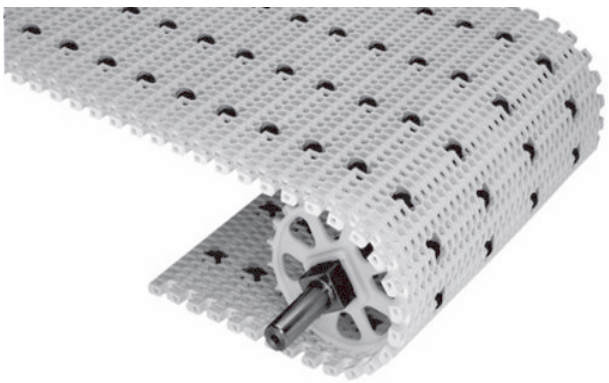
A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Rulo Girintileri		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	inç	mm		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	500	7.300	3,5 veya 4	89 veya 102	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 200	1 ila 93	1,20	5,86
Asetal	Naylon	500	7.300	3,5 veya 4	89 veya 102		-50 ila 200	-46 ila 93	1,73	8,44
Polipropilen	Polipropilen	500	7.300	3,5 veya 4	89 veya 102		34 ila 220	1 ila 104	1.12	5,47

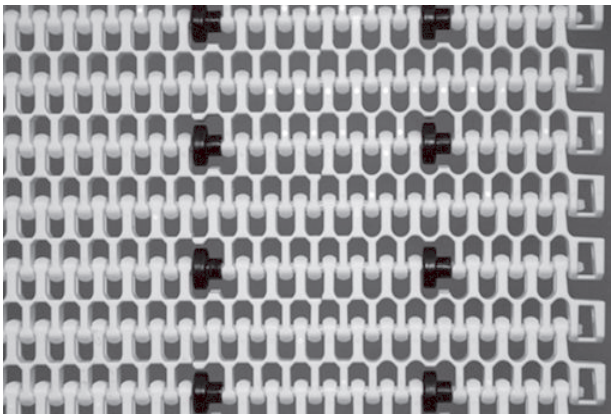
Radius Flush Grid (2.8) with Insert Rollers

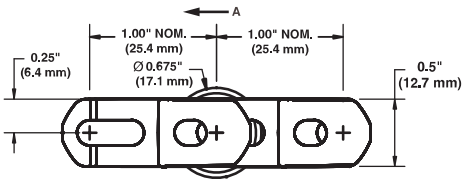
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	6	152
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bu bant, Seri 2400 Radius Flush Grid (2.2) ürününü temel alır. Rulo yerleşimi nedeniyle dönüş yarıçapı 2,8'e çıkar.
- Düşük arka basınçlı uygulamalar için rulolar arasına aşınma şeritleri yerleştirin. Tahrikli uygulamalar için ruloların altına aşınma şeritleri yerleştirin.
- Dişlileri rulolarla aynı hizada yerleştirmeyin.
- Bant genişliğinin 2,8 katı olan minimum yarıçapla (iç kenardan ölçülür), arka basınç birikiminin düşük olmasını gerektiren radius uygulamaları için.
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 24 inç'ten (610 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Standart rulo sırası aralığı: 2 inç (51 mm) veya 4 inç (102 mm).
- Standart rulo genişlik aralıkları: 2 inç (51 mm), 3 inç (76 mm) veya 4 inç (102 mm).
- Geri tutma kılavuzlarıyla minimum genişlik: 8 inç (203 mm).
- Rulo girintileri: Rulo genişlik aralığına bağlı olarak 2 inç (51 mm), 2,5 inç (63 mm), 3 inç (76 mm) veya 3,5 inç (89 mm).
- Geri tutma kılavuzlarıyla minimum rulo girintisi: 3 inç (76 mm).





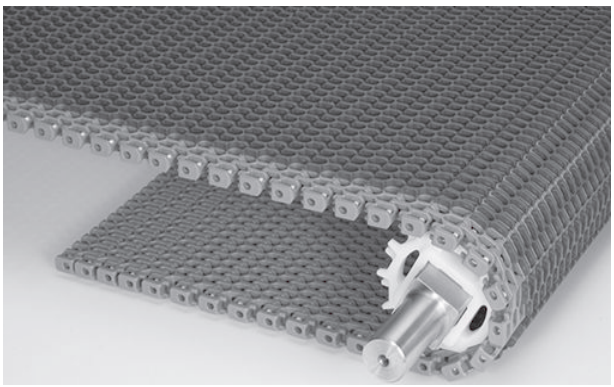
A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı – Rulo Genişlik Aralaması: 2 inç lbf/ft	51 mm N/m	3 inç lbf/ft	76 mm N/m	4 inç lbf/ft	102 mm N/m	Rulo Girintileri inç	mm	Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli) °F	°C	Bant Kütlesi lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	700	10.200	800	11.700	900	13.100	2	51	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 200	1 ila 93	1,21	1,21
								2,5 ila 3,5	64 ila 89					
Asetal	Naylon	1.000	14.600	1200	17.500	1.300	12.749	2	51		-50 ila 200	-46 ila 93	1,61	7,68
								2,5 ila 3,5	64 ila 89					
Polipropilen	Polipropilen	600	8.760	700	10.200	800	11.700	2	51		34 ila 220	1 ila 104	1,04	5,11
								2,5 ila 3,5	64 ila 89					

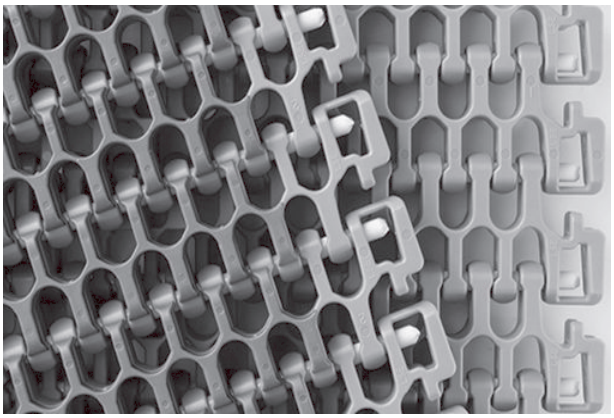
Flush Grid Friction Top 2.2 with Load-Sharing™ Edge

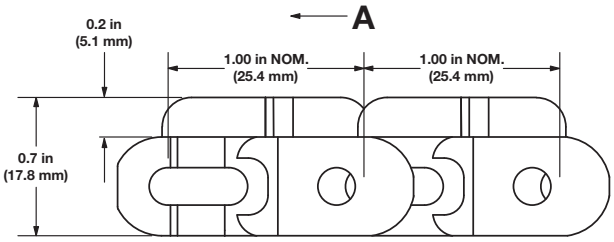
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	10,5	266,7
Maksimum En	36,0	914,0
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Load-Sharing bant kenarı, yük paylaşımını iyileştirir ve bandın çeşitli bölgelerindeki yorulma hasarını en aza indirir.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve çok düşük geridönüş tarafı gerilimi gerektirir.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçap dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Geri tutma kılavuzlarıyla sunulur.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Sürtünme yüzeyi için girinti: 1,125 inç (28,6 mm).
- Minimum bıçak ağzı çapı: geri tutma kılavuzlarıyla 1,5 inç (38 mm) ve geri tutma kılavuzları olmadan 1,375 inç (34,9 mm).





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/Gri	Asetal	1200	17.500	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 150	1 ila 66	1,35	6,59	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Asetal	1200	17.500		34 ila 150	1 ila 66	1,35	6,59	55 Shore A	b	c
Polipropilen	Gri/Gri	Polipropilen	1.000	14.600		34 ila 150	1 ila 66	1,29	6,30	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/Beyaz	Polipropilen	1.000	14.600		34 ila 150	1 ila 66	1,29	6,30	55 Shore A	b	c

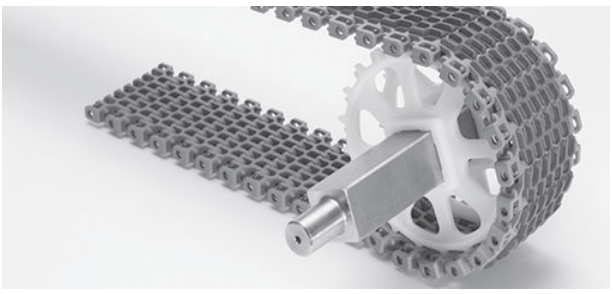
[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

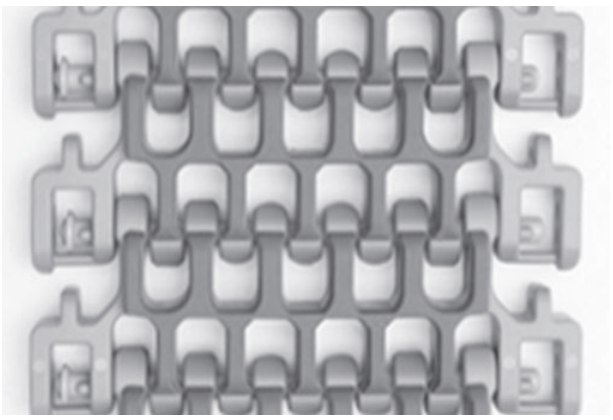
[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

Radius Friction Top Mold to Width with Load-Sharing™ Edge

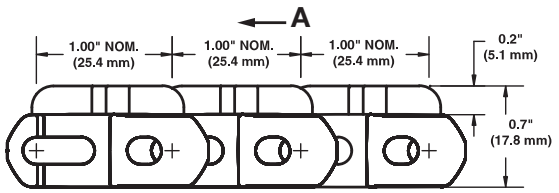
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	4,0	101,6
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Snap-lock; başlı	





Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz kenar tasarımı, açıklık boyutunu azaltmak üzere bir genişletme özelliğine sahiptir.
- Load-Sharing™ bant kenarı, yükün paylaşılma şeklini iyileştirir ve bant yorgunluğu arızasını en aza indirir.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Standart dönüş oranı bant genişliğinin 2,2 katı olan yan eğilimli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Önerilen minimum dönüş oranı 1,95'tir. Minimum dönüş oranını değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Geri tutma kılavuzlarıyla sunulur.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Mevcut genişlikler: 4 inç (101,6 mm), 6 inç (152,4 mm), 8 inç (203,2 mm) ve 10 inç (254 mm).
- Sürtünme yüzeyi girintisi:
  - 4 inç (101,6 mm) ve 6 inç (152,4 mm) genişliklerde: 0,70 inç (17,78 mm) mesafede girinti kalıplanmış.
  - 8 inç (203,2 mm) ve 10 inç (254 mm) genişliklerde: 0,95 inç (24,1 mm) mesafede girinti kalıplanmış.
- Geri tutma kılavuzlarına sahip 4 inç (102 mm) genişliğinde bantlar için cam dolgulu naylon parça dişliler kullanmayın.
- Maksimum dişli sayısı:
  - Geri tutma kılavuzsuz 4 inç (101,6 mm) bantlar: iki dişli.
  - Geri tutma kılavuzlu 4 inç (101,6 mm) bantlar: bir dişli.
  - Geri tutma kılavuzsuz 6 inç (152,4 mm) bantlar: dört dişli.
  - Geri tutma kılavuzlu 6 inç (152,4 mm) bantlar: üç dişli.
  - Geri tutma kılavuzlu ve kılavuzsuz 8 inç (203,2 mm) bantlar: beş dişli.
  - Geri tutma kılavuzlu ve kılavuzsuz 10 inç (254 mm) bantlar: yedi dişli.
- Minimum bıçak ağzı çapı:
  - geri tutma kılavuzsuz bantlar: 1,375 inç (34,9 mm).
  - geri tutma kılavuzlu: 1,50 inç (38,1 mm).



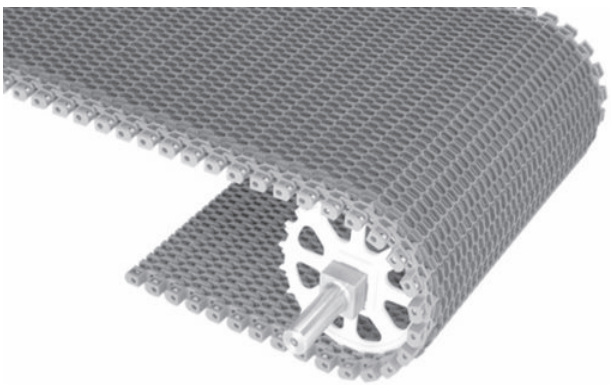
A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Geri Tutma Kılavuzları	Düz Bant Sağlamlığı lbf (N)				Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi lb/ft (kg/m)			
			4,0 inç (101,6 mm)	6,0 inç (152,4 mm)	8,0 inç (203,2 mm)	10,0 inç (254 mm)		F°	C°	4,0 inç (101,6 mm)	6,0 inç (152,4 mm)	8,0 inç (203,2 mm)	10,0 inç (254 mm)
Polipropilen	Naylon	Yok	400 (1.780)	600 (2.670)	800 (3.560)	1.000 (4.450)	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 150	1 ila 66	0,39 (0,58)	0,60 (0,89)	0,82 (1,22)	1,01 (1,50)
		Var	242 (1.080)	600 (2.670)	800 (3.560)	1.000 (4.450)		34 ila 150	1 ila 66	0,43 (0,64)	0,65 (0,978)	0,86 (1,28)	1,06 (1,58)

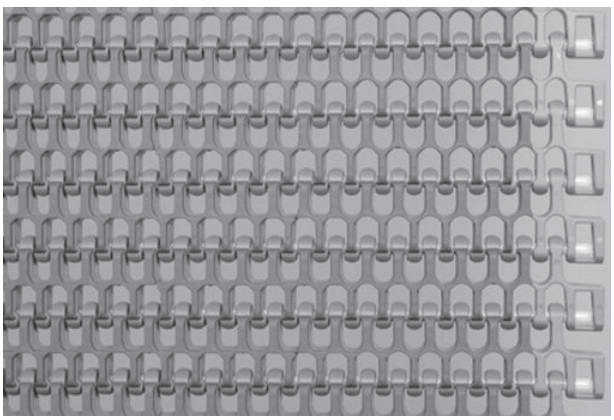
Radius Friction Top (2.2)

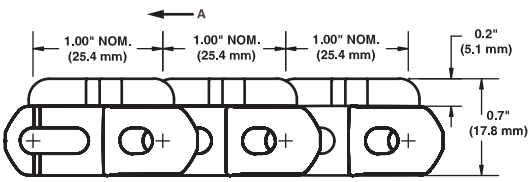
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	4	102
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Gri kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Radyus bant aşınma şeritleri mevcuttur.
- Geri tutma kılavuzlu olarak mevcuttur, ayrıntılar için bkz. Geri Tutma Kılavuzları (Yalnızca 2,2).
- Dönüş veya spiral uygulamalarında 36 inçten (914 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sürtünme yüzeyi için girinti: 1,125 inç (28,6 mm).
- Minimum bıçak ağzı çapı: geri tutma kılavuzlarıyla 1,5 inç (38,1 mm) ve geri tutma kılavuzları olmadan 1,375 inç (34,9 mm).





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Isı Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/gri	Asetal	1200	17.500	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 150	1 ila 66	1,35	6,59	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Asetal	1200	17.500		34 ila 150	1 ila 66	1,35	6,59	55 Shore A	b	c
Polipropilen	Gri/gri	Polipropilen	1.000	14.600		34 ila 150	1 ila 66	1,29	6,30	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Polipropilen	1.000	14.600		34 ila 150	1 ila 66	1,29	6,30	55 Shore A	b	c
Polipropilen	Yüksek performanslı FT mavi/mavi	Asetal	1200	17.500		34 ila 200	1 ila 93	1,35	6,59	59 Shore A	b	c

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

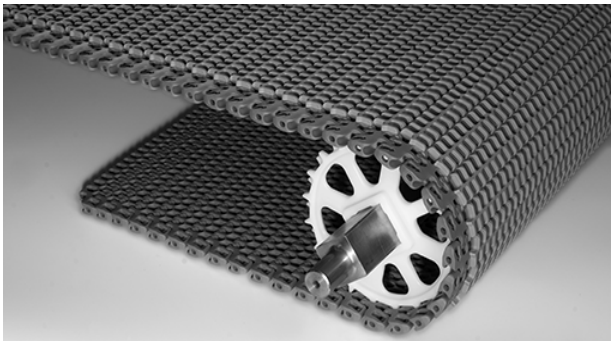
[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

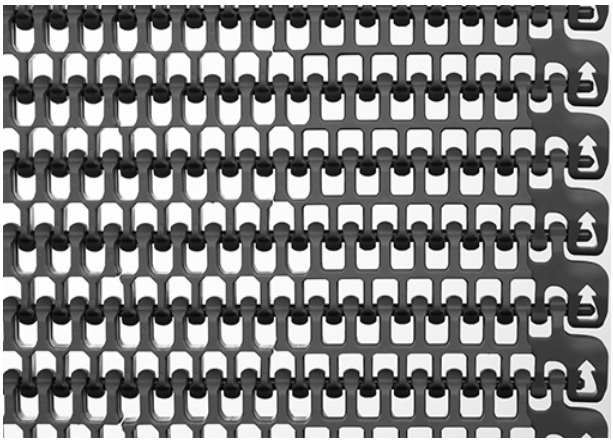
Radius Friction Top with Heavy-Duty Edge

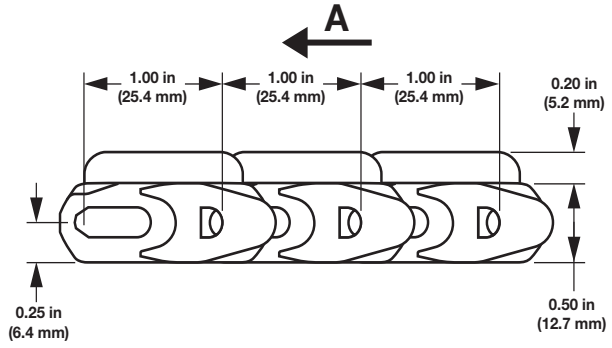
	inç	mm
Hatve	1,0	25,4
Minimum En	4,0	101,6
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	

Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Fazlasıyla güçlendirilmiş ve dikkatlice şekillendirilmiş kenar, temizlenebilirliği korurken bandın kıvrılmasını ve kenar hasarını önlemek için tasarlanmıştır.
- Load-Sharing™ bant kenarı, yükün paylaşılma şeklini iyileştirir ve bant yorgunluğu arızasını en aza indirir.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Gri kauçuklu gri polipropilen, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen ve yüksek performanslı mavi kauçuklu mavi polietilen seçenekleriyle mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve geridönüş tarafında düşük gerilim gerektirir.
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 36 inçten (914 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Dönüş yarıçapı bant genişliğinin 2,2 katı olan yarıçap dönüşlü uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Geri tutma kılavuzlarıyla sunulur.
- Sürtünme yüzeyi için girinti: 1,125 inç (28,6 mm).
- Minimum bıçak ağzı çapı: 1,375 inç (34,9 mm).







A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,18 inç (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Gri/gri	PK	1200	17.500	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 150	1 ila 66	1,29	6,30	64 Shore A		
Polipropilen	Beyaz/beyaz	PK	1200	17.500		34 ila 150	1 ila 66	1,29	6,30	55 Shore A	b	c
Polipropilen	Mavi/yüksek performanslı FT mavi	PK	1200	17.500		34 ila 176	1 ila 80	1,35	6,59	59 Shore A	a	c

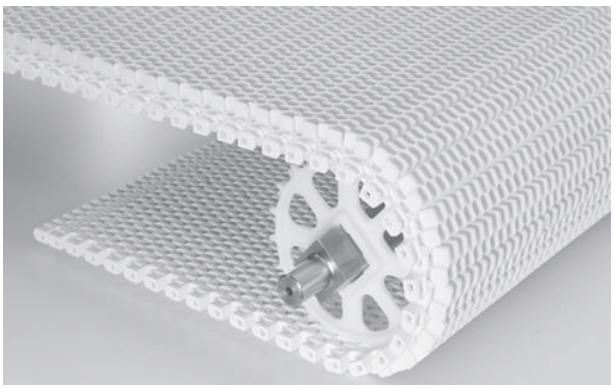
[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

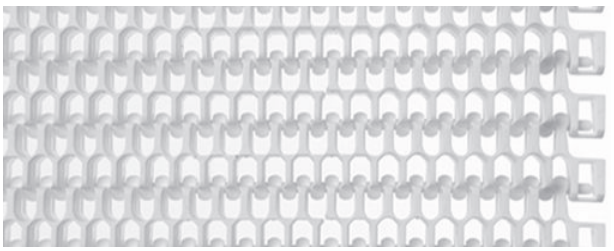
0,4 inç High Radius Friction Top

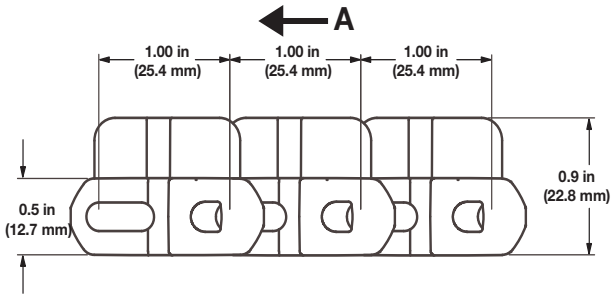
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	4	102
En Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,2 katı iç dönüş yarıçapı ile dönüşler yapar.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Sürtünme yüzeyi için girinti 0,95 inç'te (24,1 mm) kalıplanır.
- Minimum bıçak ağzı çapı: 1,375 inç (34,9 mm).





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Asetal	1200	17.500	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 150	1 ila 66	1,77	8,65	55 Shore A	[b]	[c]
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Polipropilen	1.000	14.600		34 ila 150	1 ila 66	1,69	8,25	55 Shore A	[b]	[c]
Polipropilen	Mavi/yüksek performanslı FT mavi	Polipropilen	1200	17.500		34 ila 212	1 ila 100	1,77	8,65	59 Shore A	[b]	[c]

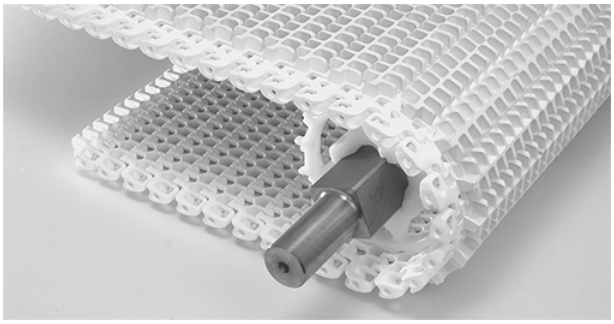
[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

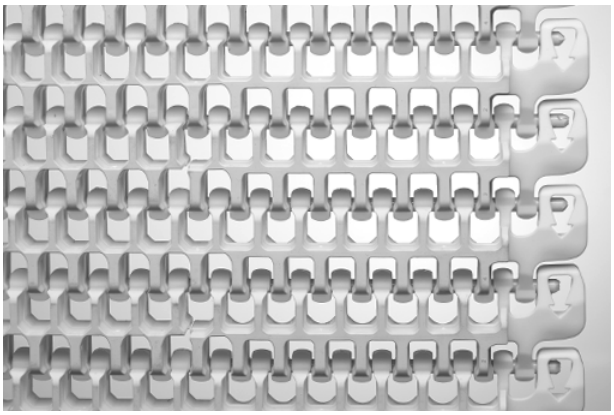
[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

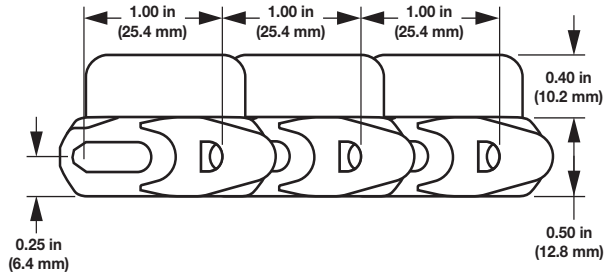
[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

0,4 inç High Radius Friction Top with Heavy-Duty Edge

	inç	mm
Hatve	1,0	25,4
Minimum En	4,0	101,6
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 x 0,30	8,9 x 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	







Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Fazlasıyla güçlendirilmiş ve dikkatlice şekillendirilmiş kenar, temizlenebilirliği korurken bandın kıvrılmasını ve kenar hasarını önlemek için tasarlanmıştır.
- Load-Sharing™ bant kenarı, yükün paylaşılma şeklini iyileştirir ve bant yorgunluğu arızasını en aza indirir.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Beyaz kauçuklu beyaz polipropilen ve yüksek performanslı mavi kauçuklu mavi polipropilen olarak mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Dişli tahrik sistemi aşınmayı en aza indirir ve geridönüş tarafında düşük gerilim gerektirir.
- Sıcaklık, ortam koşulları ve ürün özellikleri maksimum eğim derecesini etkiler. Bu bantların kullanıldığı konveyör sistemlerini tasarlarken bu faktörleri göz önünde bulundurun.
- Bant eninin 2,2 katı iç radyus ile dönüşler yapar.
- Düz dönüş veya spiral uygulamalarında 36 inçten (914 mm) büyük bant genişliği kullanmadan önce Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Sürtünme yüzeyi için girinti: 0,95 inç (24,1 mm)
- Minimum bıçak ağzı çapı: 1,375 inç (34,9 mm).

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[c]
Polipropilen	Beyaz/beyaz	PK	1200	17.500	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 150	1 ila 66	1,69	8,25	55 Shore A	[d]	[e]
Polipropilen	Mavi/yüksek performanslı mavi	PK	1200	17.500		34 ila 176	1 ila 80	1,77	8,65	59 Shore A	[d]	[e]

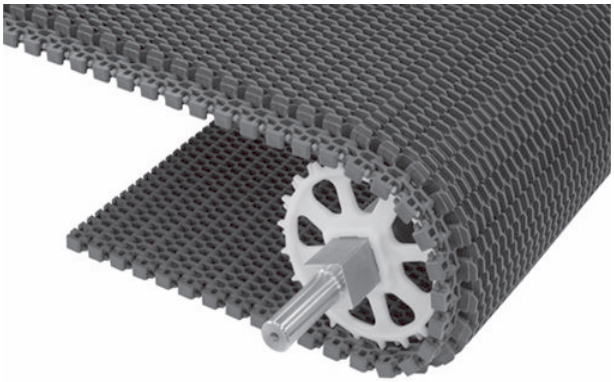
[c] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[d] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[e] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

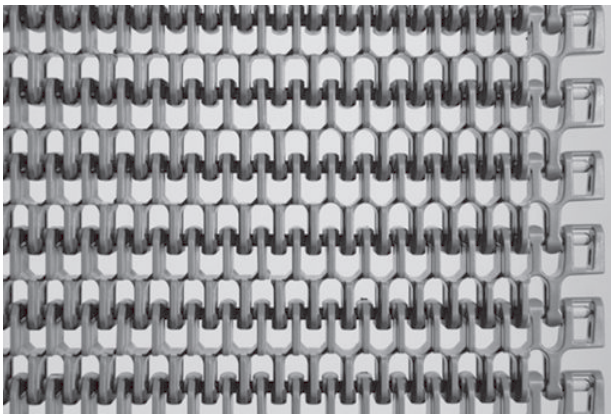
Radius Raised Rib

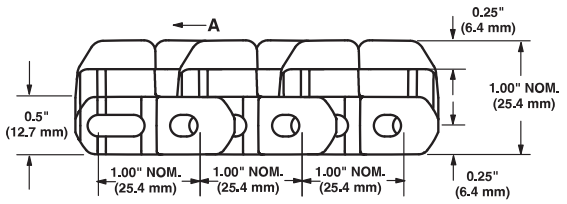
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Minimum En	4	102
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,35 × 0,30	8,9 × 7,6
Açık Alan	%42	
Ürün Temas Alanı	%18	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Gıda işleme uygulamalarında soğutma sağlamak için bant üzerinden hava akışına izin verir.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,2 katı iç dönüş yarıçapı ile dönüşler yapar.
- Aktarma tavalarının eklenmesiyle küçük paketlerin pürüzsüz aktarılmasını kolaylaştırır.
- Standart S2400 aşınma şeritleriyle çalışır.
- Standart girinti: 1,12 inç (28,6 mm).
- Bant üst parça yüksekliği: standart S2400 banttan 0,5 inç (12,7 mm) daha yüksek.





A düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, 0,18 inç Çap (4,6 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Polipropilen	Asetal	1200	17.500	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	34 ila 200	1 ila 93	1,98	9,68
Asetal	Naylon	1.700	24.800		-50 ila 200	-46 ila 93	3,00	14,67
Polipropilen	Polipropilen[a]	1.000	14.600		34 ila 220	1 ila 104	1,92	9,39
HR naylon	Naylon	1.700	24.800		-50 ila 240	-46 ila 116	2,5	12,25

[a] Ekstra kimya direnci gerektiğinde polipropilen bantlara polipropilen çubuklar takılabilir. Lütfen düşük bant sağlamlığına dikkat edin.

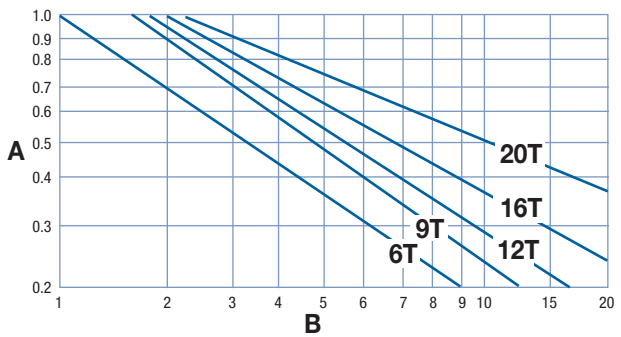
Dişli ve Destek Miktarı Referansı				
Bant Genişlik Aralığı[a]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[b]	Aşınma şeritleri[c]	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
4	102	1	2	2
5	127	2	2	2
6	152	2	2	2
7	178	2	2	2
8	203	2	2	2
10	254	2	3	2
12	305	3	3	2
14	356	3	3	3
15	381	5	3	3
16	406	5	3	3
18	457	5	3	3
20	508	5	4	3
24	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
Diğer genişlikler için Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın			Maksimum 9 inç (229 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,50 inçlik (12,7 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 4 inç (102 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Kilitleme konumu için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

[c] Belirtilen aşınma şeritlerinin sayısı geri tutma aşınma şeridini içermez.

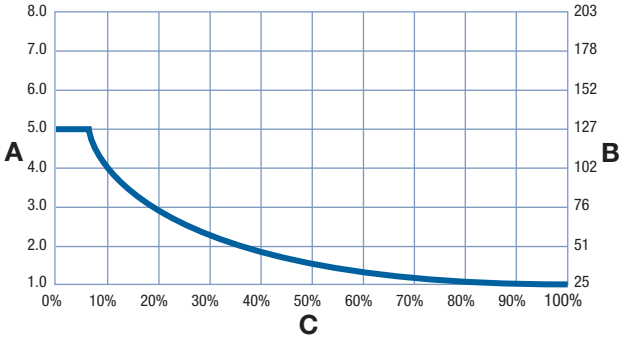
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi

SERİ 2400

Kalıplanmış Dişli[a]											
	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[b]	Kare inç	Yuvarlak mm[b]	Kare 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 ila 1,5	1,5[d]	25 ila 40	40[d]	
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,0	25	1 ila 1,5	1,5	25 ila 40	40	
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	1,0	25	1 ila 1,5	1,5	25 ila 40	40	

[a] Poliüretan dişliler kullanılıyorsa nominal sağlamlığı 750 lbf/ft (10.900 N/m) üzerinde olan bantlar için bant sağlamlığı 750 lbf/ft (10.900 N/m) olarak düşürülür. Diğer tüm bantlar, yayımlanan nominal dayanım değerlerinde kalır. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

[c] 2,0 inç (51 mm) dişli çapında 6 dişe sahip dişli ve 2,9 inç (74 mm) dişli çapında 9 dişe sahip dişli için önerilen bant çekmesi 60 lbf/dişli (267 N/dişli) değerindedir.

[d] Bu dişliyi geri tutma kılavuzlarıyla kullanmayın.

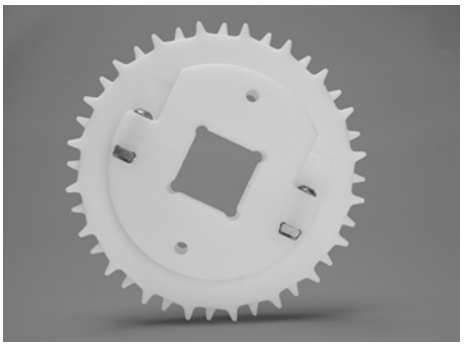
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Parça Dişliler[a]											
	Nominal Hat- ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar- lak mm	Kare mm	
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,0	25		1,5[b]		40[b]	
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	1,0	25		1,5		40	

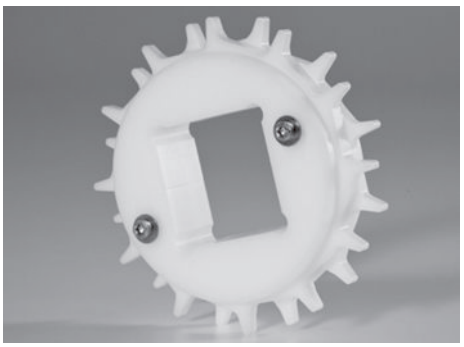
[a] Poliüretan dişliler kullanıldığında, nominal değeri 750 lbf/ft'in (10.900 N/m) üzerinde olan bantların sağlamlığı, 750 lbf/ft (10.900 N/m) değerine düşürülür ve diğer tüm bantlar kendi nominal değerlerini korur. Poliüretan dişliler için sıcaklık aralığı 0°F ila 120°F (-18°C ila 49°C). Poliüretan dişlilerin stok durumu için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] FDA uyumlu malzemeler mevcuttur.

Naylon (FDA) Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare 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] ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.
[b] Bu dişliyi geri tutma kılavuzlarıyla kullanmayın.

Doğal Parça Naylon (FDA) Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
20 (%1,23)	6,4	163	6,4	163	1,5	38		1,5			

Asetal Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare mm	
12 (%3,41)	3,9	99	3,9	99	1,0	25	1-1/4	1,5[b]			

[a] ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.
[b] Bu dişliyi geri tutma kılavuzlarıyla kullanmayın.

Cam Dolgulu Naylon Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,0	25		1,5		40	

Cam Dolgulu Naylon Parça Dişli											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvar-lak mm[a]	Kare mm	
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,5	38	1-1/4		30, 40		

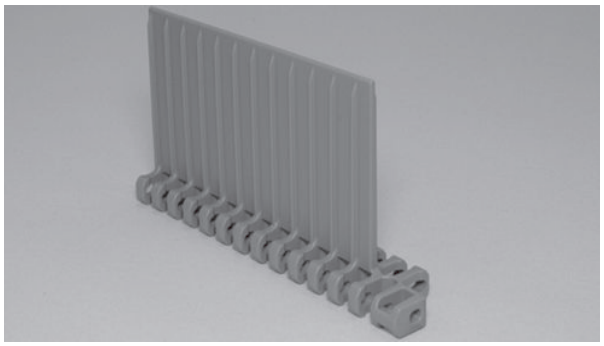
[a] ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

HR Naylon EZ Clean™ Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,0	25				40	

Bağlantısız Kanat

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
3,0	76	Polipropilen, polietilen, asetal, X ışını cihazında algılanabilir asetal

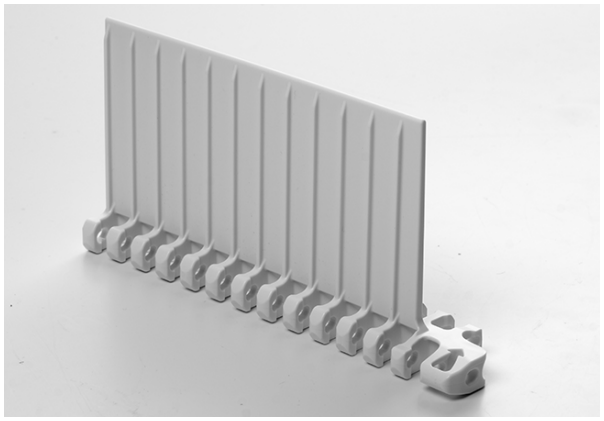
- Kanatlarda alt geri tutma kılavuzları yoktur ancak minimum 4 inç'lik (102 mm) kanat aralığıyla alt geri tutmalı bant tipiyle kullanılabilir.
- Minimum girinti: 1,125 inç (29 mm).



Ağır Hizmet Tipi Kenarlı Kanatlar

Mevcut Kanat Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
3,0	76	Asetal, Propilen, PK

- Fazlasıyla güçlendirilmiş ve dikkatlice şekillendirilmiş kenar, temizlenebilirliği korurken bandın kıvrılmasını ve kenar hasarını önlemek için tasarlanmıştır.
- Düz kenar, tercih edilen gidiş yönünü gösteren sezgisel bir kalıplanmış ok ve parmak kapılmasını azaltan uzatmalar içerir.
- Kanatlarda alt geri tutma kılavuzları yoktur ancak minimum 4 inç'lik (102 mm) kanat aralığıyla alt geri tutmalı bant tipiyle kullanılabilir.
- Minimum girinti: 1,125 inç (29 mm).



Universal Yan Korumalar

Kullanılabilir Yan Koruma Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1	25	Polipropilen, asetal
3	76	

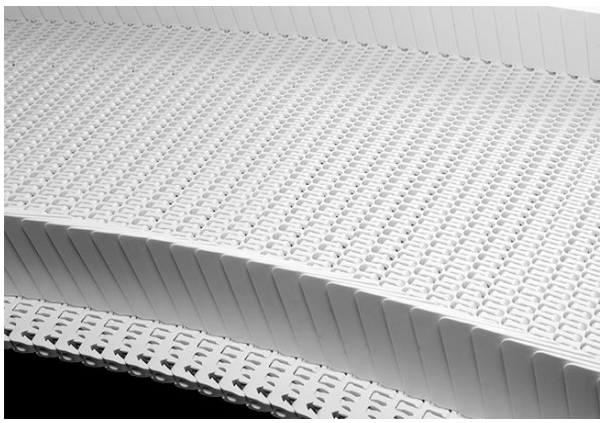
- Standart üst üste binen tasarım, ürünün korunmasını sağlar.
- Menteşe çubuklarıyla banda bağlanır. Başka sabitleyici gerekmez.
- Ürünü ayırmak için birden fazla sırada kullanılabilir.
- Kolayca temizlenebilir. Gıda uygulamaları için uygundur (FDA onaylı).
- Gerekli minimum girinti: 2,2 dönüş oranları için 0,9 inç (22 mm), geri tutma kılavuzu ile 2,2 dönüş oranları için 1,4 in. (35 mm), 1,7 dönüş oranları için 2,9 inç (73 mm).



Heavy-Duty Edge Yan Korumalar

Kullanılabilir Yan Koruma Yüksekliği		Mevcut Malzemeler
inç	mm	
1,0	25	Polipropilen, polietilen[a], asetal
3,0	76	

- Standart üst üste binen tasarım, ürünün korunmasını sağlar.
- Menteşe çubuklarıyla banda bağlanır. Başka sabitleyici gerekmez.
- Kolayca temizlenebilir. Gıda uygulamaları için uygundur (FDA onaylı).
- Gerekli minimum girinti: 2,2 dönüş oranları için 0,9 inç (22 mm), geri tutma kılavuzu ile 2,2 dönüş oranları için 1,4 in. (35 mm), 1,7 dönüş oranları için 2,9 inç (73 mm).

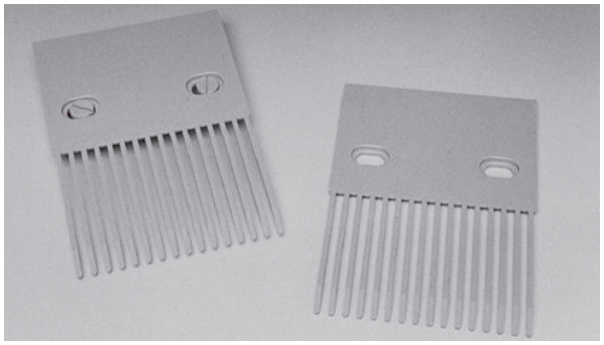


[a] Yalnızca 76 mm (3.0 inç)

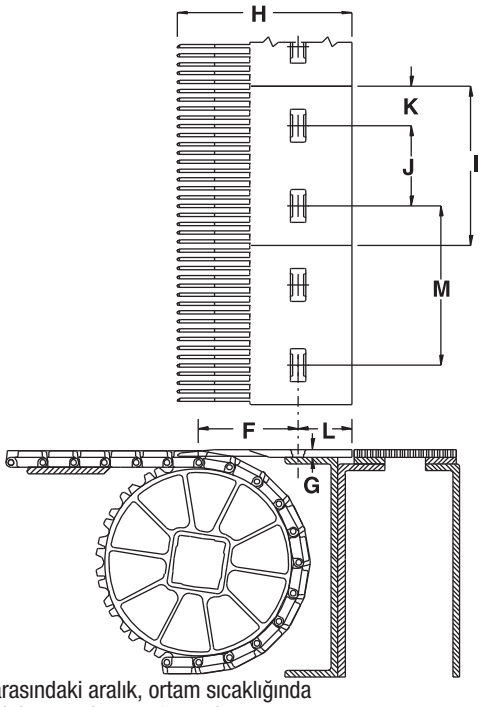
Taraklı Aktarma Tavaları

Mevcut Enler		Tarak Sayısı	Mevcut Malzemeler
inç	mm		
4	102	16	Asetal

- Ürün aktarma ve devrilme sorunlarını ortadan kaldırmak için Seri 2400 Raised Rib bantlarıyla kullanılacak şekilde tasarlanmıştır.
- Bant dişlilerle kavramaya girdiğinde, ürün akışının sorunsuz devam etmesine olanak vermek için tarak dişleri bandın nervürleri arasına girer.
- Taraklı aktarma tavaları, geleneksel bağlama elemanlarıyla konveyör çerçevesine kolayca takılır.



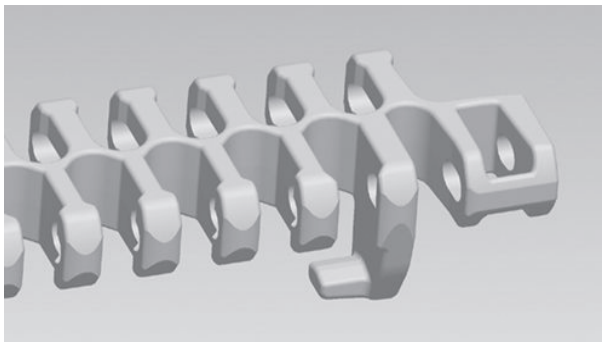
S2400 Taraklı Transfer Plakası Montajı için Ölçü Gereklilikleri			
		inç	mm
F		2,38	61
G		0,19	5
H		5,83	148
I		3,96	101
J		2,50	64
K		0,74	19
L		2,00	51
M	PP	3,979	101,1
	AC	3,976	101,0

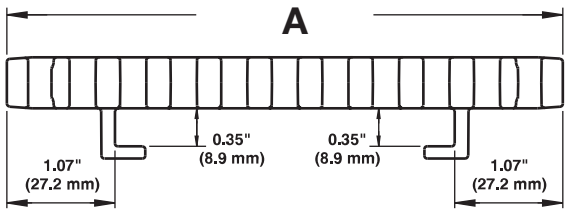


M taraklı transfer plakaları arasındaki aralık, ortam sıcaklığında
Şekil 80: Taraklı transfer plakası ve konveyör grubu

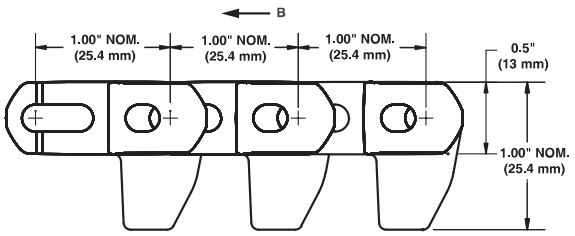
Geri Tutma Kılavuzları (Yalnızca 2,2)

- Mevcut malzemeler: polipropilen, asetal, HR naylon.
- Geri tutma kılavuzları, bant kenarlarının temiz tutulması gerektiğinde kullanılmak üzere bandın alt tarafında yer alır. Sürtünme yüz modüllerinde de mevcuttur.
- Geri tutma kılavuzları, aralarında büyük bir boşluk olmadan iki bandın yan yana çalışmasına olanak tanır.
- Bant kenarı, azaltılmış sürtünme için düzgündür ve aşınmaya dayanıklılık ve çubuk muhafazası için koruma sağlamak üzere görece kalındır.
- Düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için önerilmez.
- 2 inç ve 2,9 inç çaplı dişliler veya 3,9 inç çaplı kare göbekli dişlilerle kullanılamaz.
- Diğer hatve çaplarına sahip dişliler, geri tutma kılavuzu ile mil arasında yeterli boşluk üretemez. Göbek ölçüsü hatve çapından çıkarılarak bu dişliler kolayca tanımlanır. Sayı 2,0 inç'ten (51 mm) azsa bu dişli, geri tutma kılavuzlarıyla kullanılamaz.
- Minimum bıçak ağzı çapı: 1,5 inç (38,1 mm).





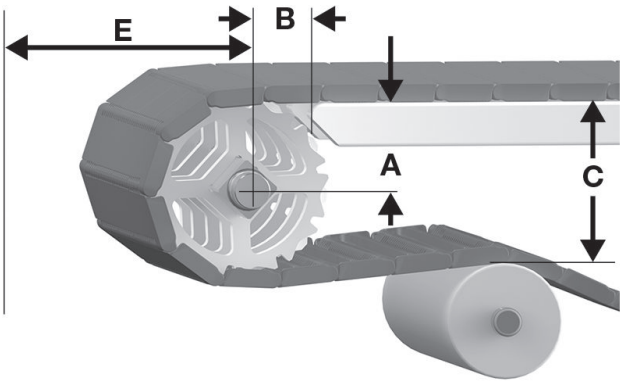
A Bant genişliği
Şekil 81: Önden görünüm



B düz yüzeyli dönüş uygulamaları için tercih edilen gidiş yönü
Şekil 82: Yandan görünüm

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 83: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S2400 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (alttan üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Radius Flush Grid - Geri tutma kılavuzları olan veya olmayan Düz Kenar										
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 inç 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 - Geri Tutma Kılavuzları olan veya olmayan										
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
Yerleştirme Rulolarıyla Yarıçap (tüm tipler) - yüzer gezer rulolar										
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 with Insert Rollers (tüm tipler) - Tahrikli Rulolar										
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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altında kullanın.
[b] Geri tutma kılavuzlarıyla kullanılamaz.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S2400 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
2,0	51	6	0,134	3,4
2,9	74	9	0,088	2.2

S2400 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	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

BASTIRMA KILAVUZLARI

Ağır yüklü veya yüksek hızlı uygulamalar dışında, bandın her iki kenarında taşımayüzü boyunca bastırma kılavuzlarının kullanılması önerilir.

- Intralox geri tutma aşınma şeritleri hakkında bilgi için bkz. Özel Aşınma Şeritleri.
- Geri tutma aşınma şeritleri konveyör tasarımı hakkında bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Bastırma Aşınma Şeritleri konusuna bakın.

BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ

NOT: Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için Spiral ve Radius için Mühendislik Programı Analizi'ne bakın.

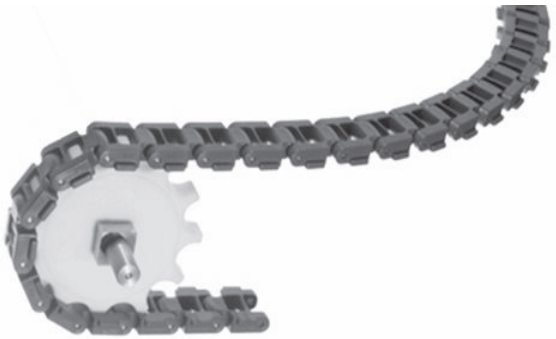
TASARIM KILAVUZU ÖZETİ

Tipik düzen yapılandırmaları için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Radius Konveyörler kısmına bakın.

- Standart kenarlı S2400 için minimum dönüş yarıçapı, bant genişliğinin 2,2 katıdır (iç kenardan ölçülür). Dar dönüş tipi için minimum dönüş yarıçapı bant genişliğinin 1,7 katıdır.
- Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant genişliğinin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.
- Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.
- Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) en az 5 ft'tir (1,5 m). 5 ft (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen), dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. Gergiler.
- İlk düz gidişin minimum uzunluğu (avare milinden hemen sonra) bant genişliğinin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (1,0 × genişliğe kadar inen), dişlilerin yerine bir boş döner rulosu kullanılabilir.

Knuckle Chain

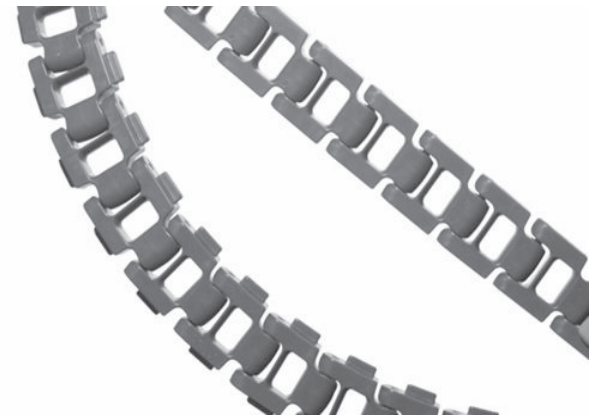
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Kalıplanmış En	2,25	57
Açık Alan	-	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	

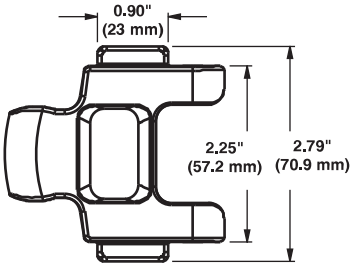


Ürün Notları

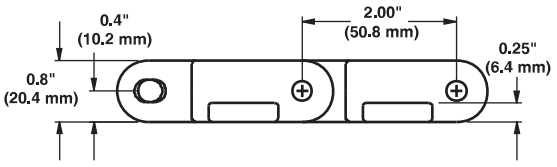
UYARI: Geri tutma aşınma şeritleri, bandın hem taşıma hem de geridönüş tarafında, tüm dönüşlerin iç ve dış kenarlarında zorunludur. Taşıma ekipmanının çalışmasıyla etkileşime girmedikleri sürece, bandı ve konveyörlerin yanındaki personeli korumak için konveyör boyunca geri tutma aşınma şeritleri kullanın.

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Uzun ömür ve daha az kırılma için paslanmaz çelik pimler etrafında kalın, dayanıklı plastik yüzey.
- Uzatılmış pimlerle mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Sık kullanılan diğer zincirlerle aynı kılavuzlar üzerinde gidebilir.
- Hem düz hem de dönüşlü versiyonlarda mevcuttur. Düz versiyon, dönüş uygulamaları için kullanılamaz. Dönüşlü versiyonu yalnızca dönüş uygulamaları için kullanın.
- Dönüşlü versiyon, minimum 16 inç'lik (406 mm) merkez hattı dönüş yarıçapı olan uygulamalar için tasarlanmıştır.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.





Şekil 84: Seri 3000T

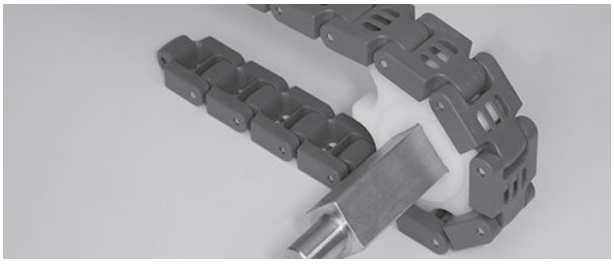


Bant Verileri

Zincir Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,25 inç (6,4 mm)	Zincir Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Zincir Kütlesi	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal (düz)	303 SS	700	3.110	-50 ila 200	-46 ila 93	0,88	1,21
Asetal (dönüşlü)	303 SS	560	2.490	-50 ila 200	-46 ila 93	0,90	1,25

Mesh Top

	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	2,3	57,2
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	-	-
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	

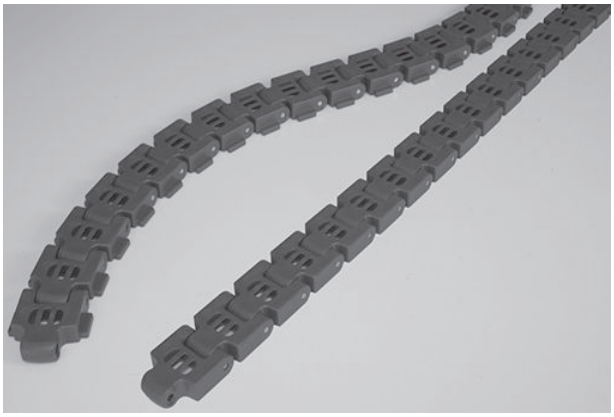


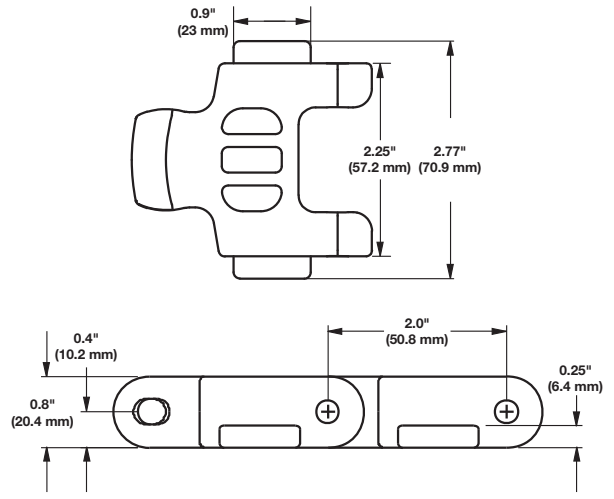
Ürün Notları

UYARI: Geri tutma aşınma şeritleri, bandın hem taşıma hem de geridönüş tarafında, tüm dönüşlerin iç ve dış kenarlarında zorunludur. Taşıma ekipmanının çalışmasıyla etkileşime girmedikleri sürece, bandı ve konveyörlerin yanındaki personeli korumak için konveyör boyunca geri tutma aşınma şeritleri kullanın.

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Mesh Top tasarımı, çalışan güvenliğinin artırılması için açık alanı ortadan kaldırır.
- Paslanmaz çelik pimler etrafında kalın, dayanıklı plastik yüzey, uzun ömür ve daha az kırılma sağlar.
- Uzatılmış pimlerle mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Sık kullanılan diğer zincirlerle aynı kılavuzlar üzerinde gidebilir.
- İyileştirilmiş tasarım temizliği kolaylaştırır.
- Hem düz hem de dönüşlü versiyonlarda mevcuttur.

  NOT: Dönüş uygulamaları için yalnızca dönüşlü versiyon kullanılabilir. Düz versiyon, dönüş uygulamaları için kullanılamaz.
- Dönüşlü versiyon, minimum 16 inç'lik (406 mm) merkez hattı dönüş yarıçapı olan uygulamalar için tasarlanmıştır.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.

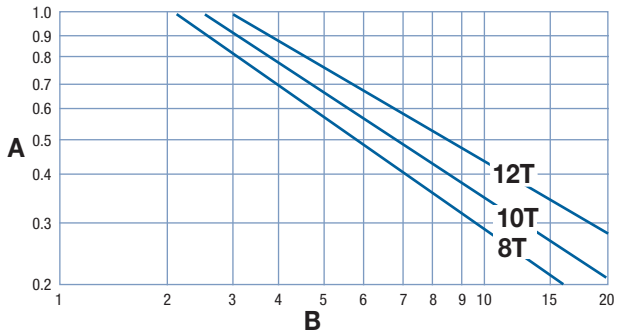




Bant Verileri

Zincir Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi 0,25 inç (6,4 mm)	Zincir Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Zincir Kütlesi	
		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m
Asetal (düz)	303 SS	700	3.110	-50 ila 200	-46 ila 93	0,89	1,32
Asetal (dönüşlü)	303 SS	560	2.490	-50 ila 200	-46 ila 93	0,91	1,36

Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

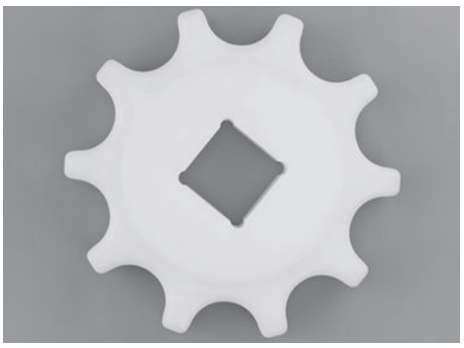
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

UHMW-PE Dişlilerle Zincir Asılması Limiti, Göbek Boyutuna Göre

Diş Sayısı	Nominal Hatve Çapı		Dişli Göbek Boyutu									
			1,5 inç kare		40 mm kare		1 inç yuvarlak		1,25 inç yuvarlak		1,5 inç yuvarlak	
	inç	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 Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[a]	Kare mm
8 (%7,61) kare göbek	5,2	132	5,3	135	1,5	38		1,5		40
8 (%7,61) yuvarlak göbek	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

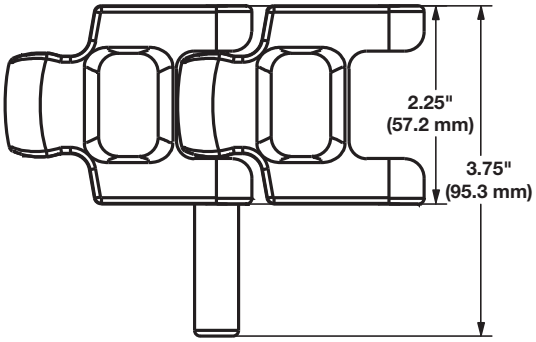


[a] Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

Uzatılmış Pimler

- 303 paslanmaz çelik uzatılmış pimlere sahip modüller, hem temel dönüşlü hem de düz giden zincirlere eklemlenebilir.
- Bu pimler genellikle arka basıncı düşük uygulamalar için ruloların kullanıldığı yan yana zincir sıralarında kullanılır.
- Minimum uzatılmış pim aralığı 2,0 inç'tir (50,8 mm).
- Uzatılmış pim modülleri standart zincire her 2,0 inç'te (50,8 mm) bir eklenebilir.
- Intralox yalnızca uzatılmış çıkıntılar ve uzatılmış pimler sunar. Intralox'tan, bu aksesuarlardan hiçbiri için ek parça alınamaz. Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



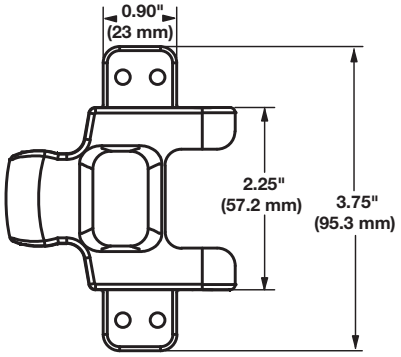


Düz ve dönüşlü versiyonlar için uzatılmış pimler

Uzatılmış Çıkıntılar

- Uzatılmış askılara sahip modüller, hem temel dönüşlü hem de düz giden zincirlere eklemlenebilir.
- Bu uzatılmış askılar, kanat ve pençe gibi parçaları eklemek için kullanılabilir.
- Uzatılmış askı modülleri, dönüşlü zincir tasarımına dayalıdır. Dolayısıyla uzatılmış askı modülleri düz giden zincire eklemlenmiş olsa da dönüşlü zincir derecelendirmesi kullanılmalıdır.
- Minimum askı aralığı 2,0 inçtir (50,8 mm).
- Askılar standart zincire her 2,0 inç'te (50,8 mm) bir eklenebilir.
- Intralox yalnızca uzatılmış çıkıntılar ve uzatılmış pimler sunar. Intralox'tan, bu aksesuarlardan hiçbiri için ek parça alınamaz. Teslim süreleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

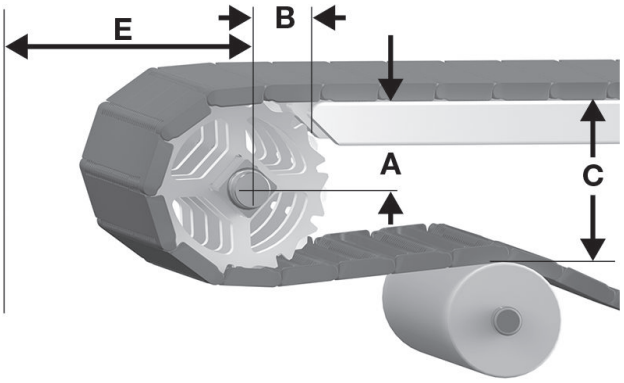




Düz ve dönüşlü versiyonlar için uzatılmış çıkıntılar

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 85: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S3000 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (alttan üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altında kullanın.

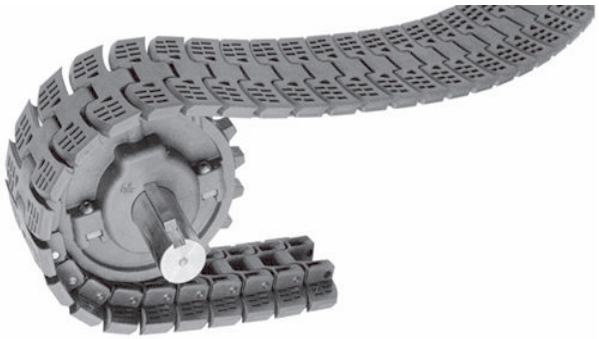
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S3000 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	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

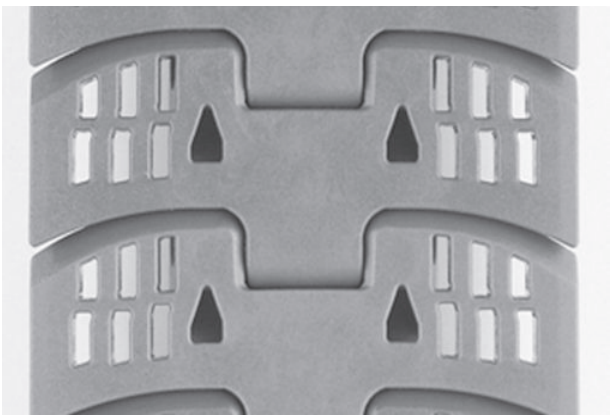
S4009 Flush Grid

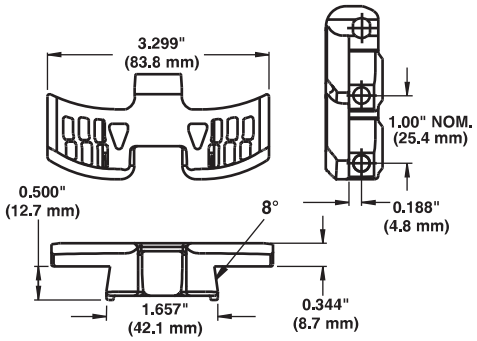
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3.3	84
Açık Alan	%13	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz giden bant karşılığı, Seri 900 FG ile aynı üst parça kalınlığına sahiptir [0,344 inç (8,7 mm)].
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm S1400 ve S4000 dişliler, değiştirme ve değişimlerde millerin çıkarılmasının gerekmemesi için parçalı yapıdadır.
- Uygulamanızın yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Tüm dönüşlerin iç kenarlarında Konik tasarıma sahip köşe kılavuzları zorunludur.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,25 inç (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
Asetal	3.3	84	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 200	-46 ila 93	0,97	1,44	18	457
HHR naylon	3.3	84	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 310	-46 ila 154	0,97	1,44	18	457

S4009 Flat Top

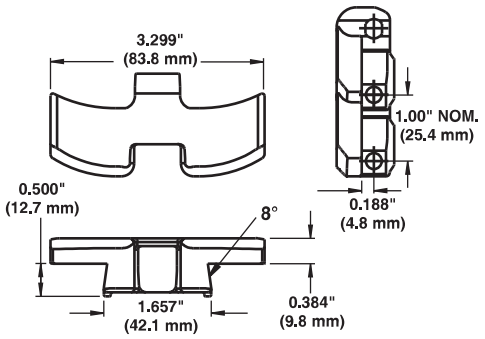
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3.3	84
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm S1400 ve S4000 dişliler, değiştirme ve değişimlerde millerin çıkarılmasının gerekmemesi için parçalı yapıdadır.
- Uygulamanızın yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum merkez hattı dönüş yarıçapı için bant bilgileri tablosuna bakın.
- Tüm dönüşlerin iç kenarlarında Konik tasarıma sahip köşe kılavuzları zorunludur.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.



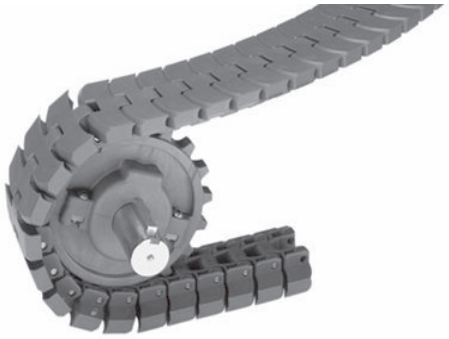


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,25 inç (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
Asetal	3.3	84	303 SS	500	2.220	-50 ila 200	-46 ila 93	1,11	1,65	18	457
HHR naylon	3.3	84	303 SS	500	2.220	-50 ila 310	-46 ila 154	0,98	1,46	18	457

S4014 Flat Top

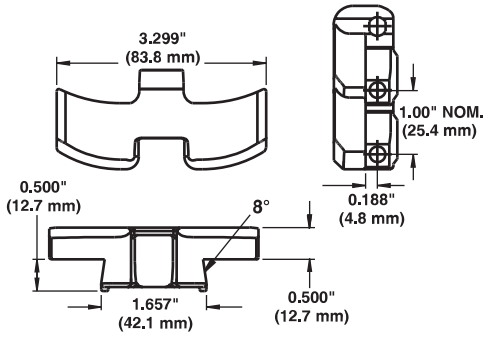
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3.3	84
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz giden bant karşılığı, S1400 Flat Top ile aynı üst parça kalınlığı: 0,5 inç (12,7 mm).
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm S1400 ve S4000 dişliler, değiştirme ve değişimlerde millerin çıkarılmasının gerekmemesi için parçalı yapıdadır.
- Uygulamanızın yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Tüm dönüşlerin iç kenarlarında Konik tasarıma sahip köşe kılavuzları zorunludur.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.



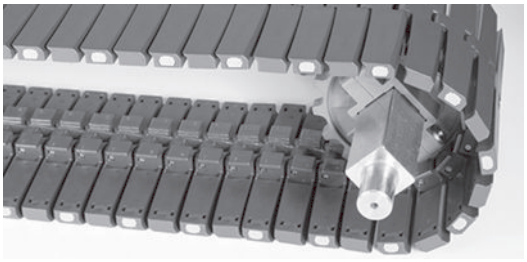


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,25 inç (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
Asetal	3.3	84	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 200	-46 ila 93	1,29	1,92	18	457

S4030 7,5 inç Askılı ProTrax™ Sideflexing Flat Top

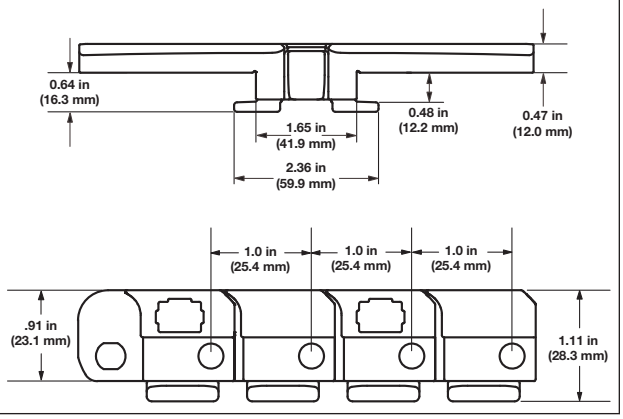
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	191,0
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Her modüle iki güçlü, mavi, Teflon™ kaplamalı mıknatıs (kanat başına bir mıknatıs) yerleştirilmiştir.
- Metal dedektöründe algılanabilir mavi naylon kapaklar, modüllerdeki mıknatısları tutar.
- Geri tutma askıları, S4090 boyutlarıyla aynıdır.
- Artırılmış aşınma direnci için Seri 409X Flat Top'a göre daha kalın üst parça.
- Standart yapılandırma, dönüşümlü manyetik modül ve Seri 403X Sideflexing Flat Top modül sıralarından oluşur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S1400 ve S4000 ile aynı dişlileri kullanır.
- Bant sırası başına yalnızca tek bir tahrik dişlisi ve bir avare dişli gerektirir.
- Bant aralığını, iletilen ürünün alt yüzeyiyle maksimum yüzey temasını göz önünde bulundurarak belirleyin.
- Eğimler, inişler, dikey switch'ler ve diğer uygulamalar için idealdir.
- Minimum dişli çapı: 3,9 inç (99,0 mm).



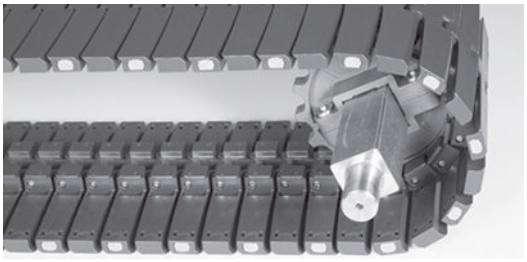


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,25 inç (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
HHR naylon	7,5	191	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 310	-46 ila 154	2,44	3,63	24	610

S4031 7,5 inç Askılı ProTrax™ Sideflexing Flat Top

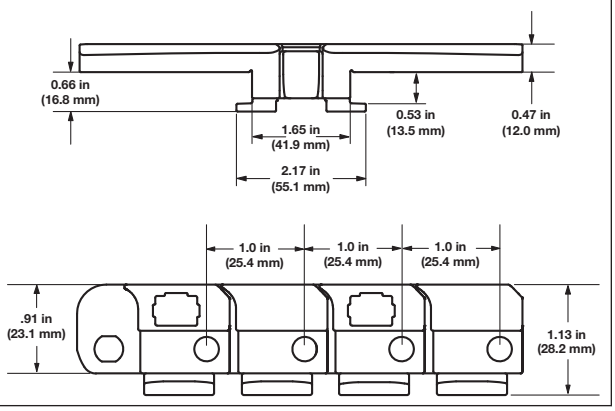
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	191,0
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Her modüle iki güçlü, mavi, Teflon™ kaplamalı mıknatıs (kanat başına bir mıknatıs) yerleştirilmiştir.
- Metal dedektöründe algılanabilir mavi naylon kapaklar, modüllerdeki mıknatısları tutar.
- Geri tutma askıları, S4091 boyutlarıyla aynıdır.
- Artırılmış aşınma direnci için S409X Flat Top'a göre daha kalın üst parça.
- Standart yapılandırma, dönüşümlü manyetik modül ve S403X Sideflexing Flat Top modül sıralarından oluşur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S1400 ve S4000 ile aynı dişlileri kullanır.
- Bant sırası başına yalnızca tek bir tahrik dişlisi ve bir avare dişli gerektirir.
- Bant aralığını, iletilen ürünün alt yüzeyiyle maksimum yüzey temasını göz önünde bulundurarak belirleyin.
- Eğimler, inişler, dikey switch'ler ve diğer uygulamalar için idealdir.
- Minimum dişli çapı: 3,9 inç (99,0 mm).





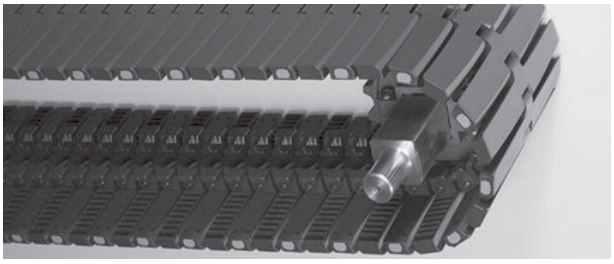
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,25 inç (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
HHR naylon	7,5	191	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 310	-46 ila 154	2,44	3,63	24	610

SERİ 4000

S4032 7,5 inç Askılı ProTrax™ Sideflexing Flat Top

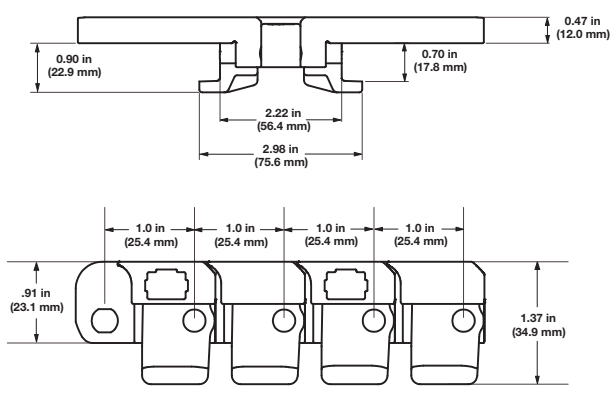
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	191,0
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Her modüle iki güçlü, mavi, Teflon™ kaplamalı mıknatıs (kanat başına bir mıknatıs) yerleştirilmiştir.
- Metal dedektöründe algılanabilir mavi naylon kapaklar, modüllerdeki mıknatısları tutar.
- Geri tutma askıları, S4092 boyutlarıyla aynıdır.
- Artırılmış aşınma direnci için S409X Flat Top'a göre daha kalın üst parça.
- Standart yapılandırma, dönüşümlü manyetik modül ve S403X Sideflexing Flat Top modül sıralarından oluşur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S1400 ve S4000 ile aynı dişlileri kullanır.
- Bant sırası başına yalnızca tek bir tahrik dişlisi ve bir avare dişli gerektirir.
- Bant aralığını, iletilen ürünün alt yüzeyiyle maksimum yüzey temasını göz önünde bulundurarak belirleyin.
- Eğimler, inişler, dikey anahtar, tepsi dizinleme, ölçme, kapak çıkarma ve yarıçap uygulamaları için idealdir.
- Minimum dişli çapı: 5,1 inç (129,5 mm).



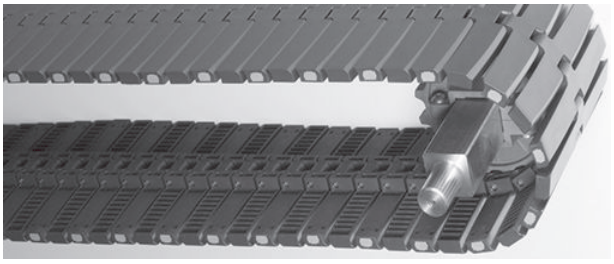


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,25 inç (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
HHR naylon	7,5	191	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 310	-46 ila 154	2,66	3,95	24	610

S4033 7,5 inç ProTrax™ Sideflexing Flat Top

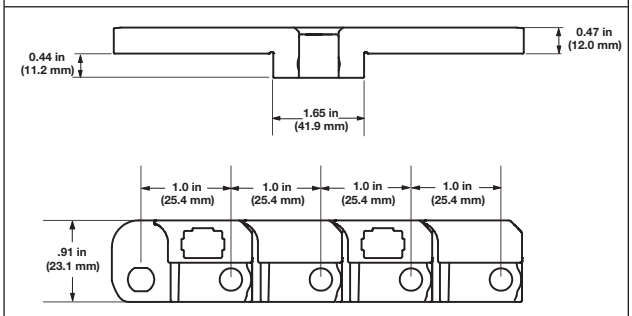
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	191,0
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Her modüle iki güçlü, mavi, Teflon™ kaplamalı mıknatıs (kanat başına bir mıknatıs) yerleştirilmiştir.
- Algılanabilir mavi metal, naylon kapaklar, modüllerdeki mıknatısları tutar.
- Standart yapılandırma, dönüşümlü manyetik modül ve Seri 403X Sideflexing Flat Top modül sıralarından oluşur.
- Artırılmış aşınma direnci için Seri 409X Flat Top'a göre daha kalın üst parça.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S1400 ve S4000 ile aynı dişlileri kullanır.
- Bant sırası başına yalnızca tek bir tahrik dişlisi ve bir avare dişli gerektirir.
- Bant aralığını, iletilen ürünün alt yüzeyiyle maksimum yüzey temasını göz önünde bulundurarak belirleyin.
- Eğimler, inişler, dikey switch'ler ve diğer uygulamalar için idealdir.
- Minimum dişli çapı: 3,9 inç (99,0 mm).





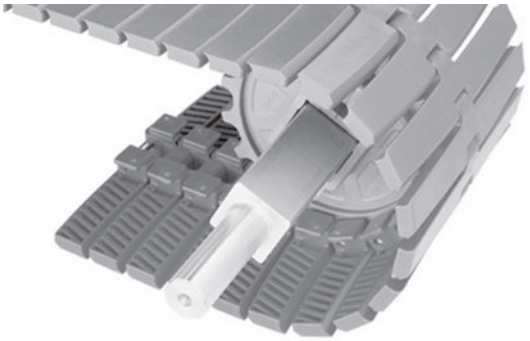
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,25 inç (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
HHR naylon	7,5	191	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 310	-46 ila 154	2,29	3,41	18	457

SERİ 4000

S4090 Sideflexing Flat Top

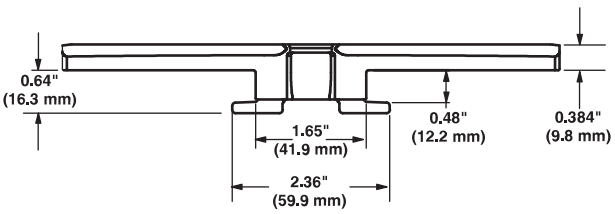
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz giden karşılık, S900 Flat Top ile aynı üst parça kalınlığı: [0,384 inç (9,8 mm)].
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm dişliler, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım kullanır.
- Sisteminizin yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum merkez hattı dönüş yarıçapı için *Bant Bilgileri*'ne bakın.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.
- Minimum geri eğilme yarıçapı:
  - 3,25 inç (83 mm) ve 4,5 inç (114 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 6 inçtir (152,4 mm).
  - 7,5 inç (191 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 9,25 inçtir (235 mm) ancak 12 inç (305 mm) önerilir.



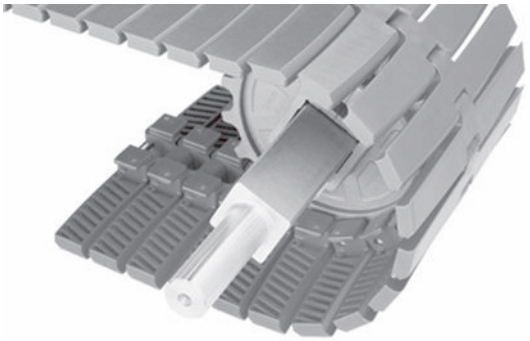


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,25 inç (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı	
	inç	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm
Asetal	3,25	83	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 200	-46 ila 93	1,21	1,80	18	457
Asetal	4,5	114	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 200	-46 ila 93	1,40	2,08	18	457
Asetal	7,5	191	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 200	-46 ila 93	1,86	2,77	24	610
HR naylon	3,25	83	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 240	-46 ila 116	1,02	1,52	18	457
HR naylon	7,5	191	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 240	-46 ila 116	1,54	2,29	24	610
HHR naylon	3,25	83	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 310	-46 ila 154	1,04	1,55	18	457
HHR naylon	4,5	114	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 310	-46 ila 154	1,18	1,76	18	457
HHR naylon	7,5	191	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 310	-46 ila 154	1,57	2,34	24	610

S4091 Sideflexing Flat Top

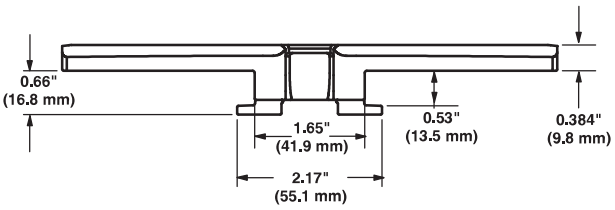
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz giden bant karşılığı, S900 Flat Top ile aynı üst parça kalınlığı [0,384 inç (9,8 mm)].
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm dişliler, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım kullanır.
- Minimum merkez hattı dönüş yarıçapı için *Bant Bilgileri*'ne bakın.
- Sisteminizin yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.
- Minimum geri eğilme yarıçapı:
  - 3,25 inç (83 mm) ve 4,5 inç (114 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 6 inçtir (152,4 mm).
  - 7,5 inç (191 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 9,25 inçtir (235 mm) ancak 12 inç (305 mm) önerilir.



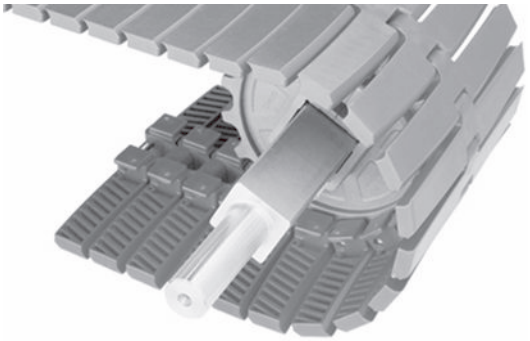


Bant Verileri

Bant Malzemesi	Bant Eni inç	Bant Eni mm	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,25 inç (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı lbf	Bant Sağlamlığı N	Sıcaklık Aralığı (sürekli) °F	Sıcaklık Aralığı (sürekli) °C	Bant Kütlesi lb/ft	Bant Kütlesi kg/m	En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı inç	En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı mm
Asetal	3,25	83	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 200	-46 ila 93	1,22	1,81	18	457
Asetal	4,5	114	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 200	-46 ila 93	1,40	2,08	18	457
Asetal	7,5	191	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 200	-46 ila 93	1,84	2,74	24	610
HR naylon	3,25	83	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 240	-46 ila 116	1,02	1,52	18	457
HR naylon	7,5	191	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 240	-46 ila 116	1,54	2,29	24	610
HHR naylon	3,25	83	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 310	-46 ila 154	1,04	1,55	18	457
HHR naylon	4,5	114	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 310	-46 ila 154	1,18	1,76	18	457
HHR naylon	7,5	191	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 310	-46 ila 154	1,57	2,34	24	610

S4092 Sideflexing Flat Top

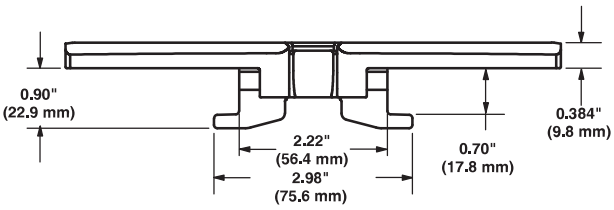
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	3,25	83
	4,5	114
	7,5	191
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düz giden bant karşılığı, S900 Flat Top ile aynı üst parça kalınlığı: 0,384 inç (9,8 mm).
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S1400 dişli kullanır.
- Tüm dişliler, değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için parçalı bir tasarım kullanır.
- 3,9 inç (99 mm) hatve çaplı dişliler S4092 bantlarla uyumlu değildir.
- Sisteminizin yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için Intralox Mühendislik Programı'nı kullanın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.
- Minimum geri eğilme yarıçapı:
  - 3,25 inç (83 mm) ve 4,5 inç (114 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 6 inçtir (152,4 mm).
  - 7,5 inç (191 mm) genişlikteki bantlar için minimum geri eğilme yarıçapı 9,25 inçtir (235 mm) ancak 12 inç (305 mm) önerilir.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Bant Eni		Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,25 inç (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı		Kurum Kabul Edilebilirliği		
	inç	mm		lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m	inç	mm	FDA (ABD)	J[a]	EU MC[b]
Asetal	3,25	83	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 200	-46 ila 93	1,43	2,13	18	457	c	c	c
Asetal	4,5	114	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 200	-46 ila 93	1,61	2,40	18	457	c	c	c
Asetal	7,5	191	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 200	-46 ila 93	2,05	3,05	24	610	c	c	c
HR naylon	3,25	83	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 240	-46 ila 116	1,26	1,87	18	457	c		c
HR naylon	7,5	191	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 240	-46 ila 116	1,71	2,55	24	610	c		c
HHR naylon	3,25	83	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 310	-46 ila 154	1,28	1,92	18	457	c		c
HHR naylon	4,5	114	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 310	-46 ila 154	1,40	2,08	18	457	c		c
HHR naylon	7,5	191	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-50 ila 310	-46 ila 154	1,80	2,68	24	610	c		c

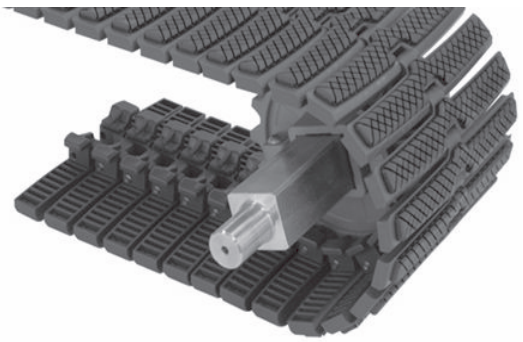
[a] Japon Sağlık, Çalışma ve Refah Bakanlığı

[b] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[c] Tamamen uyumlu

S4092 Sideflexing Square Friction Top

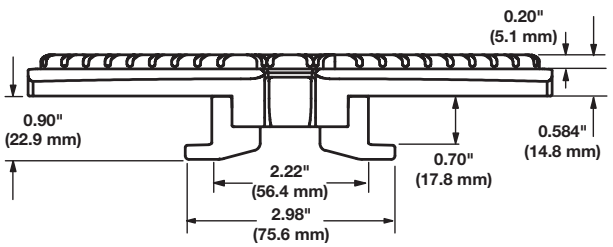
	inç	mm
Hatve	1,00	25,4
Kalıplanmış En	7,5	191
Açık Alan	%0	
Menteşe Şekli	Kapalı	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Pres geçme; tırtıklı pim	



Ürün Notları

- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Siyah kauçuklu siyah asetal olarak mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S1400 ve S4000 ile aynı dişlileri kullanın.
- Değiştirmeler ve değişimler sırasında millerin çıkarılmaması için dişlilerde parçalı bir tasarım kullanılır.
- Sisteminizin yaklaşık bant çekmesi değerini hesaplamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın. Yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 3,9 inç (99 mm) hatve çaplı dişliler S4092 bantlarla uyumlu değildir.
- 10 ft (3 m) artışlarla sunulur.





Bant Verileri

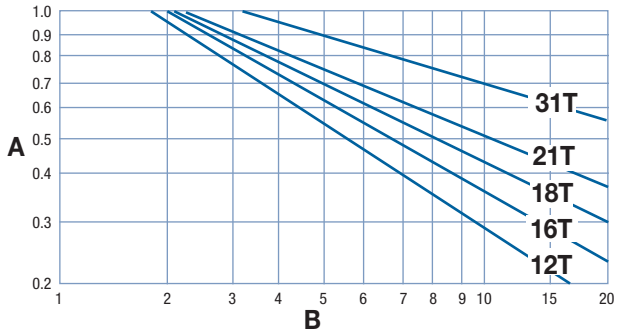
Temel Bant Malzemesi	Bant Eni		Temel/ Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,25 inç (6,4 mm)	Bant Sağlamlığı		Isı Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	En Küçük Merkez Hattı Dönüş Yarıçapı		Kurum Kabul Edilebilirliği	
	inç	mm			lbf	N	°F	°C	lb/ft	kg/m		inç	mm	FDA (ABD)	EU MC[a]
Asetal	7,5	191	Mavi/siyah	303 Paslanmaz çelik	500	2.220	-10 ila 130	-23 ila 54	2,35	3,50	54 Shore A	24	610	b	c

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[b] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

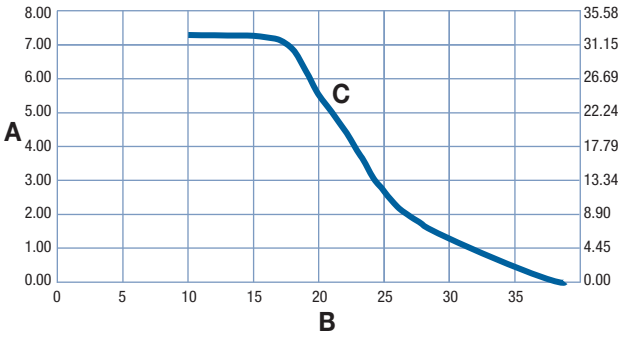
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

S4032 ProTrax with Tabs ve S4033 ProTrax Mıknatıs Kuvveti karşılaştırması Metal Kalınlığı



A mıknatıs kuvveti (lbf)
B mıknatıs kuvveti (N)
C metal kalınlığı (çelik mastar)

NOT: Gösterilen mıknatıs gücü, düz tepsi kullanılan bir modülün bir kanadındaki tek mıknatısa yöneliktir. Sonuçlar, çeşitli tepsi modelleri ve yüzey dokularına göre değişir.

Kalıplanmış Dişliler

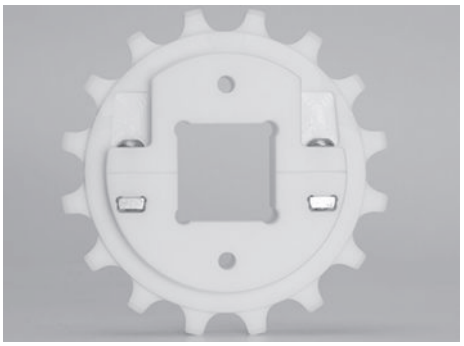
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Göbek Genişliği inç	Nominal Göbek Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
12 (%3,41)	3,9[a]	99[a]	3,9	99	1,5	38		1,5		40
15 (%2,19)	4,9	124	4,9	124	1,5	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] Dişli çapı 3,9 olan dişliler, S4092 bantlarla uyumlu değildir.

Naylon (FDA) Parça Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı inç	Nominal Hatve Çapı mm	Nominal Dış Çap inç	Nominal Dış Çap mm	Nominal Göbek Genişliği inç	Nominal Göbek Genişliği mm	Mevcut Göbek Boyutları Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[a]	Kare mm
16 (%1,92)	5.1	130	5,2	132	1,5	38	1,25, 1,5	1,5	30	40

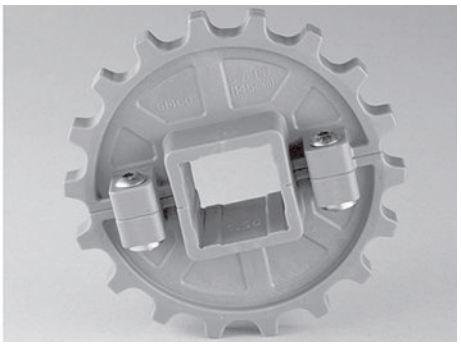


[a] ABD yuvarlak delik dişlilerindeki kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.

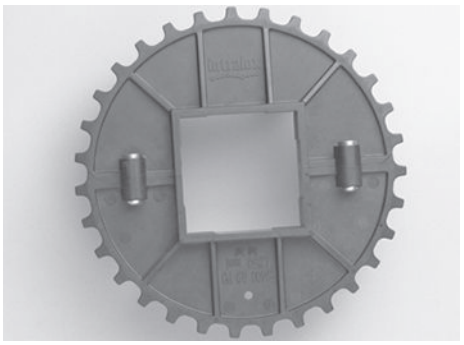
Cam Dolgulu Naylon Parça Dişli Başına Maksimum Yük														
Diş Sayısı	Nominal Hatve Çapı		Yuvarlak Göbek Boyutu Aralığı											
			1 inç ila 1-3/16 inç		1-1/4 inç ila 1-3/8 inç		1-7/16 inç ila 1-3/4 inç		1-13/16 inç ila 2 inç		25 mm ila 35 mm		40 mm ila 50 mm	
	inç	mm	lbf	N	lbf	N	lbf	N	lbf	N	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

Cam Dolgulu Naylon Parça Dişli											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç[a]	Kare inç	Yuvarlak mm[a]	Kare mm	
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	2,0	51	1 ila 2[b]	1,5; 2,5	25 ila 50[c]	40; 60	
21 (%1,12)	6,7	170	6,8	172	2,0	51		1,5; 2,5		40; 60	

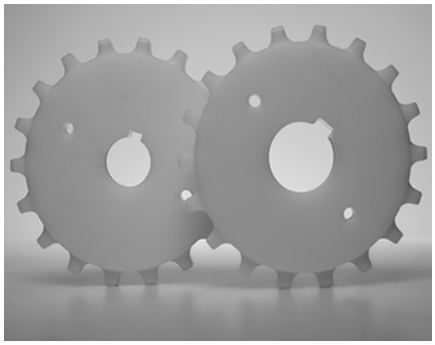
[a] Yuvarlak delik dişlilerindeki emperyal kama ölçüleri B17.1-1967 (R1989) ANSI standardına, metrik kama ölçüleriyse DIN 6885 standardına göredir.
[b] inç 1/16 inç artışlar
[c] 5 inç artışlar

Polipropilen Kompozit Parça Dişliler											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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			

SERİ 4000

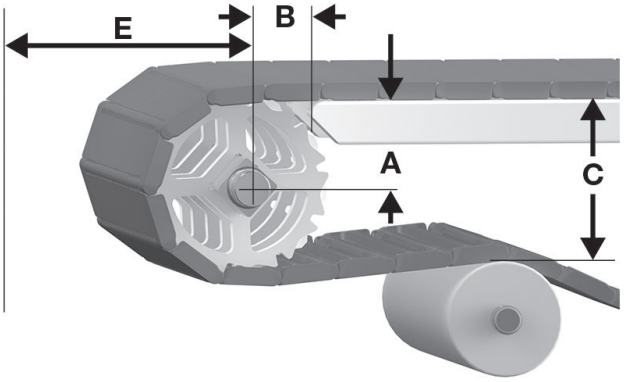
Poliüretan Kompozit Parça Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
31 (%0,51)	9,9	251	10,1	257	1,50, 1,67	38, 44		3,5 2,5[a]			

[a] 3,5 inç kare göbek dişlisinde bir göbek adaptörü kullanılarak 2,5 inç kare göbek elde edilir.

İşlenmiş Dişliler											
	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
18 (%1,52)	5,7	145	5,8	148	1,5	38			30, 40		

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe

Şekil 86: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S4000 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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 ve S4031 7,5 inç ProTrax Sideflexing Flat Top with Tabs										
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
S4032 7,5 inç ProTrax Sideflexing Flat Top with Tabs										
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 7,5 inç ProTrax Sideflexing Flat Top										
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 Sideflexing Flat Top										
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 Sideflexing Square Friction Top										
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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S4000 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	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

SPİRAL BANTLAR

SPİRAL VE RADİUS BANTLAR İÇİN MÜHENDİSLİK ANALİZİ

Intralox, tahmini bant çekmesini belirlemek ve bandın uygulama için yeterince güçlü olmasını sağlamak amacıyla spiral ve radius uygulamaları için bir mühendislik analizi sağlayabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

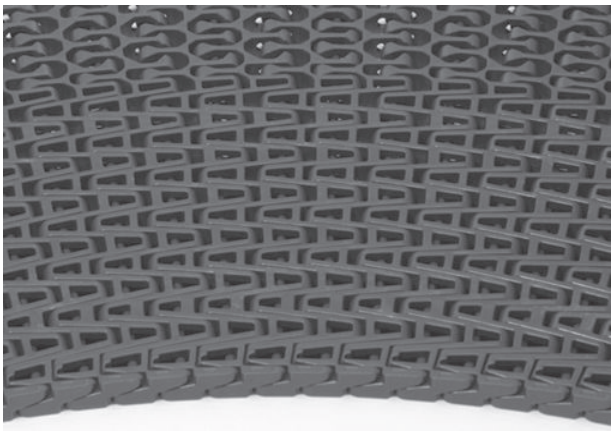
Mühendislik analizi için aşağıdaki bilgiler gerekir:

- Sürtünme katsayısını etkileyebilecek tüm ortam koşulları. Kirli veya aşındırıcı koşullarda, normalden yüksek sürtünme katsayıları kullanın.
- Bant eni
- Her bir düz bölümün uzunluğu
- Her bir dönüş bölümünün açısı, yönü ve iç yarıçapı
- Taşımayüzü ve bastırma aşınma şeridi malzemeleri.
- Ürün yükü lbf/ft^2 (N/m^2)
- Ürün birikim koşulları
- Bant hızı
- Yükseklik her bölümde değişir
- Çalışma sıcaklıkları
- Dişli ve mil teknik özellikleri

Intralox, uygulamanız için radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral bantların seçilmesine yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

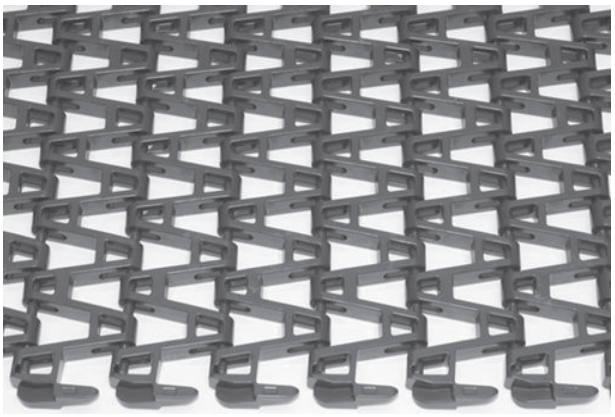
Spiral 1,0

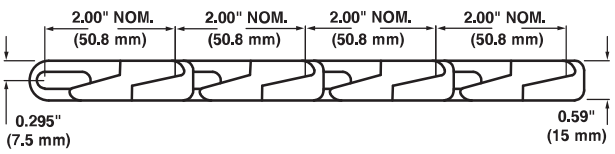
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	18	660
Maksimum En	50	1270
En Artış Aralığı	1,0	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,85 x 0,88	21,6 x 22,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%56	
Minimum Açık Alan (1 TR)	%22	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant eninin 1,0 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile az gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Radius uygulamalarının gerekliliklerini öngörmek ve bandın uygulama için yeterince dayanıklı olmasını sağlamak için *Intralox Mühendislik Programı*'nı kullanın.
- 26 inç (660 mm) altındaki ve 50 inç (1270 mm) üzerindeki bant genişlikleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Spiralin iç (daraltılmış) kenarından itibaren minimum dişli girintisi: 12 inç (304,8 mm).





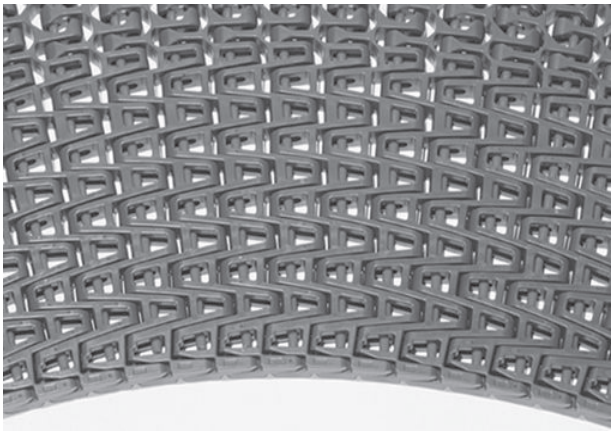
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1.300	19.000	300	1.330	-50 ila 200	-46 ila 93	1,46	7,13
SELM	Asetal	1.100	16.100	300	1.330	-50 ila 200	-46 ila 93	1,24	6,05

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

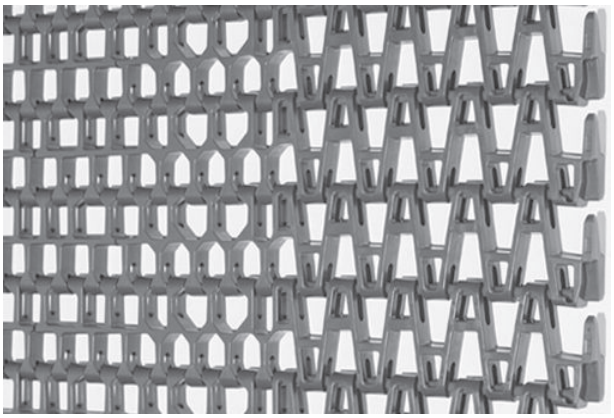
Spiral 1,1

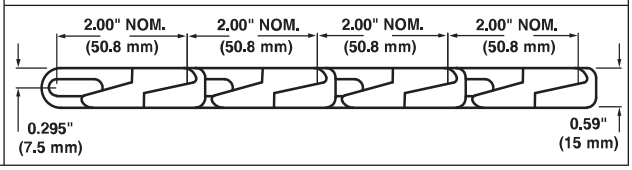
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	15	381
Maksimum En	44	1118
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,85 × 0,88	21,6 × 22,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%56	
Minimum Açık Alan (1,1 dönüş oranı)	%22	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant eninin 1,1 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile az gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- 15 inç (381 mm) altındaki ve 44 inç (1118 mm) üzerindeki bant genişlikleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Spiralin iç (daraltılmış) kenarından itibaren minimum dişli girintisi: 9,0 inç (228,6 mm).





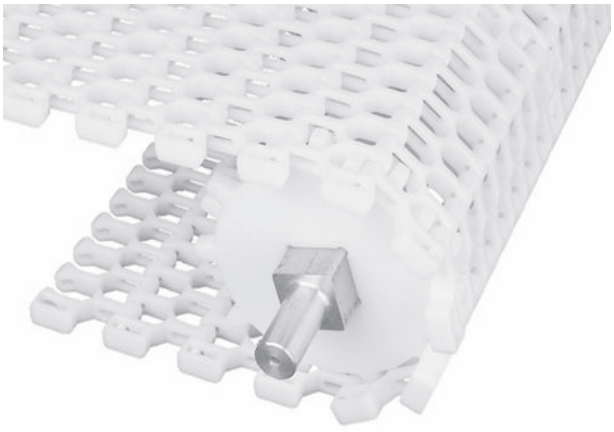
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1.300	19.000	300	1.330	-50 ila 200	-46 ila 93	1,44	7,03
SELM	Asetal	1.100	16.100	300	1.330	-50 ila 200	-46 ila 93	1,24	6,05

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

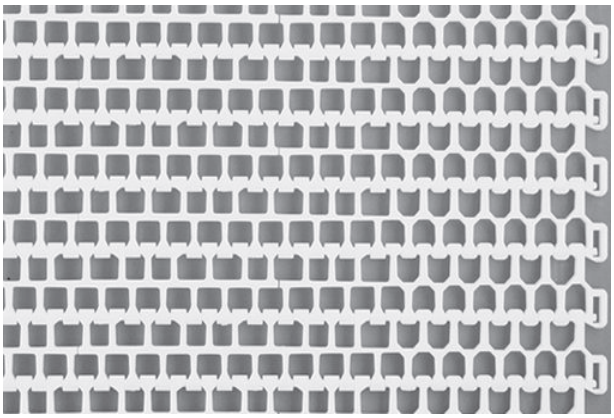
Spiral 1,6; 2,0

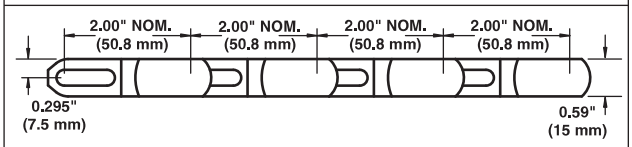
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	24	610
Maksimum En	60	1524
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,94 × 0,65	23,8 × 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%54	
Minimum Açık Alan (1,6 Dönüş Oranı)	%40	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant eninin 1,6 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile az gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- 24 inç'in (610 mm) altındaki bant genişliklerini değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





Bant Verileri

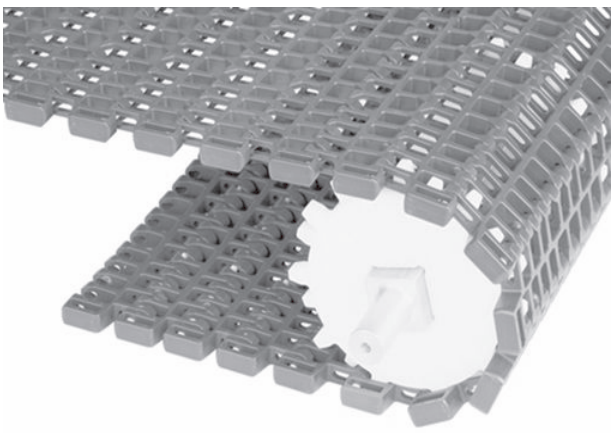
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1.700	24.800	375	1.670	-50 ila 200	-46 ila 93	1,41	6,88
Polipropilen[b]	Asetal	1.500	21.900	300	1.330	34 ila 200	1 ila 93	1,01	4,93
SELM	Asetal	1.500	21.900	300	1.330	-50 ila 200	-46 ila 93	1,24	6,05

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

[b] Yalnızca 1,6 dönüş yarıçaplı olarak mevcuttur.

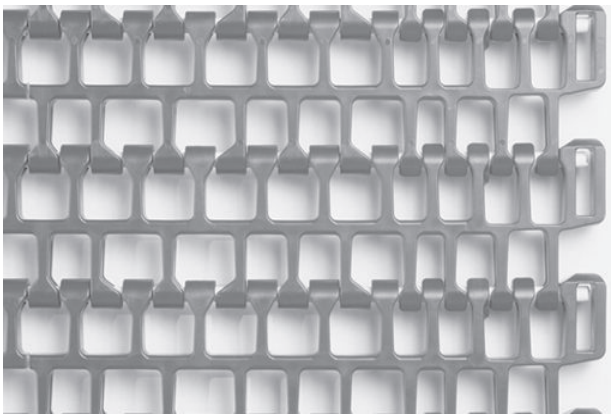
Spiral 2,2; 2,5 ve 3,2

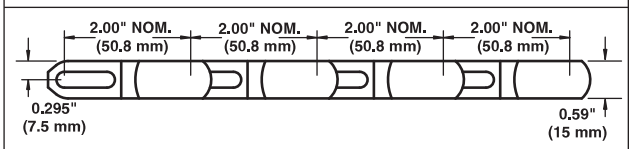
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	24	610
Maksimum En	60	1524
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,94 × 0,65	23,8 × 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%57	
Minimum Açık Alan (2,2 Dönüş Oranı)	%32	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant eninin 2,2 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile az gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- 24 inç'in (610 mm) altındaki bant genişliklerini değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





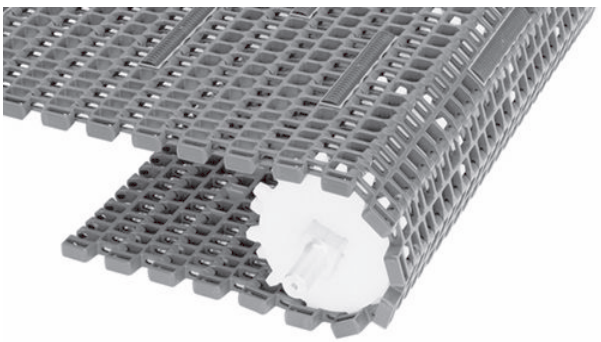
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1.700	24.800	475	2.110	-50 ila 200	-46 ila 93	1,54	7,52
Polipropilen	Asetal	1.500	21.900	400	1.780	34 ila 200	1 ila 93	1,04	5,08
SELM	Asetal	1.500	21.900	375	1.670	-50 ila 200	-46 ila 93	1,24	6,05

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

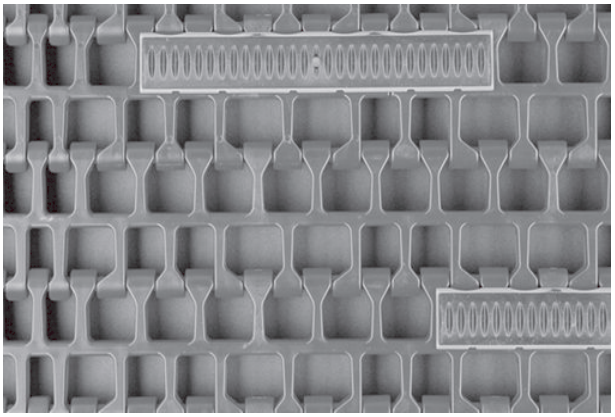
Spiral Rounded Friction Top

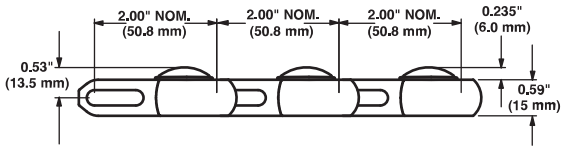
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	24	610
Maksimum En	60	1524
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,94 × 0,65	23,8 × 16,5
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Friction Top, beyaz kauçuklu beyaz polipropilen, siyah kauçuklu mavi polipropilen ve beyaz kauçuklu doğal polietilen olarak mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- 24 inç'in (610 mm) altındaki bant genişliklerini değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Minimum girinti gereksinimleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı: 1,6 TR (2,2; 2,5; 3,2 TR)		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[a]
Asetal	Mavi/siyah	Asetal	1.700	24.800	375 (475)	1.670 (2.110)	34 ila 150	1 ila 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55 Shore A	b	c
Asetal	Beyaz/beyaz	Asetal	1.700	24.800	375 (475)	1.670 (2.110)	35 ila 150	2 ila 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55 Shore A	d	c
Polipropilen	Mavi/siyah	Asetal	1.500	21.900	300 (400)	1.330 (1.780)	34 ila 150	1 ila 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55 Shore A	d	
Polipropilen	Beyaz/beyaz	Asetal	1.500	21.900	300 (400)	1.330 (1.780)	34 ila 150	1 ila 66	1,01 (1,04)	4,93 (5,08)	55 Shore A	d	c

[a] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

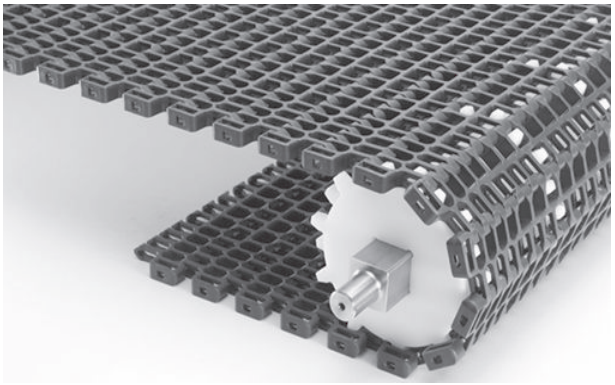
[b] Tamamen uyumlu

[c] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[d] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

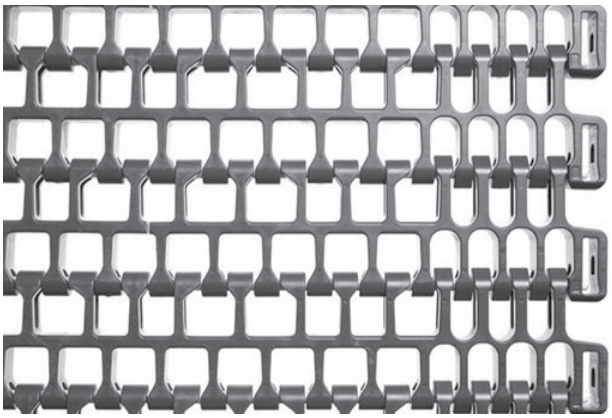
Dual Turning 2.0

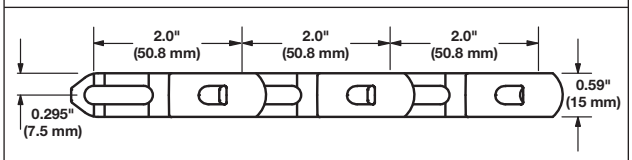
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	18	457,2
Maksimum En	60	1524
En Artış Aralığı	1,0	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,94 x 0,65	23,8 x 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%57	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- **Spiral konveyör sistemlerinde kullanmayın.**
- Standart tahrik ve i-Drive sistemleri için tasarlanmıştır.
- Çubuklar bandın kenarından takılır. Özel hiçbir alet gerekmez.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Dönüş oranı, bant genişliğinin 2,0 katıdır (yarıçap iç kenarda ölçülür).
- Burada listelenmeyen özel genişlikler için Intralox Mühendislik Programı ve i-Drive Programı'na başvurun.





Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1.500	21.900	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 ila 200	-46 ila 93	1,54	7,52
Polipropilen	Asetal	1.500	21.900		34 ila 200	1 ila 93	1,04	5,08
SELM	Asetal	1.500	21.900		-50 ila 200	-46 ila 93	1,24	6,05

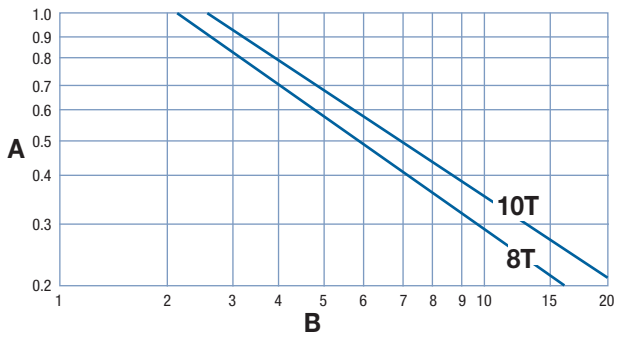
Dişli ve Destek Miktarı Referansı[a]				
Bant Genişlik Aralığı[b]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[c]	Aşınma şeritleri	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
24	610	3	3	3
26	660	3	3	3
28	711	5	3	3
30	762	5	3	3
32	813	5	3	3
34	864	5	3	3
36	914	5	3	3
38	965	5	4	4
40	1.016	5	4	4
42	1.067	5	4	4
44	1.118	7	4	4
46	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
Diğer genişlikler için Maksimum 6 inç (152 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın			Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	Maksimum 12 inç (305 mm) merkez hattı aralığı

[a] Düşük gerilimli ırgat tahrikli spirallere yönelik taşımayüzü destek önerileri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Tahrik milleri üzerindeki destek makaralarını kullanarak bant kenarlarını destekleyin. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 1,00 inçlik (25,4 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 24 inç (610 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[c] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Kilitleme konumu için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

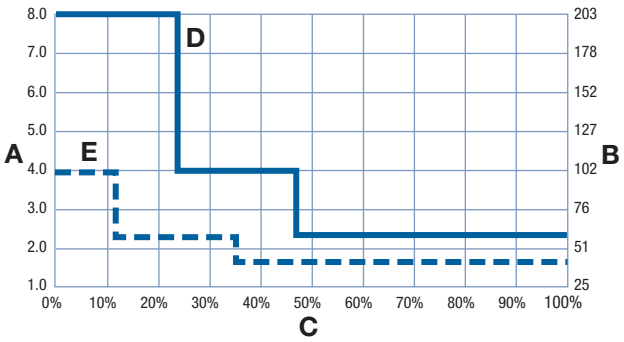
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

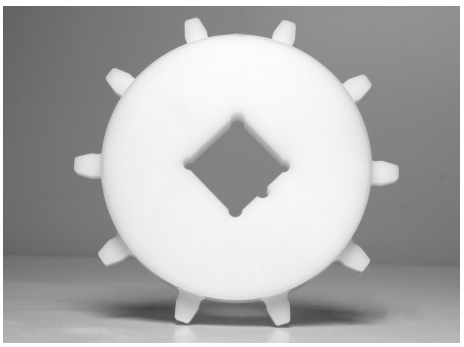
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı

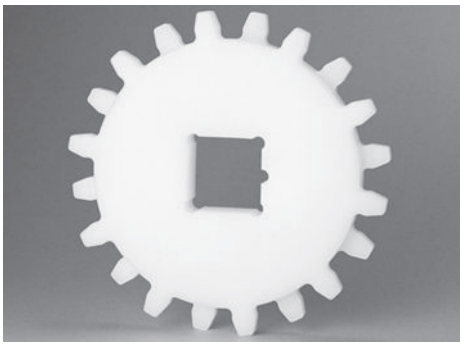


A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D düz çizgi: kare göbekli dişliler
E kesikli çizgi: yuvarlak delik dişlileri

SERİ 2600

Yarım Diş Dişlileri[b]											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,5	165	6,7	170	0,8	20		1-1/2		40	

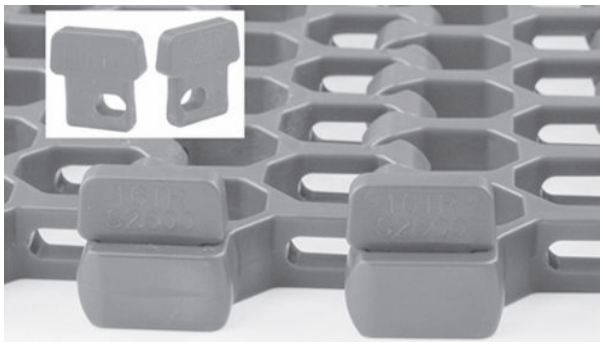
[b] Tercih edilen dişli sabitleme yöntemi ve doğru dişli zamanlaması için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

İşlenmiş Dişliler[c]											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare 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] Tercih edilen dişli sabitleme yöntemi ve doğru dişli zamanlaması için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

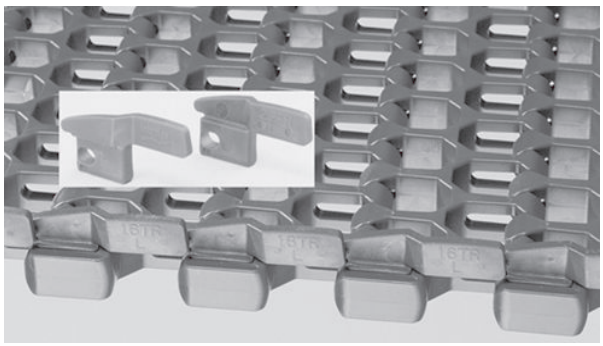
EZ Clean™ Dişliler											
	Nominal Hat-ve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
Diş Sayısı (Yaylanma)	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvar-lak mm	Kare mm	
10 (%4,89)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32		2,5			

Destek Tekerleği						
Hatve Çapı		Mevcut Göbek Boyutları				
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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	

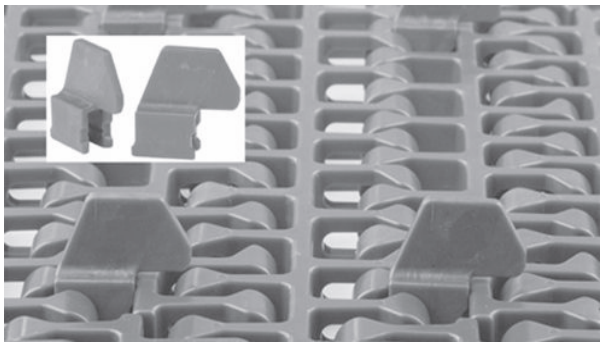
Universal Yan Korumalar			
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,50	12,7	Asetal, SELM	
1,00	25,4		
2,00[a]	50,8[a]		

- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kiriş mukavemetinden ödün verilmez.
- Uyumlu dönüş oranları: 1,6; 2,2; 2,5 ve 3,2.

[a] Yalnızca 1,6 TR ile mevcuttur

Örtüşen Yan Korumalar			
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,50	12,7	Asetal, SELM	
1,00	25,4		

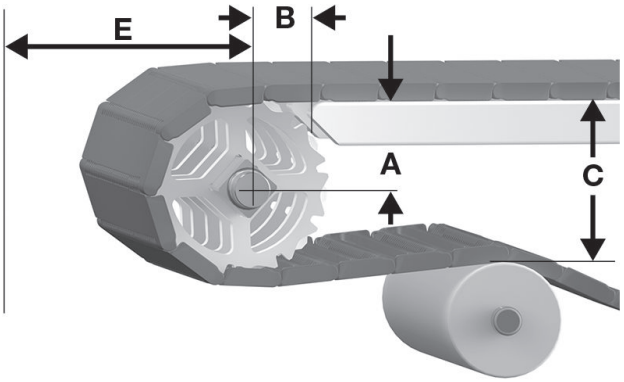
- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kiriş mukavemetinden ödün verilmez.
- Bandın dış kenarını takılmaya daha dirençli hale getirir.
- Küçük ürünlerin bant boşluklarından düşmesini önler.
- 0,50 inç (12,7 mm) asetal örtüşen yan korumalar için dönüş oranları 1,6; 2,2; 2,5 ve 3,2'dir.
- 1,00 inç (25,4 mm) örtüşen yan korumalar için dönüş oranı yalnızca 1,6'dır.

Hat Ayırıcılar			
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,75	19,0	Asetal, polipropilen	

- Tertibatta modüller üzerinde tarak kesikleri gerekmez, dolayısıyla bandın kiriş mukavemetinden ödün verilmez.
- 1,6 dönüş yarıçaplı modüller için hat ayırıcılar 1,5 inç (38,1 mm), 2,5 inç (63,5 mm), 3,5 inç (88,9 mm), 4,5 inç (114 mm), 11,5 inç (292 mm) girintilerle ve 1,00 inç (25,4 mm) artışlı daha büyük girintilerle yerleştirilebilir.
- 2,2 dönüş yarıçaplı modüller için hat ayırıcılar 4,5 inç (114 mm) girintilerle ve 1,00 inç (25,4 mm) artışlı daha büyük girintilerle yerleştirilebilir.

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 87: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S2600 Konveyör Çerçevesi Boyutları												
Dişli Tanımı					A		B		C		E	
Hatve Çapı		Nominal OD			Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm	inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S2600 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
5,2	132	8	0,200	5.1
6,5	165	10	0,158	4,0

BASTIRMA KILAVUZLARI

Ağır yüklü veya yüksek hızlı uygulamalar dışında, bandın her iki kenarında taşımayüzü boyunca bastırma kılavuzlarının kullanılması önerilir.

- Intralox geri tutma aşınma şeritleri hakkında bilgi için bkz. Özel Aşınma Şeritleri.
- Geri tutma aşınma şeritleri konveyör tasarımı hakkında bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Bastırma Aşınma Şeritleri konusuna bakın.

BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ

NOT: Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için Spiral ve Radius için Mühendislik Programı Analizi'ne bakın.

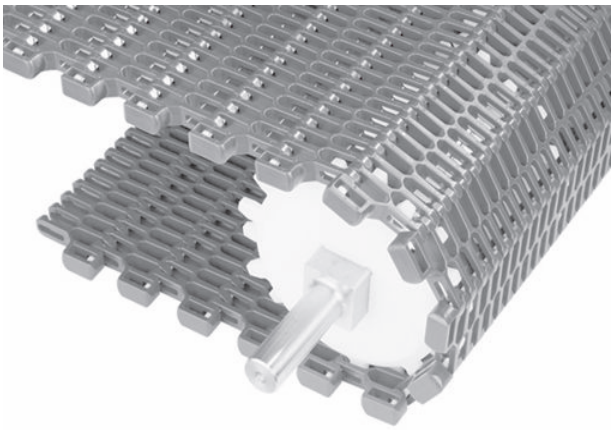
TASARIM KILAVUZU ÖZETİ

Tipik düzen yapılandırmaları için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Radius Konveyörler kısmına bakın.

- S2600 için minimum dönüş yarıçapı, bant genişliğiyle dönüş yarıçapının çarpımıdır (iç kenardan ölçülür).
- Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant eninin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.
- Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.
- Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) minimum 5 ft (1,5 m) olmalıdır. 5 ft (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa uzunluklar (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen) dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Bkz. Gergiler.
- İlk düz gidişin minimum uzunluğu (boş döner şaftından hemen sonra) bant eninin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (1,0 × genişliğe kadar inen), dişlilerin yerine bir avare rulosu kullanılabilir.

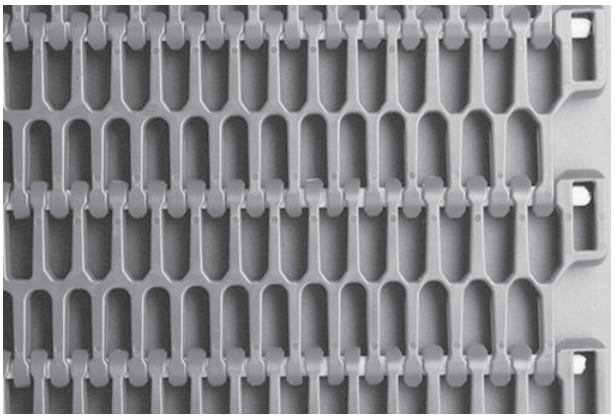
Spiral 1,6

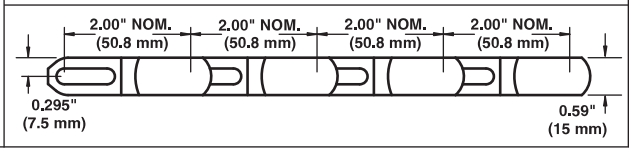
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	24	610
Maksimum En	60	1524
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 × 0,64	9,52 × 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%45	
Minimum Açık Alan (1,6 TR)	%27	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- 24 inç'in (610 mm) altındaki bant genişliklerini değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant eninin 1,6 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile az gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.





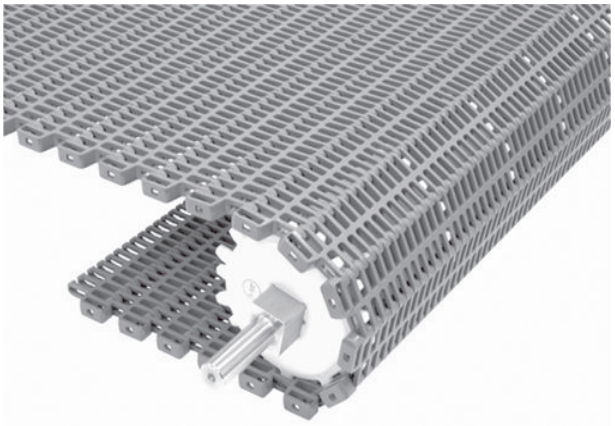
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	2000	29.200	375	1.670	-50 ila 200	-46 ila 93	1,74	8,50
SELM	Asetal	1.060	15.500	300	1.330	-50 ila 200	-46 ila 93	1,36	6,64

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

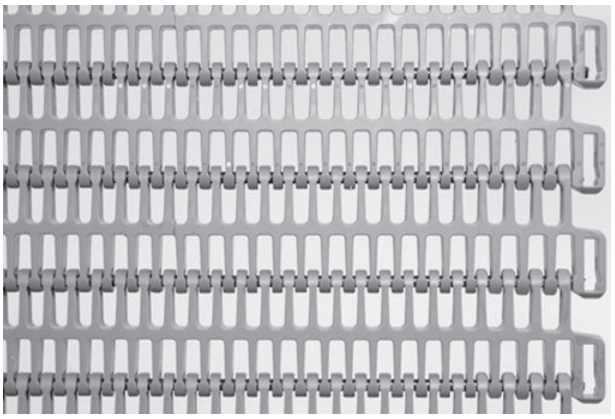
Spiral 2,2

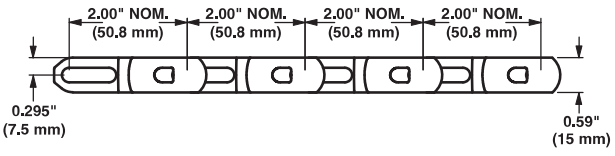
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	24	610
Maksimum En	60	1524
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 x 0,64	9,52 x 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%48	
Minimum Açık Alan (2,2 TR)	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- 24 inç'in (610 mm) altındaki bant genişliklerini değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Bant eninin 2,2 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile az gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.





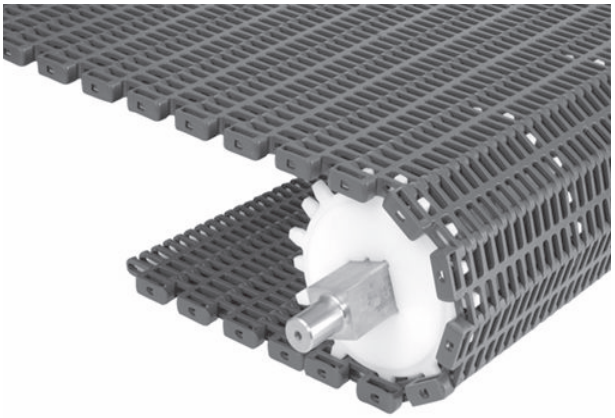
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1.700	24.800	375	1.670	-50 ila 200	-46 ila 93	1,85	9,03
Polipropilen	Asetal	1.500	21.900	300	1.330	34 ila 200	1 ila 93	1,26	6,15
SELM	Asetal	1.060	15.500	300	1.330	-50 ila 200	-46 ila 93	1,44	7,03

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

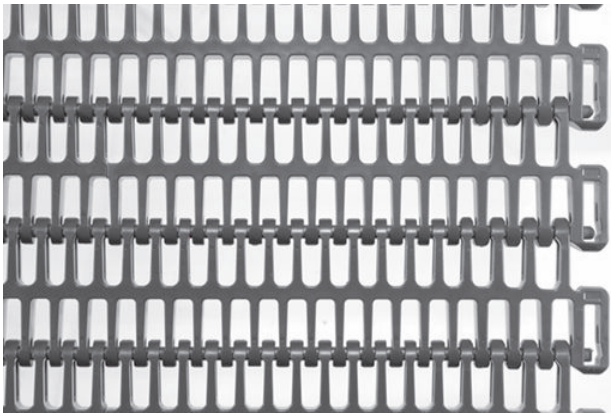
Spiral 2,7

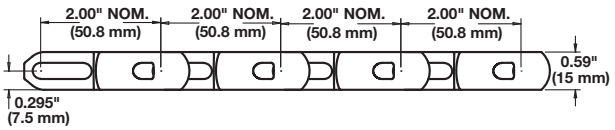
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum En	24	610
Maksimum En	60	1524
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%48	
Minimum Açık Alan (2,7 TR)	%23	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- 24 inç'in (610 mm) altındaki bant genişliklerini değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant eninin 2,7 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile az gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.





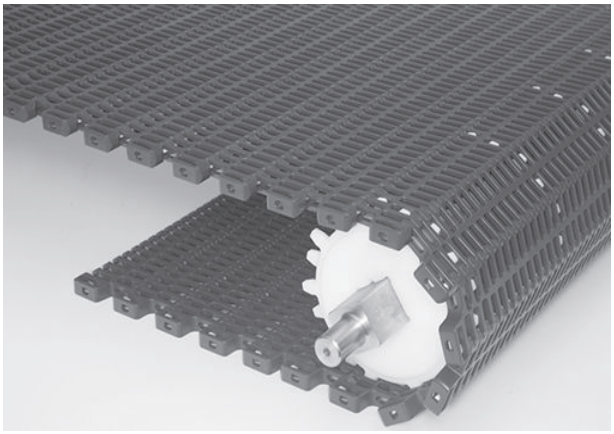
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1.700	24.800	375	1.670	-50 ila 200	-46 ila 93	1,86	9,08
Polipropilen	Asetal	1.500	21.900	300	1.330	34 ila 200	1 ila 93	1,26	6,15
SELM	Asetal	1.060	15.500	300	1.330	-50 ila 200	-46 ila 93	1,44	7,03

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

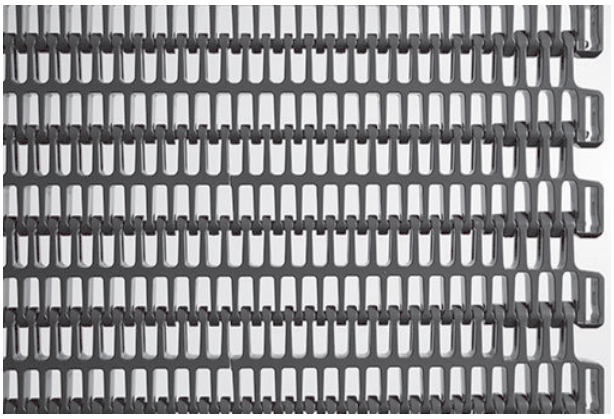
Dual Turning 2.0

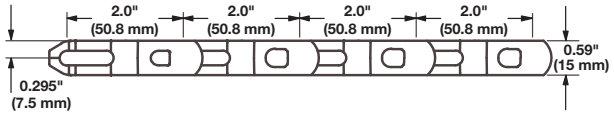
	inç	mm
Hatve	2,00	50,8
Minimum Genişlik (*Ürün Notları*'na bakın.)	12	304,8
Maksimum En	60	1524
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Açık Alan (tamamen uzatılmış, bkz. *Ürün Notları*)	%44	
Minimum Açık Alan (2,0 TR)	%23	
Menteşe Şekli	Açık	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- **Spiral konveyör sistemlerinde kullanmayın.**
- S2700 Dual Turning 2.0 için açık alan hesaplamaları bu şekle özgüdür ve diğer S2700 şekilleriyle doğrudan karşılaştırılamaz.
- Çubuklar bandın kenarından yerleştiriyor. Özel hiçbir alet gerekmez.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Standart tahrik ve i-Drive sistemleri için tasarlanmıştır.
- Bant genişliğinin 2,0 katı dönüş oranı (iç kenardan ölçülür).
- 12 inç'in (305 mm) altındaki bant genişliklerini değerlendirirken Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin
- Burada listelenmeyen özel genişlikler için *Intralox Mühendislik Programı* ve *I-Drive Programı*'na başvurun.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





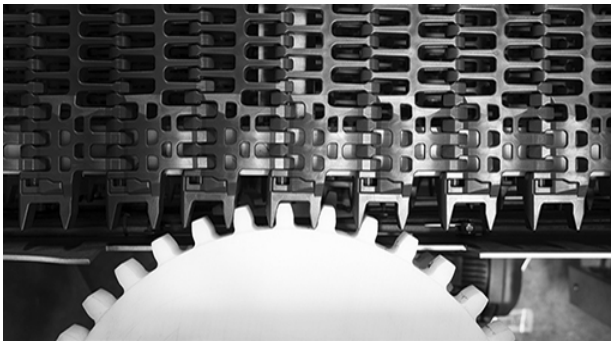
Bant Verileri

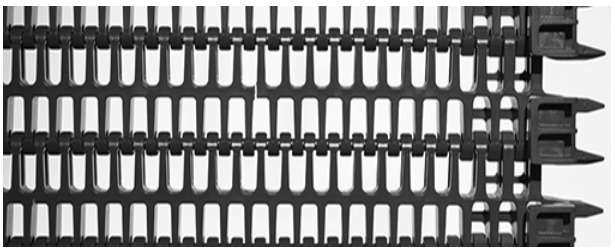
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı	Sıcaklık Aralığı (sürekli)[a]		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m		°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1.700	24.800	Dönüşlü bant dayanımı hesapları için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.	-50 ila 200	-46 ila 93	1,84	8,98
Asetal	Naylon	1.700	24.800		-50 ila 200	-46 ila 93	1,81	8,84
SELM	Asetal	1.060	15.500		-50 ila 200	-46 ila 93	1,42	6,93
SELM	Naylon	1.060	15.500		-50 ila 212	-46 ila 100	1,40	6,84

[a] Bant, 240°F (116°C) sıcaklığa kadar mekanik olarak çalışır. 212°F ila 240°F (100°C ila 116°C) sıcaklık aralığında kullanılan bant, FDA düzenlemelerine uygun değildir.

Side Drive

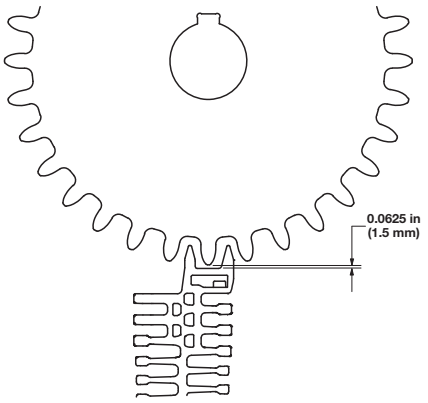
	inç	mm
Modül Hatvesi	2,0	50,8
Tahrik Diş Hatvesi	1,0	25,4
Minimum En	10	254,0
Maksimum En	42	1066,8
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Açık Alan	%44	
Menteşe Şekli	Açık	

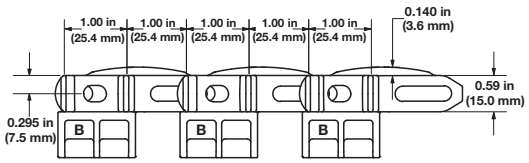




Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- **Tambur tahrikli spiral konveyör sistemlerinde kullanmayın.**
- Bant kenarı boyunca yer alan dişler bandı tahrik eder ve böylece tipik olmayan yapılandırmaların ve aktarım noktasız uzun konveyörlerin çalışması sağlanır.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- A S2700 Spiral 1.6 modülü, daha küçük bir dönüş oranı elde etmek için iç kenarda kullanılabilir ancak yalnızca tek yönlü dönüşlü uygulamalar içindir.
- Intralox Side Drive Programı, bandın uygulama için yeterince sağlam olmasını sağlamak için çoğu yandan tahrikli uygulamanın sağlamlık gerekliliklerinin tahmin edilmesine yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Z boyutu, bandın kenarı (tahrik dişleri hariç) ile dişlinin dış çapı arasındaki mesafedir. Bant ve dişlinin uygun şekilde çalışmasını sağlamak için bu boyutu koruyun.
- S2700 hat ayırıcılar bu bant ile kullanılabilir ancak yan korumalar kullanılamaz.
- Bant genişliğinin 2 katı minimum dönüş yarıçaplı (iç kenardan dış kenara doğru ölçülür, tahrik dişleri hariçtir) yandan tahrikli uygulamalar için tasarlanmıştır.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Kurum Kabul Edilebilirliği	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²	FDA (ABD)	EU MC[b]
Asetal	Asetal	175	2.550	150	667	40 ila 200	4 ila 93	2,17	10,6	[c]	[c]

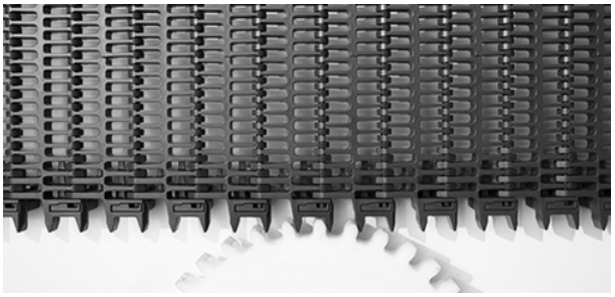
[a] Yayımlanan dönüşlü bant dayanım değerleri ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Dönüşlü bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] 2002/72/AT sayılı AB Direktifine ve güncel değişikliklere göre gıdayla temas için onay veren Avrupa Migrasyon Sertifikasına sahiptir.

[c] Tamamen uyumlu.

Side Drive V2

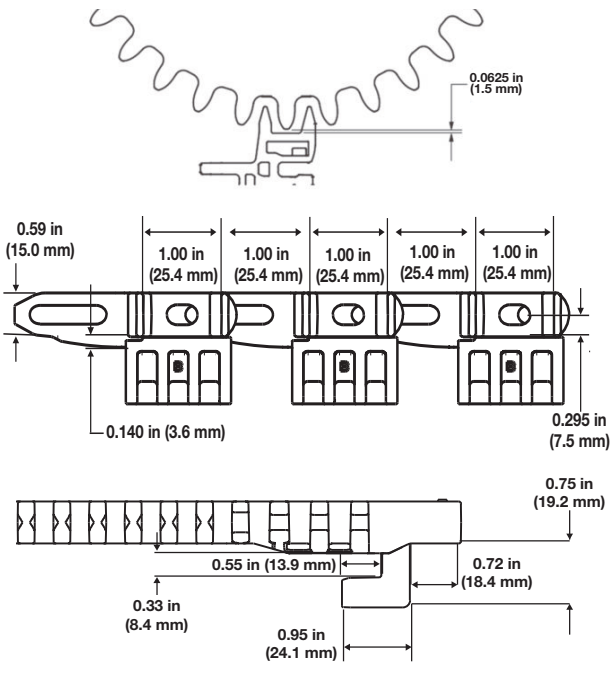
	inç	mm
Modül Hatvesi	2,0	50,8
Hatve	1,0	25,4
Minimum En	10	254,0
Maksimum En	42	1067
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,38 x 0,64	9,5 x 16,5
Açık Alan	%44	
Menteşe Şekli	Açık	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- **Tambur tahrikli spiral konveyör sistemlerinde kullanmayın.**
- Düz bant yüzeyi, bant ucu üzerinden daha kolay ürün aktarımı sağlar.
- Bant kenarı boyunca yer alan dişler bandı tahrik eder ve böylece tipik olmayan yapılandırmaların ve aktarım noktasız uzun konveyörlerin çalışması sağlanır.
- Geri tutma askısının konumu, tüm bant genişliğinin tam olarak kullanılmasını sağlar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant genişliğinin 2 katı minimum dönüş yarıçaplı (iç kenardan dış kenara doğru ölçülür, tahrik dişleri hariçtir) yandan tahrikli uygulamalar için tasarlanmıştır.
- Intralox Side Drive Programı, bandın uygulama için yeterince sağlam olmasını sağlamak için çoğu yandan tahrikli uygulamanın sağlamlık gerekliliklerinin tahmin edilmesine yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Bant kenarı (tahrik dişleri hariç) ile dişlinin dış çapı arasındaki mesafe çok önemlidir. Dişli bağlantısının düzgün olduğundan emin olmak için bu boyutu koruyun.
- Tek yönlü dönüşlü uygulamalarda S2700 Spiral 1.6 modülü, daha küçük bir dönüş oranı elde etmek için iç kenarda kullanılabilir.
- S2700 hat ayırıcılar bu bant ile kullanılabilir ancak yan korumalar kullanılamaz.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Dönüşlü Bant Sağlamlığı		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	175	2.550	150	667	40 ila 200	4 ila 93	2,17	10,59

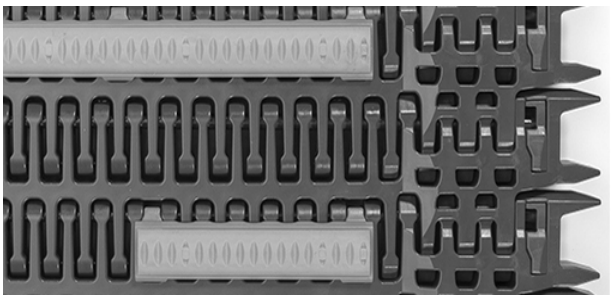
Spiral Rounded Friction Top

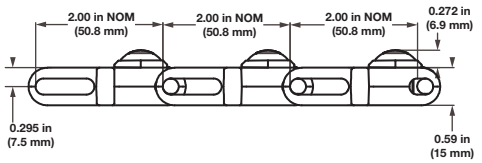
	inç	mm
Modül Hatvesi	2	50,8
Minimum En	Temel banda göre değişir	
Maksimum En		
En Artış Aralığı	0,50	12,7
Menteşe Şekli	Açık	



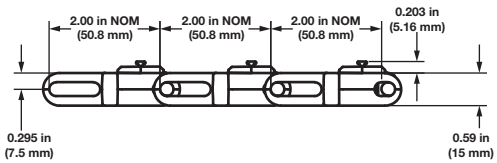
Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Yalnızca mavi polipropilen (PP), mavi kauçuklu veya mavi PP'li mavi asetal ve Mini Rib mavi asetal olarak mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- S2700 Side Drive, S2700 Dual Turning 2.0 ve S2700 Spiral 1.6, 2.2 ve 2.7 ile uyumludur.
- Minimum girinti gereksinimleri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





Şekil 88: Friction Top yerleştirme elemanlı modül



Şekil 89: Mini Rib yerleştirme elemanlı modül

Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Aksesuar Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı[a]		Spiral Bant Sağlamlığı [a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi [a]		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği	
			lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[b]
Asetal	Friction Top yerleştirme elemanı: kauçuk kaplamalı mavi PP taban	Asetal	175	2.550	150	667	-50 ila 200	-46 ila 93	2,17	10,59	54 Shore A	c	d
Asetal	Mini Rib yerleştirme elemanı: mavi asetal	Asetal	175	2.550	150	667	-50 ila 200	-46 ila 93	2,17	10,59	–	c	d

[a] Sağlanan değerler Side Drive temel bantları içindir. Diğer uyumlu taban bantlarının değerleri her bir bandın ürün sayfasında verilmiştir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[c] Kısıtlamalarla FDA İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

[d] Kısıtlamalarla EU İzinli: Yağlı gıdalarla doğrudan temas halinde kullanmayın.

Dişli ve Destek Miktarı Referansı[a]				
Bant Genişlik Aralığı[b]		Mil Başına Minimum Dişli Sayısı[c]	Aşınma yüzleri[d]	
inç	mm		Taşımayüzü	Geridönüş
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
Diğer genişlikler için Maksimum 8 inç (203 mm) merkez hattı aralıklı tek sayıda dişli kullanın.			Maksimum 25 inç (635 mm) merkez hattı aralığı	Maksimum 30 inç (762 mm) merkez hattı aralığı

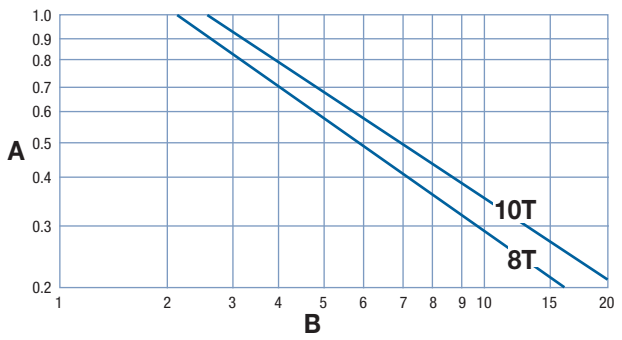
[a] Düşük gerilimli ırgat tahrikli spirallere yönelik taşımayüzü destek önerileri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Tahrik milleri üzerindeki destek makaralarını kullanarak bant kenarlarını destekleyin. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[b] Bandın genişliği tablodaki bir sayıyı aşarsa bir üst genişlik aralığını görmek için dişli ve destek malzemesi minimum değerlerine bakın. Bantlar 0,50 inçlik (12,7 mm) artış aralıklarıyla mevcuttur, minimum genişlik 24 inç (610 mm) değerindedir. Gerçek genişlik kritik öneme sahipse Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

[c] Bu sayı minimum değerdir. Ağır yük uygulamaları ek dişlilerin kullanılmasını gerektirebilir. Kilitleme konumu için bkz. Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı.

[d] Taşımayüzü aralığı, 2 inç (50,8 mm) ve 4 inç (101,6 mm) çıkıntıya sahip asetal çubuklu asetal bantlar için 65°F (18,3 C) sıcaklıkta dağıtılmış 2 lb/ft² değerine bağlıdır.

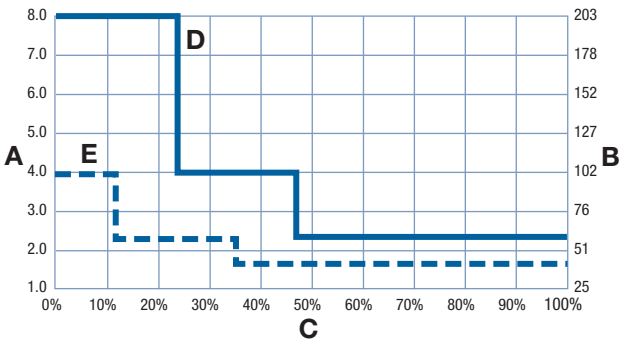
Sağlamlık Katsayısı



A sağlamlık katsayısı
B hız/uzunluk oranı (V/L)
T diş sayısı
V bant hızı, ft/dak (m/dak)
L mil merkez hattı mesafesi, ft (m)

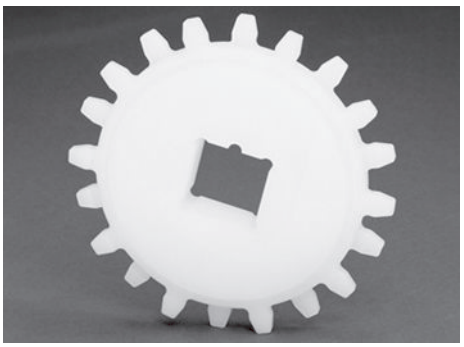
Hız/uzunluk oranını belirlemek için bant hızını mil merkez hattı uzunluğuna bölün. Dayanım katsayısı hız/uzunluk oranı ile uygun dişli çizgisinin kesişiminde bulunur. Daha fazla bilgi için bkz. Bant Seçimi Yönergeleri.

Kullanılan Bant Sağlamlığının Bir İşlevi Olarak Dişli Aralığı



A dişli aralığı, inç
B dişli aralığı, mm
C izin verilen kullanılan bant dayanımı yüzdesi
D düz çizgi: kare göbekli dişliler
E kesikli çizgi: yuvarlak delik dişlileri

Asetal Dişliler[a]

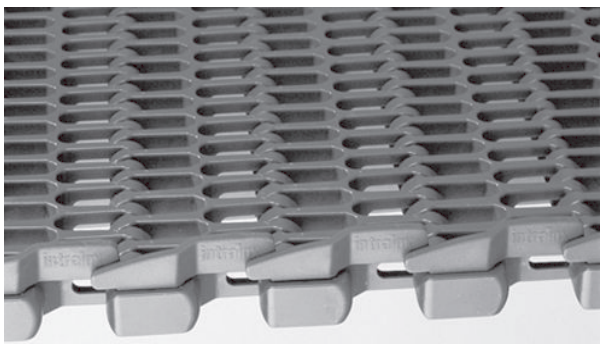
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
8 (%7,61)	5,2	132	5,4	136	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 2	1-1/2, 2-1/2		60	
10 (%4,85)	6,5	165	6,7	170	0,8	20,32	1-1/4, 1-7/16, 2	1-1/2, 2-1/2		40; 60	

[a] Teslim süreleri, tercih edilen dişli kilitleme yöntemi ve doğru dişli zamanlaması için Intralox Müşteri Hizmetleri'ne başvurun.

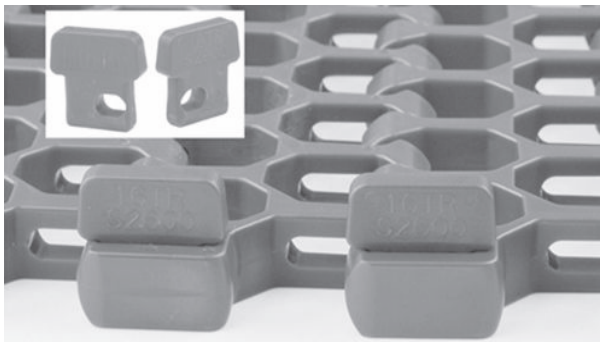
Destek Tekerleği

Hatve Çapı		Mevcut Göbek Boyutları				
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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	

Örtüşen Yan Korumalar

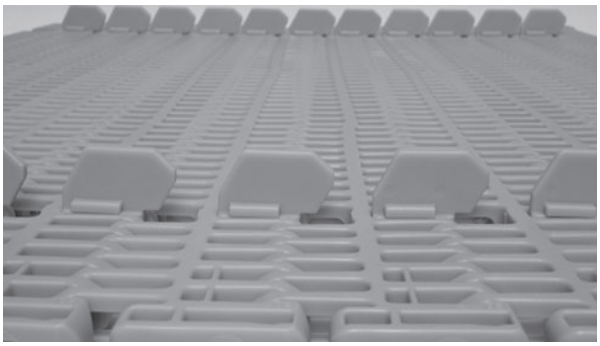
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,50	12,7	Asetal, SELM	
1,00	25,4		

- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kiriş mukavemetinden ödün verilmez.
- Bandın dış kenarını takılmaya daha dirençli hale getirir.
- Küçük ürünlerin bant boşluklarından düşmesini önler.
- 0,50 inç (12,7 mm) asetal örtüşen yan korumalar için dönüş oranı 1,6'dır.
- 1,00 inç (25,4 mm) örtüşen yan koruma için dönüş oranı yalnızca 1,6'dır.

Universal Yan Korumalar			
Kullanılabilir Yükseklik		**Mevcut Malzemeler**	
inç	**mm**		
0,50	12,7	Asetal, SELM	
1,00	25,4		
2,00[a]	50,8[a]		

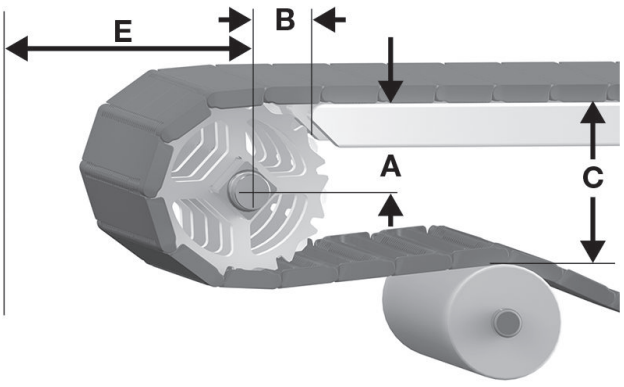
- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kiriş mukavemetinden ödün verilmez.

[a] Yalnızca 1,6 TR ile mevcuttur

Hat Ayırıcılar			
Kullanılabilir Yükseklik		**Mevcut Malzemeler**	
inç	**mm**		
0,75	19	Asetal, SELM	
2,00	50,8		

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 90: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S2700 Konveyör Çerçevesi Boyutları												
Dişli Tanımı					A		B		C		E	
Hatve Çapı		Nominal OD		Diş Sayısı	Aralık (alttan üste)[a]							
inç	mm	inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altında kullanın.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S2700 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	mm
5,2	132	8	0,200	5.1
6,5	165	10	0,158	4,0

BASTIRMA KILAVUZLARI

Ağır yüklü veya yüksek hızlı uygulamalar dışında, bandın her iki kenarında taşımayüzü boyunca bastırma kılavuzlarının kullanılması önerilir.

- Intralox geri tutma aşınma şeritleri hakkında bilgi için bkz. Özel Aşınma Şeritleri.
- Geri tutma aşınma şeritleri konveyör tasarımı hakkında bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Bastırma Aşınma Şeritleri konusuna bakın.

BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ

NOT: Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için Spiral ve Radius için Mühendislik Programı Analizi'ne bakın.

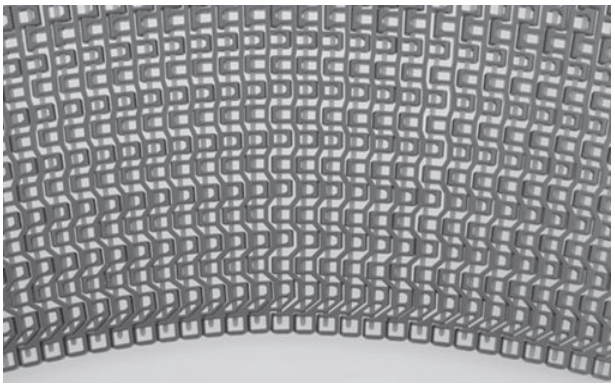
TASARIM KILAVUZU ÖZETİ

Tipik düzen yapılandırmaları için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Radius Konveyörler kısmına bakın.

- Standart kenarlı S2700 için minimum dönüş yarıçapı, bant genişliğinin 2,2 katıdır (iç kenardan ölçülür). Dar dönüş tipi için minimum dönüş yarıçapı bant genişliğinin 1,7 katıdır.
- Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant eninin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.
- Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.
- Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) minimum 5 ft (1,5 m) olmalıdır. 5 ft (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa uzunluklar (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen) dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Bkz. Gergiler.
- İlk düz gidişin minimum uzunluğu (boş döner şaftından hemen sonra) bant eninin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (1,0 × genişliğe kadar inen), dişlilerin yerine bir avare rulosu kullanılabilir.

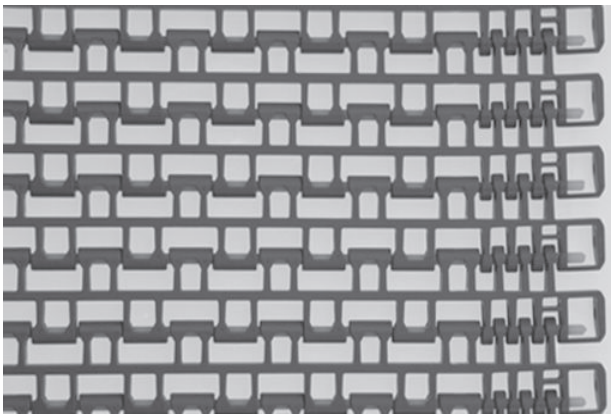
Spiral GTech 1,6

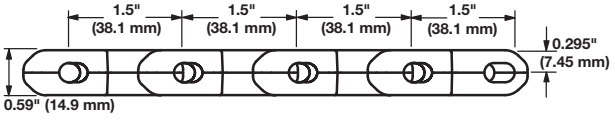
	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum En	24	609,6
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%50	
Minimum Açık Alan	%36	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan, ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olur.
- Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant eninin 1,6 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile az gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





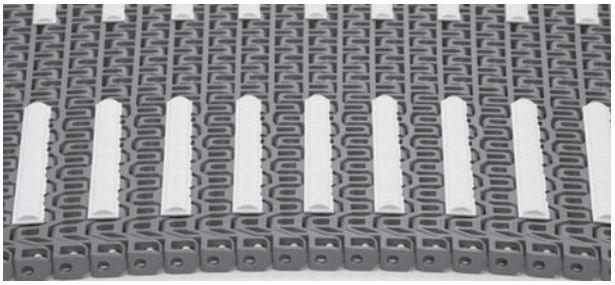
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 ila 200	-46 ila 93	1,60	7,81
SELM	Asetal	500	7.300	375	1.670	-50 ila 200	-46 ila 93	1,28	6,25

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için lütfen Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Spiral GTech Rounded Friction Top

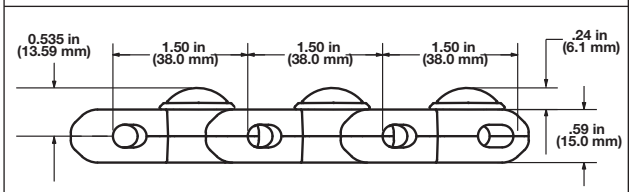
	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum En	24	609,6
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Menteşe Şekli	Açık	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar.
- Beyaz kauçuklu beyaz polipropilen veya yüksek performanslı mavi kauçuklu mavi polipropilen olarak mevcuttur.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Doğru dişli yerleşimi için sürtünme parçaları arasında en az 2,0 inç'lik (50,8 mm) boşluk olmalıdır.





Bant Verileri

Temel Bant Malzemesi	Temel/Sürtünme Yüzeyi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi		Sürtünme Yüz Sertlik	Kurum Kabul Edilebilirliği[b]	
			lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²		FDA (ABD)	EU MC[c]
Asetal	Beyaz/beyaz	Asetal	1.700	24.800	375 (475)	1.670 (2.110)	34 ila 150	1 ila 66	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	55 Shore A	d	e
Asetal	Yüksek Performanslı FT mavi/mavi	Asetal	1.700	24.800	375 (475)	1.670 (2.110)	34 ila 212	1 ila 100	1,44 (1,54)	7,03 (7,52)	59 Shore A	d	e

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için bir Intralox spiral mühendisine başvurun.

[b] Intralox'un S2800 bandı geliştirmesinden önce USDA-FSIS Et ve Tavuk, gıdayla temas için tasarlanan kabul edilebilir yeni ürün listesinin yayınlanmasını durdurmuştur. Bu kılavuzun baskısı itibarıyla, üçüncü şahısların onayları araştırılmaktadır ancak henüz USDA-FSIS tarafından tasdik edilmemiştir.

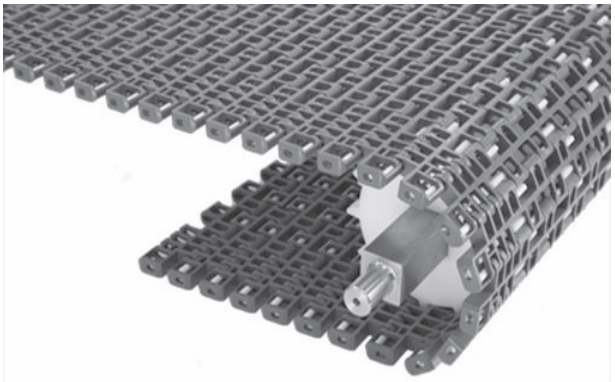
[c] 10/2011 No'lu AB Düzenlemesine göre Avrupa Migrasyon Sertifikası gıda temasına onay verir.

[d] Kısıtlamalarla FDA uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

[e] Kısıtlamalarla AB uyumlu: Yağlı gıdalarla doğrudan temas hâlinde kullanmayın.

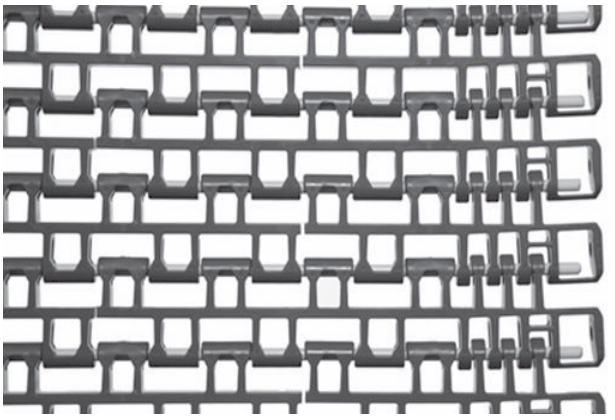
Spiral GTech 2,2 ve 3,2

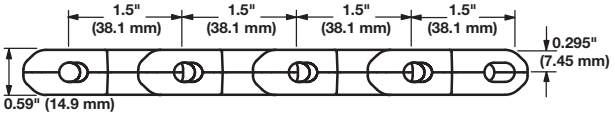
	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum En	24	609,6
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%50	
Minimum Açık Alan	%36	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan, ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olur.
- Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar.
- Açık Menteşe ve yuva tasarımı temizliği kolaylaştırır.
- Olağanüstü kiriş sağlamlığına sahip hafif bant, bombelenmeyi ve bükülmeyi önler.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Bant genişliğinin 2,2 katı olan minimum dönüş çapı (iç kenardan ölçülür) ile düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





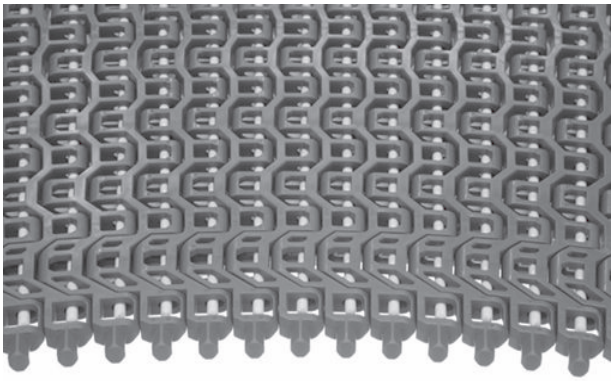
Bant Verileri

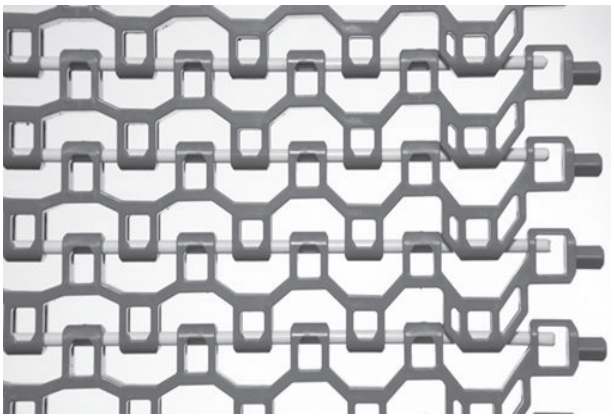
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 ila 200	-46 ila 93	1,60	7,81
SELM	Asetal	500	7.300	375	1.670	-50 ila 200	-46 ila 93	1,27	6,3

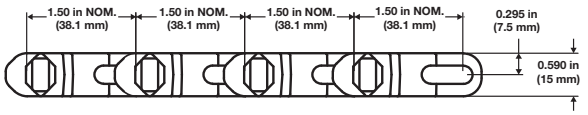
[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

Spiral DirectDrive™

	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum En	24	609,6
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%50	
Minimum Açık Alan	%36	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	







Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Düzgün yüzey kalburu olan hafif, görece sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olmak için bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan.
- Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 ila 200	-46 ila 93	1,60	7,81
SELM	Asetal	500	7.300	375	1.670	-50 ila 200	-46 ila 93	1,27	6,2
Algılanabilir MX	Algılanabilir MX	1.600	23.400	475	2.110	-50 ila 200	-46 ila 93	1,85	9,03

[a] Yayımlanan spiral bant dayanım değerleri ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

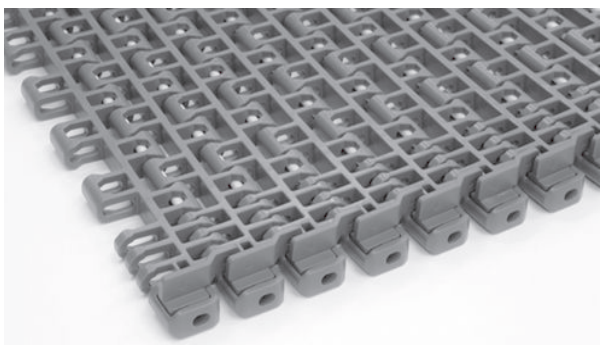
Asetal Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare 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	

Destek Tekerleği

Hatve Çapı		Mevcut Göbek Boyutları				
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
6,2	157	1-7/16, 2	1,5; 2,5		40; 60	

Örtüşen Yan Korumalar

Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,50	12,7	Asetal	
1,00	25,4	Asetal	

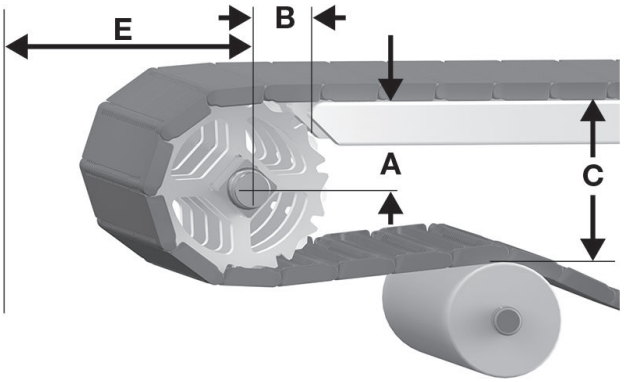
- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kiriş mukavemetinden ödün verilmez.
- Bandın dış kenarını takılmaya daha dirençli hale getirir.
- Küçük ürünlerin bant boşluklarından düşmesini önler.
- 0,50 inç (12,7 mm) örtüşen yan korumalar için dönüş oranı 1,6'dır.

Hat Ayırıcılar			
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,75	19	Asetal, SELM	

- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kiriş mukavemetinden ödün verilmez.
- Hat ayırıcılar, bandın genişliği boyunca 2 inç (50,8 mm) aralıklı olarak yerleştirilebilir.
- Minimum girinti gereksinimleri: Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 91: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S2800 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı			Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm	Diş Sayısı	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Spiral GTech 1,6, 2,2 ve 3,2 ve 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] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S2800 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

BASTIRMA KILAVUZLARI

Ağır yüklü veya yüksek hızlı uygulamalar dışında, bandın her iki kenarında taşımayüzü boyunca bastırma kılavuzlarının kullanılması önerilir.

- Intralox geri tutma aşınma şeritleri hakkında bilgi için bkz. Özel Aşınma Şeritleri.
- Geri tutma aşınma şeritleri konveyör tasarımı hakkında bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Bastırma Aşınma Şeritleri konusuna bakın.

BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ

NOT: Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için Spiral ve Radius için Mühendislik Programı Analizi'ne bakın.

TASARIM KILAVUZU ÖZETİ

Tipik düzen yapılandırmaları için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Radius Konveyörler kısmına bakın.

- Standart kenarlı S2800 için minimum dönüş yarıçapı bant genişliğinin (iç kenardan ölçülen) 1,6 katıdır.
- Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant genişliğinin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.
- Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.
- Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) en az 5 ft'tir (1,5 m). 5 ft (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen), dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. Gergiler.
- İlk düz gidişin minimum uzunluğu (avare milinden hemen sonra) bant genişliğinin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (1,0 × genişliğe kadar inen), dişlilerin yerine bir boş döner rulosu kullanılabilir.

DirectDrive™ Stacker

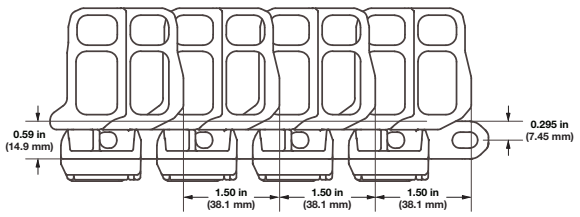
	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum En	12	304,8
En Artış Aralığı	2,00	50,8
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	1,1 x 0,42	27,9 x 10,7
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%50	
Minimum Açık Alan	%36	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Ürün yapışmaması yönünden daha iyi performans için düz yüzey kalburu olan hafif, sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olmak için bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Yan plakalar kalıcı olarak takılır ve değiştirilemez.
- Patentli DirectDrive teknolojisinin kullanıldığı istifçi uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Katman aralığı: 60 mm, 80 mm veya 100 mm olarak mevcuttur.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)[b]		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 ila 200	-46 ila 93	1,96	9,57

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

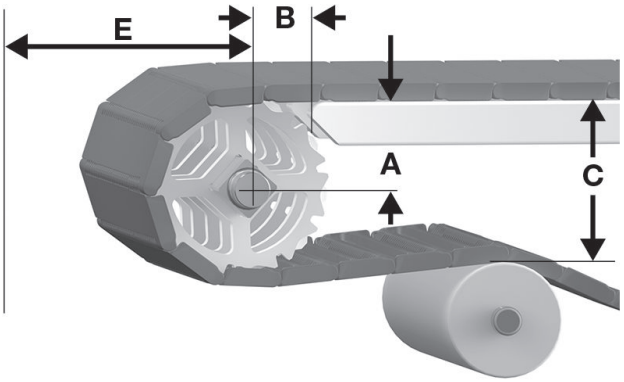
[b] Yan eğilimli uygulamalar 180°F (82°C) değerini aşmamalıdır.

Asetal Dişliler											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
13 (%1,92)	6,2	157	6,4	163	1.2	30,5	2, 1-7/16	1,5; 2,5		40; 60	

Destek Tekerleği						
Hatve Çapı		Mevcut Göbek Boyutları				
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
6,2	157	1-7/16, 2	1,5; 2,5		40; 60	

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe

Şekil 92: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S2850 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
DirectDrive Stacker										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89

[a] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

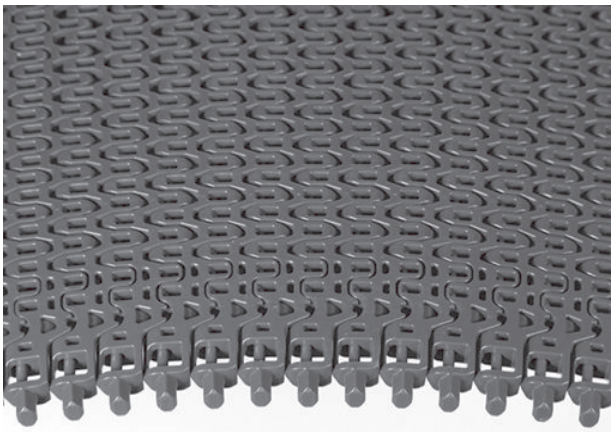
AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S2850 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
6,2	157	13	0,091	2,3

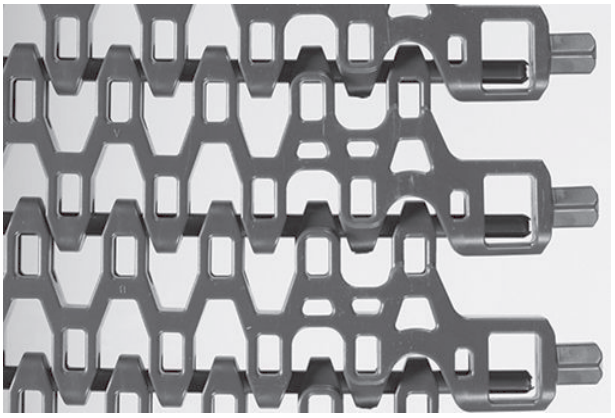
Spiral DirectDrive™ (DD)

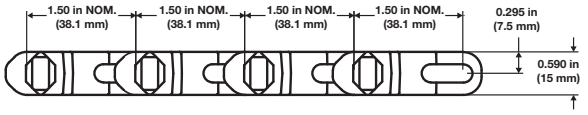
	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik (*Ürün Notları*'na bakın.)	13,5	343
Maksimum Genişlik (*Ürün Notları*'na bakın.)	61,7	1567
En Artış Aralığı	1,0	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,52 x 0,39	13 x 10
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%44	
Minimum Açık Alan (daraltılmış)	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Genişlik boyutu, diş çıkıntısını da içerir.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar.
- Ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olmak için bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





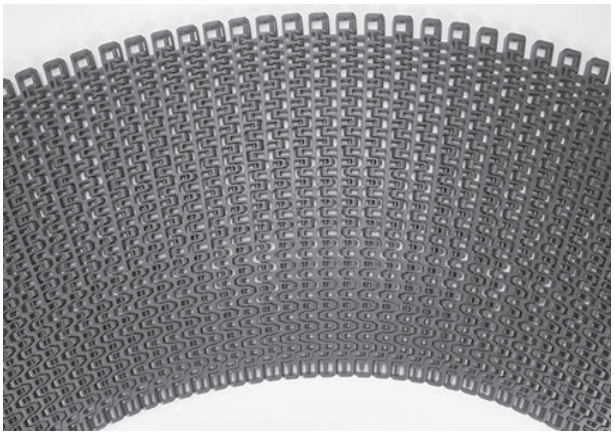
Bant Verileri

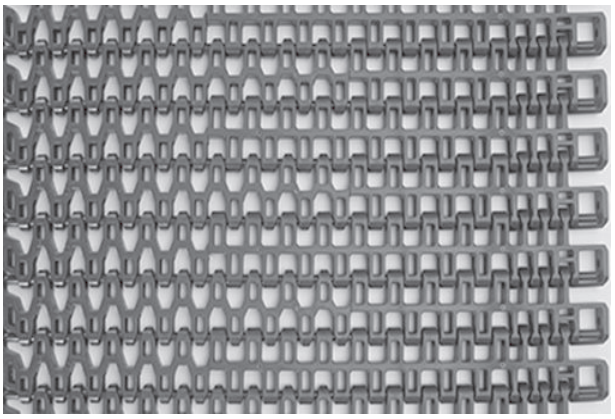
Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lbf/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 ila 200	-46 ila 93	1,78	8,69
SELM	Asetal	500	7.300	375	1.670	-50 ila 200	-46 ila 93	1,46	7,13
Algılanabilir MX	Algılanabilir MX	1.600	23.400	475	2.110	-50 ila 200	-46 ila 93	2,08	10,16

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

Spiral 1,6

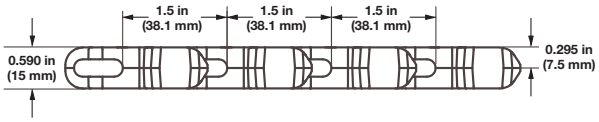
	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik (*Ürün Notları*'na bakın.)	13,5	343
Maksimum Genişlik (*Ürün Notları*'na bakın.)	61,7	1567
En Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,52 x 0,39	13 x 10
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%44	
Minimum Açık Alan	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	





Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan, ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olur.
- Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar.
- Kafes dostu iç kenar ve çerçeve dostu dış kenar
- Artırılmış kiriş rijitliği.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Metal aşınma kalıntılarından dolayı ürün kirlenmesini ortadan kaldırır.
- Basit, hızlı onarımlar ve değişimler sağlar.
- Bant genişliğinin 1,6 katı minimum dönüş yarıçapı (iç kenardan ölçülür) ile sürtünme tahrikli, ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



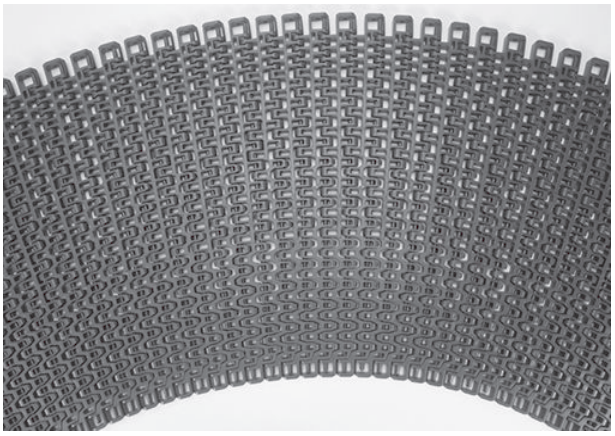
Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 ila 200	-46 ila 93	1,78	8,69
SELM	Asetal	500	7.300	375	1.670	-50 ila 200	-46 ila 93	1,46	7,13

[a] Yayımlanan dönüşlü bant sağlamlıkları ve bunların hesaplama yöntemi, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Dönüşlü bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine başvurun.

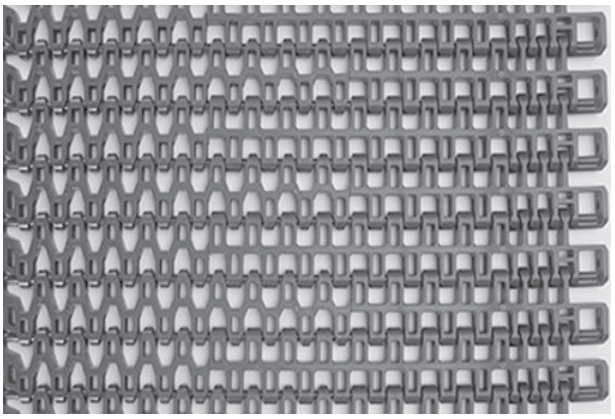
Spiral 2,2

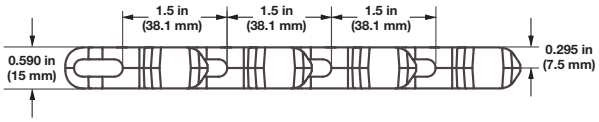
	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum Genişlik (*Ürün Notları*'na bakın.)	13,5	343
Maksimum Genişlik (*Ürün Notları*'na bakın.)	61,7	1567
En Artış Aralığı	0,5	12,7
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,52 x 0,39	13 x 10
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%44	
Minimum Açık Alan	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan, ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olur.
- Sağlam kenar özelliği, bandın dış kenarına sağlamlık katar.
- Kafes dostu iç kenar ve çerçeve dostu dış kenar.
- Artırılmış kiriş rijitliği.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Metal aşınma kalıntılarından dolayı ürün kirlenmesini ortadan kaldırır.
- Basit, hızlı onarımlar ve değişimler sağlar.
- Bant genişliğinin 2,2 katı minimum dönüş yarıçapı (iç kenardan ölçülür) ile sürtünme tahrikli, ırgat tahrikli spiral uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- İç bant kenarındaki ve dış bant kenarındaki minimum dişli girintisi değişiklik gösterebilir. Doğru yerleşim için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 ila 200	-46 ila 93	1,78	8,69
SELM	Asetal	500	7.300	375	1.670	-50 ila 200	-46 ila 93	1,46	7,13

[a] Yayımlanan dönüşlü bant sağlamlıkları ve bunların hesaplama yöntemi, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Dönüşlü bant sağlamlıklarının doğru karşılaştırması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine başvurun.

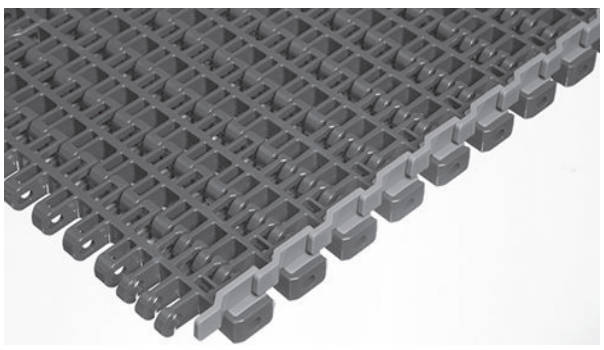
Asetal Dişliler

Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
13 (%2,97)	6,2	157	6,4	163	1.2	30,5	1-7/16, 2	1,5; 2,5		40; 60	

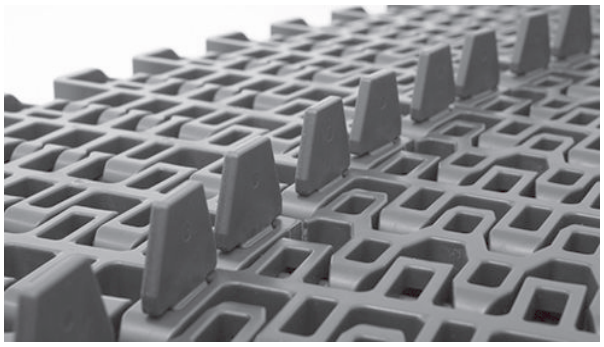
Destek Tekerleği

Hatve Çapı		Mevcut Göbek Boyutları				
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
6,2	157	1-7/16, 2	1,5; 2,5		40; 60	

Örtüşen Yan Korumalar

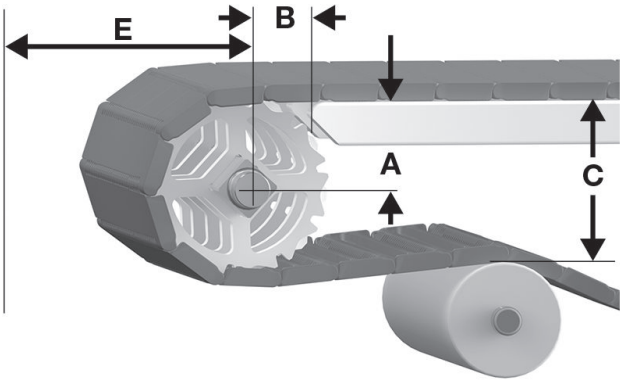
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,50	12,7	Asetal, Algılanabilir MX	
1,00	25,4	Asetal, Algılanabilir MX	

- Ürün taşıma kapasitesini en üst düzeye çıkarır. Yan korumalar bandın tam kenarına, girinti olmadan takılır.
- Tertibatta modüller üzerinde "tarak kesikleri" gerekmez, dolayısıyla bandın kiriş mukavemetinden ödün verilmez.
- Bandın dış kenarını takılmaya daha dirençli hale getirir.
- Küçük ürünlerin bant boşluklarından düşmesini önler.
- 0,50 inç (12,7 mm) örtüşen yan korumalar için dönüş oranı 1,6'dır.

Hat Ayırıcılar			
Kullanılabilir Yükseklik		Mevcut Malzemeler	
inç	mm		
0,75	19	Asetal, Algılanabilir MX, SELM	

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 93: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S2900 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
Spiral DirectDrive										
6,2	157	13	2,75-2,84	70-72	2,51	64	6,27	159	3,49	89

[a] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S2900 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı		
inç	mm		inç	mm
6,2	157	13	0,091	2,3

GERİ TUTMA RAYLARI VE AŞINMA ŞERİTLERİ

Ağır yüklü veya yüksek hızlı uygulamalar dışında, bandın her iki kenarında taşımayüzü boyunca bastırma kılavuzlarının kullanılması önerilir.

- Intralox geri tutma aşınma şeritleri hakkında bilgi için bkz. Özel Aşınma Şeritleri.
- Geri tutma aşınma şeritleri konveyör tasarımı hakkında bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Bastırma Aşınma Şeritleri konusuna bakın.

BANT SEÇİMİ YÖNERGELERİ

NOT: Radius bant ve düşük gerilimli ırgat tahrikli spiral seçimleriyle ilgili yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin. Bandın, söz konusu radyus uygulaması için yeterince sağlam olduğundan emin olmak amacıyla Mühendislik Programı'nı çalıştırın. Daha fazla bilgi için Spiral ve Radius için Mühendislik Programı Analizi'ne bakın.

TASARIM KILAVUZU ÖZETİ

Tipik düzen yapılandırmaları için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Radius Konveyörler kısmına bakın.

- Standart kenarlı S2900 için minimum dönüş yarıçapı bant genişliğinin (iç kenardan ölçülen) 1,6 katıdır.
- Ters yönde dönüşler arasında gerekli olan minimum düz gidiş, bant genişliğinin 2 katıdır. Daha kısa düz bölümler, yan kılavuz rayında yüksek derecede aşınmaya ve bantta yüksek çekme gerilmelerine yol açar.
- Aynı yöndeki dönüşler arasında minimum düz gidiş gerekliliği yoktur.
- Minimum son düz gidiş (tahrik miline giden) en az 5 ft'tir (1,5 m). 5 ft (1,5 m) uygulanabilir değilse daha kısa mesafeler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar inen), dişli aşınması ve kılavuz sorunlarını önlemek için bir ağırlık gergisi gerektirir. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. Gergiler.
- İlk düz gidişin minimum uzunluğu (avare milinden hemen sonra) bant genişliğinin 1,5 katıdır. Daha kısa uzunluklar gerektiğinde (1,0 × genişliğe kadar inen), dişlilerin yerine bir boş döner rulosu kullanılabilir.

DirectDrive™ Stacker

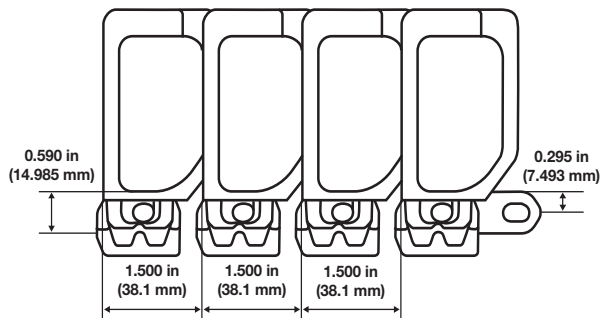
	inç	mm
Hatve	1,5	38,1
Minimum En	12	304,8
En Artış Aralığı	1,00	25,4
Açıklık Boyutu (yaklaşık)	0,52 x 0,39	13,0 x 10,0
Açık Alan (tamamen uzatılmış)	%44	
Minimum Açık Alan	%26	
Menteşe Şekli	Açık	
Çubuk Tutma; Çubuk Tipi	Kapalı kenar; başsız	



Ürün Notları

- **Bu bantta kıstırma noktaları vardır. Daha fazla bilgi için *Intralox Konveyör Bant Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'ndaki *Güvenlik* bölümüne bakın.**
- **Ekipman tasarlamadan veya bant sipariş etmeden önce hassas bant ölçümleri ve stok durumu için Intralox ile iletişime geçin.**
- Ürün yapışmaması yönünden daha iyi performans için düz yüzey kalburu olan hafif, sağlam bant.
- Bant açıklıkları temizliği kolaylaştırmak için doğrudan banttan geçer.
- Ürünün dondurulmasına ve soğutulmasına yardımcı olmak için bandın genişliği boyunca görece tek biçimli açık alan.
- Her bir bant malzemesinde varsayılan pim malzemesi bulunur. Diğer pim malzemeleri de mevcuttur. Intralox, uygulamanız için en iyi bant ve pim malzemesi kombinasyonunu tanımlamaya yardımcı olabilir.
- Ayrıntılı malzeme bilgileri Ürün Serisi kısmının başında verilmiştir.
- Yan plakalar kalıcı olarak takılır ve değiştirilemez.
- Patentli DirectDrive teknolojisinin kullanıldığı istifçi uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Katman aralığı: 60 mm, 80 mm veya 100 mm olarak mevcuttur.
- Spiral uygulamalarında tercih edilen gidiş yönü için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.





Bant Verileri

Bant Malzemesi	Varsayılan Pim Malzemesi, Çap 0,24 inç (6,1 mm)	Düz Bant Sağlamlığı		Spiral Bant Sağlamlığı[a]		Sıcaklık Aralığı (sürekli)[b]		Bant Kütlesi	
		lbf/ft	N/m	lbf	N	°F	°C	lb/ft²	kg/m²
Asetal	Asetal	1.600	23.400	475	2.110	-50 ila 200	-46 ila 93	2,18	10,64

[a] Yayımlanan spiral bant sağlamlıkları ve hesaplama yöntemleri, bant üreticileri arasında farklılık göstermektedir. Spiral bant dayanım değerlerinin doğru şekilde karşılaştırılması için lütfen bir Intralox spiral mühendisine danışın.

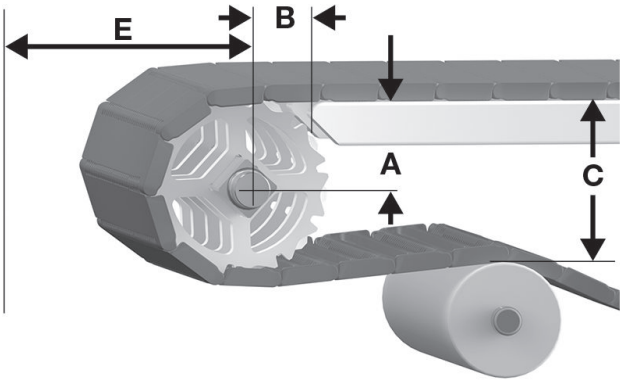
[b] Yan eğilimli uygulamalar 180°F (82°C) değerini aşmamalıdır.

Asetal Dişliler											
Diş Sayısı (Yaylanma)	Nominal Hatve Çapı		Nominal Dış Çap		Nominal Göbek Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları				
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
13 (%2,97)	6,2	157	6,4	163	1.2	30,5	1-7/16, 2	1,5; 2,5		40; 60	

Destek Tekerleği						
Hatve Çapı		Mevcut Göbek Boyutları				
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm	
6,2	157	1-7/16, 2	1,5; 2,5		40; 60	

KONVEYÖR ÇERÇEVESİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Bu ölçüler aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bu ölçülerin tam açıklamaları için Tasarım Yönergeleri bölümündeki Çerçeve Ölçüleri kısmına bakın.



A mil merkez hattı ile taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
B mil merkez hattı ile taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
E mil merkez hattı ile diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe

Şekil 94: A, B, C, D ve E tahrik ölçüleri

S2950 Konveyör Çerçevesi Boyutları										
Dişli Tanımı			A		B		C		E	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	Aralık (Alttan Üste)[a]							
inç	mm		inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
DirectDrive Stacker										
6,2	157	13	2,71-2,81	69-71	2,47	63	6,20	157	3,46	88

[a] Genel uygulamalar ve çabuk devrilebilen ürünün uç aktarmasının kritik olmadığı uygulamalarda, aralığın altını kullanın.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma hareketi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Minimum boşluk ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Daha fazla bilgi için Tasarım Yönergeleri bölümünde, Aktarma Tavası Boşluğu kısmına bakın.

S2950 Aktarma Tavası Boşluğu				
Dişli Tanımı			Minimum Boşluk	
Hatve Çapı		Diş Sayısı	inç	mm
inç	mm			
6,2	157	13	0,092	2,3

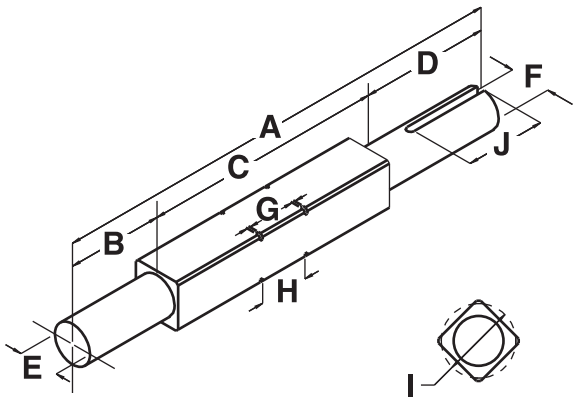
KARE ŞAFTLAR

MÜŞTERİ SPESİFİKASYONLARINA GÖRE İŞLENMİŞ

Stok uzunluğa göre kesildikten sonra, işlenmemiş milin hassaslığı sağlamlaştırılır. Muylular tornalanır, ardından tutma bileziği yuvalarıyla* kama kanalları açılır ve pah kırılır. Son adım, gönderme öncesi detaylı bir kalite kontrol incelemesidir. Mil boyutlarını belirleme konusunda yardım için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

*Mil, yüksek bant yüklerinde çalışacaksa tutma bileziği kertikleri önerilmez. Bu tip durumlarda üçgen veya parça ağır iş tutma bileziklerinin kullanılması önerilir. Tutma bileziği önerileri için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

NOT: Mili, delik milli bir dişli kutusunda kullanıyorsanız Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



A uzunluk: toplam
B uzunluk: mil tarafı muylusu
C uzunluk: kare kesit
D uzunluk: tahrik tarafı muylusu ve kama kanalı boyutları
E çap: mil muylusu
F çap: tahrik tarafı muylusu
G genişlik: tutma bileziği kanalı
H genişlik: dişli göbeği
I çap: bilezik kanalı
J kama kanalı uzunluğu

Şekil 95: Gerekli mil boyutları

Intralox ABD Tarafından Sunulan Kare Miller[a]				
Boyutu	**C1018 Karbon Çelik**	**C1045 Karbon Çelik**	**303/304 Paslanmaz Çelik**	**316 Paslanmaz Çelik**
0,625 inç	+0,000 inç ila -0,003 inç		+0,000 inç ila -0,004 inç	+0,000 inç ila -0,004 inç
1 inç	+0,000 inç ila -0,003 inç		+0,000 inç ila -0,004 inç	+0,000 inç ila -0,004 inç
1,5 inç	+0,000 inç ila -0,003 inç		+0,000 inç ila -0,006 inç	+0,000 inç ila -0,006 inç
40 mm		Intralox ile iletişime geçin	+0,000 mm ila -0,160 mm	
60 mm		Intralox ile iletişime geçin	+0,000 mm ila -0,180 mm	
2,5 inç	+0,000 inç ila -0,004 inç		+0,000 inç ila -0,008 inç	+0,000 inç ila -0,008 inç
3,5 inç[b]	+0,000 inç ila -0,005 inç		+0,000 inç ila -0,005 inç	YOK

[a] Uzunluğu 12 ft (3,7 m) değerinin üzerinde olan miller için Intralox'a danışın.
[b] 3,5 inç karbon çelik miller, korozyon direnci için nikel kaplamalı olabilir.

Intralox Avrupa Tarafından Sunulan Kare Miller[a]		
Boyutu	**KG-37 Karbon Çelik**	**303/304 Paslanmaz Çelik**
25 mm	+0,000 mm ila -0,130 mm	+0,000 mm ila -0,130 mm
40 mm	+0,000 mm ila -0,160 mm	+0,000 mm ila -0,160 mm
60 mm	+0,000 mm ila -0,180 mm	+0,000 mm ila -0,180 mm
65 mm	+0,000 mm ila -0,180 mm	+0,000 mm ila -0,180 mm
90 mm	+0,000 mm ila -0,220 mm	+0,000 mm ila -0,220 mm

[a] Uzunluğu 2 m üzerinde olan miller için Intralox'a danışın.

Toleranslar (aksi belirtilmedikçe)	
Toplam uzunluk	< 48 inç ±0,061 inç (< 1200 ±0,8 mm)
	> 48 inç ±0,125 inç (> 1200 ±1,2 mm)
Muylu çapı	-0,0005 inç/ -0,003 inç (Øh7 vlgs. NEN-ISO 286-2)
Kama kanalı genişlikleri	+ 0,003 inç/- 0,000 inç (+ 0,05/- 0,00 mm)

Yüzey Kaplamaları	
Muylu	63 mikroinç (1,6 mikrometre)
Diğer işlenmiş yüzeyler	125 mikroinç (3,25 mikrometre)

Kama kanalları	
ABD boyutlar	Aksi belirtilmedikçe — ABD kama kanalları paralel kare kesitli kamalar içindir (ANSI B17.1 - 1967, R1973).
Metrik boyutlar	Metrik kama kanalları yuvarlak uçlu düz, işlenmiş kamalar içindir (DIN 6885-A).

TUTMA BİLEZİKLERİ VE MERKEZ DİŞLİ ÇİZGİDIŞILIĞI

ÖNERİLEN TUTMA BİLEZİKLERİNİ SEÇME

Intralox, her bir milde bir dişlinin konumunu sabitlemek için tutma bileziklerinin kullanılmasını önerir. Sabit dişli, çalışma sırasında bandın yanal hareketini sınırlar. Birçok uygulamada, yay tipi bilezikler başarıyla kullanılır. Ancak bu bilezikler millerin köşelerinde küçük yuvalar açılmasını gerektirir. Bant yüklerinin yüksek olduğu ve mildeki gerilmenin büyük olduğu bazı uygulamalarda, gerilme yığılmaları yaratacağı için bilezik yuvalarının olması istenmez. Intralox, bu gibi durumlarda, Kendinden Ayarlı veya Parçalı Rakor bilezikler gibi yuva gerektirmeyen alternatif tutma bileziklerinin kullanılmasını önerir.

Bant çekmesiyle yataklar arası mil uzunluğunun oranı için önerilen sınırları, 5. Tablo: Bant Çekme Sınırlarına Göre Tutma Bileziği Yuvaları için Mil Açıklığı kullanarak belirleyin ve ardından tutma bileziği kullanılıp kullanılamayacağını belirleyin. Belirli bir mil ölçüsü ve uzunluğu için bant çekmesi (BP) gösterilen değerleri aşıyorsa milde yuva gerektirmeyen bir bilezik seçin.

STANDART TUTMA BİLEZİKLERİ

Intralox, plastik ve paslanmaz çelikte standart tutma bilezikleri sağlar.

- Plastik tutma bilezikleri hakkında bilgi için bkz. Standart Plastik Tutma Bilezikleri.
- Paslanmaz çelik tutma bilezikleri hakkında bilgi için bkz. Standart Paslanmaz Çelik Tutma Bilezikleri.

STANDART PLASTİK TUTMA BİLEZİKLERİ

- Plastik tutma bilezikleri 1,5 inç ve 2,5 inç kare şaftlara uyacak ölçülerde mevcuttur.
- Plastik tutma bilezikleri polisülfondan yapılır.
- Polisülfonun sıcaklık aralığı: -125°F ila 300°F'tır (-98°C ila 149°C).
- Plastik tutma bilezikleri için gereken yuvalar, 1,5 inç ve 2,5 inç'lik millerde kullanılan paslanmaz çelik tutma bileziği yuvalarıyla aynıdır. Bkz. Tutma Bileziği Deliği ve Şev Boyutları.
- Plastik tutma bilezikleri tüm dişlilerle uyumlu değildir. Bkz. Paslanmaz Çelik Tutma Bileziği Kısıtlamaları.

PLASTİK TUTMA BİLEZİĞİ KISITLAMALARI

Standart tutma bilezikleri aşağıdaki dişlilerle ÇALIŞMAZ:

Tutma Bileziği Boyutu	Seri	Hatve Çapı		Delik Boyutu	
		inç	mm	inç	mm
1,5 inç	400	4,0	102	1,5	40
	1600	3,2	81	1,5	40
2,5 inç	400	5,2	132	2,5	40
	1100	3,1	79	2,5	40

STANDART PASLANMAZ ÇELİK TUTMA BİLEZİKLERİ

- Paslanmaz çelik tutma bilezikleri 5/8 inç, 1,0 inç, 1,5 inç, 2,5 inç, 3,5 inç, 25 mm, 40 mm, 60 mm, 65 mm ve 90 mm kare şaftlara uyacak boyutlarda mevcuttur.
- Paslanmaz çelik tutma bilezikleri tüm dişlilerle uyumlu değildir. Bkz. Paslanmaz Çelik Tutma Bileziği Kısıtlamaları.

Aşağıdaki MIL SPEC R-2124B özelliklerine uyacak ANSI Tipi 3AMI bilezikler mevcuttur:

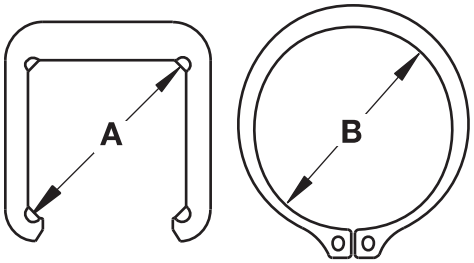
PASLANMAZ ÇELİK TUTMA BİLEZİĞİ KISITLAMALARI

Paslanmaz çelik tutma bilezikleri aşağıdaki dişlilerle çalışmaz:

Tutma bileziği ölçüsü	Seri	Dişli Çapı[a]	
		inç	mm
1,219 inç	900	2,1	53
	1100	2,3	58

[a] S900 2,1 inç (53 mm) ve (58 mm) dişli çaplı dişlileri sabitlemek için bir ayar vidası gerekir. Ayar vidasını dişlinin her iki tarafına yerleştirin. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

TUTMA BİLEZİĞİ DELİĞİ VE ŞEV BOYUTLARI

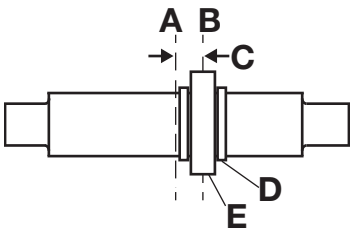


A plastik tutma bilezikleri için bilezik kanalı çapı
B paslanmaz çelik tutma bilezikleri için bilezik kanalı çapı
Şekil 96: Tutma bileziği kanalı çapları

Şaft Boyutu	Tutma Bileziği Kanalı ve Pah Boyutları[a]		
	Kertik Çapı	Genişlik	Pah[b]
5/8 inç	0,762 ± 0,003 inç	0,046 + 0,003/- 0,000 inç	0,822 ± 0,010 inç
1 inç	1,219 ± 0,005 inç	0,056 + 0,004/- 0,000 inç	1,314 ± 0,010 inç
1,5 inç	1,913 ± 0,005 inç	0,086 + 0,004/- 0,000 inç	2,022 ± 0,010 inç
2,5 inç	3,287 ± 0,005 inç	0,120 + 0,004/- 0,000 inç	3,436 ± 0,010 inç
3,5 inç	4,702 ± 0,005 inç	0,120 + 0,004/- 0,000 inç	4,773 ± 0,010 inç
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] Bazı durumlarda tutma bileziği yuvaları mil merkezine göre çizgi dışıdır. Bkz. Dişlilerin Sabitlenmesi.
[b] S200, S400 ve S800 kalıplanmış dişlilerin yerleştirilebilmesi için mil kenarlarında pah kırılmalıdır.

MİL ÜZERİNDE KİLİTLİ DİŞLİ KONUMU



A mil merkez hattı
B dişli merkez hattı
C merkez dişli çizgi dışı
D tutma bileziği
E dişli
Şekil 97: Kilitli dişli konumu

Doğru merkez zincir dişlisi çizgidışılığını belirlemek için aşağıdaki tabloyu kullanın.

İşlenmiş tutma bileziği yuvalarının yanlış konumlandırılmasını önlemek için merkez dişli yerleşiminin kolayca ayarlanmasını sağlayan ve mil üzerinde yuva işlenmesini gerektirmeyen Kendinden Ayarlı Tutma Bilezikleri ya da Parça Rakor Tutma Bilezikleri kullanımını değerlendirebilirsiniz.

Farklı bant tipleri birleştirildiğinde merkez dişli yerleşimi değişebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Merkez Dişli Sapması						
		Ofset		Maks. Dişli Aralığı		
Seri	Halka Sayısı	inç	mm	inç	mm	Notlar
100	çift	0	0	6	152	
	tek	0,12	3	6	152	
200	çift, tek	0	0	7,5	191	
200 Raised Rib	çift, tek	0,09	2,3	7,5	191	
400	çift	0	0	6	152	
	tek	0,16	4	6	152	
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	Bkz. Rulo Bantlar için Merkez Dişli Çizgidışı.					
560	çift	0,5	12,7	6	152	
	tek	0	0	6	152	
800	çift, tek	0	0	6	152	
800 Angled EZ Clean dişliler	çift, tek	0,16	4	6	152	6, 10 ve 16 dişi olan dişlilerin bant merkez hattına yerleştirilmesini sağlayın.
800 Raised Rib	çift	3	76	6	152	
	tek	0	0	6	152	
850	çift, tek	0	0	6	152	
888	Kurulum Talimatlarındaki Seri 888 bölümüne bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.					
900	çift	0	0	4	102	
	tek	0,16	4	4	102	
900 Open Flush Grid	bölümüne bakın.Çizgidışılık ve halka sayısı için Kurulum Talimatlarındaki Seri 900 bölümüne bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.					
1000	çift	0	0	6	152	
	tek	0,25	6,44	6	152	
1000 Insert Roller, High Density Insert Roller	çift	1,5	38,1	6	152	
	tek	0	0	6	152	
1000 High Density Insert Roller 85 mm	çift	1,67	42,5	6	152	
	tek	0	0	6	152	
1100	çift (tam)	0	0	4	102	8 ve 12 dişi olan çelik dişliler, bant merkez hattına yerleştirilebilir.
	tek (tam)	0,5	12,7	4	102	
	çift, tek	0,25	6,35	4	102	0,5 inçlik (12,7 mm) artışlarla çift veya tek halka sayısı. 8 ve 12 dişi olan çelik dişliler, bant merkez hattına yerleştirilebilir.
1100 EZ Track dişlileri	çift (tam)	0,19	4,8	4	102	
	tek (tam)	0,31	7,9	4	102	
	çift, tek	0,06	1,52	4	102	0,5 inçlik (12,7 mm) artışlarla çift veya tek halka sayısı
1200				6	152	bölümüne bakın.Çizgidışılık ve halka sayısı için Kurulum Talimatlarındaki Seri 1200 bölümüne bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
1400	çift	0	0	6	152	
	tek	0,5	12,7	6	152	
1400 FG				6	152	bölümüne bakın.Çizgidışılık ve halka sayısı için Kurulum Talimatlarındaki Seri 1400 bölümüne bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
1500				6	152	bölümüne bakın.Çizgidışılık ve halka sayısı için Kurulum Talimatlarındaki Seri 1500 bölümüne bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
1600	çift, tek	0	0	4	102	
1650	çift, tek	0,25	6,4	4	102	20 dişi olan dişlinin çizgidışı değeri sıfırdır.

Merkez Dişli Sapması						
Seri	Halka Sayısı	Ofset		Maks. Dişli Aralığı		Notlar
		inç	mm	inç	mm	
1700	çift	0,5	12,7	4	102	
	tek	0	0	4	102	
1750	çift	0	0	4	102	Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın.
	tek	0,5	12,7			
1800	çift, tek	0	0	6	152	
1900				3	76	bölümüne bakın.Çizgidışılık ve halka sayısı için Kurulum Talimatlarındaki Seri 1900 bölümüne bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
2100	çift, tek	1,97	50	3,94	100	
2200	çift	0,25	6,4	4	102	Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının soluna doğru çizgidışı.
	tek	0,25	6,4	4	102	Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sağına doğru çizgidışı.
2300	çift	0	0	6	152	
	tek	1,5	38	6	152	
2400	çift	0,125	3,2	6	152	Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının soluna doğru çizgidışı.
	tek	0,125	3,2	6	152	Halka sayısını belirlerken 0,5 halkayı bırakın. Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sağına doğru çizgidışı.
2600	çift, tek	0	0	8	203	
2700	çift, tek	0	0	8	203	
2800	çift	0	0	6	152	
	tek	0,5	12,7	6	152	
4400	çift, tek	0,5	12,7	9	229	
4500	çift	0,5	12,7	6	152	
	tek	0	0	6	152	
4500 çift dişli dişliler	çift	0	0	6	152	
	tek	0,5	12,7	6	152	
9000	çift	0,5	12,7	4	102	
	tek	0	0	4	102	
10000 menteşe tahriki (tercih edilir)	çift	0,25	6,3	5,91	150	Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının soluna doğru çizgidışı.
	tek	0,25	6,3	5,91	150	Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sağına doğru çizgidışı.
10000 orta tahrik	çift	0,25	6,3	5,91	150	Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının sağına doğru çizgidışı.
	tek	0,25	6,3	5,91	150	Tercih edilen bant gidiş yönüne bakarak mil merkez hattının soluna doğru çizgidışı.
	Sıra Başına Rulo Sayısı					
400 Roller Top, Angled Roller, Transverse Roller Top	çift	0	0	6	152	
	tek	1	25,4	6	152	

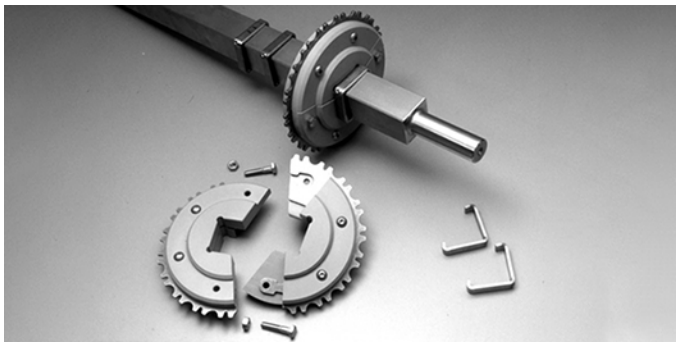
RULO BANTLAR İÇİN MERKEZ DİŞLİ ÇİZGİDIŞI

Rulo Bantlar için Merkez Dişli Çizgidışı						
Seri	Rulo Sayısı	Ofset		Maks. Dişli Aralığı		Notlar
		inç	mm	inç	mm	
400	çift	0	0	6	152	
	tek	1	25,4	6	152	
4500	çift	0	0	6	152	
	tek	1	25,4	6	152	

Rulo Bantlar için Merkez Dişli Çizgidışı						
Seri	Rulo Sayısı	Ofset		Maks. Dişli Aralığı		Notlar
		inç	mm	inç	mm	
4550	çift	0	0	6	152	
	tek	1	25,4	6	152	
7000	4'e tam bölünebilir	1	25,4	6	152	Rulo sayısı = inç cinsinden bant genişliği - 1 (mm cinsinden bant genişliği/25,4 - 1)
	4'e tam bölünemez	0	0	6	152	
7050	8'e tam bölünebilir	1	25,4	6	152	
7050	8'e tam bölünemez	0	0	6	152	

KENDİNDEN AYARLI TUTMA BİLEZİKLERİ

Kendinden ayarlı tutma bilezikleri 1,0 inç, 1,5 inç, 2,5 inç, 3,5 inç, 40 mm, 60 mm ve 65 mm millere uyacak boyutlarda mevcuttur.

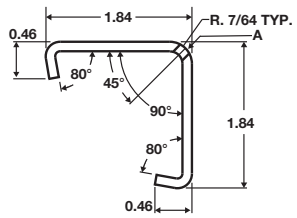


Şekil 98: Kendinden ayarlı tutma bilezikleri

- Tutma bilezikleri korozyona dirençli 316 paslanmaz çelikten yapılır.
- Mil üzerinde delik açılmasına gerek yoktur ve bu tutma bileziklerinin takılması için milin çıkarılması gerekmez.
- Kendinden ayarlı tutma bilezikleri USDA-FSIS onaylıdır.
- Kendinden ayarlı tutma bilezikleri kare şaftta geçme tipi bağlantıyla yerine oturur ve çalışma sırasında tutma bileziğinden çıkmayacak benzersiz bir ayar vidasıyla yerine sabitlenir.
- Tutma bileziğinin düzgün çalışması için milin kenarlarına şev uygulanmış olması gerekir.
- Yüksek yanal kuvvetlerin beklendiği uygulamalarda kendinden ayarlı tutma bilezikleri önerilmez.
- Kendinden ayarlı tutma bileziklerinde şu kısıtlamalar vardır:

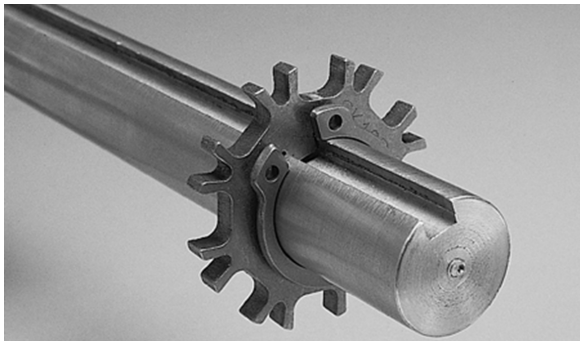
Kendinden Ayarlı Tutma Bileziği Kısıtlamaları			
Tutma Bileziği Boyutu	Kendinden ayarlı tutma bilezikleri aşağıdaki dişlilerle ÇALIŞMAZ:		
	Seri	Hatve Çapı	
		inç	mm
1,0 inç	100	2,0	51
	900	2,1	53
	1100	2,3	58

Kendinden Ayarlı Tutma Bileziği Kısıtlamaları			
Tutma Bileziği Boyutu	Kendinden ayarlı tutma bilezikleri aşağıdaki dişlilerle ÇALIŞMAZ:		
	Seri	Hatve Çapı	
		inç	mm
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 Özel ayar vidası, başı önde olacak şekilde, bu taraftan, tam olarak yerleştirilir
Şekil 99: Kendinden ayarlı tutma bileziği boyutları

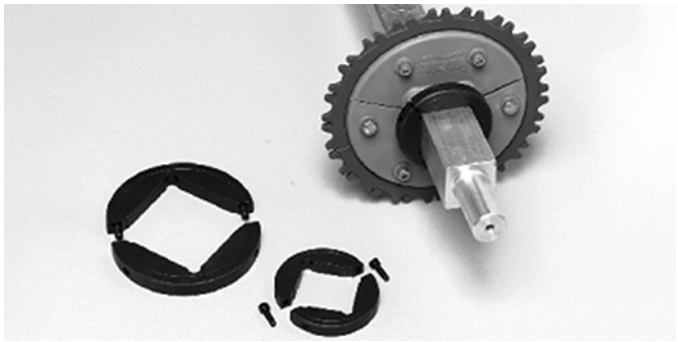
YUVARLAK MİL TUTMA BİLEZİKLERİ



Şekil 100: Yuvarlak mil tutma bileziği

- Yuvarlak mil tutma bilezikleri 0,75 inç, 1,0 inç ve 25 mm yuvarlak millere uyacak boyutlarda mevcuttur.
- Paslanmaz çelikten üretilmiştir.
- Tutma bileziklerinin sürtünmeyle yerinde durması sayesinde sabitleme için yuva gerektirmez.
  NOT: Yuvarlak millerdeki oluklardan kaçının. Yuvalar yorulmaya ve mil hasarına neden olur.

PARÇA RAKOR TUTMA BİLEZİKLERİ



Şekil 101: Parça rakor tutma bilezikleri

Parça rakor tutma bilezikleri aşağıdaki mil ölçülerine uyacak şekilde mevcuttur:

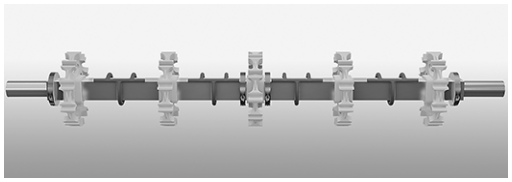
Parça Rakor Tutma Bileziği Mil Uyumluluğu	
Kare Şaftlar	**Yuvarlak Miller**
1,5 inç	3/4 inç
2,5 inç	1 inç
40 mm	1-3/16 inç
60 mm	1-1/4 inç
	1-3/8 inç
	1-7/16 inç
	1-1/2 inç
	2 inç

- Tutma bilezikleri 304 paslanmaz çelikten imal edilir.
- Dişlilerde yüksek oranda yanal yük olan uygulamalarda kullanılır.
- Bu tutma bilezikleri milin pahlı olmasını ve milin sökülmesini gerektirmediğinden montajı basitleştirir.
- Parça rakor tutma bileziklerinde şu kısıtlamalar vardır:

Parça Rakor Tutma Bileziği Kısıtlamaları			
Parça Rakor Tutma Bilezikleri, 3,0 inç (76,2 mm) dişli çapı veya daha küçük dişlilerle ya da aşağıdaki dişlilerle uyumlu değildir.			
Tutma Bileziği Boyutu	**Seri**	**Hatve Çapı**	
		inç	**mm**
1,5 inç ve 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 inç ve 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

DİŞLİ ARA PARÇALARI

Önerilen konumlarda dişli ara parçaları ve tutma bileziklerinin kullanılması dişli kayması ve bant sürüklenmesiyle ilgili sorunları önler. Intralox, uygulamanız için dişliler, ara parçalar ve tutma bileziklerini de içeren bir tahrik yapılandırması önerebilir ve Intralox™ FoodSafe® modüler plastik bantlarla kullanılmak üzere konveyörler tasarlamaya yönelik ayrıntılı yönergeler sağlayabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Şekil 102: Dişliler ve tutma bilezikleriyle kare mil üzerindeki dişli ara parçaları

Dişli Ara Parçası[a]					
Nominal Dişli Ara Parçası Genişliği		**Mevcut Göbek Boyutları**			
		ABD		**Metrik**	
inç	**mm**	**Yuvarlak inç**	**Kare inç**	**Yuvarlak mm**	**Kare mm**
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40

Dişli Ara Parçası[a]					
Nominal Dişli Ara Parçası Genişliği		Mevcut Göbek Boyutları			
		ABD		Metrik	
inç	mm	Yuvarlak inç	Kare inç	Yuvarlak mm	Kare mm
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] Stoktaki malzemeler için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

YUVARLAK GÖBEK ADAPTÖRLER

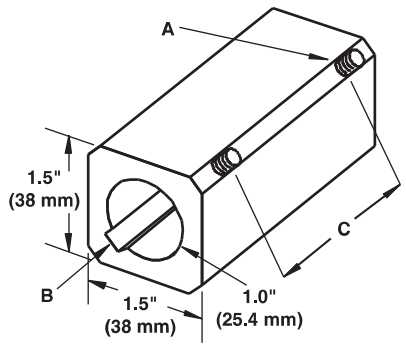
Dişli ara parçaları 1,5 inç kare göbekli dişlileri 1 inç çapında millerde kullanılmak amacıyla adaptör olarak kullanılır. Bu parça yerleştirme elemanları yalnızca hafif yüklü bantlar veya genişliği en çok 18 inç (460 mm) değerine kadar olan dar bantlar için önerilir.

Adaptörler, sağlamlık ve kimyasal direnç için cam dolgulu polipropilenden yapılmıştır ve 2,5 inç (64 mm) ve 3,5 inç (89 mm) uzunluklarda mevcuttur. 2,5 inç (64 mm) adaptörün tork sınırı 875 inç-lbf (99 N-m) olur. 3,5 inç (89 mm) adaptörün sınırı 1200 inç-lbf (135 N-m) olur. Çalışma sıcaklığı sınırları 45°F ve 120°F (7°C ve 50°C) olur.

Adaptörler üzerinde dişlileri tutmak ve merkez dişliyi mile kilitlemek için ayar vidaları sağlanmıştır. 3,5 inç (89 mm) adaptörde çeşitli genişliklerde göbekler yerleştirilmesi için üçüncü bir vida dişi açılmış delik bulunur. Belli bir dişli göbeği genişliğiyle hangi adaptörün kullanılacağını belirlemek için aşağıdaki tabloya bakın.

Belirli dişli ve adaptör kombinasyonları için her adaptöre birden fazla dişli yerleştirilebilir. Daha fazla bilgi için aşağıdaki tabloda yer alan adaptör başına dişli sütununa bakın.

NOT: Yuvarlak göbek adaptörlerinin parça dişliler veya aşınmaya dayanıklı dişlilerle kullanılması önerilmez.



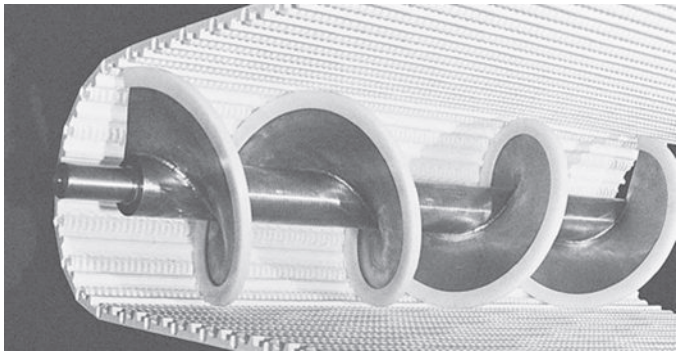
A 1/4 inç - 20 × 5/8 inç ayar vidaları (UNC diş)
B kama kanalı - 0,25 inç × 0,125 inç (6 mm × 3 mm)
C ayar vidaları arasındaki boşluk:2,5 inç (64 mm) adaptör1,5 inç (38 mm) boşluk3,5 inç (89 mm) adaptör2,5 inç (64 mm) boşluk
Şekil 103: Yuvarlak göbek adaptör

Yuvarlak Göbek Adaptör Seçimi Tablosu[a]							
Dişli Göbeği Genişlikleri		Kilitli Merkez Dişli			Gezen Dişliler		
		Adaptör Boyutları		Adaptör Başına Dişli	Adaptör Boyutları		Adaptör Başına Dişli
inç	mm	inç	mm		inç	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] Merkez dişlileri adaptörlere kilitlemek için ara parça gerekebilir.

KAYAR AVARA DİŞLİLERİ

Çok fazla kalıntının dişli performansını olumsuz etkileyebileceği veya banda zarar verebileceği ya da tahrik mili ve zincirlerin temiz tutulması gereken uygulamalarda bir avare merdanesi kullanılabilir. Merdanenin eğri, kanatlı yüzeyleri bant merkezindeki kalıntıları banttan ve konveyör komponentlerden uzağa dökülecekleri kenarlara doğru yönlendirir.



Şekil 104: Avare merdanesi

Intralox; 6 inç (152 mm) ve 9 inç (229 mm) olmak üzere iki nominal çapta merdane dişli sunmaktadır. Kanat hatvesi, yani kanadın tam bir turda kat etmesi gereken eksenel süpürme mesafesi de sırasıyla 6 inç (152 mm) ve 9 inç'tir (229 mm). Avare merdanesi aynı zamanda avare mili olarak da işlev gördüğünden, her bir avare merdanesinde bant desteğinin düzgün olmasını sağlamak için minimum merdane uzunluğu vardır. Dar bantlar veya fazladan destek için çift kanatlı merdane mevcuttur.

Merdane Boyutları							
Çap				Minimum Merdane Uzunluğu (muylular hariç)			
Nominal		Gerçek		Tek Kanatlı		Çift Kanatlı	
inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm
6	152	6,7	170	12,5	318	6,5	165
9	229	9,7	246	18,5	470	9,5	241

Intralox merdaneler, kanat kenarlarına bağlı kalın UHMW-PE aşınma şeridi kesitli karbon çelik ve paslanmaz çelik olarak sunulur. Karbon çelik kayar dişliler koruma amacıyla verniklenmiş veya boyanmıştır. USDA-FSIS uygulamaları için cilalı kaynak uçları olan paslanmaz çelik kayar dişliler mevcuttur.

Kayar Dişli Özellikleri	Kanat Malzemesi		
	Karbon Çelik	Paslanmaz Çelik	Paslanmaz Çelik USDA-FSIS
6 inç (152 mm) merdane çapı	•	•	•
9 inç (229 mm) merdane çapı	•	•	•
Aralıklı kaynaklar	•	•	
Sürekli, cilalı kaynaklar			•
UHMW-PE kanat kenarı	•	•	•
Primer gri boya	•		

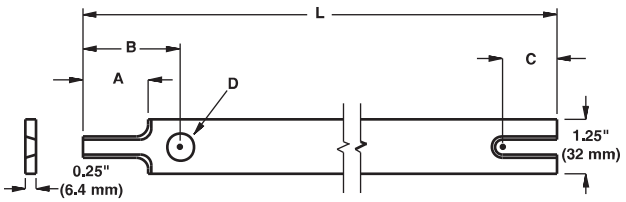
- Tüm merdane dişliler 2,5 inç (63,5 mm) çapında yuvarlak mile monte edilir.
- Maksimum muylu çapı 2,5 inç (63,5 mm) ve minimum muylu uzunluğu 2 inç'tir (50,8 mm).
- Sarmal avare merdane montajını konveyör çerçevesine merdanenin merkezindeki (sol ve sağ kanatların karşılaştığı yer) V şekli, bant hareketinin yönün işaret edecek şekilde konumlandırın. Her iki tarafta eşit gerilim olması için varsa mil ağırlık gergisini ayarlayın.
- Intralox kayar dişlilerde yerleşik izleme özelliği yoktur. Besleme tarafında yandan monte aşınma şeritleri kullanılması gerekli olabilir.

AŞINMA ŞERİTLERİ

DÜZ AŞINMA ŞERİTLERİ

Standart düz aşınma şeritleri, UHMW-PE ve Nylatron® (molibden dolgulu naylon) seçenekleriyle sunulur. UHMW-PE aşınma şeritleri, 0,25 inç (6 mm) kalınlıkta × 1,25 inç (32 mm) genişlikte × 120 inç (3048 mm) uzunluktadır. Nylatron aşınma şeritleri 0,125 inç (3 mm) kalınlığında × 1,25 inç (32 mm) genişliğinde × 48 inç (1219 mm) uzunluğundadır. UHMW aşınma şeritleri, doğrudan gıda ile temas edebilecek şekilde FDA ve USDA-FSIS uyumludur. Nylatron aşınma şeritleri FDA veya USDA-FSIS tarafından gıda uygulamaları için onaylanmamıştır.

İç içe geçmeli düz aşınma şeritleri çentikli bir uç tasarımına sahiptir, bu tasarım kesintisiz destek için bölümleri çakıştırır. UHMW-PE aşınma şeritleri, 24 inç (610 mm) ve 60 inç (1524 mm) uzunluk seçenekleriyle sunulur. Sabitleyiciler verilir.



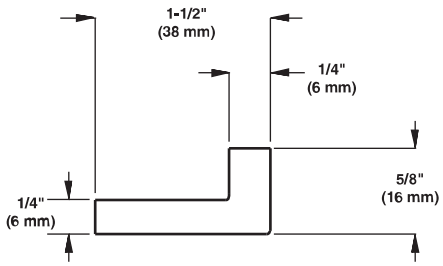
Şekil 105: İç içe geçmeli ek aşınma şeritleri

L	A	B	C
24 inç (610 mm)	1,125 inç (28,6 mm)	1,75 inç (44,5 mm)	0,75 inç (19,1 mm)
60 inç (1524 mm)	1,875 inç (47,6 mm)	2,25 inç (57,2 mm)	1,50 inç (38,1 mm)

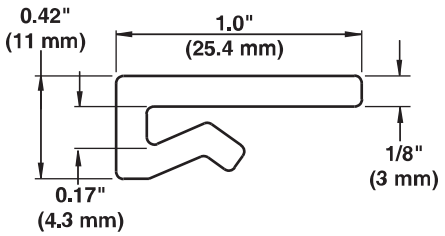
AÇILI VE TAKMALI AŞINMA ŞERİTLERİ

Intralox çeşitli açılı ve takmalı aşınma şeritleri de sunar. Tüm takmalı aşınma şeridi tipleri 120 inç (3048 mm) uzunluğundadır. Bu aşınma şeritleri sabitleyiciler olmadan konveyorun çerçevesine doğrudan takılacak şekilde tasarlanmıştır.

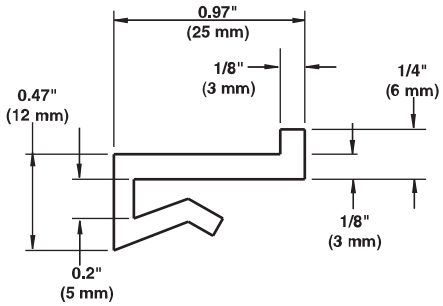
- Yeni uygulamalarda, taşımayüzleri ve geridönüşler için geniş yüzey alanlı düz aşınma şeritleri kullanın.
- Takmalı aşınma şeritlerini yalnızca hafif yüklü değiştirme uygulamaları için veya konseptleri ispatlamak için kullanın. Takmalı aşınma şeritlerinin normal üretimde kullanılması önerilmez.
- Uygulamaya özgü bilgiler için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



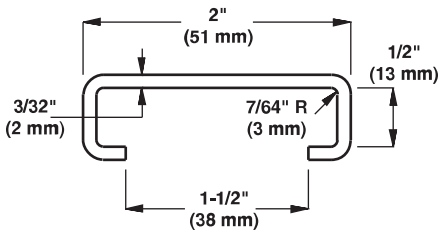
Şekil 106: Standart açılı UHMW aşınma şeritleri (B6XX21IXXWMV)



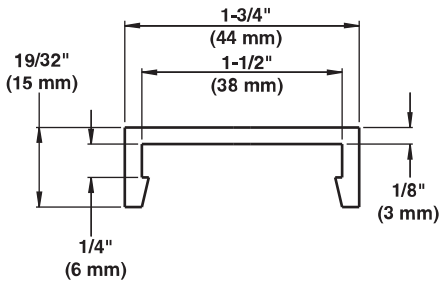
Şekil 107: Takmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX25IXXWMV)



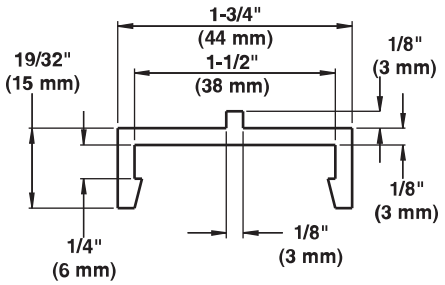
Şekil 108: Ayaklı takmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX26IXXWMV)



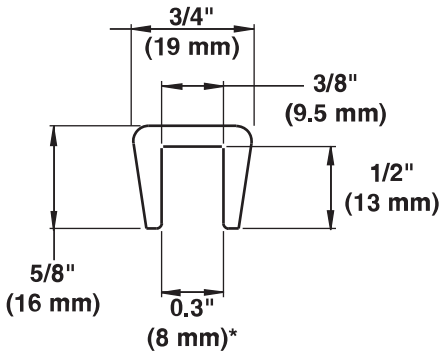
Şekil 109: Kılavuz rayı oturtmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX27IXXWMV)



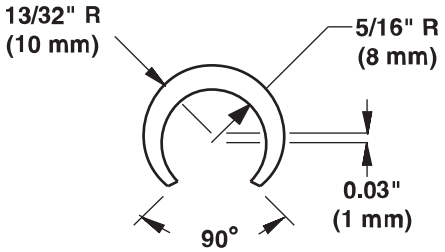
Şekil 110: Çengelli takmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX23IXXWMV)



Şekil 111: Çengelli ayaklı takmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX24IXXWMV)



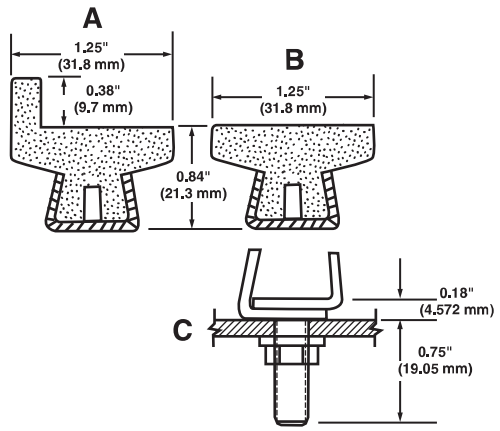
Şekil 112: Standart çubuk oturtmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX28IXXWMV)



Şekil 113: Tam yuvarlak oturtmalı UHMW aşınma şeritleri (B6XX29IXXWMV)

PASLANMAZ ÇELİK DESTEKLİ UHMW-PE AŞINMA ŞERİDİ

- Paslanmaz çelik destekli UHMW-PE aşınma şeridi, çapraz elemanları olan herhangi bir çerçevede katı bant taşımayolu yüzeyi oluşturmak için kullanılabilir.
- Paslanmaz çelik destekli UHMW-PE aşınma şeridi, çapraz elemanlara vidalı, kendinden sıkıştırmalı paslanmaz çelik bir klipsle monte edilir (vidalı, kendinden sıkıştırmalı paslanmaz çelik klips ayrıca satılır).
- Paralel, V tipi veya diğer düzenlerde takılabilir.
- 160°F'a (71°C) kadar sıcaklıkların söz konusu olduğu uygulamalar için önerilir.
- İki profil seçeneği mevcuttur: düz (T) aşınma şeridi ve flanşlı (L) aşınma şeridi.
- 120 inç (3048 mm) uzunlukta mevcuttur.
- Aşınma şeritlerini takarken termal genleşme ve büzülme payı bırakın.
- Aşınma şeridinin öndeki kenarlarını daima şevlendirin veya aşağı doğru bükün.



A 120 inç paslanmaz çelik arka ayaklı takmalı UHMW-PE aşınma şeridi (B6XX43IXXWMV-00)
B 120 inç paslanmaz çelik arka t klipsli UHMW-PE aşınma şeridi (B6XX42IXXWMV-00)
C kendinden sıkıştırmalı paslanmaz çelik aşınma şeridi klipsi ve somunu, 5/16-18 UNC (C9AX1XXXXXXX-01)

Şekil 114: Paslanmaz çelik destekli UHMW-PE aşınma şeritleri

UHMW-PE BASINCA HASSAS BANT

Intralox, UHMW-PE kendiliğinden yapışan aşınma şeridi bandını 54 ft'lik. (16,5 m) rulolar halinde sunar. Bu bant, çelik aşınma şeritlerinin, düşük sürtünme UHMW-PE aşınma şeridine hızlı ve kolay dönüşümü için kullanılabilir. 1 inç (25,4 mm) genişliğinde ve 2 inç (50,8 mm) genişliğinde bant 0,010 inç (0,25 mm) ve 0,030 inç (0,76 mm) kalınlığında mevcuttur.

NOT: UHMW-PE basınca hassas bant yalnızca hafif uygulamalarda ve geçici çözümlerde kullanılmalıdır.

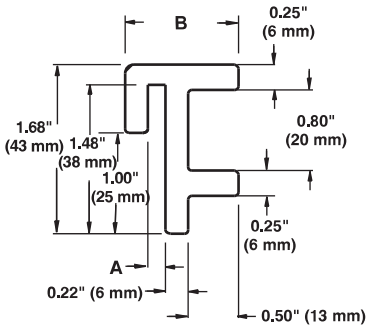
ÖZEL AŞINMA ŞERİTLERİ

RADİUS BANT AŞINMA ŞERİTLERİ

Radius bant aşınma şeritlerinin tümü, doğal UHMW-PE ve kendinden yağlamalı, gri, yağ dolgulu UHMW-PE seçenekleriyle mevcuttur. Açılı ve merkez ray aşınma şeritlerinde EZ Clean tasarımı kullanılır. Tüm aşınma şeritleri 1/8 inç (3,2 mm) veya 3/16 inç (4,7 mm) ölçülerde bulunur. S2400, yalnızca UHMW-PE olarak mevcuttur.

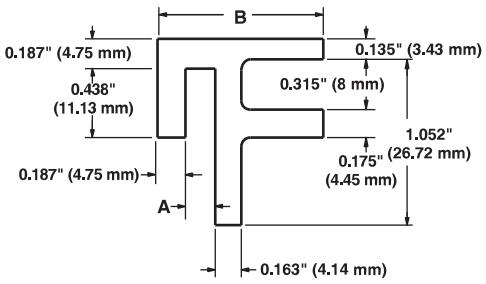
Aşınma şeridi ölçüleri ve parça numaraları için aşağıdaki şekillere bakın.

Standart Kenar Geri Tutma Aşınma Şeritleri

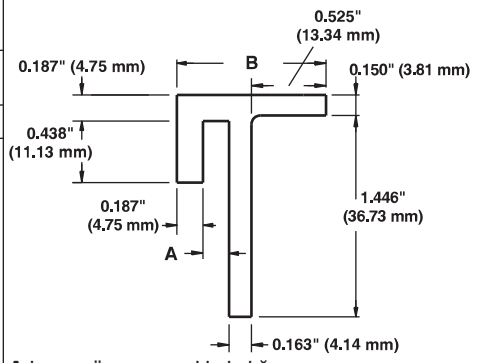
Malzeme	Boyut (A)	Parça Numarası	
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	1/8 inç (3,2 mm)	B6XX33IXXWMV-00	
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	3/16 inç (4,7 mm)	B6XX32IXXWMV-00	
Yağ Dolu UHMW-PE	1/8 inç (3,2 mm)	B6XX33IXXWMW-00	
Yağ Dolu UHMW-PE	3/16 inç (4,7 mm)	B6XX32IXXWMW-00	

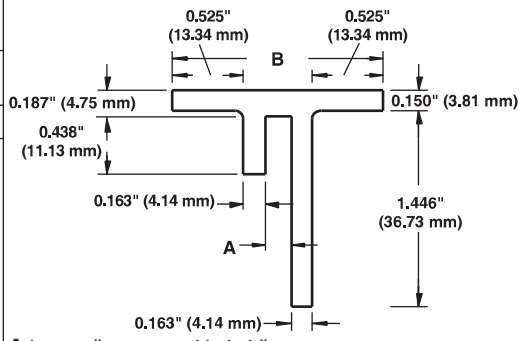
A konveyör çerçevesi kalınlığı
B 1/8 inç (3,2 mm) aşınma şeritleri için 1,00 inç (25,4 mm); 3/16 inç (4,7 mm) aşınma şeritleri için 1,13 inç (29 mm)

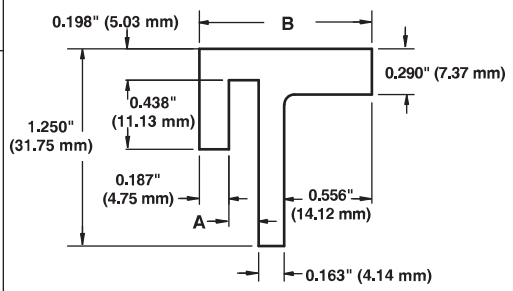
Askılı Kenar Geri Tutma Aşınma Şeritleri

Malzeme	Boyut (A)	Parça Numarası	
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	1/8 inç (3,2 mm)	B6XX39IXXWMV-20	
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	3/16 inç (4,7 mm)	B6XX38IXXWMV-10	
Yağ Dolu UHMW-PE	1/8 inç (3,2 mm)	B6XX39IXXWMW-00	
Yağ Dolu UHMW-PE	3/16 inç (4,7 mm)	B6XX38IXXWMW-00	

A konveyör çerçevesi kalınlığı
B 1/8 inç (3,2 mm) aşınma şeritleri için 1,00 inç (25,4 mm); 3/16 inç (4,7 mm) aşınma şeritleri için 1,06 inç (27 mm)

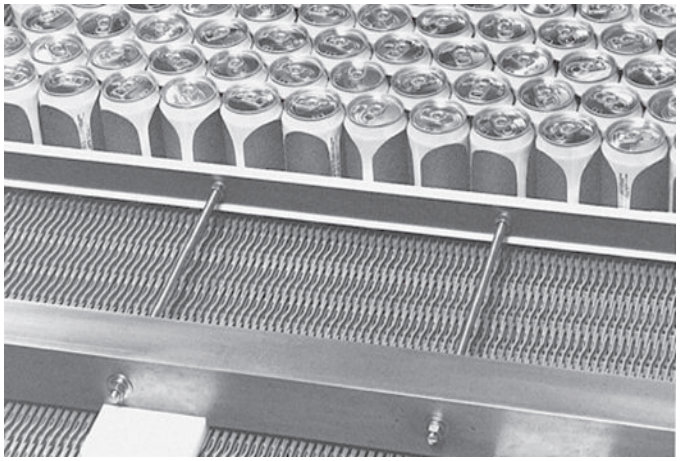
Açılı Geri Tutma Aşınma Şeritleri			
Malzeme	**Boyut (A)**	**Parça Numarası**	
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	1/8 inç (3,2 mm)	B6XX37IXXWMV-00	 **A** konveyör çerçevesi kalınlığı **B** 1/8 inç (3,2 mm) aşınma şeritleri için 1,00 inç (25,4 mm); 3/16 inç (4,7 mm) aşınma şeritleri için 1,06 inç (27 mm)
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	3/16 inç (4,7 mm)	B6XX36IXXWMV-00	
Yağ Dolu UHMW-PE	1/8 inç (3,2 mm)	B6XX37IXXWMW-00	
Yağ Dolu UHMW-PE	3/16 inç (4,7 mm)	B6XX36IXXWMW-00	

Merkez Ray Geri Tutma Aşınma Şeritleri			
Malzeme	**Boyut (A)**	**Parça Numarası**	
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	1/8 inç (3,2 mm)	B6XX41IXXWMV-00	 **A** konveyör çerçevesi kalınlığı **B** 1/8 inç (3,2 mm) ve 3/16 inç (4,7 mm) aşınma şeritleri için 1,56 inç (40 mm)
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	3/16 inç (4,7 mm)	B6XX40IXXWMV-00	
Yağ Dolu UHMW-PE	1/8 inç (3,2 mm)	B6XX41IXXWMW-00	
Yağ Dolu UHMW-PE	3/16 inç (4,7 mm)	B6XX40IXXWMW-00	

Seri 2400 Geri Tutma Kılavuzu Aşınma Şeritleri			
Malzeme	**Boyut (A)**	**Parça Numarası**	
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	1/8 inç (3,2 mm)	B6F546IXXWMV-00	 **A** konveyör çerçevesi kalınlığı **B** 1/8 inç (3,2 mm) aşınma şeritleri için 1,03 inç (26 mm); 3/16 inç (4,7 mm) aşınma şeritleri için 1,09 inç (28 mm)
Çok Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen (UHMW-PE)	3/16 inç (4,7 mm)	B6F547IXXWMV-00	

İTME KOLLARI

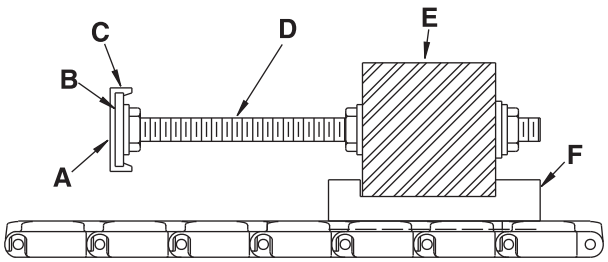
Biriktirme tablaları genellikle meşrubat sektöründe kullanılır ve bazı işlem sonrası makineleri ürün akışını kestiğinde de işlem öncesi üretim makinelerinin sürekli ve ekonomik olarak çalışmasına olanak tanır. Bu tablalar, akım sorunu giderilene dek ürün taşmasını absorbe etmek için tampon görevi görür. İtme kolunun ana işlevi ürünün son birkaç sırasını biriktirme tablasından, aktarma tavası kısmını geçirip birincil konveyörü hatlarına taşımaktır. İtme kolları, Yükseltilmiş Nervürlü tip bant kullanması gereken biriktirme tablasının üzerine yerleşir (S100, S400 ve S900).



Şekil 115: İtme kolu yan görünümü

Kol, çeşitli kanallı UHMW kılavuz pabuçlar üzerinde sürülen 2,5 inç (63,5 mm) kare paslanmaz veya karbon çelik şafttır. Takozlar alt kısımda, bandın nervürleriyle örgü oluşturacak ve kolun bandın gidiş yönüne dik şekilde hizada kalmasını sağlayacak biçimde kertiklidir. Takozlar, itme kolunun tüm ağırlığını taşır. Dolayısıyla pabuçların tam altına, bandı desteklemek üzere aşınma şeritlerinin yerleştirilmesi önerilir.

İtme işini gerçekte itme kolunun bıçağı yapar. Bıçakların uzunluğu 24 inç ile 120 inç (610 mm ile 3048 mm) arasında olabilir ve ürünlere zarar veya hasar gelmemesi için UHMW-PE aşınma şeritleriyle kaplanmış sert bir çelik çubuktan oluşur. Bıçak, vidalı çelik çubuklar tarafından ağırlıklandırılmış milden, sapma miktarının özel ihtiyaçlara göre uyarlanabileceği şekilde uzaklaştırılır.



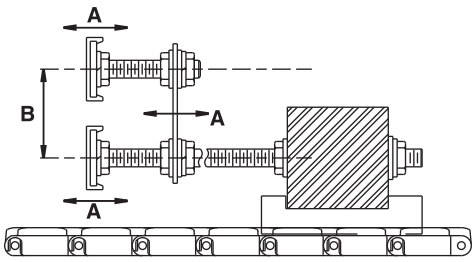
A bıçak
B itme başlığı
C takmalı aşınma şeridi
D dişli çubuk
E ağırlık
F kılavuz takoz (kertikli alt yüzey)

Şekil 116: İtme kolu kurma

Uzun veya konturlu ürünler için çift bıçaklı itme kolu da mevcuttur. Bu ayarın üst bıçağı yukarı ve aşağı ayarlanabilir ve alt bıçağı geçecek şekilde uzatılabilir veya daha da geri çekilebilir.

İtme kolunun ayarlanması şu faktörlere bağlıdır: 1) Cihazın, itme kolunun ileri gidişini sınırlandıracak şekilde yerleştirilmesi ve 2) Taşınmakta olan ürünün ölçüleri. Standart çizgidışılık yaklaşık olarak, kullanılacak taraklı plakanın uzunluğuna eşittir:

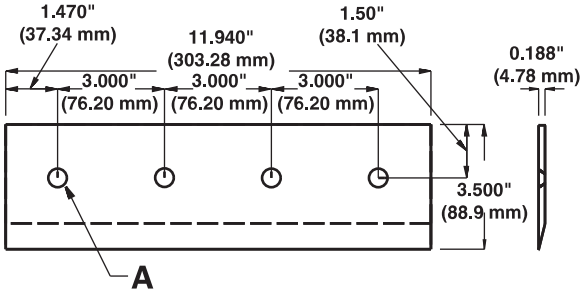
- S100: 5,75 inç (146 mm)
- S400: 7,5 inç (191 mm)
- S900: 6,5 inç (165 mm)



A ayarlanabilir
B 2 ile 4 inç (51 ile 102 mm) arasında ayarlanabilir
Şekil 117: Çift bıçaklı itme kolu kurma

AKTARMA TAVALARI

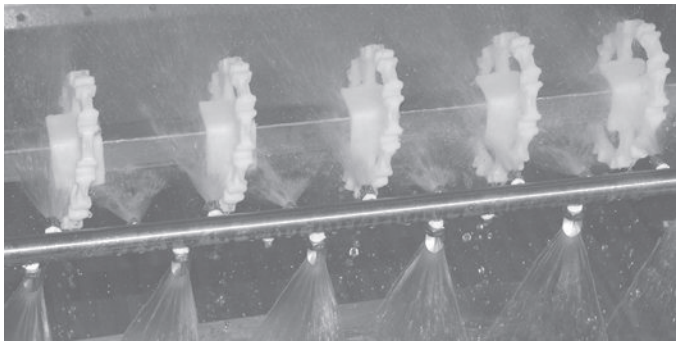
Intralox, -100°F ila 180°F (-73°C ila 82°C) işlem sıcaklığı sınırlarında UHMW-PE aktarma tavalarının kullanılmasını önerir.



A 0,25 inç (6 mm) cıvatalar için delikler
Şekil 118: Aktarma tavaları

EZ CLEAN™ IN PLACE (CIP) SİSTEMİ

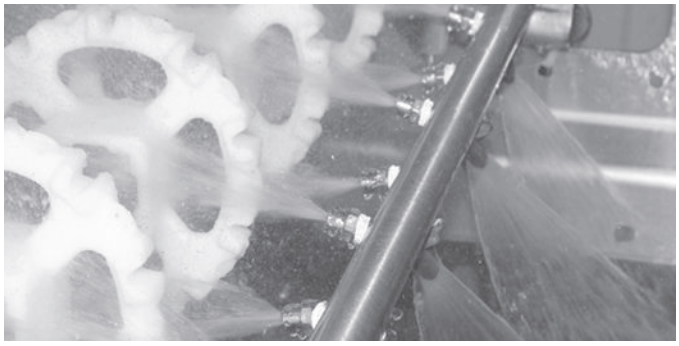
Birçok konveyörle uyumlu olan EZ CIP sistemi, bantları hızlı, etkili ve tutarlı şekilde temizler ve su kullanımını en aza indirir.



Şekil 119: EZ Clean In Place (CIP) Sistemi

CIP sisteminde, kirliliği uzaklaştırmayı hızlandırmak için en uygun şekilde konumlandırılan ve özel bir püskürtme yapısıyla tasarlanmış olan bir püskürtme barı bulunur. Püskürtme yapısı, bandın alt tarafının, dişlilerin ve milin detaylı temizliğini sağlayacak şekilde tasarlanmıştır. Sistem, konveyör milinin arkasındaki konveyör çerçevesine monte edilir ve banda üç farklı konumdan püskürtme yapar. Fan hortum ağızlığı, bandın dişliler etrafındaki gidişi sırasında milin altındaki ve üstündeki açık bant menteşelerine püskürtme yapar. Yüksek çarpma dirençli nozüller, EZ Clean bantlarında yerleşik olan kir yönlendirme etkisini en üst düzeye çıkarmak için bandın alt tarafına, bant tahrik sürgüleri boyunca püskürtme yapar. Angled EZ Clean dişlilerle birlikte kullanıldığında temizleme daha da iyileşir.

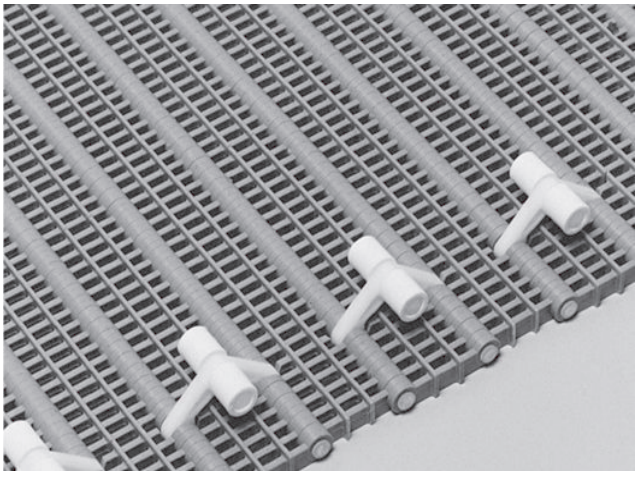
Bu sistem, tahrik tarafına veya avare tarafa kurulabilir ancak tahrik tarafı tercih edilir. Sistem 303/304 paslanmaz çelikten yapılmıştır ve yüksek derecede parlatılmış yüzeyleri vardır. Sistem girişinde önerilen minimum su basıncı 150 PSI'dır (10 bar).



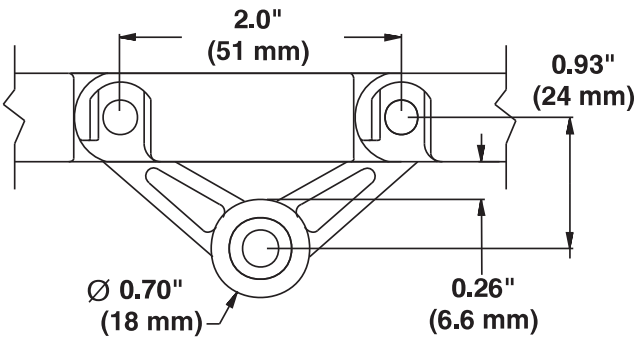
Şekil 120: Püskürtme yapısı, bandın alt tarafının, dişlilerin ve milin temizliğini sağlayacak şekilde tasarlanmıştır

GERİ TUTMA RULOLARI

Geri tutma rulosu aksamı, geniş yükseltme konveyörlerinde geri tutma takozlarının veya raylarının yerine kullanılabilir. Tipik yükseltme konveyörlerinde, kanatlar bandın ortasında çentiğe sahiptir. Böylece bandı konveyör çerçevesi üzerinde tutmak için geri tutma rayı veya takozu kullanılabilir. Bu takozlarda ürün kaybı veya hasarı olması kaçınılmaz bir yan etkidir.



Şekil 121: Geri tutma ruloları



Şekil 122: Geri tutma ruloları, yandan görünüm

Standart rulo montajlarında polipropilen rulolar ve çubuklarla birlikte asetalden yapılmış bir askı vardır ve şu bant şekilleri için mevcuttur:

Seri	Şekil					
	Flat Top	Flush Grid	Open Grid	Open Hinge	Mesh Top	Perforated Flat Top
S200	•	•	•	•		•
S400	•	•		•		
S800	•	•			•	•

Geri tutma rulo tertibatları bandın altına sağlam şekilde yerleştirilir ve bandın menteşe çubuklarıyla yerinde tutulur. Rulolar, konveyorun çıkışına girdiğinde bandı konumuna sabitleyen izlerden gider. Bu aksamlar, konveyorun yan tarafında geleneksel geri tutma geri tutma rayları veya takozları yerine de kullanılabilir.

Geri tutma ruloları, banttaki her bir sıra kadar sıklıkta yerleştirilebilir. Minimum 4 inç (102 mm) uzaklıkta ve önerilen maksimum 24 inç (610 mm) uzaklıkta olabilir. Normalde, dört sırada bir 8 inç (203 mm) aralık yeterlidir. Dişli boyutu, bandın alt yüzeyinden çıkan rulolarla sınırlıdır. Ruloların mille temasının önlenmesi için 1,5 inç veya 40 mm kare mille kullanılabilecek minimum dişli taksimat dairesi çapı 6,4 inçtir (163 mm). 2,5 inç veya 60 mm mille kullanılabilecek minimum dişli taksimat dairesi çapı 7,7 inç'tir (196 mm). Daha fazla bilgi için bkz. Tasarım Yönergeleri.

AŞINMAYA DAYANIKLI SİSTEM

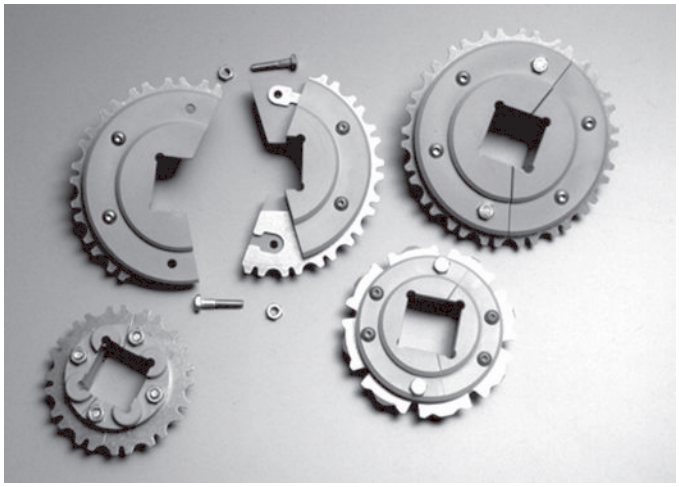
Aşındırıcı uygulamalarda görülen aşırı çubuk ve dişli aşınması, çeşitli istenmeyen durumlara neden olabilir. Bariz olan azalmış bant ömrü etkisinin yanı sıra, onarım yapmada ek zorluklar olabilir. Kötü şekilde aşınmış bir çubuk kolayca çıkarılamaz. Genellikle, bant modülleri işlem sırasında hasar görür. Aşınan çubuklar, bant hatvesinin artmasına bu da dişli kavramasının azalmasına neden olur. Bunun sonucu olarak da dişli dişindeki aşınma oranı artar. Bu koşullar altında bant olması gerektiği gibi sorunsuz çalışamaz.

Intralox, aşındırıcı veya tanecikli ortamlarda Intralox bantların performansını geliştiren paslanmaz çelik parça dişlilerini ve Aşınmaya Dayanıklı (AR) menteşe çubuklarını geliştirmiştir. Uygulanan katı testler, bu AR komponentlerinin standart bileşenlerden çok daha uzun süre dayandığını ve bant modülü ömrünü artırdığını göstermiştir. Aşındırıcı parçacıkların, daha sert olan AR malzemesine gömülme olasılığı daha azdır. Bu nedenle, komponentlerin kendisi bant üzerinde aşındırıcı etkiye sahip aşındırıcı yüzey haline gelmez.

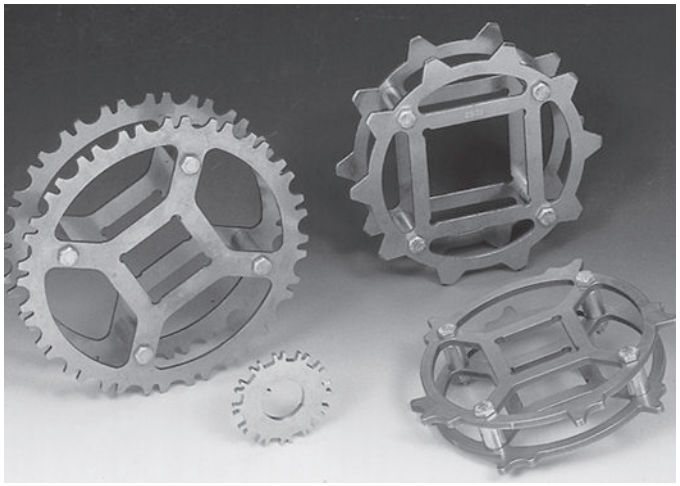
PARÇA DİŞLİLER

Intralox parça dişliler, kalıplanmış plastik dişlilere alternatif olarak kullanılır. Parça dişliler, FDA uyumlu malzemelerden imal edilir ancak USDA-FSIS onaylı değildir. Ayrıntılı bilgi için ilgili mil ve dişli bilgileri sayfalarına bakın.

Eski tipte (tamamı paslanmaz çelikten imal edilmiş) aşınmaya dayanıklı dişlilerin özel sipariş ürünü olarak tedarik edilmesi hala mümkündür. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Şekil 123: Parça dişliler

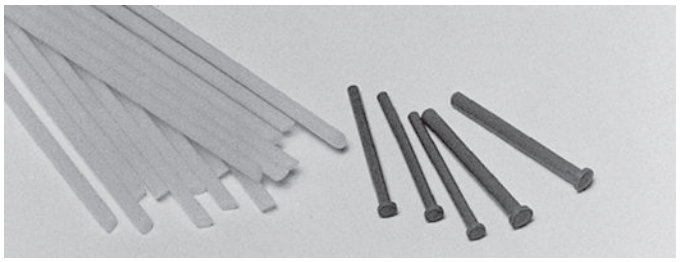


Şekil 124: Aşınmaya dirençli (tamamen çelik) dişliler

AŞINMAYA DAYANIKLI MENTEŞE ÇUBUKLARI

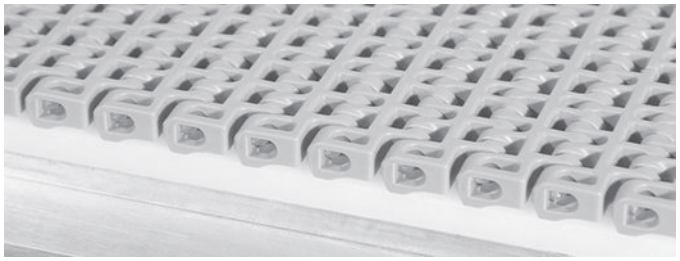
Aşınmaya dayanıklı (AR) çubuklar, standart çubuklardan daha rijittir. Dolayısıyla bant çekme kapasitesinden ödün verilmez. AR çubukları çelik çubuklardan daha hafif, daha ekonomik ve daha esnektir. Ayrıca kimyasal dirençleri iyidir, sürtünmeleri düşüktür, geniş bir çalışma sıcaklığı aralığına sahiptir ve doğrudan gıda teması için FDA uyumludur.

Intralox'un snap-lock çubuk sabitleme sisteminden yararlanan tüm bant tiplerinde, AR çubukları, bandın her iki kenarına takılı olan çubukçuklarla yerinde tutulur. Çubukçuklar, kendileri de aşınmaya dayanıklı malzemeden yapılmış kısa, başlı çubuklardır.

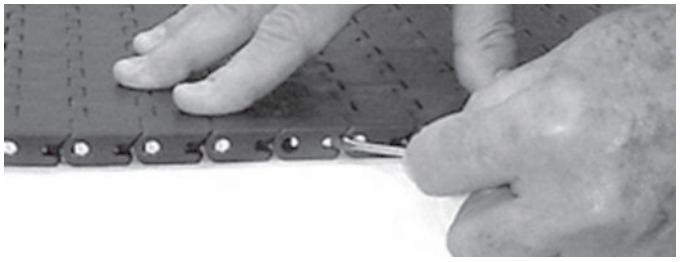


Şekil 125: AR çubukları ve çubukçukları

Başsız çubuk tutma sisteminden yararlanan veya Slidelox özellikli bantlar herhangi bir türde baş gerektirmez.



Şekil 126: Başsız çubuk sabitleme



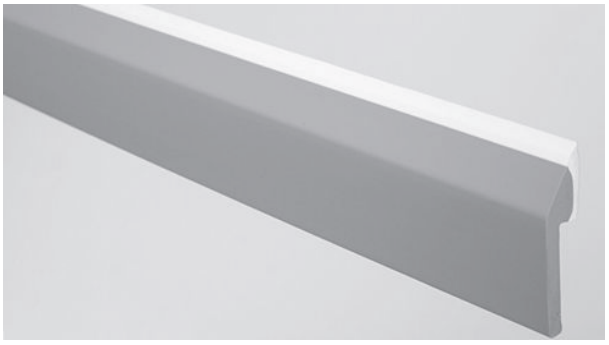
Şekil 127: Slidelox çubuk sabitleme

Slidelox çubuk sabitleme sistemi, başsız bir çubuk sabitleme yöntemidir. Bu sistem, çalışma sırasında çubukları sabitlemek için bir Shuttleplug kullanır. Bant üzerinde çalışmak gerektiğinde, Slidelox sabitleme başlığı kolayca yana taşınabilir.

Bir bandın belirli bir süre servis vermesinin ardından bir çubuğu çıkarmak için bant menteşesine sabunlu solüsyon veya başka türde yağlayıcı uygulayın. Bu yaklaşım, çubukla modül arasında sıkışıp kalan taneciklerin gevşemesine yardımcı olur.

AR çubukları suyu emebilir ve sürekli olarak yüksek sıcaklıktaki ıslak ortamlarda kullanıldığında uzunluk ve çap bakımından boyutları büyüyebilir. Bir uygulama için bu koşullarda AR çubuğu gerekiyorsa su emilimi nedeniyle yaklaşık genleşme miktarını belirlemek için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

EZ MOUNT FLEX TİP SIYIRICI

Kullanılabilir Yükseklik		Kullanılabilir Uzunluk		Mevcut Malzemeler	
inç	mm	inç	mm		
2,75	70	72	1830	Esnek poliüretan uçlu sert PVC taban	

- Yalnızca tek ölçüde mevcuttur.
- Yalnızca alındıktan sonra uygun boyda kesilir.
- Islak veya yağlı ürün uygulamaları için tasarlanmıştır.
- Kuru ürünler veya uygulamalar ile birlikte kullanılmaz.
- FDA uyumlu.

GERİDÖNÜŞ BİLEZİKLERİ

Mevcut Boyutlar						Mevcut Malzemeler	
Dış Çap		İç Çap		Bilezik Genişliği			
inç	mm	inç	mm	inç	mm		
4	102	1,90	48,3	1,0	25	Siyah kauçuk	
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		

- 4 inç (102 mm) bileziklerde göbek çapını gösteren metin bulunmaz.
- Yekpare kauçuk malzeme sesi sönümler.

3 TASARIM YÖNERGELERİ

Her konveyör tasarımının kendine özgü hedefleri ve sınırlamaları vardır. Intralox, her tasarım için adım adım bir kılavuz sağlamak yerine çoğu konveyöre uygulanabilecek tasarım yönergeleri sağlar. Tüm konveyör tasarımlarında:

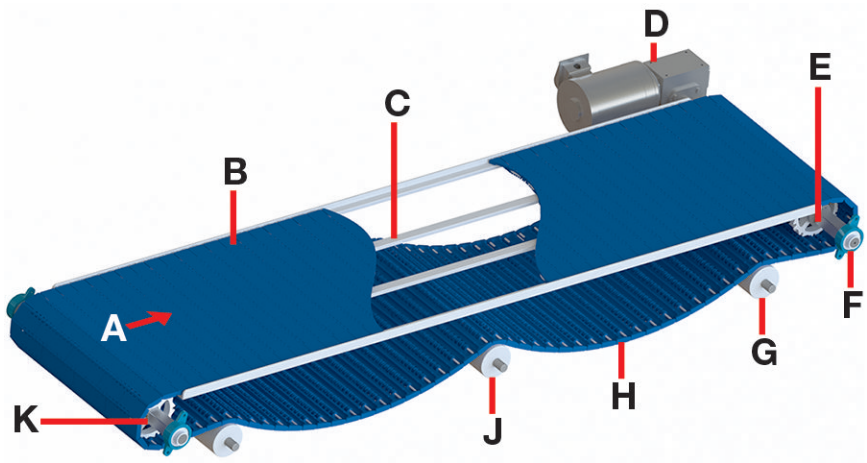
- İyi makine tasarım ilkelerini uygulayın.
- Bant ve bileşenlerin performans özelliklerinin uygulamaya göre seçildiğinden emin olun.
- Sağlanan tasarım kaynaklarını kullanın.

EK KAYNAKLAR

- Intralox, konveyörlerle ilgili pek çok farklı hesabı yapabilmek ve değerlendirebilmek adına CalcLab™ programını sunmaktadır. CalcLab, eski mühendislik programlarının yerine geliştirilmiş, tarayıcıda çalışan ve her zaman güncel bir yazılımdır. İnternete bağlı herhangi bir bilgisayardan erişilebilir. CalcLab'ı kullanmak için calclab.intralox.com adresine gidin.
- Intralox, bu genel tasarım prensiplerine ek olarak belirli bantlar ve uygulamalar için daha özel prensipler sunmaktadır. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Mühendislik yardımı, tasarım incelemeleri ve CAD dosyalarının yanı sıra diğer hizmet ve kaynaklar temin edilebilmektedir. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. Intralox Kaynakları.

KONVEYÖR TASARIMI

Aşağıdaki şekilde düz yüzeyli, düz giden, uçtan tahrikli konveyörünün ana bileşenleri gösterilmektedir. Yukarı eğimli, aşağı eğimli, spiral ve radius konveyörlerin bileşenleri ve tasarım gereksinimleri farklıdır. Bu tasarımlar hakkında daha fazla bilgi için bkz. Diğer Konveyör Tasarımları. Diğer tahrik konumları hakkında bilgi edinmek için bkz. Tahrik Konumu.



A çalışma yönü
B bant
C taşımayüzü aşınma şeritleri
D tahrik motoru
E tahrik mili ve dişliler
F mil yatağı
G ay rulo
H zincir sarkması
J geridönüş destek ruloları
K avare mili ve dişliler

Şekil 128: Konveyör bileşenleri

NOT: Bu belgede yer alan resimler, okunabilirliği iyileştirmek için basitleştirilmiştir ve makine teknik resimleri olarak kullanılmak üzere tasarlanmamıştır.

KRİTİK HUSUSLAR

Taşımayüzlerini, geridönüşleri, tahrik sistemlerini, ürün muhafazasını ve aktarımları tasarlarken bu bölümde belirtilen prensipleri uygulayın.

- Konveyör şasisini tasarlamadan önce her zaman bandı ve aksesuarları belirleyin. Bant seçim prensipleri için bkz. Bant Seçimi İşlemi.
- Bant ve dişli seçerken yaylanmayı göz önünde bulundurun. Bkz. Yaylanma.
- Çalışma sıcaklığı ortam sıcaklığından farklıysa konveyörü tasarlarken ısıl genleşmeyi ve büzülmeyi göz önünde bulundurun. Bkz. Boyut Değişiklikleri.
- Hızın etkilerini göz önünde bulundurun ve yüksek hızlı uygulamalarda konveyör tasarımını gerektiği gibi uyarlayın. Bkz. Bant Hızı.
- Aşındırıcı uygulamalarda kullanılan bantlarda, dişlilerde ve diğer bileşenlerde meydana gelen aşınmayı en aza indirmek için önerilen prensipleri uygulayın. Bkz. Aşınma.
- Ağır darbe etkili uygulamalarda, bandı ve aşınma şeritlerini defleksiyondan ve hasardan koruyun. Bkz. Ağır Darbe Etkili Uygulamalar.
- Malzeme seçerken bandın temizlik ve hijyen kimyasallarına ya da diğer kimyasallara maruz kalma durumunu göz önünde bulundurun. Bkz. Kimyasal Hasar.

KONVEYÖR ÇERÇEVELERİ

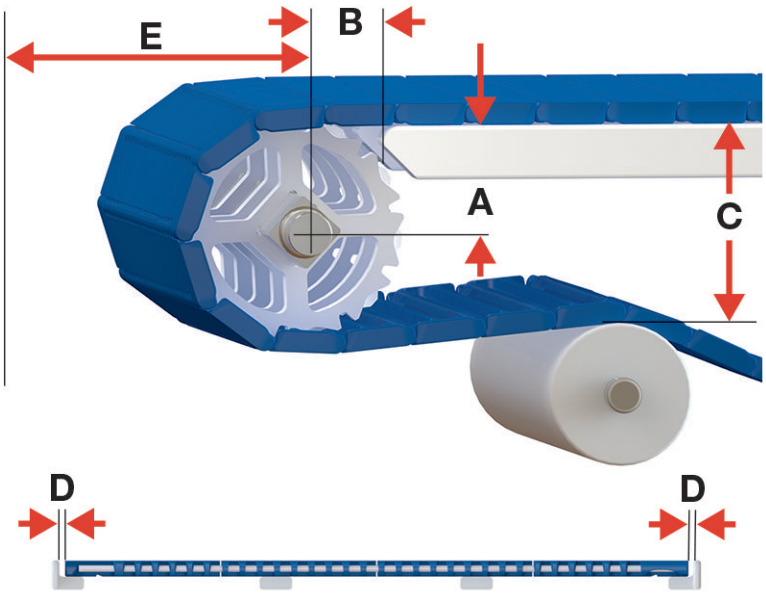
Konveyör şasilerini aşağıdaki prensiplere göre tasarlayın:

- Tüm uygun yerel, eyalet düzeyinde geçerli ve ulusal güvenlik düzenlemelerine ve standartlarına uyun.
- Doğru makine koruması sağlayın.
- Seçilen bant ve dişliler için verilen konveyör şasisi boyutlarını kullanın. Bkz. Şasi Boyutları.
- Sıkışma noktaları oluşturmaktan kaçının. Banda temas eden konveyör şasisi bileşenlerine pah veya yuvarlatma uygulayın. Özellikle bant kenarlarını ve çubuk sabitleme sistemini hasardan koruyun.
- Çubukların takılması ve çıkarılması için şaside boşluklar sağlayın.
- Şasiyi tasarlarken bant montaj ve bakım gereksinimlerini göz önünde bulundurun. Montaj ve bant bakım bilgileri için bkz. www.intralox.com adresindeki *Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.
- Temizlik ve hijyen şartlarını karşılayın. Temizlik için erişim sağlayacak boşluklar bırakabilir, aletsiz montaj yöntemleri sağlayabilir ve bakteri barındıracak şasi montaj yöntemlerinden kaçınabilirsiniz.

ŞASİ BOYUTLARI

Intralox bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan tüm konveyörler belirli boyut şartlarını karşılamalıdır. Her bir bant ve dişli kombinasyonu için taşımayüzü ve geridönüş boyutları Ürün Serisi bölümünde verilmiştir.

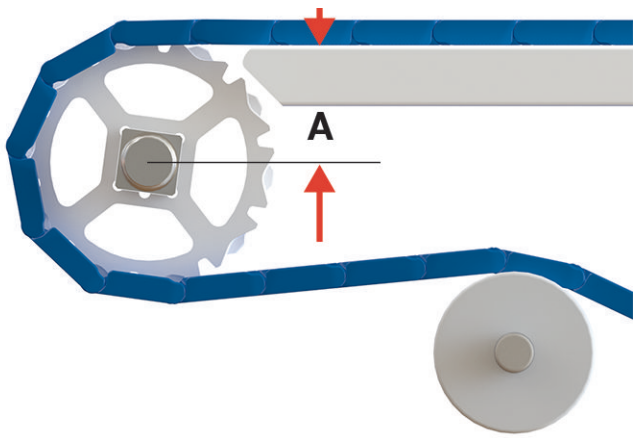
Intralox, konveyör şasisi boyutları için aşağıdaki tanımları kullanır:



A mil merkez hattıyla taşımayüzü üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm); bkz. A Tahrik Boyutu
B mil merkez hattıyla taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm); bkz. B Tahrik Boyutu
C taşımayüzü üst kısmıyla geridönüş desteğinin üst kısmı arasındaki dikey mesafe; bkz. C Tahrik Boyutu
D bant kenarıyla dış aşınma şeridi arasındaki minimum boşluk: 0,25 inç (6 mm). Bkz. D Tahrik Boyutu
E mil merkez hattıyla diğer bileşenler arasındaki minimum yatay mesafe; bkz. E Tahrik Boyutu
Şekil 129: A, B, C, D ve E tahrik boyutları

A TAHRİK BOYUTU

A tahrik boyutu, mil merkez hattıyla taşımayüzünün üst kısmı arasındaki dikey mesafedir (A). Bu mesafe, yaylanma etkisiyle birlikte, bantla dişli arasındaki kavramayı ve gelen ya da giden ürünlerin aktarım davranışlarını etkiler. Yaylanma hakkında daha fazla bilgi için bkz. Yaylanma.

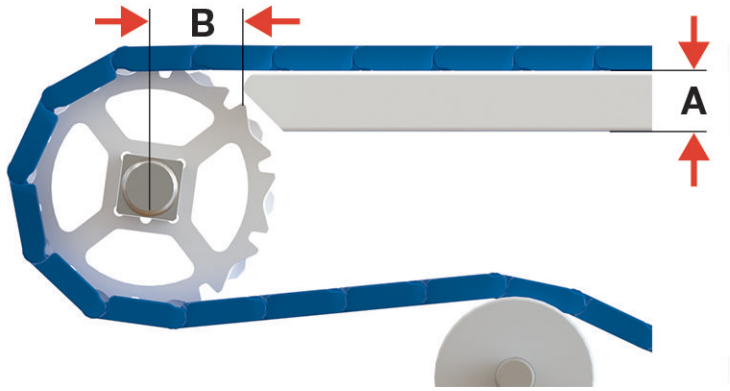


A mil merkez hattıyla taşımayüzünün üst kısmı arasındaki dikey mesafe, ± 0,03 inç (1 mm)
Şekil 130: A tahrik boyutu

B TAHRİK BOYUTU

B tahrik boyutu, mil merkez hattıyla taşımayüzünün başlangıcı arasındaki yatay mesafedir (B). Bu önerilen mesafenin kullanılması, dişliye temasın önlenmesi bakımından kritiktir.

- B tahrik boyutu, taşımayüzü yüksekliğinin 0,5 inç (13 mm) olduğunu kabul eder. Ürün yüklerine bağlı olarak defleksiyonu azaltmak için daha kalın bir taşımayüzü gerekiyorsa dişliyle temasın önlenmesi için taşımayüzü uçlarında pah kırılabilir. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. Dişliyle Temasın Önlenmesi.
- Ürün dengesinin sorun yaratabileceği uygulamalarda, dişliler arasında taşımayüzü aşınma şeritlerini uzatabilirsiniz. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. Sarkma Önleyici Aşınma Şeridi Tasarımı.

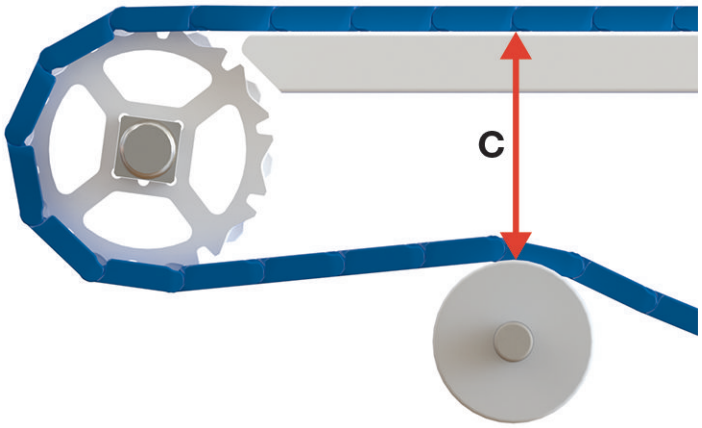


A taşımayüzü yüksekliği
B mil merkez hattıyla taşımayüzü başlangıcı arasındaki yatay mesafe, ± 0,125 inç (3 mm)
Şekil 131: B tahrik boyutu

C TAHRİK BOYUTU

C tahrik boyutu, taşımayüzünün üst kısmıyla geridönüş desteklerinin üst kısmı arasındaki dikey mesafedir (C). Bu önerilen mesafenin kullanılması, bandın dişlileri uygun şekilde sarmasını ve dişlilerle kavramaya geçmesini sağlar.

Bantların çoğu, dişlilerin etrafına 180 ila 210 derece sarılmalıdır. Bazı bantların farklı veya daha katı şartları vardır. Uygun dişli kavraması hakkında daha fazla bilgi için bkz. Geridönüşler ve Gergiler.



C taşımayüzü üst kısmı ile geri dönüş desteği üst kısmı arasındaki dikey mesafe
Şekil 132: C tahrik boyutu

D TAHRİK BOYUTU

D tahrik boyutu, bant kenarlarıyla dış aşınma şeritleri arasındaki minimum boşluktur (D). Bazı bant malzemeleri daha fazla boşluk gerektirir. Bu boşluk, sıcaklık değişimleri veya nem emme nedeniyle meydana gelen geçici bant genleşmesine olanak tanımak için gereklidir. Ortam sıcaklığının üzerinde çalışan uygulamalarda ek boşluk gerekebilir.

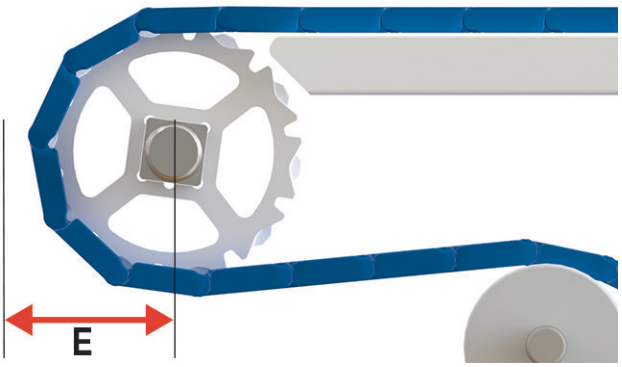
- Sıcaklık değişimlerinde meydana gelmesi beklenen genleşmeyi hesaplamak için Isıl Genleşme ve Büzülmenin Hesaba Katılması ve Bant Malzemesinin Genleşmesi kısımlarına bakın.
- Çalışma sıcaklığı ortam sıcaklığının üzerindeyse ek alan sağlayın.



D bant kenarıyla dış aşınma şeridi arasındaki minimum boşluk: 0,25 inç (6 mm)
Şekil 133: D tahrik boyutu

E TAHRİK BOYUTU

E tahrik boyutu, mil merkez hattıyla diğer bileşenler veya komşu ekipmanlar arasındaki minimum yatay mesafedir (E). Bu mesafe, çalışma sırasında teması önlemek için gereklidir. Kanatlar, yan korumalar veya diğer çıkıntılar içeren bantlarda ek mesafe gerekir.



E mil merkez hattıyla komşu ekipmanlar arasındaki minimum yatay mesafe
Şekil 134: E tahrik boyutu

TAŞIMAYOLLARI

Taşımayüzü, konveyörün yük taşıyan bölümünde bandı destekler. Taşımayüzünün temel amacı, bandın üzerinde kayabileceği nispeten düşük sürtünmeli bir yüzey sağlamaktır. Taşımayüzleri, bant ve konveyör şasisindeki aşınmayı azaltmak için genellikle düşük sürtünmeli malzemeden yapılır.

Düz yüzeyli, düz giden konveyörlerin taşımayüzleri için aşağıdaki prensipleri uygulayın. Diğer konveyör tipleri için bkz. Diğer Konveyör Tasarımları.

- Taşımayüzü malzemelerinin uygulamaya göre seçildiğinden emin olun. Bkz. Malzemeler.
- Uygun bir taşımayüzü tasarımı seçin. Bkz. Tek Levha Taşımayüzleri ve Aşınma Şeridi Taşımayüzleri.
- Aşınma şeritli taşımayüzleri için:
  - Önerilen bir aşınma şeridi kullanın. Bkz. Aşınma Şeridi Tipleri.
  - Uygun bir aşınma şeridi tasarımı seçin. Bkz. Aşınma Şeridi Tasarımı.
  - Isıl genleşme ve büzülmeyi hesaba katın. Bkz. Isıl Genleşme ve Büzülmenin Hesaba Katılması.

MALZEMELER

Uygun bir taşımayüzü malzemesi, bant aşınmasını ve güç gereksinimini azaltır. Intralox, çoğu taşımayüzü için ultra yüksek moleküler ağırlıklı polietilen (UHMW-PE) önerir. UHMW-PE, diğer malzemelere kıyasla daha iyi aşınma özellikleri ve darbe direnciyle fiziksel ve mekanik özelliklerin mükemmel bir kombinasyonunu sunar. UHMW-PE, doğrudan gıda teması için FDA ve USDA-FSIS uyumludur ve 160°F (71°C) sıcaklığa kadar kullanılabilir.

Molibden dolgulu naylon (Nylatron®), 250°F (121°C) sıcaklığa kadar kullanılabilir ancak doğrudan gıda teması için FDA veya USDA-FSIS uyumlu değildir.

Taşımayüzü aşınmasının veya korozyonun sorun yaratabileceği durumlarda paslanmaz çelik kullanılabilir ancak çeliğin pürüzsüz ve çapaksız olması gerekir. 2B, soğuk haddelenmiş yüzey işlemli 303/304 paslanmaz çelik, tüm paslanmaz çelik taşımayüzleri arasında en düşük sürtünmeyi sağlar. Paslanmaz çelik taşımayüzlerinin tasarım gereksinimleri hakkında daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.

Bant ve taşımayüzü malzemelerinin sürtünme özellikleri için bkz. Sürtünme Katsayıları.

Taşımayüzü malzemelerinin kimyasal direnç özellikleri için bkz. Kimya Direnci Kılavuzu.

AŞINMA ŞERİDİ TAŞIMAYÜZLERİ

Aşınma şeritli taşımayüzü, çoğu uygulamada kullanılabilir. Bu taşımayüzü tasarımında bant, düşük sürtünmeli dar malzeme şeritlerinin üzerinden kayar. Aşınma şeritleri çavuş veya düz paralel düzende yerleştirilebilir.

Intralox, UHMW-PE, HDPE ve Nylatron'dan üretilmiş aşınma şeritli taşımayüzleri sunar. Intralox aşınma şeritleri hakkında daha fazla bilgi için Ürün Serisi bölümünde, Aşınma şeritleri kısmına bakın.

AŞINMA ŞERİDİ TİPLERİ

Intralox standart düz aşınma şeritleri, iç içe geçmeli düz aşınma şeritleri, açılı aşınma şeritleri ve tırnaklı geçme aşınma şeritleri sunmaktadır. Mevcut boyutlar için Ürün Serisi bölümünde, Düz Aşınma Şeritleri ve Açılı ve Takmalı Aşınma Şeritleri kısmına bakın.

Açılı ve tırnaklı geçme aşınma şeritleri, bant kenar koruması veya yanal ürün aktarımı gerektiren uygulamalarda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Bu şeritler sabitleyicilere gerek olmadan çerçeveye eklenir.

Nispeten kalın, dar ve düz yapıda olan standart düz aşınma şeritleri, plastik cıvatalar ve somunlarla doğrudan konveyör şasisine takılır. Yuvalı delikler, aşınma şeritlerinin sıcaklık değişimlerinde serbestçe genleşmesini ve büzülmesini sağlar.

İç içe geçmeli düz aşınma şeritleri, birbiri içine geçip keskin kenarlar oluşturmadan bandı sürekli şekilde desteklemek için tasarlanmıştır. İç içe geçmeli düz aşınma şeritleri, yalnızca giriş tarafına kısa mesafelerle sabitlenir. İç içe geçen uçlardaki küçük boşluklar, genleşme ve büzülme payı sağlar.



A iç içe geçmeli aşınma şeritleri
B standart düz aşınma şeritleri
Şekil 135: Düz aşınma şeritleri

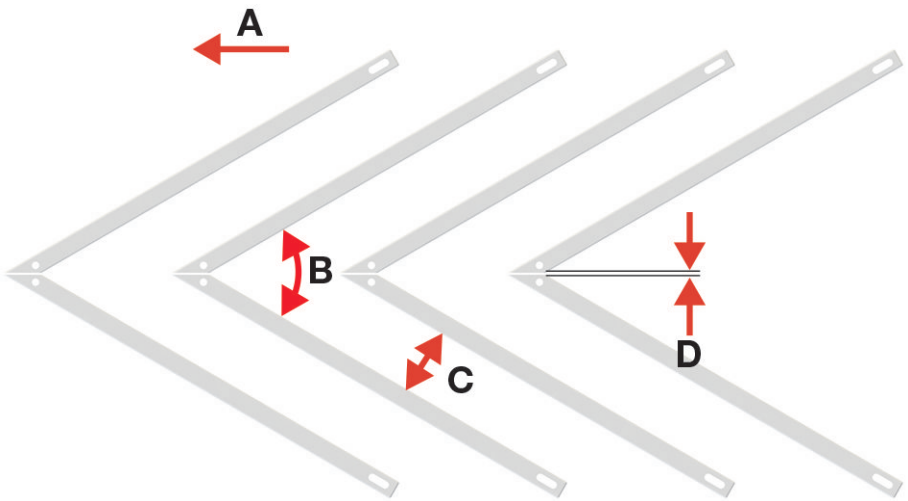
AŞINMA ŞERİDİ TASARIMI

- Aşınma şeritlerini çavuş düzende veya düz paralel düzende yerleştirin. Bkz. Çavuş Düzen ve Düz Paralel Düzen.
- Aşınma şeritlerini tasarlarken ve monte ederken, ısıl genleşme ve büzülme payı bırakın. Bkz. Isıl Genleşme ve Büzülmenin Hesaba Katılması.
- Uç kısımları hassas olan ürünlerde sarkma önleyici aşınma şeridi tasarımını kullanabilirsiniz. Bkz. Sarkma Önleyici Aşınma Şeridi Tasarımı.
- Aşınma şeritlerinin dişlilere temas etmediğinden emin olun. Bkz. Dişliyle Temasın Önlenmesi.

ÇAVUŞ DÜZEN

Bu tasarımda, aşınma şeritleri üst üste binen çavuş düzende yerleştirilir. Çavuş düzen aşınma şeritleri, düz paralel aşınma şeritlerine kıyasla aşınmayı daha eşit dağıtır ve bandı daha eşit şekilde destekler. Bu düzen, aşındırıcı veya ağır yüklü uygulamalar için iyi bir seçenektir. Çavuş düzen, bandın dibindeki kalıntıların temizlenmesini de kolaylaştırır.

- Gerekli aşınma şeridi sayısını belirlemek için seçilen bandın *Dişli ve Destek Miktarı Referansı* tablosunu kullanın.
- Kalıntı birikimini azaltmak için çavuş düzen noktaları arasında minimum 0,4 inç (10 mm) mesafe bırakın.
- Aşınma şeridi yükünü ve desteklenmeyen bant alanını azaltmak için komşu çavuş şeritler arasındaki boşluğu azaltın.

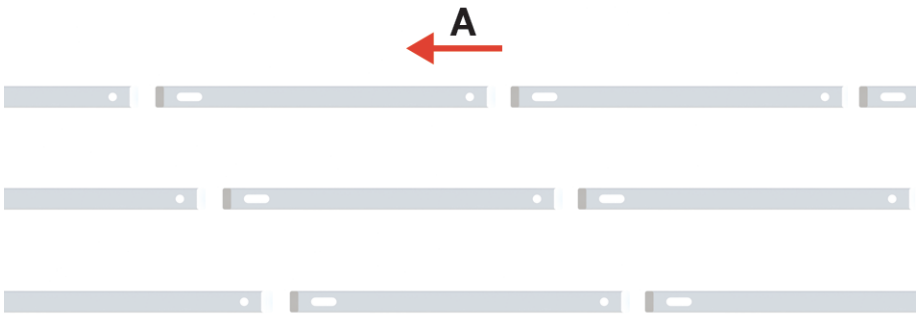


A çalışma yönü
B aşınma şeridi açısı: 20 derece ila 60 derece
C önerilen geleneksel aralık: 2 inç (51 mm), maksimum aralık: 5 inç (127 mm)
D çavuş düzen noktaları arasındaki boşluk: ≥ 0,4 inç (10 mm)
Şekil 136: Çavuş düzende taşımayüzü aşınma şeritleri

DÜZ PARALEL DÜZEN

Düz paralel aşınma şeritleri, bant çalışma yönüne paralel olarak yerleştirilir. Bu düzen yaygın olarak kullanılır ancak bandın alt kısmında aşınma kanalları oluşabilir. Düz paralel aşınma şeritleri, yük ve aşınmanın bant boyunca eşit şekilde dağılmaması nedeniyle bant gerilmesini ve defleksiyonunu artırır.

- Aşınma şeritlerini şasi üzerindeki yuvalı deliklere plastik cıvatalar ve somunlar yardımıyla takın. Bu yaklaşım, aşınma şeritlerinin sıcaklık değişimlerinde genleşmesini ve büzülmesini sağlar.
- Gerekli aşınma şeridi sayısını belirlemek için seçilen bandın *Dişli ve Destek Miktarı Referansı* tablosunu kullanın.

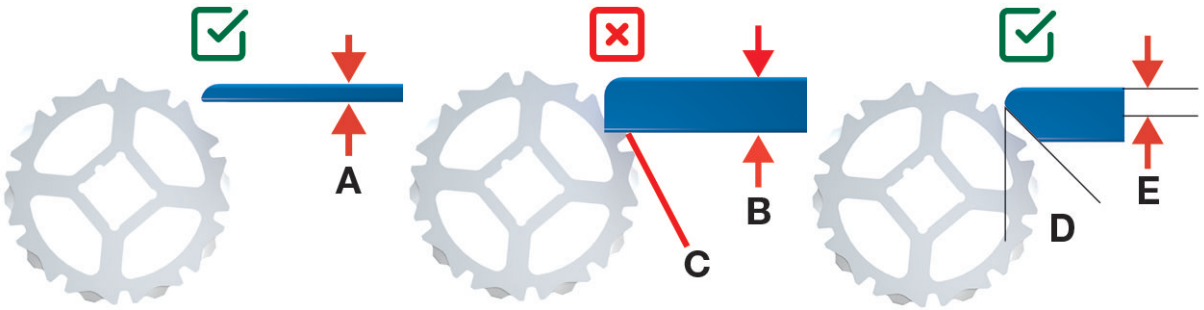


A çalışma yönü
Şekil 137: Düz paralel aşınma şeridi düzeni

DİŞLİYLE TEMASIN ÖNLENMESİ

Mil merkez hattıyla taşımayüzü başlangıcı arasında önerilen mesafe değeri belirlenirken, aşınma şeridi yüksekliğinin 0,5 inç'ten (13 mm) fazla olmadığı kabul edilir. Bazı ürün yükleri 0,5 inç'ten (13 mm) fazla aşınma şeridi yüksekliği gerektirir ancak bu ek yükseklik, dişliyle temasa neden olabilir.

- Aşınma şeridi yüksekliği 0,5 inç'ten (13 mm) fazla olduğunda, dişliye teması önlemek için aşağıdaki yöntemleri uygulayın:
  - Aşınma şeritlerini, uçlarını dişliler arasında uzatacak şekilde yerleştirin. Bkz. Sarkma Önleyici Aşınma Şeridi Tasarımı.
  - Aşınma şeridi uçlarında pah kırın. Aşınma şeridi üst kısmının 0,5 inç (13 mm) altından başlayan 45 derecelik bir açı kullanın.



A aşınma şeridi yüksekliği: ≤ 0,5 inç (13 mm)
B aşınma şeridi yüksekliği: > 0,5 inç (13 mm)
C dişliyle temas
D açı: 45 derece
E aşınma şeridi üst kısmının 0,5 inç (13 mm) altında

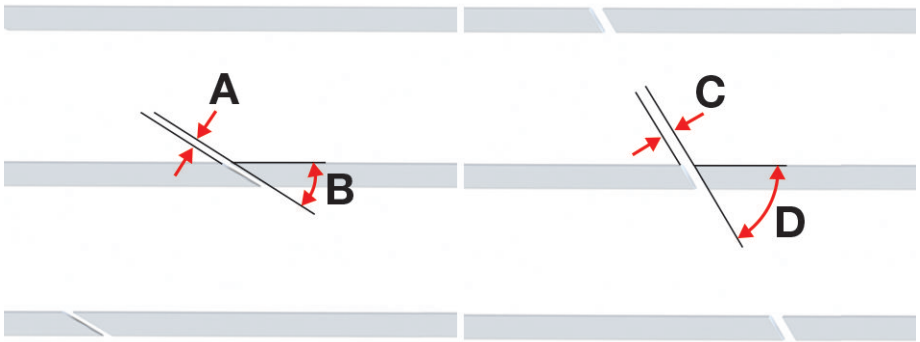
Şekil 138: Dişliyle temasın önlenmesi için aşınma şeritlerinde pah kırın

ISIL GENLEŞME VE BÜZÜLMENİN HESABA KATILMASI

Aşınma şeridi malzemeleri, sıcaklık veya nem değişimlerinden dolayı genleşir ve büzülür. Aşınma şeridi tasarım ve bağlantı yöntemleri belirlenirken bu boyut değişimleri hesaba katılmalıdır.

Intralox tarafından sağlanan aşınma şeritlerinde ısıl genleşme ve büzülmeyi hesaba katmak için aşağıdaki prensipleri uygulayın. Diğer aşınma şeritlerine yönelik öneriler için tedarikçinizle iletişime geçin.

- 100°F (38°C) seviyesinin üzerindeki çalışma sıcaklıklarında:
  - Isıl genleşme hesaplarıyla bırakılacak boşluğu belirleyin. Genleşme katsayıları için bkz. Genleşme ve Büzülme.
  - Karşılıklı aşınma şeritlerinin uçlarını yatay eksene göre 60 derecelik açıyla kesin.
  - Bandın düzgün çalışması için aşınma şeridi birleşme konumlarını çaprazlayın.
- 100°F (38°C) veya altındaki çalışma sıcaklıklarında:
  - Aşınma şeritleri arasında 0,3 inç (8 mm) boşluk bırakın.
  - Karşılıklı aşınma şeritlerinin uçlarını yatay eksene göre 30 derecelik açıyla kesin.

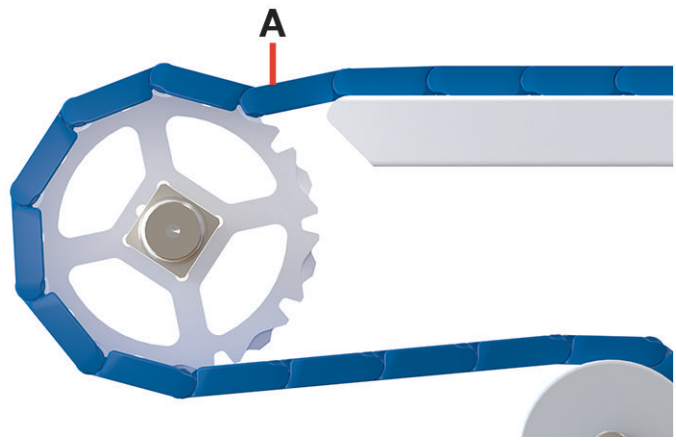


A boşluk: 0,3 inç (8 mm)
B 100°F (38°C) ve altındaki çalışma sıcaklıkları için 30 derecelik kesim açısı:
C bırakılacak boşluk, ısıl genleşme hesaplarıyla belirlenir
D 100°F (38°C) seviyesinin üzerindeki çalışma sıcaklıkları için 60 derecelik kesim açısı
Şekil 139: Aşınma şeridi boşlukları ve kesim açıları

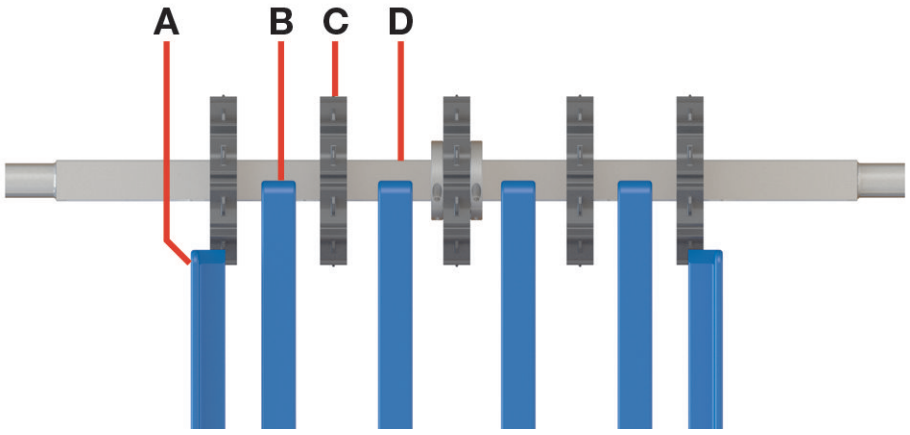
SARKMA ÖNLEYİCİ AŞINMA ŞERİDİ TASARIMI

Konveyör uçlarının yakınında bant geriliminin ürünü desteklemek için yeterli olmaması halinde bant bel verebilir ve uzun ürünler devrilebilir. Sarkma önleyici aşınma şeridi tasarımı, bel vermeyi önleyebilir.

- Bandın bel vermesi nedeniyle ürünün devrilmesini önlemek için dişliler arasındaki aşınma şeritlerini mil merkez hattına 13 mm'lik (0,5 inç) mesafenin içine girecek şekilde uzatın.



A bantlar, aşınma şeridiyle dişli arasında bel verebilir
Şekil 140: Bantlar, konveyör uçlarının yakınında bel verebilir



A aşınma şeridi, önerilen konumda bitiyor
B aşınma şeridi, dişliler arasında uzatılmış
C dişli
D mil

Şekil 141: Sarkma önleyici aşınma şeridi tasarımı

TEK LEVHA TAŞIMAYÜZLERİ

Tek levha taşımayüzü tasarımında bant, tüm bant genişliğine yayılan ve tüm darbe bölgelerinin altında bulunan sürekli bir metal, UHMW-PE veya HDPE levha üzerinde kayar.

- Sürekli bant desteği sağlamak için ağır yüklü veya ağır darbe etkilerine maruz kalan uygulamalarda tek levha taşımayüzü kullanın.
- Yabancı maddelerin drenajı veya geçişi için yuvalar, delikler veya benzeri boşluklar ekleyebilirsiniz.

GERİDÖNÜŞLER VE GERGİLER

Intralox modüler plastik bantlarla kullanılmak üzere tasarlanan konveyörlerdeki geridönüşler genellikle düşük gerilimli yüklere maruz kalır ancak konveyörün uygun şekilde çalışması için önemlidir. Doğru şekilde tasarlanan geridönüşler:

- Tahrik dişlilerinin kavramaya girmesi için gereken geri dönüş geriliminin oluşturulmasına yardımcı olur.
- Bant uzunluğu değişimlerini yönetmek için boyut değişim toleransı sağlar.

Geridönüşün uygun şekilde tasarlanması, bandın dişliyle doğru şekilde kavramaya geçmesini sağlamak ve bant bakım gereksinimlerini en aza indirmek bakımından çok önemlidir.

NOT: Geri dönüş tarafı gerilimlerinin yüksek olduğu çift yönlü ve it-çek tipi konveyörlerde, geridönüş tasarımına özellikle dikkat edilmelidir. Çift yönlü ve it-çek tipi konveyörlerin geridönüşleri hakkında bilgi edinmek için Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.

- Konveyör çalışırken bant uzunluğundaki geçici değişimler için pay bırakın. Bkz. Bant Uzunluğu Yönetimi.
- Bandın dişliyle doğru şekilde kavramaya girmesi için uygun bant gerilimini sağlayın. Bkz. Geri Dönüş Gerilimi.
- Bant sarkması uygun geri dönüş gerilimini sağlamak için tek başına yeterli değilse ağırlık gergisi veya vidalı gergi ekleyebilirsiniz. Bkz. Gergiler.
- Konveyör uzunluğuna ve uygulama koşullarına uygun bir geridönüş tasarımı seçin. Bkz. Geridönüş Tasarım Seçenekleri.
- Kanatların, kovaların ve çıkıntılı bant yapılarının desteklendiğinden ve hasardan korunduğundan emin olun. Bkz. Aksesuar ve Dokulu Bant Desteği.

BANT UZUNLUĞU YÖNETİMİ

Geridönüşün önemli bir işlevi, konveyör çalışması sırasında bant uzunluğundaki değişimleri telafi etmesidir. Bant uzunluğu yönetimi, bandın tahrik dişlilerinden ayrıldıktan sonra yeterli gerilimi koruması bakımından kritiktir.

Bantlar sıcaklık değişimleri, yük altında geçici uzama ya da alıştırma ve aşınma nedeniyle gerçekleşen kalıcı uzama sonucunda genleşir veya büzülür. Geridönüş uygun şekilde tasarlanmazsa uzayan bant tahrik dişlileriyle kavramadan çıkabilir. Düşük sıcaklıklar nedeniyle büzülen bant, büzülmeyi telafi edecek kadar uzun değilse aşırı gerginliğe ve aşırı yüksek mil yüklerine neden olabilir.

SICAKLIK DEĞİŞİKLİKLERİ

Ortam sıcaklığının önemli ölçüde üzerine çıkan veya altına inen sıcaklık değişimleri, bandın genleşmesine veya büzülmesine neden olur. Genleşmenin veya büzülmenin miktarı, bant malzemesine, çalışma ve ortam sıcaklıkları arasındaki farka ve toplam bant uzunluğuna bağlıdır.

- Uygulamada beklenen ortam sıcaklığını belirleyin. Intralox, ortalama ortam sıcaklığının yaklaşık 70°F (21°C) olduğunu kabul eder.
- Beklenen ısıl genleşme ve büzülmeyi hesaplamak için bkz. Genleşme ve Büzülme.

YÜK ALTINDA

Tüm bantlar, gerilime maruz kaldığında geçici olarak uzar. Uzama miktarı, bandın tasarımına, malzemesine, uygulanan gerilim miktarına (bant çekmesi) ve çalışma sıcaklığına bağlıdır.

Çubuk ve modül bağlantıları birbirine sürtünüp aşındıkça zaman içinde kalıcı bant uzunluk değişimleri meydana gelir. Yuvarlak bir menteşe çubuğu, aşınma nedeniyle zamanla taşıt motorlarındaki kam miline benzeyen bir şekil alabilir. Kam mili tipi menteşe çubuğu aşınması, bant çalışma yönünde meydana gelen çubuk deliği deformasyonuyla birlikte bant uzunluğunun artmasına neden olur. Önemli seviyedeki uzunluk değişimleri, dişlinin kavramadan çıkmasına neden olabilir.

Konveyörün ilk kez çalıştırılmasının ardından, bantlarda birkaç gün ila birkaç hafta süren bir alıştırma süreci başlar. Alıştırma uzaması, uygulamaya ve ortama bağlı olarak toplam uzunluğun %0,5'i ile %1'i arasında değişebilir.

- Alıştırma sürecinde bant sarkmasını ve bant hatvesini sık sık ölçün.

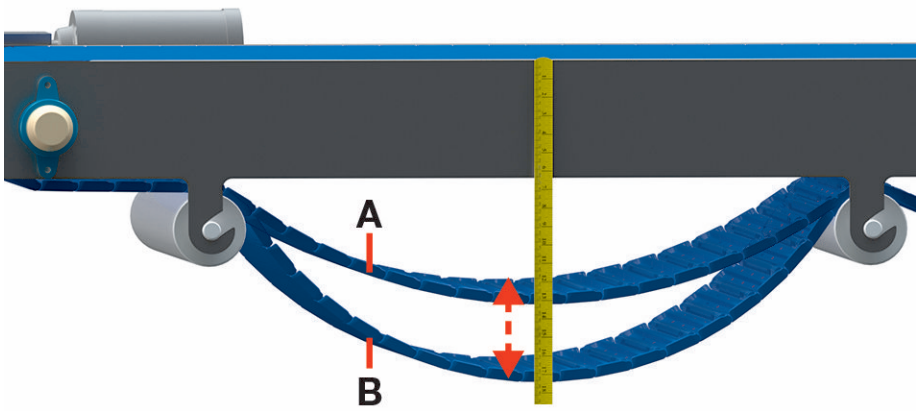
Bant hatvesinin ölçümü ve bant uzunluğunun ayarlanması hakkında daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.

ZİNCİR SARKMASI

Konveyör çalışırken bantlar uzar. Bu uzama, ürün yükünden, sıcaklık değişimlerinden ve aşınmadan kaynaklanır. Bu geçici uzunluk değişimlerini dengelemek için konveyör geridönüşünde bir veya daha fazla bant sarkması bölümü gerekir. Bu bölümler, çalışma sırasında bant uzunluğu arttıkça boyut değişim toleransı sağlar.

Önemli seviyede uzunluk değişimlerinin beklendiği uygulamalarda başka düzenlemeler gerekebilir. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. Geridönüş Tasarım Seçenekleri.

- Saptırma desteğinden sonraki ilk bant sarkması bölümünün derinliğinin 1–4 inç'i (25–102 mm) aşmadığından emin olun. İlave bant sarkması bant gerilimini azaltır ve dişlinin kavramadan çıkmasına neden olabilir.

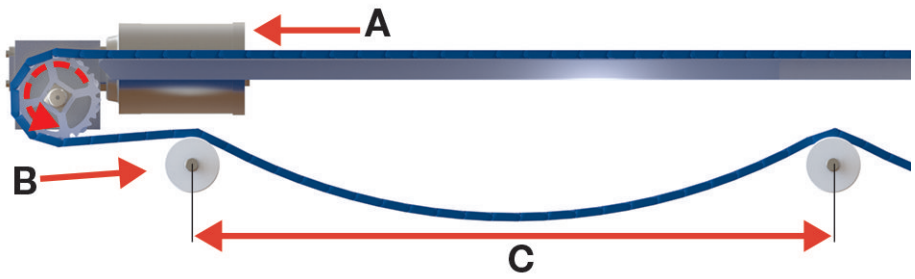


A konveyör çalışmadığında bant sarkması derinliği azalır
B konveyör çalışırken ve yük altındayken bant sarkması derinliği artar
Şekil 142: Geçici bant uzunluğu değişimlerini yönetmek için bant sarkması uygulayın

GERİ DÖNÜŞ GERİLİMİ

Bantla dişlinin uygun şekilde kavramaya girmesi için geridönüşte yeterli bant gerilimi sağlanmalıdır. Bu gerilime yaygın olarak *geri dönüş gerilimi* adı verilir. Tahrik dişlilerinin hemen ardından gelen ilk bant sarkması bölümünün uzunluğu ve derinliği, bu geri dönüş gerilimini sağlar. Bant sarkması bölümünün uzunluğu arttıkça geri dönüş gerilimi de artar. Bant sarkması derinliğinin azalması da geri dönüş gerilimini artırır.

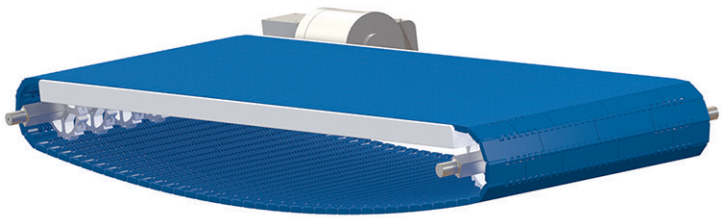
Bant sarkması bölümünde bandın uzunluğunun ve bu bant bölümünün oluşturduğu gerilimin belirlenmesi de gerekebilir. Intralox, bu değerlerin hesaplanmasına yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



A düzeltilmiş bant çekmesi (ABP)
B geri dönüş gerilimi
C ilk bant sarkması bölümü
Şekil 143: Geri dönüş gerilimi

GERİDÖNÜŞ TASARIM SEÇENEKLERİ

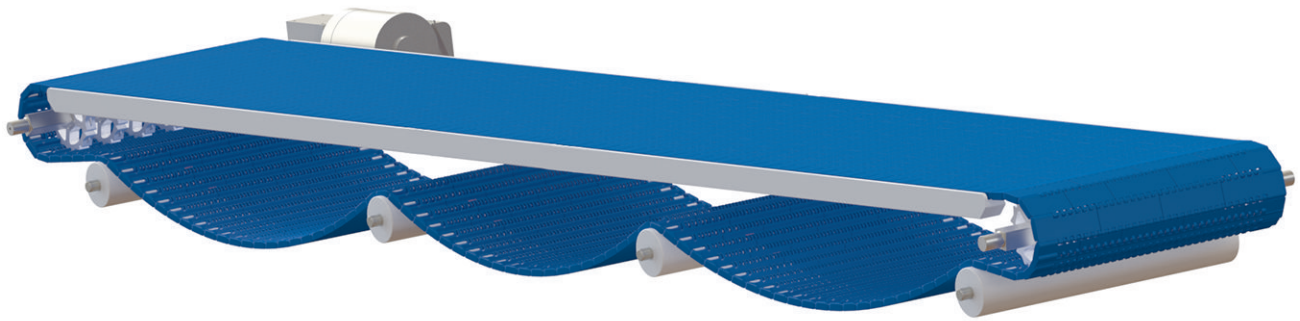
6 fit'ten (1,8 m) kısa olan uçtan tahrikli konveyörler, genellikle geridönüş desteği gerektirmez. Bant sarkması derinliğinin maksimum 4 inç (102 mm) ile sınırlanması halinde, miller arasındaki bant sarkması, bandın iyi çalışması için yeterli olacaktır.



Şekil 144: Kısa geridönüş

6 fit'ten (1,8 m) uzun uçtan tahrikli konveyörler, geçici bant uzunluğu değişimlerini telafi edebilmelidir. Bu amaçla genellikle bant sarkması veya kayar yatakla birlikte bant sarkması kullanılır. Bant sarkması yeterli olmadığında gergi kullanılabilir.

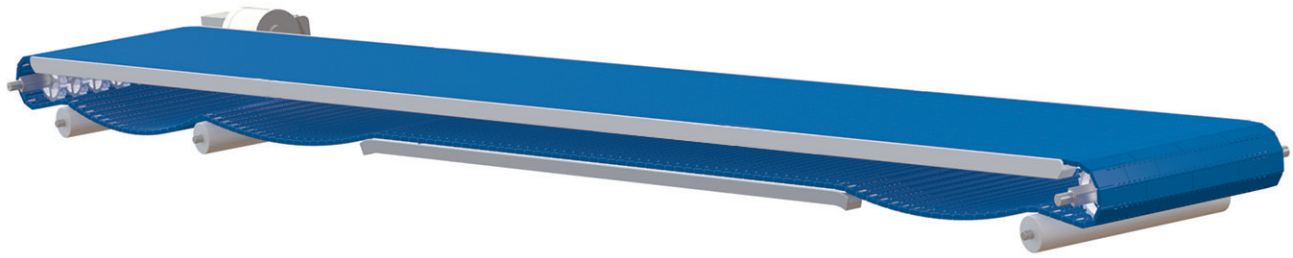
Çoğu uygulamada tam geridönüş sarkması, geçici bant uzunluğu değişimleri için düşük gerilimle kontrol sağlarken aynı zamanda tahrik dişlilerini kavramaya sokmak için gereken geri dönüş gerilimini de sağlar. Bu tasarım hakkında daha fazla bilgi için bkz. Tam Geridönüş Sarkmaları.



Şekil 145: Tam geridönüş sarkması

Kayar yataklı geridönüş, bandı dengeleyebilir ve düşük hızlı konveyörlerde büyük titreşime neden olan rezonansı en aza indirebilir. Kayar yataklı geridönüş, aynı zamanda bandın geridönüşün altındaki nesnelere veya kalıntılara temas etmesini de önleyebilir. Bu tasarım hakkında daha fazla bilgi için bkz. Geridönüş Kızakları.

Yeterli bant sarkması sağlamayan uçtan tahrikli ve kayar yataklı konveyörlerde, uygun bant geriliminin ve boyut değişim toleransının sağlanması için gergi kullanabilir. Bkz. Gergiler.

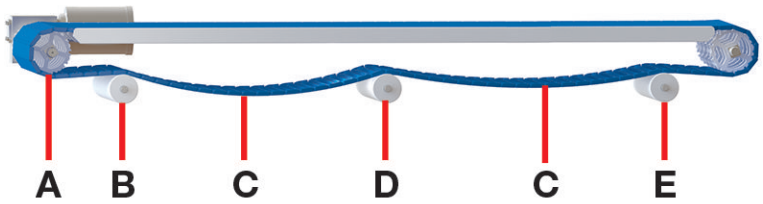


Şekil 146: Kayar yatak geridönüşü

TAM GERİDÖNÜŞ SARKMALARI

6 fit'in (1,8 m) üzerindeki konveyör uzunluklarında ara geridönüş destekleri gerekir ancak toplam uzunluğun önemli bir kısmında bandın desteklenmeden bırakılması gerekir.

- 1,07 inç (27 mm) hatveye kadar olan bantlar için çapı minimum 2 inç (50 mm) olan geridönüş desteği rulolarını kullanın. Daha büyük hatveli bantlar için çapı minimum 4 inç (100 mm) olan geridönüş desteği rulolarını kullanın.
- Geri dönüş desteklerini 36 inç ila 48 inç (900 mm ila 1200 mm) aralıklarla yerleştirin. Bu mesafe, dişlinin uygun şekilde kavramaya girmesi için gerekli bant gerilimini sağlamak amacıyla ilk bant sarkması bölümünün derinliği ve mille saptırma desteği arasındaki mesafe değişkenleriyle birlikte kullanılır.
- Saptırma destek rulolarını tahrik milinden ve avare milden 9 inç ila 18 inç (229 mm ila 457 mm) mesafeye yerleştirin. Saptırma destek rulosunu, bandın dişliler etrafında 180 derece ila 210 derece açıyla sarılmasını sağlayacak şekilde konumlandırın.
- Her bir bant sarkması bölümünün derinliğinin 1 inç ile 4 inç (25 mm ile 102 mm) arasında olduğundan emin olun.

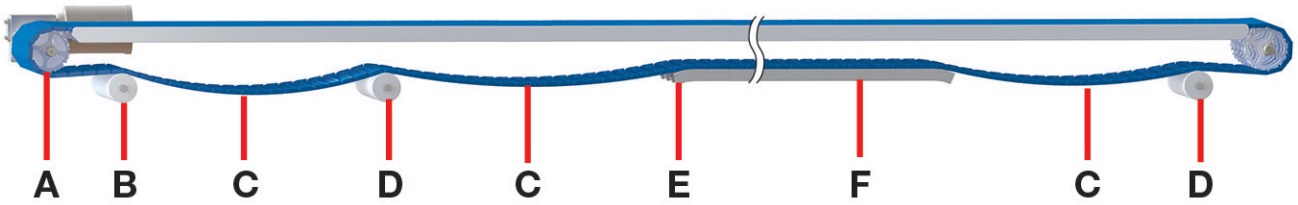


A tahrik mili ve dişliler
B saptırma destek rulosu: milden 9 inç ila 18 inç (229 mm ila 457 mm) uzaklıkta
C bant sarkması bölümünün derinliği: 1 inç ila 4 inç (25 mm ila 102 mm)
D geri dönüş destek rulosu: milden 36 inç ila 48 inç (900 mm ila 1200 mm) mesafede

Şekil 147: Bant sarkmaları

GERİDÖNÜŞ KIZAKLARI

- 1,07 inç (27 mm) hatveye kadar olan bantlar için çapı minimum 2 inç (50 mm) olan geridönüş desteği rulolarını kullanın. Daha büyük hatveli bantlar için çapı minimum 4 inç (100 mm) olan geridönüş desteği rulolarını kullanın.
- Geri dönüş desteklerini 36 inç ila 48 inç (900 mm ila 1200 mm) aralıklarla yerleştirin. Bu mesafe, dişlinin uygun şekilde kavramaya girmesi için gerekli bant gerilimini sağlamak amacıyla ilk bant sarkması bölümünün derinliği ve mille saptırma desteği arasındaki mesafe değişkenleriyle birlikte kullanılır.
- Saptırma destek rulolarını tahrik milinden ve avare milden 9 inç ila 18 inç (229 mm ila 457 mm) mesafeye yerleştirin. Saptırma destek rulosunu, bandın dişli etrafında 180 derece ila 210 derece açıyla sarılmasını sağlayacak şekilde konumlandırın.
- Tahrik tarafındaki saptırma rulosundan sonra, geridönüş kızağı öncesinde en az iki bant sarkması bölümü sağlayın.
- Geridönüş kızağından sonra en az bir bant sarkması bölümü oluşturun.
- Geridönüş kızakların uzunluğunun konveyör uzunluğunun üçte ikisinden daha uzun olmadığından emin olun. Kalan üçte bir, bant depolaması için gerekli olan bant sarkmasını sağlar. Geridönüş kızaklarının konveyör uzunluğunun üçte ikisinden daha uzun olması gerekiyorsa yeterli geri dönüş gerilimi sağlamak için gergi kullanın. Bkz. Gergiler.
- Kızak girişlerinde kenarları yuvarlatın. Bu yuvarlatma, bant hasarına neden olabilecek takılma noktalarını önler. Yuvarlatma radyusunun geridönüş rulosu çapına eşit veya daha büyük olduğundan emin olun.
- Her bir bant sarkması bölümünün derinliğinin 1 inç ile 4 inç (25 mm ile 102 mm) arasında olduğundan emin olun.



A tahrik mili ve dişliler
B saptırma destek rulosu: milden 9 inç ila 18 inç (229 mm ila 457 mm) uzaklıkta
C zincir sarkması bölümü derinliği: 1 inç ve 4 inç (25 mm ve 102 mm)
D geri dönüş destek rulosu: milden 36 inç ila 48 inç (900 mm ila 1200 mm) mesafede
E geri dönüş kızağı giriş radius yayı ≥ geri dönüş destek rulosu çapı
F geridönüş kızağı: tahrik dişlilerinden en az 7,5 fit (2,3 m) uzaklıkta ve en fazla konveyör uzunluğunun üçte ikisi mesafede

Şekil 148: Geridönüş kızakları

GERGİLER

Gergi kullanırken:

- Millerin hizalı kaldığından emin olun. Vidalı gergiler, millerde eksen kaçıklığı riski yaratarak bant hizalama sorunlarına yol açabilir.
- Bandı aşırı gerdirmekten kaçının. Aşırı gerdirme, bant ve dişli ömrünü kısaltır ve mil defleksiyonunu artırır.

AĞIRLIK GERGİLERİ

Ağırlık gergisi sistemleri, genellikle geridönüş kısmında bant üzerinde bulunan ağırlıklı bir rulodan oluşur. Rulo ağırlığı, dişlinin kavramada kalması için gerekli olan bant gerilimini sağlar. Ağırlık gergisi, tahrik tarafına yakın yerleştirildiğinde işlevini en etkili şekilde yerine getirir. Aşağıdaki koşullardan herhangi birini karşılayan konveyörlerde, ağırlık gergilerinin kullanılması önerilir:

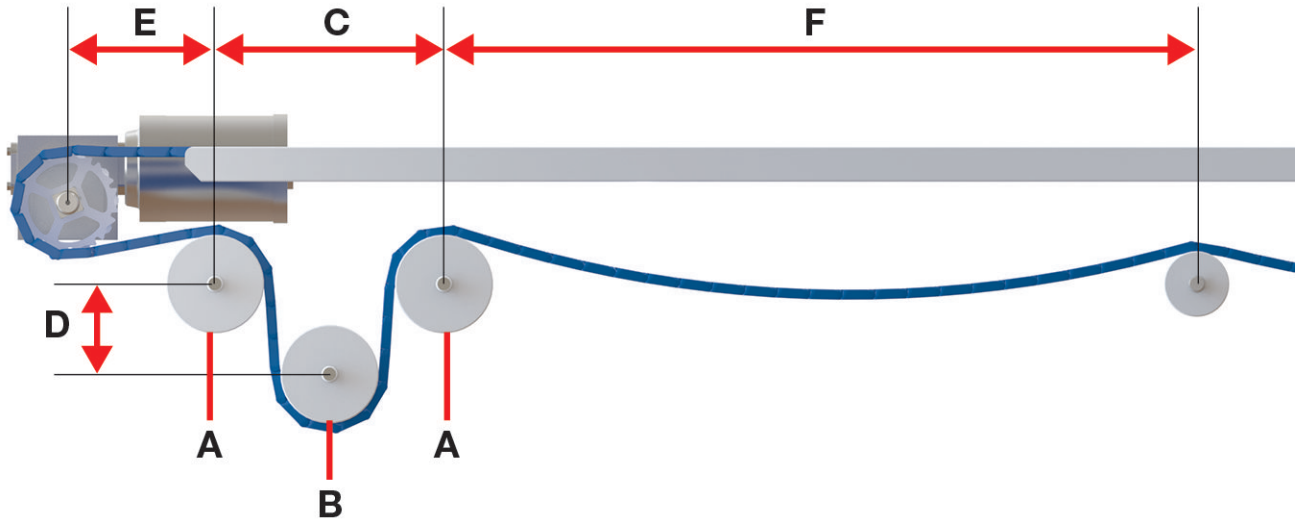
- 75 fit'in (23 m) üzerinde uzunluk
- 50 fit'in (15 m) üzerinde uzunluk ve 150 fit/dak'nın (30 m/dak) üzerinde bant hızları
- Baş üstü konveyörler gibi mekan kısıtlamaları
- 50 ft/dak'nın (15 m/dak) üzerindeki bant hızlarında, 25 lbf/ft^2'nin (1197 N/m^2) üzerindeki yükler altında dur-kalk çalışma
- Büyük sıcaklık değişimleri

Ağırlık gergili konveyörleri aşağıdaki prensiplere göre tasarlayın:

- Önerilen ters büküm rulosu çapını kullanın. Öneriler için aşağıdaki tabloya bakın.
- Çapı en az ters büküm rulosu çapı kadar büyük olan bir ağırlık gergisi rulosu sağlayın.
  - 1,00 inç'in (25,4 mm) altındaki bant hatveleri için bant genişliği bazında minimum 10 lbf/ft (146 N/m) geri dönüş gerilimi oluşturan kütleye sahip bir ağırlık gergisi rulosu sağlayın. Bu geri dönüş gerilimi, çoğu uygulamada izin verilen %100 bant çekmesinde dişli kavramasının uygun şekilde gerçekleşmesini sağlar.
  - 2,00 inç'e (50,8 mm) eşit veya daha büyük bant hatveleri için bant genişliği bazında minimum 20 lbf/ft (292 N/m) geri dönüş gerilimi oluşturan kütleye sahip bir ağırlık gergisi rulosu sağlayın. Bu geri dönüş gerilimi, çoğu uygulamada izin verilen %100 bant çekmesinde dişli kavramasının uygun şekilde gerçekleşmesini sağlar.
  - Intralox, uygulamanızda gereken geri dönüş geriliminin hesaplanmasında yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Ağırlık gergisi rulosuna yer açmak için ters büküm ruloları arasında yeterli mesafe bırakın.
- Ağırlık gergisi rulosu merkez hattıyla ters büküm rulosu merkez hattı arasındaki mesafenin bant hatvesinin en az üç (3) katı olduğundan emin olun.

Tavsiye Edilen Minimum Ters Bükülme Rulosu Çapları			
Bant Hatvesi		Minimum Rulo Çapı	
inç	mm	inç	mm[a]
≤0,5	≤12,7	2	50
0,6 ila 1	15,2 ila 25,4	4	100
2	50,8	6	150
2,5	63,5	8	200

[a] Metrik rulo çapları, geleneksel ABD birimlerinden bire bir dönüştürülmemiştir.



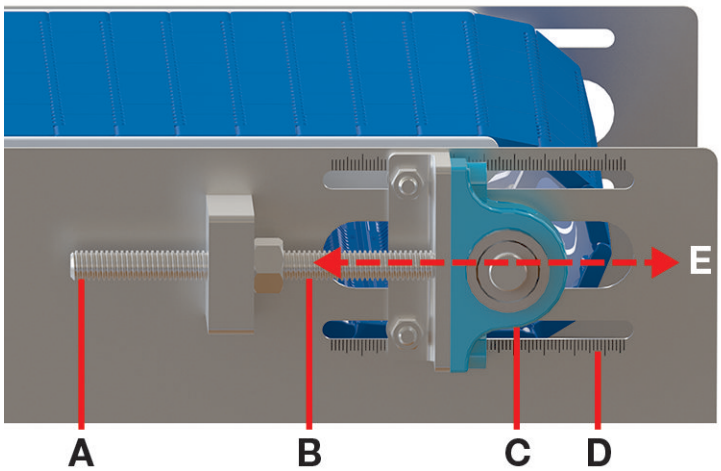
A yük taşıyan ters büküm rulosu
B ağırlık gergisi rulosu (döner kolla veya dikey yuvalı delikle konveyör şasisine sabitlenebilir)
C ters büküm ruloları arasındaki mesafe
D ağırlık gergisi rulosu ve ters büküm rulosu arasındaki merkez hattı mesafesi
E tahrik miliyle ters büküm rulosu arasındaki merkez hattı mesafesi: 9 inç ila 18 inç (229 mm ila 457 mm)
F geri eğilme rulosuyla geri dönüş destek rulosu arasındaki merkez hattı mesafesi: 36 inç ila 48 inç (900 mm ila 1200 mm)
Şekil 149: Ağırlık gergisi

VİDA GERDİRMELERİ

Vidalı gergiler, ayarlanabilir makine vidalarını kullanarak millerden birinin konumunu değiştirir. Vidalı gergi kullanıldığında, mil yatakları konveyör şasisindeki yatay yuvalara yerleştirilir. Makine vidaları, yatay yuvalarda milin konumunun ve buna bağlı olarak konveyör uzunluğunun değiştirilmesi için kullanılır. Vidalı gergiler, uygun bant sarkması derinliğini korumak için küçük ayarlamalar yapmak amacıyla kullanılabilir ancak birincil uzunluk kontrol sistemleri olarak kullanılmamalıdır.

Vidalı gergi kullanılırken:

- Konveyör uzunluğu ayarlandıktan sonra millerin hizalandığından emin olun.
- Bandın aşırı gerdirilmediğinden emin olun. Aşırı gerdirme, bant ve dişli ömrünü kısaltır ve mil defleksiyonunu artırır. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. Mil Defleksiyonu.

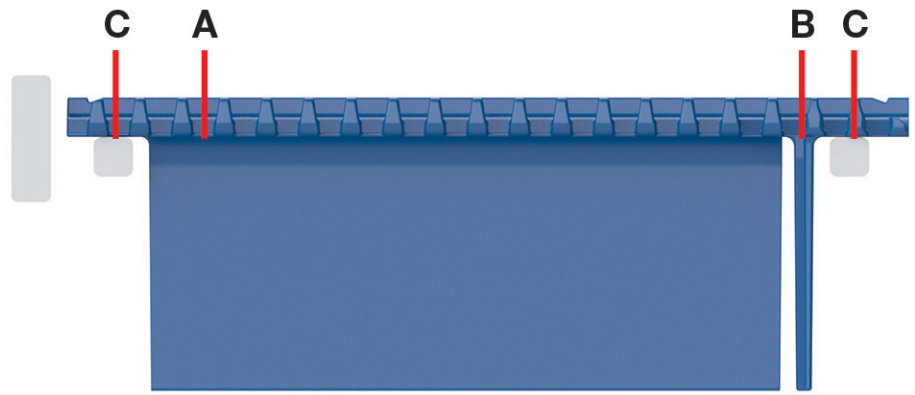


A ayarlanabilir makine vidası
B yatay yuva
C mil yatağı
D mil eksen ayarını doğrulamak için her iki tarafta ayar mastarı
E boyuna hareket, konveyör uzunluğunu ayarlar
Şekil 150: Vida gerdirme

AKSESUAR VE DOKULU BANT DESTEĞİ

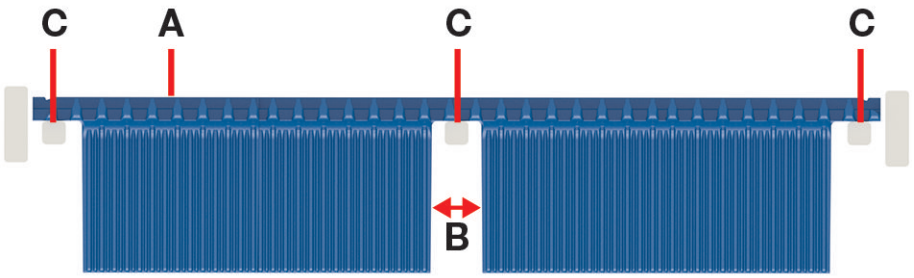
Geridönüşte kanatlar, kovalar ve yan korumalar için alan gereksinimi hesaba katılmalıdır. Friction Top, Nub Top ve sürtünmeyi artırmak ya da azaltmak için tasarlanmış benzeri dokulu yüzeyli bantlarda da alan gereksinimleri aynı şekilde hesaba katılmalıdır.

- Geridönüş bileşenlerinin kanatlara, kovalara, yan korumalara veya dokulu bant yüzeylerine sürtünmesini önleyin.
- Geridönüşün altındaki zeminle veya bileşenlerle teması önleyin.
- Kanatlı, kovalı veya yan korumalı bantları desteklemek için bant kenarlarında düz paralel aşınma şeritleri kullanın.
- Yukarı ve aşağı eğimli konveyörlerin tasarım gereksinimleri için bkz. Yukarı ve Aşağı Eğimli Konveyörler.
- Ürün muhafaza bantları ve aksesuarları hakkında daha fazla bilgi için bkz. Kanatlar, Kovalar ve Yan Korumalar ve Dokulu Yüzeyli Bantlar.



A kanat
B yan koruma
C bant desteği aşınma şeritleri
Şekil 151: Bant kenarlarında düz paralel aşınma şeridi

- Aşağıdaki durumlarda kanatların ve kovaların arasında bir merkez çentik ve ek destek sağlayacak aşınma şeridi kullanın:
  - Bant hatvesi 1,07 inç'ten (27,2 mm) küçük veya bu değere eşitse ve bant genişliği 18 inç'ten (457 mm) büyükse.
  - Bant hatvesi 1,07 inç'ten (27,2 mm) büyükse ve bant genişliği 24 inç'ten (610 mm) büyükse.
  - Bant aksesuarlarında uygulama şartları nedeniyle çentik oluşturulamıyorsa tasarım yardımı için Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.



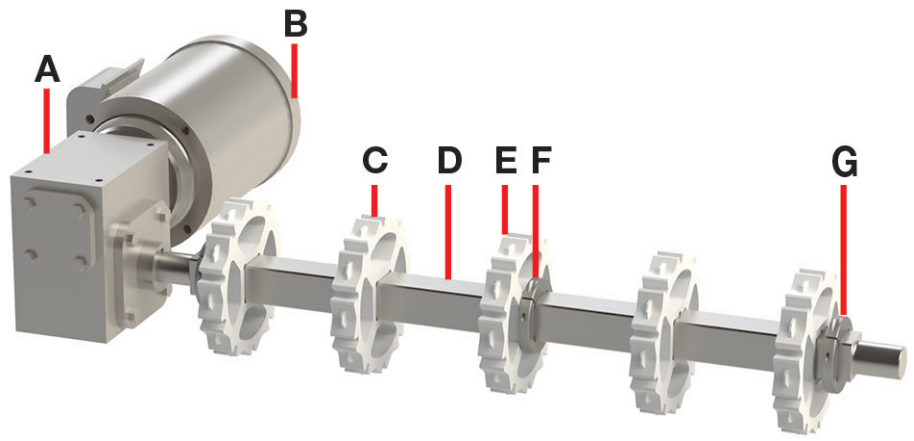
A kanatlı bant
B kanatlar arasında merkez çentik
C bant desteği aşınma şeritleri
Şekil 152: Geniş bantlar için merkez çentik

TAHRİK SİSTEMİ

Intralox bantların tahrik sistemlerinde bandı şekil bağıyla tahrik etmek için düşük gerilimle çalışan kare mile monte plastik dişliler kullanır.

- Bant mukavemetini ve tahrik sistemi bileşenlerini seçmek ve doğrulamak için CalcLab'i kullanın. CalcLab hakkında daha fazla bilgi için bkz. Ek Kaynaklar.

Tipik bir tahrik sistemi, tahrik motorundan, dişli kutusundan ve konveyör tahrik tarafındaki mil ve dişli grubundan oluşur. Konveyörün uygun şekilde çalışması bakımın her bir bileşen önemlidir.



A dişli kutusu
B tahrik motoru
C dişli
D kare şaft
E merkez dişli
F merkez dişli tutma bileziği
G dış dişli tutma bileziği (opsiyonel)
Şekil 153: Tahrik sistemi bileşenleri

Tahrik sistemlerini aşağıdaki prensiplere göre tasarlayın:

- Mümkünse uçtan tahrikli tasarımı kullanın. Bkz. Tahrik Konumu.
- Seçilen milin, beklenen defleksiyonu ve tork yükünü karşılayabilecek kadar büyük olduğundan emin olun. Bkz. Miller.
- Önerilen dişli boyutu ve miktarını kullanın. Bkz. Dişliler.
- Merkez dişlilerin uygun şekilde sabitlendiğinden ve diğer tüm dişlilerin mil boyunca yana hareket edebildiğinden emin olun. Bkz. Dişlilerin Sabitlenmesi.
- Güç gereksinimlerini belirlerken mekanik verim kayıplarını göz önünde bulundurun. Bkz. Güç Gereksinimleri.
- Yumuşak yol vermeli elektrik motoru, değişken frekanslı tahrik (VFD) veya ıslak ya da kuru hidrolik kaplinler kullanın. Bkz. Yumuşak Yol Vermeli Motorlar ve Hidrolik Kaplinler.

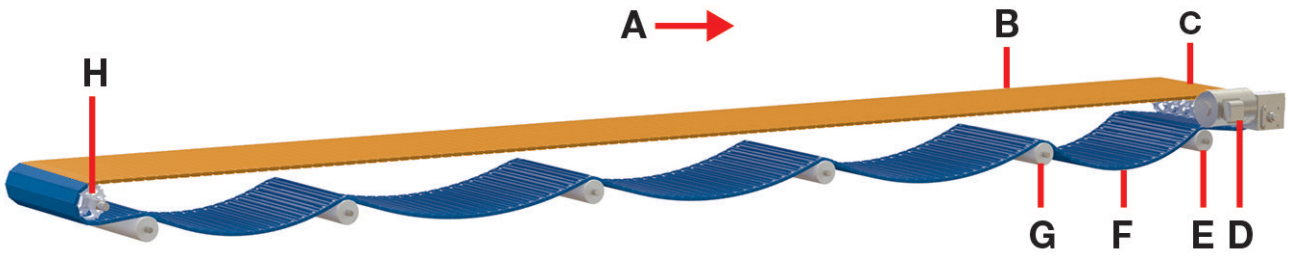
TAHRİK KONUMU

Intralox, çoğu uygulama için bant çıkışı tarafında bir tahrik milinin kullanıldığı uçtan tahrikli tasarımı önerir. Uçtan tahrikli tasarımın kullanılması mümkün değilse veya konveyörün çift yönlü olması gerekiyorsa merkez tahrikli tasarımlar kullanılabilir.

UÇ TAHRİKİ

Uçtan tahrikli konveyörlerde tahrik mili bant çıkışı tarafında bulunurken besleme tarafına rulolar veya dişliler içeren serbest dönen bir mil yerleştirilir. Tahrik mili, taşımayüzü boyunca bandı çeker. Bant yükü tipik olarak bandın tahrik dişlilerine ulaştığı noktada en yüksek değerini aldığından, her turda bandın yaklaşık yarısı gergindir. Merkez tahrikli konveyör bantlarıyla karşılaştırıldığında, uçtan tahrikli konveyör bantları, bandın yük altında daha az bükülmesi sayesinde daha az gerilime maruz kalır. Gerilimin azalması bant ömrünü uzatır.

- Bant ömrünü en üst düzeye çıkarmak ve bakım gereksinimlerini en aza indirmek için mümkünse uçtan tahrikli tasarımı kullanın.



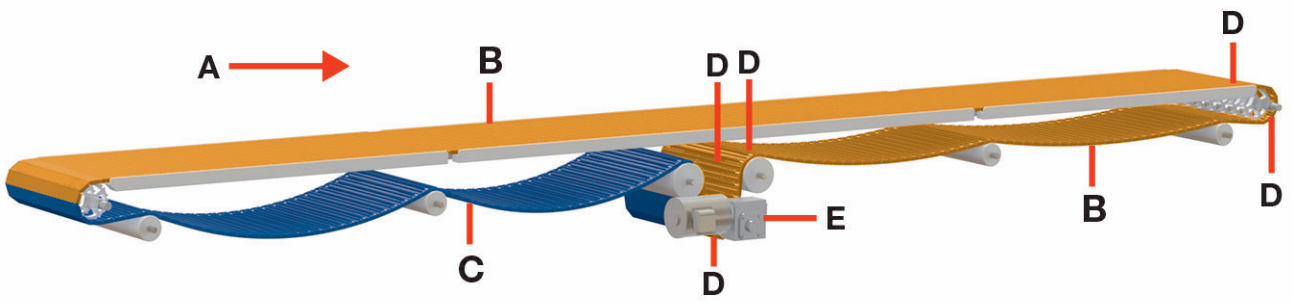
A çalışma yönü
B bandın gergin kısmı (turuncuyla gösterilen)
C bir (1) yüksek gerilimli mafsal noktası
D tahrik motoru
E saptırma desteği
F bandın gergin olmayan kısmı (maviyle gösterilen)
G geridönüş desteği
H avare mili ve dişliler

Şekil 154: Uçtan tahrikli konveyörlerde bant gerilimi

MERKEZ TAHRİK

Bant çıkışı tarafına tahrik sistemi yerleştirilemediğinde veya konveyörün çift yönlü olması gerektiğinde merkez tahrikli tasarım kullanılabilir. Merkez tahrikli tasarımda tahrik sistemi geridönüşe monte edilirken besleme ve bant çıkışı tarafına serbest dönen rulolar veya dişliler yerleştirilir. Merkez tahrikli tasarımda bant yükü genellikle bandın tahrik dişlilerine ulaştığı kısımda en büyük değerini alır. Tahrik dişlileri geridönüşte yer aldığından, bant her bir turun yarısından fazlasında gergindir. Bunun sonucunda merkez tahrikli tasarımlar, uçtan tahrikli tasarımlara göre aşağıdaki özelliklere sahip olur:

- Uygun geri dönüş geriliminin sağlanması ve dişlilerin kavramada tutulması için uygun bant sarkması gereksinimi daha fazladır.
- Merkez tahrikli konveyörün bant çıkışı milleri, uçtan tahrikli konveyöre kıyasla iki kat daha fazla yük altındadır. Artan yük daha büyük miller gerektirir ve rulmanlarda daha fazla aşınmaya neden olur. Çift yönlü bir konveyörde, her iki uçtaki miller de bant çıkışı milleri olarak kabul edilir.
- Bant, konveyörün bant çıkışıyla tahrik motoru arasında kalan geridönüş bölümünde gergindir.
- Konveyör bant çıkışı boyunca gergin kalan bant, geridönüşe ve tahrik dişlilerine gergin şekilde girdiğinden, yük altındaki bükülme daha fazladır. Daha fazla bükülme, çubukların, bant menteşelerinin ve tüm geridönüş bileşenlerinin aşınmasını hızlandırır.



A çalışma yönü
B bandın gergin kısmı (turuncuyla gösterilen)
C bandın gergin olmayan kısmı (maviyle gösterilen)
D beş (5) yüksek gerilimli mafsal noktası
E tahrik motoru

Şekil 155: Merkez tahrikli konveyörlerde bant gerilimi

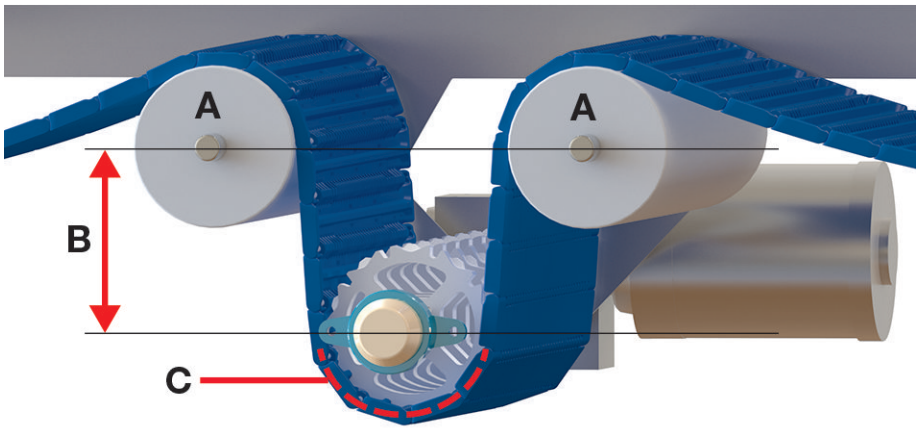
Yük Taşıyan Ters Büküm Ruloları

Ters büküm rulolarındaki yük, yatay yük olarak başlar ve ardından dikey yüke dönüşür. Sonuçta bant geriliminden daha yüksek bir vektörel yük ortaya çıkar. Bu vektörel yükü hesaba katmak için:

- Aşağıdaki tabloda verilen önerilen rulo çaplarını kullanın. Daha küçük rulolar daha hızlı aşınır. Bu durum, ruloların yapısının bozulmasına ve bantta eksen kaçıklığına neden olur.
- Tüm yük taşıyan ters büküm ruloları için rulmanlar sağlayın.
- Millerin doğru boyutta olduğundan emin olun.
- Tahrik mili merkez hattıyla ters büküm rulosunun merkez hattı arasındaki mesafenin bant hatvesinin en az üç katı olduğundan emin olun.
- Ters büküm rulolarını, bandın dişlilerin etrafında 180 derece açıyla sarılmasını sağlayacak şekilde yerleştirin.

Tavsiye Edilen Minimum Ters Bükülme Rulosu Çapları			
Bant Hatvesi		Minimum Rulo Çapı	
inç	mm	inç	mm[b]
≤0,5	≤12,7	2	50
0,6 ila 1	15,2 ila 25,4	4	100
2	50,8	6	150
2,5	63,5	8	200

[b] Metrik rulo çapları, geleneksel ABD birimlerinden bire bir dönüştürülmemiştir.



A ters büküm rulosu (çap önerileri için önceki tabloya bakın)
B minimum 3× bant hatvesi
C bant, dişlilerin etrafına 180 derece sarılır
Şekil 156: Yük taşıyan ters büküm rulosu tasarımı

MİLLER

Mil tasarımı ve mil tasarımıyla bant çekmesi arasındaki ilişki, konveyör tasarımının kritik konularıdır. Millerin tasarımında aşağıdaki prensipleri uygulayın:

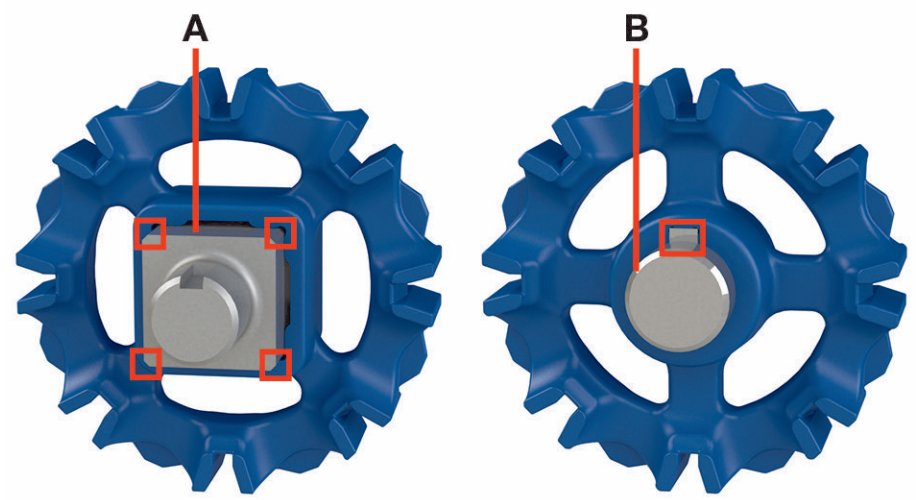
- Mümkünse kare mil kullanın. Bkz. Mil Seçimi.
- Uygulamanıza göre mil boyutu ve malzemesi belirlemek için CalcLab'i kullanın.
- Mil defleksiyonunun ve torkunun kabul edilebilir sınırlar dahilinde olduğundan emin olun. Bkz. Mil Defleksiyonu ve Tork Yükü.

MİL SEÇİMİ

Intralox, teknik özelliklerinize göre işlenmiş kare miller sağlayabilir. Daha fazla bilgi için Ürün Serisi bölümünde, Kare Şaftlar kısmına bakın.

Kare şaftlar bandı maksimum verimlilikle tahrik eder. Kare şaftların birçok faydası vardır:

- Kama ve kama kanalı gerektirmeyen şekil bağlı tork aktarımı.
- Torku iletmek için dört temas noktası.
- Bandın sıcaklık değişimlerine bağlı olarak genleşmesi veya büzülmesi sırasında mil boyunca sorunsuz yanal dişli hareketi.
- Bant ve mil malzemelerinin farklı yanal genleşme özelliklerine uyum sağlanması.



A kare şaft
B yuvarlak mil
Şekil 157: Kare şaftlarda torku aktarmak için dört temas noktası bulunur

Kare millerin alternatifleri arasında yuvarlak miller, rulolar ve avare sarmal rulolar bulunur.

Bir milde yan yana çalışan iki bandın besleme tarafında yuvarlak millerin kullanılması önerilir.

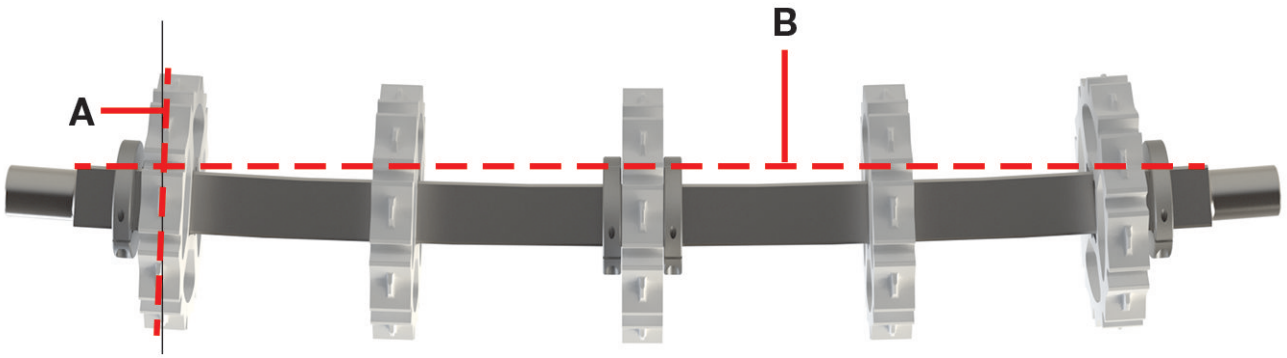
- Tek milde birden fazla bant çalıştıran uygulamalarda, dişlileri yalnızca bir bantla kama bağlantılı olan yuvarlak bir avare mil kullanın.
- Diğer dişlileri, yuvarlak mil etrafında serbestçe dönebilmeleri için kamasız bırakın. Bu yaklaşım, bantların farklı hızlarda uzaması halinde bandın dişliden ayrılma riskini azaltır.

Tasarımınıza yuvarlak milleri, ruloları ve avare sarmal ruloları dahil etme konusunda daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.

MİL DEFLEKSİYONU

Miller, yataklar tarafından desteklenen kirişler gibi davranır. Miller, dişliler üzerinden aktarılan bant geriliminden kaynaklanan gerilmelere maruz kalır. Miller doğru şekilde tasarlanmazsa bu gerilme, milde aşırı defleksiyona veya milin hasar görmesine neden olabilir. Mil defleksiyonunun fazla olması, dişlide eksen kaçıklığının yanı sıra dişlinin bandı yanlış kavramasına da neden olur.

- Mil defleksiyonunu hesaplamak için CalcLab'i kullanın veya yardım için Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.
- Hem tahrik milinin hem de avare milinin defleksiyonunun kabul edilebilir sınırlar içinde olduğundan emin olun:
  - Uçtan tahrikli konveyör tahrik ve avare milleri için defleksiyonun 0,10 inç (2,5 mm) veya daha az olduğundan emin olun.
  - Tüm merkez tahrikli konveyör millerinde defleksiyonun 0,22 inç (5,6 mm) veya daha az olduğundan emin olun. Dişlilerdeki yük daha fazla olduğundan ve daha dengeli dağıldığından, merkez tahrikli konveyörler daha yüksek defleksiyon değerlerinde kabul edilebilir.



A dişli eksen kaçıklığı
B mil defleksiyonu
Şekil 158: Aşırı mil defleksiyonu (üstten görünüm)

Defleksiyonu Azaltma Amaçlı Ara Rulmanlar

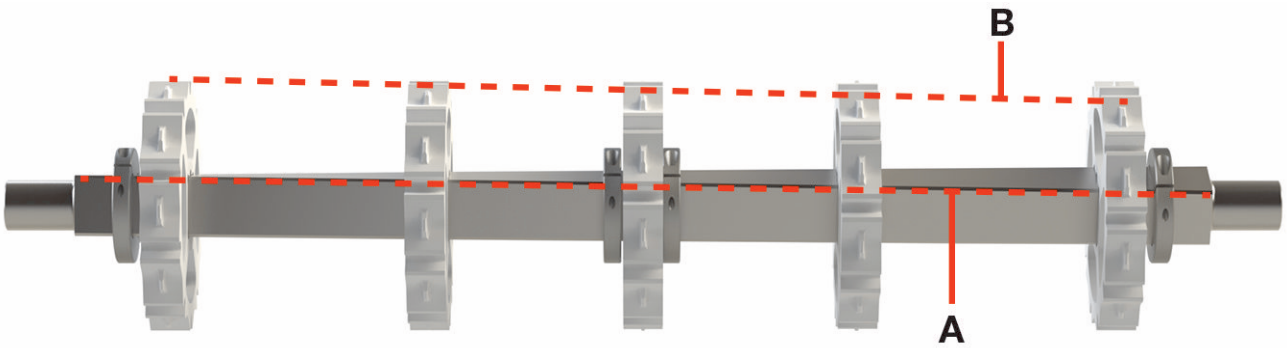
Geniş bantlı veya ağır yüklü uygulamalarda, defleksiyonu kabul edilebilir seviyelere indirmek için bir veya daha fazla ek rulman kullanılabilir.

- İkiden fazla rulmanın kullanıldığı durumlarda defleksiyonu hesaplamak için CalcLab'i kullanın.
- Ara rulmanlar kullanılacaksa pratikte uygulanabilecek en büyük çaplı dişlileri seçin. Büyük dişlilerin kullanılması, rulmanların takılabilmesi için alan sağlar.
- Aşındırıcı olmayan düşük hızlı uygulamalarda ara rulman yerine statik pabuç desteği kullanılabilir.

TORK YÜKÜ

Tahrik milleri, beklenen tork yükünü karşılayabilecek kadar büyük olmalıdır. Dişlilere etkiyen bant çekmesi, tahrik milinde burulma yüküne yol açar. Doğru tasarlanmayan miller burulma nedeniyle hasar görebilir. Milin burulması, şu gibi çok sayıda soruna neden olabilir:

- Dişliler boyunca eşit dağılmayan bant çekmesi
- Dişlilerin kavramadan çıkması
- Bant ve dişli hasarı
- Yabancı madde kontaminasyonu riskinin artması



A mil burulması
B eksenden kaçık dişliler
Şekil 159: Mil burulması

- Gereken torku aktarmak için ihtiyaç duyulan mil mukavemetini hesaplamak amacıyla CalcLab'i kullanın veya yardım için Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.
- Seçilen milin beklenen tork yükünü karşılayabilecek kadar büyük olduğundan emin olun. Formüller ve Tablolar bölümünde, Tablo 4: Tahrik Milinde Önerilen En Yüksek Tork kısmına bakın.
- Belirli bir mil boyutu isteniyorsa ancak hesaplanan tork değeri mil için önerilen seviyeyi aşıyorsa uygulamanın imkan tanıması halinde torku daha küçük dişli çapı kullanarak yeniden hesaplayın.
  - Dişli boyutu, bant çekmesiyle tahrik mili torku arasındaki ilişkiyi doğrudan etkiler. Daha büyük dişliler, aynı bant çekmesinde daha küçük dişlilere kıyasla mile ve motora daha fazla tork uygular.

DİŞLİLER

Dişliler, farklı tip, malzeme ve boyut seçenekleriyle sunulur. Konveyör tahrik sistemini tasarlarken dişlinin tüm özelliklerini göz önünde bulundurun.

Bant modülleri dişlilerle kavramaya girdikçe bant hızı dalgalanır. Hızdaki değişim dişlideki diş sayısı ile ters orantılıdır. Örneğin altı dişe sahip bir dişli tarafından tahrik edilen bir bant %13,4 oranında dalgalanan bir hız değişimine sahipken 19 dişe sahip bir dişli tarafından tahrik edilen bir bantta bu oran yalnızca %1,36 olur. Bant hızı dalgalanması, dişlilerin etrafına sarılan bandın dikey hareketi olan yaylanma hareketinden kaynaklanır. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. Yaylanma.

Gerekli dişli miktarı, bant genişliğine ve diğer faktörlere bağlıdır. Ürün Serisi bölümünde her seri için önerilen minimum dişli sayısı verilmiştir. Bu öneriler minimum değerlerdir ve uygulamadaki ürün yüklerini içermemektedir. Daha büyük ürün yükleri, genellikle daha fazla dişli gerektirir.

- Ürün devrilmesinin sorun yaratabileceği veya düzgün ya da eşit hızın kritik olduğu uygulamalarda en fazla sayıda dişe sahip dişlileri seçin.
- Dişli miktarının uygulamaya göre seçildiğinden emin olun. CalcLab'i kullanın veya yardım için Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.
- Mümkünse tek sayıda dişli kullanın. Bu yaklaşım, tutarlı sabitleme ve uygun bant hizalaması için kolayca tespit edilebilir bir merkez dişlinin kullanılmasını sağlar.

DİŞLİLERİN SABİTLENMESİ

Hem tahrik millerinde hem de avare millerde bir dişlinin yanal doğrultuda sabitlenmesi gerekir. Sabitlenmiş dişliler, bandı konveyör şasisi üzerinde uygun şekilde hizalayan şekil bağlı çalışmayı sağlar. Bantla diğer bileşenler arasındaki ısıl genleşme farklılıklarını telafi etmek için diğer tüm dişlilerin yanal olarak hareket etmesine izin verilmelidir.

Bazı uygulamalarda bant konumunun korunması için bastırma aşınma şeritleri gerekir. Aşınma şeritleri yanal bant konumunu koruduğundan, bastırma aşınma şeritleri kullanıldığında dişlinin sabitlenmesine gerek yoktur.

- Sabitlenmiş dişli için önerilen konumu kullanın. Bkz. Mil Üzerinde Kilitli Dişli Konumu.
- Genel olarak dişliyi bant merkez hattının üzerine veya yanına sabitleyin. Yalnızca iki dişlinin kullanıldığı durumlarda, tahrik muylusuna en yakın dişliyi sabitleyin.
  - Çeşitli şaft boyutları, bant yükleri ve hijyen ihtiyaçları için tutma bileşenleri mevcuttur. Ürün bilgileri için Ürün Serisi bölümünde, Tutma Bilezikleri ve Merkez Dişli Çizgidışılığı ve Dişli Ara Parçaları kısmına bakın.
- Avare milde ve tahrik milinde bulunan sabitlenmiş dişlilerin birbiriyle hizalandığından emin olun.
- İsteğe bağlı olarak, dişlinin bant kenarlarını aşacak şekilde gezmesini önlemek için dış dişlilerin dış tarafına tutma bilezikleri yerleştirebilirsiniz.

GÜÇ GEREKSİNİMLERİ

Bandın tahrik edilmesi için gereken gücü belirlemek amacıyla kullanılacak formüller için Ürün Serisi bölümünde, Bant Seçimi Yönergeleri kısmına bakın. Hesaplanan bant gücü, sistemde oluşabilecek mekanik veya diğer verimsizlikleri aşmak için gereken gücü içermez. Tasarımınızdaki mekanik verim kayıplarını belirlemek için aşağıdaki tabloyu kullanın.

Ortalama Mekanik Verim Kayıpları

Normal Kaymalı Rulmanlar	Bilyalı Rulmanlar	Dişli Redüktörler					Rulo Zincirler	V Bantlar	Hidrolik Güç Sistemleri
		Düz ve Helisel Dişliler			Sonsuz Dişliler				
		Tek Kademeli Redüksiyon	İki Kademeli Redüksiyon	Üç Kademeli Redüksiyon	Tek Kademeli Redüksiyon	İki Kademeli Redüksiyon			
%2 ila %5	%1	%2	%4	%5	%5	%10 ila %20	%3 ila %5	%2 ila %4	Üreticiye danışın.

Gerekli motor gücünü belirlemek için aşağıdaki formülü kullanın:

Formül 12:

$$HP = \frac{A}{100 - B} \times 100$$

Burada:
HP = gerekli motor beygir gücü
A = bant tahrik gücü
B = tüm ortalama mekanik verimlilik kayıplarının toplamı

YUMUŞAK YOL VERMELİ MOTORLAR VE HİDROLİK KAPLİNLER

Yüksek hızlı veya ağır yüklü konveyörlere hızlı yol verilirse bant ve dişli ömrü kısalır. Hızlı yol verme, ayrıca tahrik hattının tamamında olumsuz etkilere neden olur. Yumuşak yol vermeli elektrik motorlarının, VFD'lerin veya hidrolik kaplinlerin kullanılması, bu olumsuz etkileri büyük ölçüde azaltır.

- Motor gücü, bant genişliği bazında fut başına 1/4 beygir gücünü (metre başına 612 watt) aştığında, her zaman yumuşak yol vermeli elektrik motoru, VFD veya hidrolik ya da kuru akışkanlı kaplinler kullanın.

AVARE TARAF

Birçok uygulamada, avare miller ve dişliler yerine kısa miller tarafından desteklenen boru rulolar kullanılabilir. Bu boru rulolar, aynı uzunluktaki içi dolu kare mile kıyasla çok daha rijit olabilir. Örneğin:

- 4 inç (102 mm) SCH 40 boru, 2,5 inç (64 mm) çelik kare milin iki katından daha rijittir.
- 6 inç (152 mm) SCH 40 boru, 3,5 inç (89 mm) çelik kare milin iki katından daha rijittir.

Geniş bantlı ağır yüklü uygulamalarda, avare mil ve dişli yerine ruloların kullanılması, mil defleksiyonunu azaltmak için ara rulman kullanımı ihtiyacını ortadan kaldırabilir. Rulo uçlarındaki flanşlar veya faturalar, bandın yanal hareketini kısıtlamak için kullanılabilir.

Boş döner mil yerine kayar avara dişlileri de kullanılabilir. Avare sarmal rulolar, geridönüşteki kalıntıların temizlenmesine yardımcı olur. Daha fazla bilgi için Ürün Serisi bölümünde, Kayar Avara Dişlileri kısmına bakın.

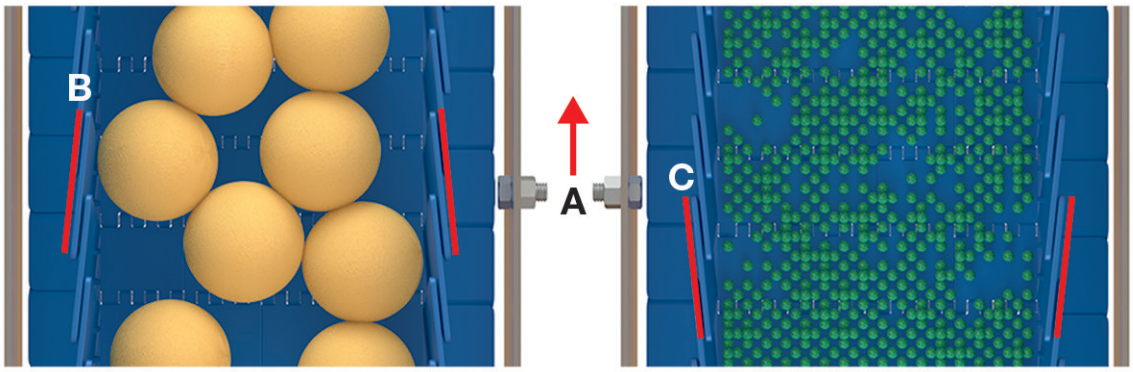
- Mümkünse avare mille birlikte dişliler kullanın. Dişliler bandın hizalanmasını sağlar.
- Dişlilerin kullanılmaması halinde, kenarlarda ürün muhafaza önlemleri alın.

ÜRÜN MUHAFAZASI

Kanatların, yan korumaların ve bunlara benzer ürün muhafaza aksesuarlarının alan gereksinimleri, tüm konveyör boyunca, özellikle de geridönüşte hesaba katılmalıdır. Friction Top, Nub Top ve sürtünmeyi artırmak ya da azaltmak için tasarlanmış benzeri dokulu yüzeyli bantlarda da alan gereksinimleri aynı şekilde hesaba katılmalıdır. Bu bantlar, tüm konveyör tasarımlarıyla uyumlu değildir.

KANATLAR, KOVALAR VE YAN KORUMALAR

- 12 inç ile 18 inç (305 mm ile 457 mm) arasında bir ters büküm yarıçapı sağlayın. Daha küçük bir ters büküm yarıçapı kullanmayı düşünüyorsanız Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.
- Kanat aralığının ters büküm yarıçapıyla uyumlu olduğundan emin olun.
- Uygun geridönüş bant desteği sağlayın. Bkz. Aksesuar ve Dokulu Bant Desteği.
- Bant yolunun hiçbir bölümünde kanatlara, kovalara ve yan korumalara zarar verebilecek sıkışma noktaları olmadığından emin olun.
- Statik yan duvarlarla kanatlar arasında yeterli boşluk olduğundan emin olun.
- Yan korumalar için ürün dostu yönlendirme mi yoksa konveyör dostu yönlendirme mi yapılacağına karar verin.
  - Ürün dostu yönlendirme standarttır. Bu yaklaşım ürün kaybını önler ancak yan korumalara zarar verebilecek sıkışma noktaları oluşturabilir.
  - Konveyör dostu yönlendirme, sıkışma noktalarını önlerken ürün kaybını artırabilir.



A çalışma yönü
B konveyör dostu yönlendirme: yan korumanın ön kenarı ürüne bakacak şekilde içe doğrudur
C ürün dostu yönlendirme: yan korumanın ön kenarı konveyör şasisine bakacak şekilde dışa doğrudur
Şekil 160: Yan koruma yönü

DOKULU YÜZEYLİ BANTLAR

Friction Top, Nub Top ve sürtünmeyi artırmak ya da azaltmak için tasarlanmış benzeri dokulu yüzeyli bantlarda, hızlı bant aşınmanın yanı sıra ürünün banda girerken ve banttan ayrılırken aktarım sırasında hasar görme riski daha yüksektir. Bu riskleri en aza indirmek için aşağıdaki prensipleri uygulayın:

- Ürün birikiminin olduğu uygulamalarda dokulu yüzeyli bantlar kullanmaktan kaçının. Ürünle dokulu yüzeyli bant arasındaki sürtünme, özellikle yüksek olacak şekilde ayarlanmıştır ve durum, yüksek akış basıncının yanı sıra daha fazla bant çekmesine neden olur.
- Dokulu yüzeyli bantlarda kolayca hasar gören hassas ürünlerin aktarımını yana kaydırarak yapmaktan kaçının. Hem besleme hem de bant çıkışı tarafında uçtan uca aktarım yapın.
- Dokulu yüzeyli bantların geridönüşünü sürtünme temasını önleyecek şekilde tasarlayın. Kayar yataklı geridönüş tasarımı kullanmaktan kaçının. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. Aksesuar ve Dokulu Bant Desteği.

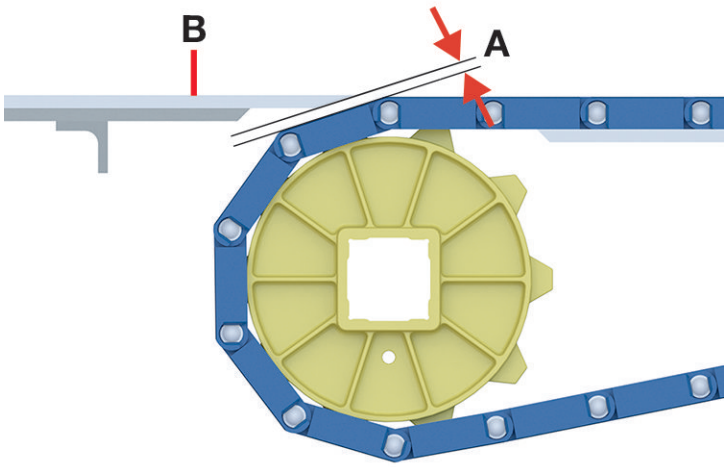
AKTARIMLAR

Tüm konveyörler, ürünün banda girerken ve banttan ayrılırken başarılı şekilde aktarılmasını sağlayacak şekilde dikkatle tasarlanmalıdır. Dar aktarma gerektiren veya 90 derecelik aktarım içeren uygulamaların ek tasarım gereksinimleri vardır.

AKTARMA TAVASI BOŞLUĞU

Çoğu konveyörde, yaylanma etkisi hesaba katılarak her aktarım noktasında boşluk bırakılmalıdır. Yaylanma hakkında daha fazla bilgi için bkz. Yaylanma.

- Taraklı aktarma tavası olmayan bantlarda, aktarma tavasına aktarımın sağlanacağı noktada bir boşluk bırakın. Seçilen bant serisi için boşluk boyutları Ürün Serisi bölümünde aktarma tavası boşluğu tablosunda verilmiştir.
- Besleme tarafında, aktarma tavasını bant yüzeyinin 0,03 inç (1 mm) üzerine yerleştirin.
- Bant çıkışı tarafında, aktarma tavasını bant yüzeyinin 0,03 inç (1 mm) altına yerleştirin.
- Uygulamada aktarma tavasının ucuyla bant arasında sürekli temas gerekiyorsa aktarma tavasını takmak için menteşeli bir montaj braketi kullanın. Bu yaklaşım, aktarma tavasının serbest hareket edebilmesini sağlar ancak ürünlerin devrilmesine neden olabilecek hafif salınıma yol açar.



A aktarma tavası boşluğu
B aktarma tavası
Şekil 161: Aktarma tavası boşluğu

TARAKLI AKTARMA TAVALARI

Intralox Raised Rib bantlar ve bunlara uygun taraklı aktarma tavaları, birçok kutu veya şişe taşıma uygulamasında kullanılan, çok verimli, az bakım gerektiren aktarım sistemleridir.

Sorunsuz çalışma ve uzun bant ömrü için taraklı aktarma tavalarının doğru şekilde seçilip uygulanması çok önemlidir. Doğru montaj, bantların yüksek sıcaklık değişimlerine ve önemli oranda ısıl genleşmeye maruz kaldığı uygulamalarda özellikle önemlidir.

- Geniş bantlarda ve büyük sıcaklık değişimlerinin yaşandığı uygulamalarda, genleşme ve büzülmelerin sınırlar dahilinde olduğundan emin olun. Daha fazla bilgi için bkz. Taraklı Transfer Plakası Üzerindeki Sıcaklık Etkileri.
- Taraklı aktarma tavalarını konveyör çerçevesine sabitlemek için kullanılan metal levha braketini 1/4–20 (metrik M6) cıvata için delin ve uygun diş açın. Doğru şekilde delmek ve diş açmak önemlidir.
- Taraklı aktarma tavalarının sayısı tekse tavaları merkez hattına göre simetrik şekilde yerleştirin. Tava sayısı çiftse tavaları bant merkez hattından başlayacak şekilde yerleştirin.
- Taraklı aktarma tavasının, menteşe çubuğu üst ölü noktada olacak şekilde bant seviyesinin +0,03 inç (1 mm) -0,00 üzerinde hizalandığından emin olun.
- Seçilen serilere özel boyut gereksinimleri için *Taraklı Aktarma Tavası Montajı için Boyut Gereksinimleri* bölümüne bakın.

TARAKLI TRANSFER PLAKASI ÜZERİNDEKİ SICAKLIK ETKİLERİ

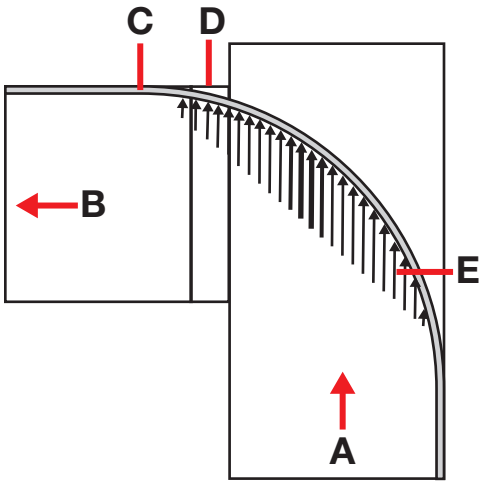
Sıcaklık değiştikçe bant genişlikleri, sıcaklık değişiminin büyüklüğüyle doğru orantılı olarak değişir. Taraklı aktarma tavasının düzgün çalışmasını sağlamak için şu kontrolü gerçekleştirin:

1. Ortam sıcaklığına göre beklenen maksimum sıcaklık değişimini belirleyin.
2. Maksimum sıcaklık değişimini bant genişliğiyle çarpın.
3. Hesaplanan değer seçilen bant serisi için verilen değerden büyükse tavsiye için Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.

NOT: Seçilen bandın sıcaklık etkisi değerleri için Ürün Serisi bölümünde seçilen banda bakın.

90 DERECE KUTU TRANSFERLERİ

İçecek kutularının bir konveyörden diğerine 90 derece transferi için aktarma tavalı tam yarıçaplı kılavuz rayları yaygın olarak kullanılır. İki konveyör arasındaki boşluk boyunca aktarma tavası kullanılır. Bu ray şeklinde, kutu veya şişeler raya ve birbirine yüksek basınç uygular ve genellikle bu nedenle zarar görürler.

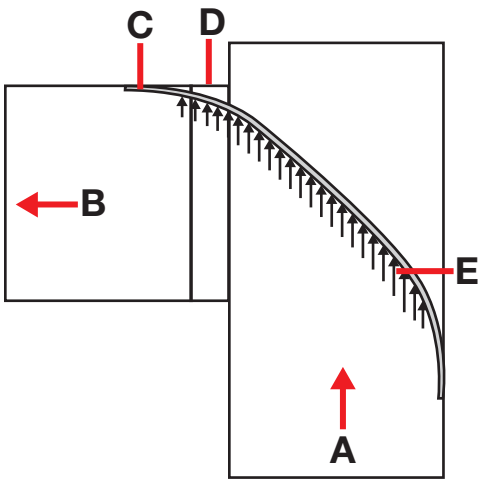


A çıkış konveyörü çalışma yönü
B giriş konveyörü çalışma yönü
C sürekli kılavuz rayı
D aktarma tavası
E kılavuz rayında yüksek basınç kuvvetleri (daha uzun, daha kalın ok = daha yüksek basınç)

Şekil 162: Aşırı kutu basınç kuvveti yığılmasının olduğu geleneksel tam yarıçaplı kılavuz ray konturu

PARABOL KILAVUZ RAYLARI

Parabolik kılavuz rayı, tam yarıçaplı kılavuz rayına kıyasla kutu veya şişe basınç kuvvetlerinin daha iyi dağıtılmasını sağlar. Aşağıdaki şekilde, kuvvetlerin daha dengeli dağıldığı gösterilmiştir. Bu yaklaşım, dış ray boyunca kutu hasarı riskinin dikkate değer ölçüde azalmasıyla sonuçlanır. Ancak iç parabolik kılavuz rayı konturunda kutu veya şişelerin takılabileceği çok büyük bir ölü alan oluşur.

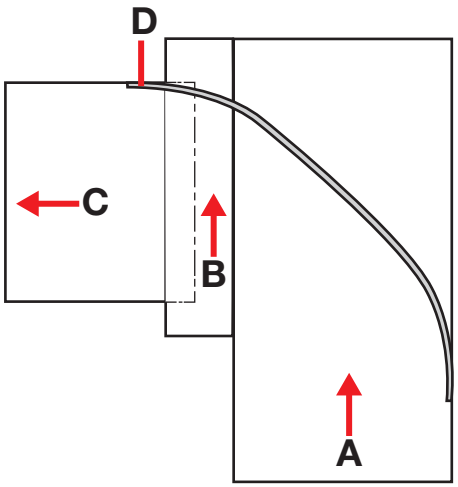


A çıkış konveyörü çalışma yönü
B giriş konveyörü çalışma yönü
C parabolik kılavuz rayı
D aktarma tavası
E kılavuz rayında yüksek basınç kuvvetleri (daha uzun, daha kalın ok = daha yüksek basınç)

Şekil 163: Parabol kılavuz ray konturu

ONEPIECE HAREKETLİ AKTARMA BANTLARI

ONEPIECE Hareketli Aktarma bantları, ölü alan sorununa çözüm sağlar. ONEPIECE Hareketli Aktarma bantları, çıkış konveyörüyle aynı yönde çalışır. Bu yaklaşım, aktarma tavasının yerini alarak kesintisiz kutu veya şişe hareketi sağlar ve ürünlerin taşınırken bir noktada takılması önlenir.



A çıkış konveyörü çalışma yönü
B ONEPIECE Hareketli Aktarma bandı
C giriş konveyörü çalışma yönü
D sürekli kılavuz rayı

Şekil 164: ONEPIECE Hareketli Aktarma bantlı parabolik kılavuz rayı

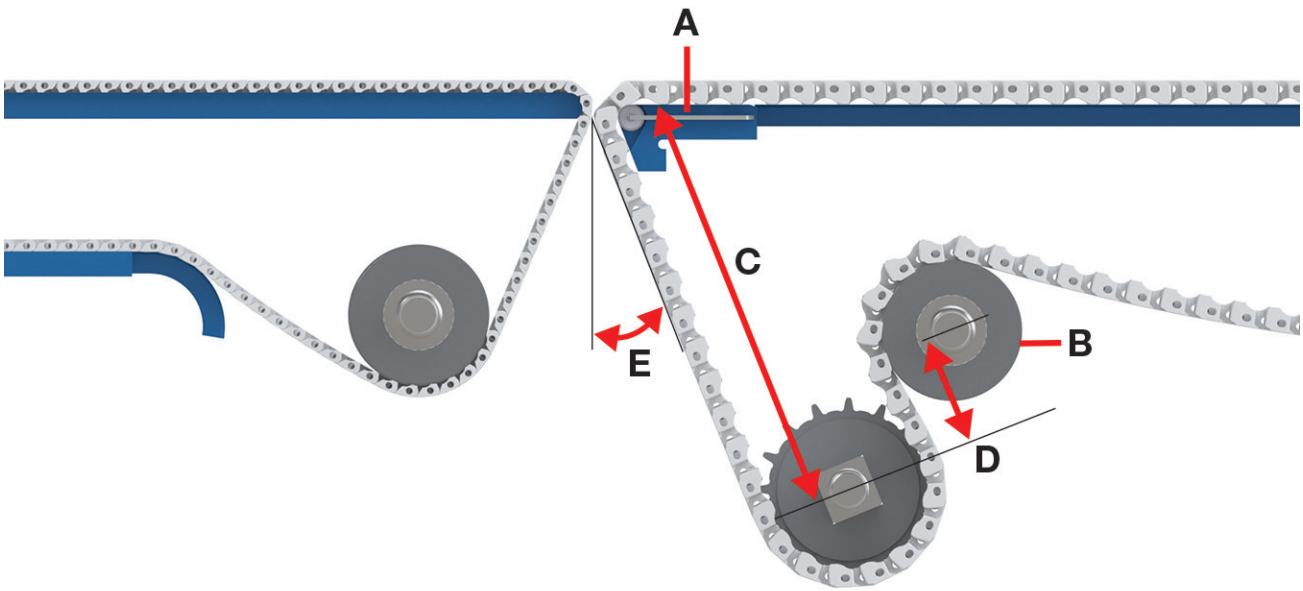
ONEPIECE Hareketli Aktarma bantları hakkında bilgi edinmek için Ürün Serisi bölümünde seçilen seriye bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.

DAR AKTARMA YÖNTEMLERİ

Dinamik bıçak ağzı ruloları ve statik bıçak ağzı barları genellikle dar aktarma uygulamalarında kullanılır. Bir bandın bıçak ağzı rulosu veya bıçak ağzı barı etrafındaki hareketi sırasında bant menteşesi hareketinin ve bant geriliminin artması, bandın ve çubukların aşınmasını hızlandırabilir. Gerilim artışı, bantla bıçak ağzı barı arasındaki gerilimin ve bantla bıçak ağzı barı arasındaki sarılma açısının fonksiyonudur. Bu etkileri en aza indirmek için aşağıdaki prensipleri uygulayın:

- Uygulama izin veriyorsa asetal bant ve aşınmaya dayanıklı naylon çubuklar seçin. Intralox, uygulamanıza göre malzeme önerebilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Mümkünse bıçak ağzı barı yerine bıçak ağzı rulosu kullanın. Yüksek basınçlı veya yüksek hızlı uygulamalarda her zaman bıçak ağzı rulosu kullanın.
  - Intralox, belirli bantlar için Dinamik Bıçak Ağzı Ruloları sunar. Daha fazla bilgi için Dinamik Uçlu Rulolar kısmına bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.
  - Bıçak ağzı rulosunu tasarlarken, uygulamada ortaya çıkması beklenen devir değerine ve uygulama kuvvetlerine uygun rulmanları belirlemek için rulman tedarikçinize danışın.
- Bıçak ağzı barı kullanıyorsanız bantla bıçak ağzı barı arasında mümkün olan en düşük kayma sürtünmesini sağlayacak malzemeyi seçin. Daha düşük sürtünme bant gerilimini azaltır. Bıçak ağzı barı, genellikle yüksek temas basıncına ve yüksek bant hızına aynı anda maruz kalır. Bıçak ağzı barında kullanılacak malzemenin basınç ve hız kombinasyonuna dayanabilmesi gerekir.
  - Yağ dolgulu naylon gibi aşınmaya dirençli bir malzeme kullanın.
  - Seçilen malzemenin basınç-hız (PV) değerinin uygulamanıza uygun olduğundan emin olmak için malzeme tedarikçinize danışın.
- Önerilen konveyör şasisi boyutlarını kullanın. Bkz. Şasi Boyutları.

- Bıçak ağzı rulosu veya bıçak ağzı barı etrafındaki bant sarılması miktarını en aza indirin. Mili, bandın bıçak ağzı barına ve bıçak ağzı rulosuna yaklaşma veya ayrılma açılarının önerilen değerde olmasını sağlayacak şekilde ayarlayın. Daha büyük açılar, çubuklardaki ve çubuk deliklerindeki aşınmayı artırabilir. Geri dönüş açısı önerileri için aşağıdaki tabloya bakın.
- Yük taşıyan ruloyu, tahrik dişlilerinin etrafında tam olarak 180 derecelik bant sarılması sağlayacak şekilde konumlandırın.
- Aşağıdaki tabloda önerilen boyutları ve mesafeleri kullanın.
  - Belirli bantlar için ayrıntılı konveyör tasarımı prensipleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
  - Tabloda listelenmeyen seriler için Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.



A Dinamik Uçlu Rulo
B yük taşıyıcı rulo
C bıçak ağzı rulosu üst yüzeyiyle mil merkez hattı arasındaki mesafe
D mil merkez hattıyla yük taşıyan rulo merkez hattı arasındaki mesafe
E geri dönüş açısı

Şekil 165: Tipik dar aktarma beslemesinin ve bant çıkışının tasarımı

Dinamik Bıçak Ağzı Ruloları veya Statik Bıçak Ağzı Barları İçeren Konveyörler için Önerilen Boyutlar

Seri	Bıçak Ağzı Rulosu veya Bıçak Ağzı Barı (A) Minimum Çapı[a]		Yük Taşıyan Rulo (B) Minimum Çapı		Bıçak Ağzı Rulosu Üst Yüzeyiyle Mil Merkez Hattı Arasındaki Minimum Mesafe (C)		Mille Yük Taşıyan Rulo Arasındaki Merkez Hattı Mesafesi (D)		Geri Dönüş Açısı (E)[b]
	inç	mm	inç	mm	inç	mm	inç	mm	derece
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, bastırma kılavuzsuz	1,375	34,9	4	102	<12	<304	<4	<100	20
S2400, bastırma kılavuzlu	1,5	38,1	4	102	<12	<304	<4	<100	20

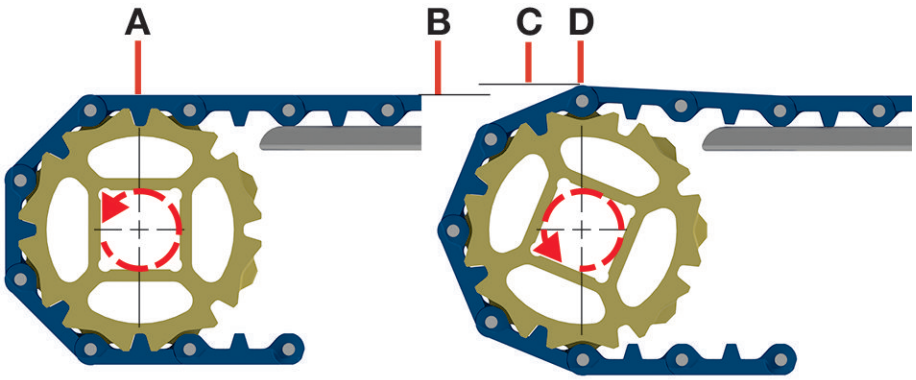
[a] Listelenmeyen bantlarda bıçak ağzı barının çapı olarak en küçük dişli çapını kullanın.
[b] Uygulamaya özel öneriler için Intralox'la iletişime geçin.
[c] 20 derece idealdir.
[d] S1000 ve S2300 bantlarla Intralox Dinamik Bıçak Ağzı Rulosu kullanın.

EK TASARIM HUSUSLARI

- Konveyör şasisini tasarlamadan önce her zaman bandı ve aksesuarları belirleyin. Bant seçim prensipleri için bkz. Bant Seçimi İşlemi.
- Bant ve dişli seçerken yaylanmayı göz önünde bulundurun. Bkz. Yaylanma.
- Çalışma sıcaklığı ortam sıcaklığından farklıysa konveyörü tasarlarken ısıl genleşmeyi ve büzülmeyi göz önünde bulundurun. Bkz. Boyut Değişiklikleri.
- Hızın etkilerini göz önünde bulundurun ve yüksek hızlı uygulamalarda konveyör tasarımını gerektiği gibi uyarlayın. Bkz. Bant Hızı.
- Aşındırıcı uygulamalarda kullanılan bantlarda, dişlilerde ve diğer bileşenlerde meydana gelen aşınmayı en aza indirmek için önerilen prensipleri uygulayın. Bkz. Aşınma.
- Ağır darbe etkili uygulamalarda, bandı ve aşınma şeritlerini defleksiyondan ve hasardan koruyun. Bkz. Ağır Darbe Etkili Uygulamalar.
- Malzeme seçerken bandın temizlik ve hijyen kimyasallarına ya da diğer kimyasallara maruz kalma durumunu göz önünde bulundurun. Bkz. Kimyasal Hasar.

YAYLANMA

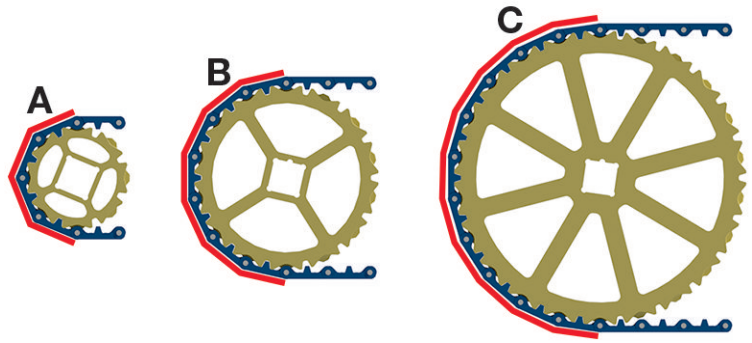
Yaylanma hareketi, uçtan tahrikli bir konveyöründe bandın dişlilere sarılırken yaptığı dikey harekettir. Her bir bant sırası dişlilerle kavramaya girerken, bant menteşesinin merkezi dişlilerin (D) üst kısmına geldiğinde sıra yukarı kalkar. Bant sırası, modülün merkezi dişli merkezine (A) geldiğinde yatay konumuna döner ve ardından modül merkezinin dişli merkezinden geçişi sırasında yatay konumun altına iner.



A modül merkezi, dişli merkezine gelmiş
B bant yatay konumda
C bant yatay konumun üzerinde
D bant menteşesi merkezi, dişli merkezine gelmiş

Şekil 166: Yaylanma

Şekilde gösterildiği gibi, büyük hatveli bir bandın küçük taksimat dairesi çapına sahip dişliyle birlikte kullanılması halinde en büyük yaylanma görülür. Küçük dişlide bant daha fazla mafsal hareketi yapar (daha çok bükülür) ve en büyük yaylanma etkisi ortaya çıkar. Aynı bant, daha büyük dişliyle kullanıldığında daha az mafsal hareketi yapar (daha az bükülür).



A büyük hatveli bant ve küçük taksimat dairesi çaplı dişli = en fazla bükülme
B büyük hatveli bant ve orta taksimat dairesi çaplı dişli = daha az bükülme
C büyük hatveli bant ve büyük taksimat dairesi çaplı dişli = en az bükülme
Şekil 167: Dişli boyutunun etkisi

Yaylanma etkisi, bant titreşiminin ve ürünlerin devrilme riskinin yanı sıra bant menteşelerinde ve çubuklarda ortaya çıkan bükülme kaynaklı aşınmayı artırır. Uçtan tahrikli konveyörlerde yaylanmayı en aza indirmek için aşağıdaki prensipleri uygulayın:

- Yaylanmayı azaltmak için taksimat dairesi çapı en büyük olan dişliyi seçin. Seçilen dişlide beklenen torku hesaplamak için CalcLab'i kullanın. Tork hakkında daha fazla bilgi için bkz. Tork Yükü.
- Geçişlerde daha iyi destek için sarkma önleyici aşınma şeridi tasarımını kullanabilirsiniz. Bkz. Sarkma Önleyici Aşınma Şeridi Tasarımı.

BOYUT DEĞİŞİKLİKLERİ

Aşağıdaki prensipler kapsamında ısıl genleşme ve büzülme hakkında genel bilgiler sağlanmıştır. Başka nedenlerle meydana gelen boyut değişimleri hakkında bilgi edinmek için bkz. Bant Malzemesinin Genleşmesi. Belirli malzemelerin özellikleri için Ürün Serisi bölümünün başındaki bant ve dişli malzemesi bilgilerine bakın.

GENLEŞME VE BÜZÜLME

Birkaç istisna dışında tüm maddelerin boyutları, maddenin sıcaklığı arttıkça büyür ve sıcaklığı azaldıkça küçülür. Plastik önemli ölçüde genleşip büzüldüğünden, çalışma sıcaklığının ortam sıcaklığından farklı olduğu hallerde bu ısıl genleşme ve büzülme, konveyör tasarımında göz önünde bulundurulmalıdır.

Uygun konveyör tasarımıyla, ısıl genleşme ve büzülme etkileri telafi edilebilir. Bu boyut değişimlerini telafi etmeyen konveyörlerde, bant ömrünün kısalması ve bant aşınması riskleriyle birlikte bant bakımı ihtiyacı artar.

- Isıl genleşme veya büzülmeden kaynaklanan boyut değişimlerini hesaplamak için CalcLab kullanın veya Ürün serisi bölümündeki Genleşme ve Büzülme kısmına bakın.
- Geridönüşte bant sarkmasının bant uzunluğundaki artışı dengelemek için yeterli olduğundan emin olun. Bkz. Geridönüşler ve Gergiler.
- Yan yapıya teması önlemek için özellikle geniş bantlarda yeterli yan boşluk bırakın. Bkz. D Tahrik Boyutu.
- Sıcaklığın düşük olduğu uygulamalarda konveyör şasisinin bandı soğukta tam desteklediğinden ancak ortam sıcaklıklarında da temasa yol açmadığından emin olun.

BANT HIZI

Daha yüksek bant hızları, bant ve dişli aşınmasının yanı sıra bant titreşimini artırır. Titreşim, özellikle geridönüşte ortaya çıktığında dişlinin kavramadan çıkmasına neden olabilir. Bazı bantlarda ve konveyör tasarımlarında, örneğin bıçak ağzı ruloları, bıçak ağzı barları ve bastırma kılavuzları gibi bileşenlerin kullanıldığı sistemlerde daha düşük hızlar gerekebilir.

Tüm konveyör tasarımlarında bant hızının artması, şunlara yol açar:

- Ürün özelliklerine bağlı olarak daha fazla ürün kaybı veya hasarı
- Bandın sıkışma noktalarına takılma riski artar
- Geridönüşte daha fazla bant hareketi
- İstenmeyen konveyör hareketi
- Konveyör çalışması sırasında daha fazla gürültü

- Etkinleştirmeli veya pasif rulo işlevinde istenmeyen değişiklikler

Radius bantlar için geçerli özel hız önerileri vardır. Intralox, radius uygulamanız için en iyi hızı belirlemenize yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

- 150 fit/dak (46 m/dak) veya daha yüksek bant hızlarında kenar rulmanlarını veya kenar rulmanlı bantları kullanın.
- Aşınma şeridi malzemelerini seçerken basınç-hız (PV) analizini ve sınırları göz önünde bulundurun.
- 80 fit/dak (24 m/dak) değerinin üzerindeki bant hızlarında bastırma kılavuzları kullanacaksanız Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.

AŞINMA

Aşındırıcı malzemeler, yumuşak malzemelerin içine gömülerek daha sert malzemeleri aşındırır. Aşındırıcı ortamlarda aşınmayı hesaba katmak ve en aza indirmek için aşağıdaki prensipleri uygulayın:

- Seçilen bant malzemesinin aşındırıcı uygulamalar için uygun olduğundan emin olun. Bkz. Özel Uygulama Bant Malzemeleri.
- Aşınmaya dayanıklı dişliler, EZ Clean dişliler veya başka bir dayanıklı malzemeden yapılmış dişliler seçin. Bkz. Dişli Malzemesi Stok Durumu.
- Taşımayüzü aşınma şeritleri için çavuş düzenini kullanabilirsiniz. Bkz. Çavuş Düzen.
- Aşındırıcı kalıntıları temizlemek için avare sarmal rulo kullanın. Bkz. Kayar Avara Dişlileri.
- Kalıntıların daha etkili şekilde temizlenmesi için EZ Clean in Place (CIP) sistemini kullanabilirsiniz. Bkz. EZ Clean™ In Place (CIP) Sistemi.
- Islak veya kuru ortamlar için Intralox önerilerine göre düzenli temizlik planlayın. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
- Aşınmış bileşenleri belirlemek ve değiştirmek için düzenli önleyici bakım muayeneleri planlayın. Daha fazla bilgi için www.intralox.com adresindeki *Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.

AĞIR DARBE ETKİLİ UYGULAMALAR

Ağır darbe etkisi veya bir noktaya yoğunlaşmış nokta yükleri içeren uygulamalarda, taşımayüzü aşınma şeritleriyle desteklenen bantlar, aşınma şeritleri arasındaki desteklenmeyen alanlarda daha fazla defleksiyona ve hasara maruz kalır. Defleksiyonu önlemek ve bant ömrünü uzatmak için aşağıdaki prensipleri uygulayın.

- Tek levhadan oluşan bir taşımayüzü kullanabilir veya darbe bölgelerine darbe levhaları ekleyebilirsiniz.
- Ürünün bir besleme kanalından veya besleme hunisinden taşımayüzüne düştüğü uygulamalarda:
  - Bant hasarını önlemek için bant hızını düşürün ve besleme kanalının ya da besleme hunisinin yükünü mümkün olduğunca azaltın.
  - Kanatlı bant kullanımından kaçının.
  - Ağır darbe etkileri veya küçük bir alanda yoğunlaşan ağır yükler için Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.

KİMYASAL HASAR

Plastikler, kimyasal maddelere sürekli maruz kalınca bozulur. Kimyasallara maruz kalma süresi, sıcaklık ve kimyasal maddenin konsantrasyonu bozulma derecesini etkileyen faktörlerdir. Bant hasarını en aza indirmek amacıyla etkili kimyasallara maruz kalma süreleri, sıcaklıklar ve konsantrasyonlar için kimyasal tedarikçi tavsiyelerini kullanın.

Yaygın şekilde kullanılan bant malzemelerinin kimyasal direnç bilgileri Kimya Direnci Kılavuzu kısmında verilmiştir.

DİĞER KONVEYÖR TASARIMLARI

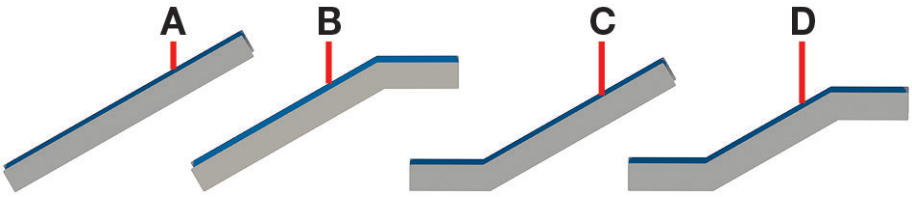
- Yukarı veya aşağı eğimli konveyörler yatay tasarımlara benzerdir ancak iyi çalışmaları için bazı ek tasarım gereksinimlerinin karşılanması gerekir. Bkz. Yukarı ve Aşağı Eğimli Konveyörler.
- Vakumlu konveyörler ilave bant çekmesi oluşturur ve bant boyunca hava debisine dikkat edilmesini gerektirir. Bkz. Vakumlu Konveyörler.
- Radius konveyörler, dönüş bölümleri ve düz bölümler için özel boyutlar gerektirirken genellikle bıçak ağzı ruloları veya gergi sistemleri içerir. Bkz. Radius Konveyörler.
- Spiral konveyörler, yapı destekli veya bant destekli olabilir ve ek tahrik yöntemi seçenekleriyle sunulur. Bkz. Spiral Konveyörler.

Intralox mühendisleri ve teknik uzmanları, mühendislik desteğinin yanı sıra herhangi bir konveyör tasarımı için tasarım incelemeleri sağlayabilir. Belirli bantlar ve uygulamalar için ayrıntılı tasarım prensipleri mevcuttur. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

YUKARI VE AŞAĞI EĞİMLİ KONVEYÖRLER

Yukarı veya aşağı eğimli düz konveyörlerin tamamı eğimlidir. Bu konveyörlerde açıya, motor yerleşimine ve tahrik dişlilerindeki geri dönüş geriliminin miktarına çok dikkat edilmelidir. Intralox, konveyörünüz için en iyi tasarımı belirlemenize yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

İki kısımlı aşağı veya yukarı eğimli konveyörler, eğimli bölümden önce veya sonra yatay bir bölüm içerir. Üç kısımlı aşağı veya yukarı eğimli konveyörler, eğimli bölümün öncesinde ve sonrasında yatay bölümler içerir. Bu tasarımlar hakkında daha fazla bilgi için bkz. İki Kısımlı ve Üç Kısımlı Yukarı/Aşağı Eğimli Konveyörler.



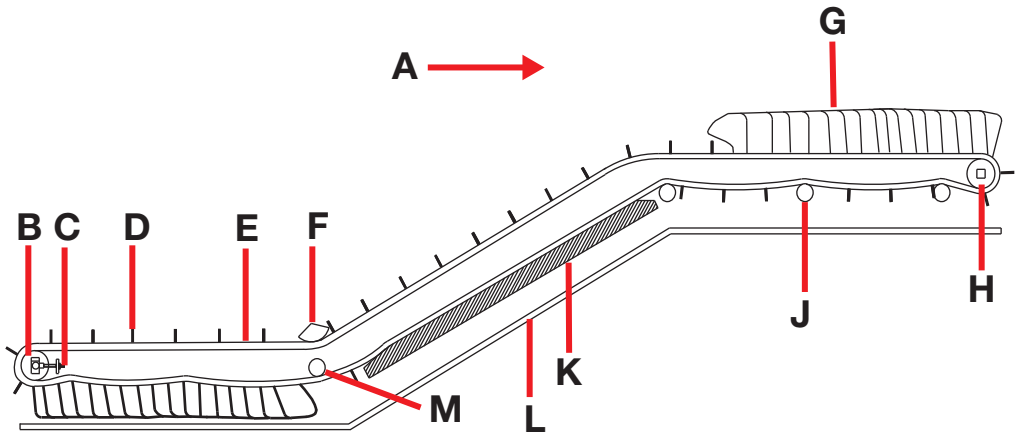
A düz yukarı veya aşağı eğimli
B eğimden sonra yatay bölüm içeren iki kısımlı yukarı veya aşağı eğimli
C eğimden önce yatay bölüm içeren iki kısımlı yukarı veya aşağı eğimli
D üç kısımlı yukarı eğimli

Şekil 168: Yukarı ve aşağı eğimli konveyör tipleri

- Yukarı eğimli sistemde ürünü yukarı doğru itmekten kaçının.
- Dişli kavramasının uygun şekilde gerçekleşmesi için tahrik dişlileriyle ilk rulo veya takoz arasındaki bant sarkmasını önleyin. Düz besleme bölümü 4 fit'ten (1,2 m) büyükse saptırma rulosu gerekebilir.
- Uygun bant sarkması için avare milde aktif veya dinamik gergi sistemi sağlayın. Eğim açısı arttıkça bant sarkmasının bant uzunluğu kontrol yöntemi olarak etkinliği azalır.
- Bantların ve aksesuarların geridönüş boyunca serbestçe hareket ettiğinden ve damlama tepsilerine veya konveyörün altındaki diğer bileşenlere temas etmediğinden emin olun. Bkz. Aksesuar ve Dokulu Bant Desteği.
- İki veya üç kısımlı yukarı ya da aşağı eğimli konveyörlerde:
  - Taşımayüzünün alt kısmındaki ara noktada bir bastırma takozu sağlayın. Takoz yarıçapının uygulamanın izin verdiği kadar büyük olduğundan emin olun. Minimum yarıçap 6 inç'tir (152 mm). Bkz. İki Kısımlı ve Üç Kısımlı Yukarı/Aşağı Eğimli Konveyörler.
  - Geridönüşün alt kısmındaki geçiş noktasında bir iç rulo veya pabuç sağlayın. Minimum çap 3 inç'tir (76 mm).
- Bantla dişlilerin arasından ürün veya kalıntıların dökülmesi bekleniyorsa avare mile bir tambur veya sarmal rulo ekleyebilirsiniz.

İKİ KISIMLI VE ÜÇ KISIMLI YUKARI/AŞAĞI EĞİMLİ KONVEYÖRLER

Aşağıdaki şekilde, yükseltme konveyörlerinde yaygın olarak kullanılan tasarım özellikleri ve seçenekleri gösterilmektedir.



A çalışma yönü
B besleme tarafındaki avare mil ve dişliler
C gergi
D kanat
E bant
F geçiş noktasındaki takoz
G yan korumalar
H bant çıkışı tarafındaki tahrik mili ve dişliler
J geri dönüş destek makarası
K bant desteği aşınma şeritleri
L damlama tepsisi
M geçiş noktasındaki iç rulo

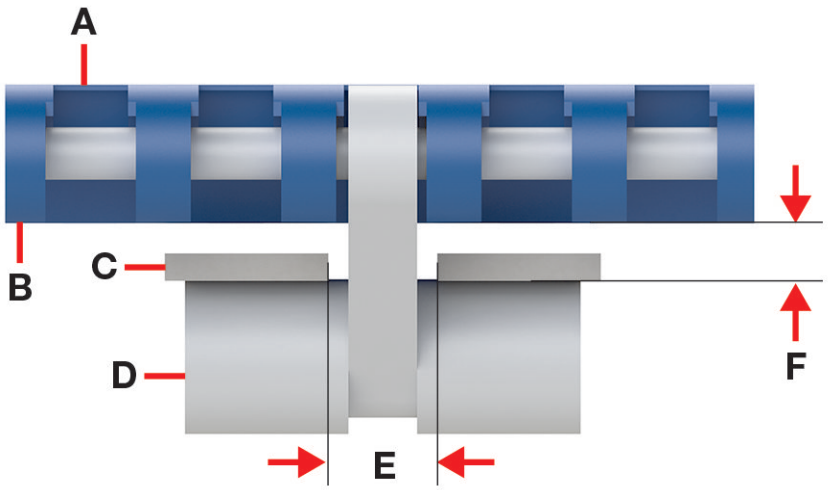
Şekil 169: Üç kısımlı yukarı/aşağı eğimli konveyör

BASTIRMA RULOSU AKSESUARLARI

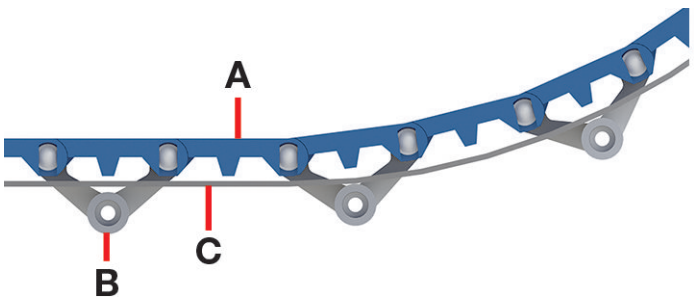
İki ve üç kısımlı yükseltme konveyörleri, farklı yükseklikler arasındaki geçişler sırasında kılavuzlanmalıdır. Bandın üzerinde bastırma takozları veya rulolarıyla kılavuzlama sağlanabilir veya bazı bantlarda bu amaçla bastırma rulosu aksesuarları kullanılabilir. Bu aksesuarlar bandın altına yerleştirilir ve bant menteşesi çubuklarıyla yerinde tutulur. Rulolar bandın altındaki çelik raylar üzerinde hareket eder ve geçişe girerken bandı yerinde tutar. Uyumlu bantlar ve bant üzerinde aksesuar yerleşimi hakkında bilgi edinmek için Ürün Serisi bölümünde, Geri Tutma Ruloları kısmına bakın.

Bastırma ruloları içeren konveyörler için aşağıdaki prensipleri uygulayın.

- Bastırma rulolarının millere temas etmesini engelleyecek kadar büyük dişliler seçin.
  - 1,5 inç veya 40 mm kare mille kullanılabilecek minimum dişli taksimat dairesi çapı 6,4 inç'tir (163 mm).
  - 2,5 inç veya 60 mm mille kullanılabilecek minimum dişli taksimat dairesi çapı 7,7 inç'tir (196 mm).
- Taşımayüzünde ve geridönüşte çelik raylar sağlayın.
  - Minimum 0,75 inç (19 mm) ray genişliği sağlayın.
  - Minimum 0,125 inç (3 mm) ray yüksekliği sağlayın. Daha kalın bir ray, daha büyük büküm yarıçapı gerektirir.
  - Minimum ray büküm yarıçapının 12 inç (305 mm) olduğundan emin olun. Aşınmayı en aza indirmek için uygulamanın izin verdiği kadar büyük bir büküm yarıçapı sağlayın.
  - Büyük sıcaklık değişimlerinin beklendiği uygulamalarda raylar, bandın ısıl genleşmesini telafi edecek şekilde dikkatle konumlandırılmalıdır. Rulo tertibatlarının enine hareketi ısıl genleşme katsayıları kullanılarak hesaplanabilir. Bkz. Genleşme ve Büzülme. Hareketi hesaplamak için bastırma rulosu tertibatıyla bandın merkez hattı arasındaki mesafeyi kullanın.



A bant üst yüzeyi
B bant alt yüzeyi
C çelik ray, minimum yükseklik: 0,125 inç (3 mm), minimum genişlik: 0,75 inç (19 mm)
D bastırma rulosu
E çelik raylar arasındaki mesafe: 0,5 inç (13 mm)
F bastırma rulolarının üzerindeki boşluk: 0,26 inç (7 mm)
Şekil 170: Geri tutma rulosu



A bant
B bastırma rulosu
C çelik ray
Şekil 171: Geri tutma rulosu

VAKUMLU KONVEYÖRLER

Vakum uygulamalarında, ürünlerin bant üzerinde ve bandın taşımayüzü üzerinde tutulması, basınç farkıyla sağlanır. Bu basınç, ek bant çekmesine neden olur. Bant alanının yalnızca küçük bir kısmı düşük basınç farkıyla vakum altındaysa ilave bant çekmesi önemsiz olabilir. Basınç farkının büyük olduğu daha büyük bant alanları varsa ilave çekme etkisi daha fazladır. Intralox, uygulamanızda beklenen bant çekmesinin hesaplanmasına yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Bir vakumlu konveyörü tasarlarken, çeşitli basınç farklarında bant boyunca ortaya çıkması beklenen hava debilerinin belirlenmesi yararlı olabilir. Banttan geçen hava debisi çeşitli faktörlere bağlıdır:

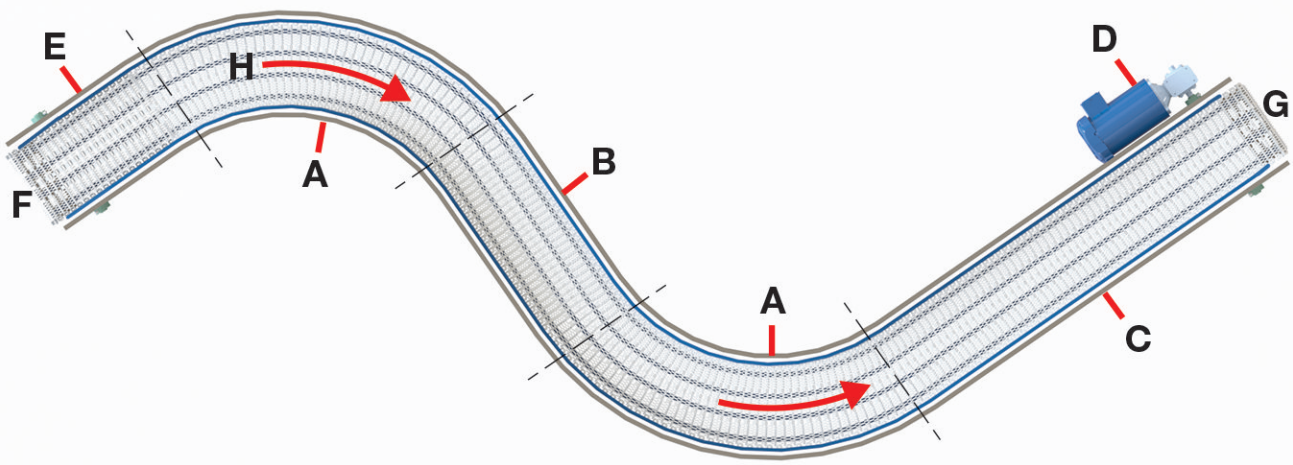
- Seçilen banttaki açık alan miktarı
- Basınç farkı
- Bant üzerinde ürünlerin yerleştirilme aralığı
- Bant kenarlarında gerçekleşen hava kaçağı

Vakum uygulamalarında yaygın olarak kullanılan bantların hava debileri için bkz. Tablo 6: Bant Üzerinden Hava Akış Hızı, Bant Alanının Fitkaresi Başına.

RADİUS KONVEYÖRLER

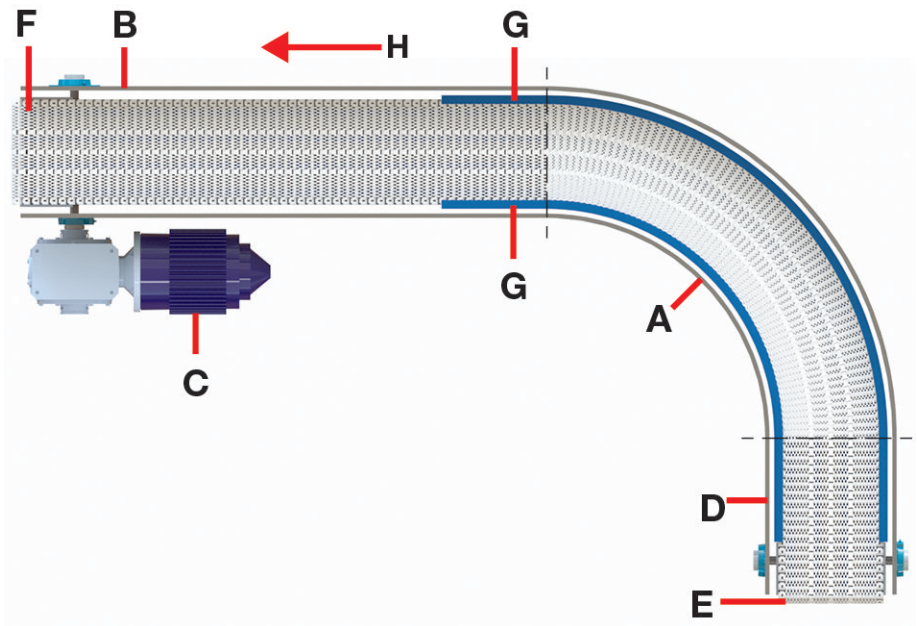
Radius konveyörleri aşağıdaki prensiplere göre tasarlayın:

- İç dönüşler için önerilen yarıçapı (A) kullanın. Her bandın iç dönüş yarıçapı gereksinimleri farklıdır. Seçilen bandın ürün bilgilerine bakın veya daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.
- Ters yönde dönüşler arasında kalan düz bölümün (B) bant genişliğinin en az 2,0 katı olduğundan emin olun. Önerilen minimum uzunluktan daha azının kullanılması daha yüksek aşınma, daha yüksek bant gerilimleri ve daha fazla bant titreşimi riski yaratır.
- Aynı yönde dönüşler arasında herhangi bir minimum düz bölüm gereksinimi yoktur.
- Bant çıkışı tarafındaki son düz bölümün uzunluğunun (C) en az 5 fit (1,5 m) olduğundan emin olun. 5 fit (1,5 m) uzunluk uygulanabilir değilse daha kısa bölümler (bant genişliğinin 1,5 katına kadar) kullanılabilir. Daha kısa bölümlerde, bandın tahrik dişlileriyle uygun şekilde kavramaya girmesi için ağırlık gergisi gerekir. Daha ayrıntılı bilgi için bkz. Ağırlık Gergileri.
- Besleme tarafındaki ilk düz bölümün (E) bant genişliğinin en az 1,5 katı olduğundan emin olun. Bu uzunluk, avare milde dişli yerine bıçak ağzı rulosu, avare rulo veya disklerin kullanılması halinde 1 × bant genişliği değerine kadar düşürülebilir.
- Dar aktarma konveyörlerinde besleme ve bant çıkışı tasarımı için bkz. Dar Aktarma Yöntemleri.



A iç dönüş
B ters yönde dönüşler arasındaki düz bölüm
C bant çıkışındaki düz bölüm
D tahrik motoru
E beslemedeki düz bölüm
F besleme tarafı
G bant çıkışı tarafı
H çalışma yönü

Şekil 172: Her iki yönde dönüşler için tipik düzen



A iç dönüş
B bant çıkışındaki düz bölüm
C tahrik motoru
D beslemedeki düz bölüm
E besleme tarafı
F bant çıkışı tarafı
G bastırma aşınma şeridi
H çalışma yönü

Şekil 173: Tek yönde dönüşler için tipik düzen

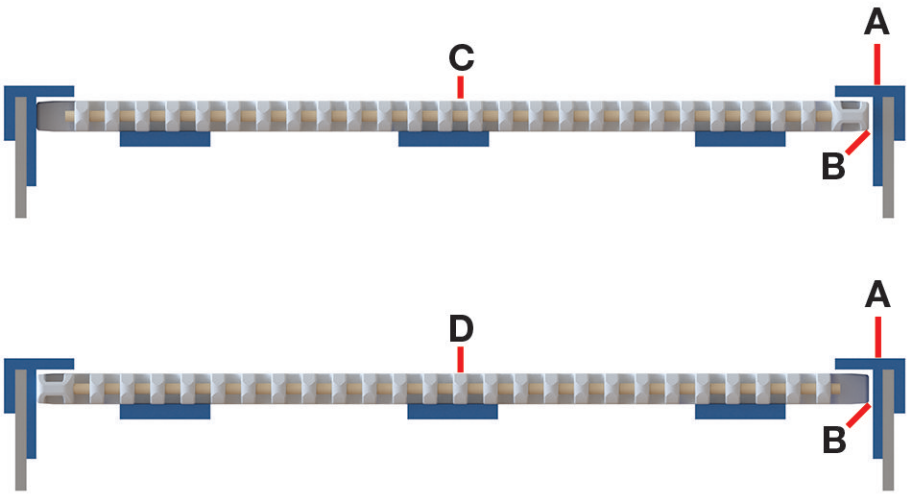
BASTIRMA AŞINMA ŞERİTLERİ

Ağır yüklü veya yüksek hızlı uygulamalar dışında, her iki taşımayüzünün tamamı boyunca, bandın her iki kenarında bastırma aşınma şeritlerinin kullanılması önerilir. Ürünlerin taşınması için tam bant genişliği gerektiren uygulamalarda, bastırma kılavuzları içeren bantlar, bandın altına yerleştirilmiş bastırma kılavuzu aşınma şeritleriyle kullanılabilir.

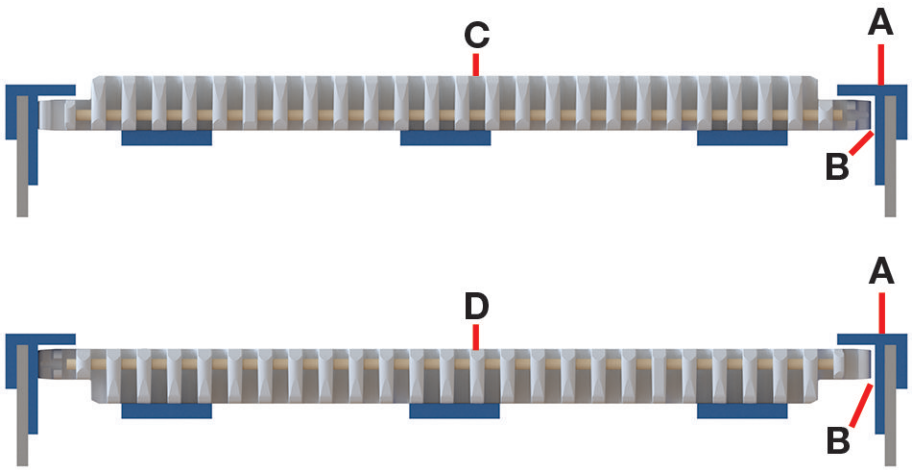
Bastırma aşınma şeritleri ve bastırma kılavuzu aşınma şeritleri hakkında bilgi edinmek için bkz. Özel Aşınma Şeritleri.

NOT: Ağır yüklü veya yüksek hızlı uygulamalarda, bandı dönüşte kılavuzlamak için bastırma kılavuzlarını kullanmayın. Ağır yüklü veya yüksek hızlı uygulamalarda bastırma kılavuzlarında ve aşınma şeritlerinde hızlı aşınma meydana gelir. Bandı negatif bir geçiş boyunca geri tutmak için geri tutma kılavuzlarını kullanmayın. Intralox, uygulamanız için bant çekme analizi sağlayabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

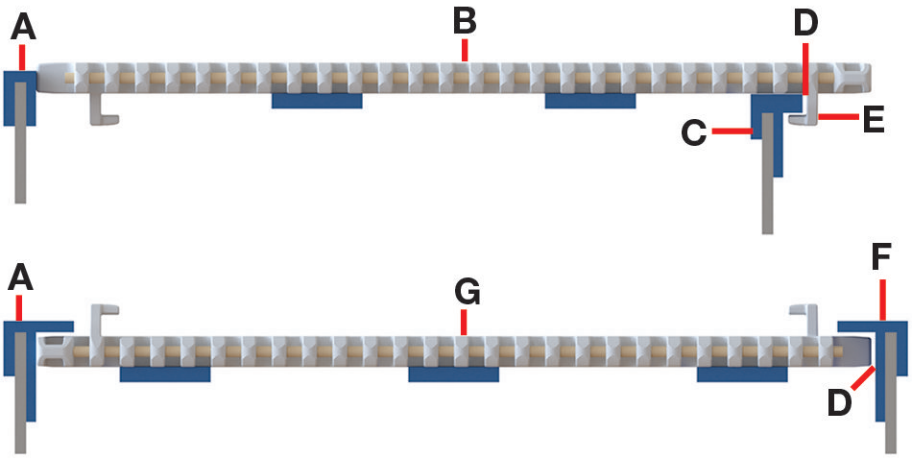
- Bir dönüşün tamamı boyunca, hem taşımayüzünde hem de geridönüşte sürekli bastırma kılavuzları kullanın.
  - Bastırma kılavuzlarını dönüşten önce 1 × bant genişliği mesafesinde başlatın.
  - Bastırma kılavuzlarını dönüşten sonra 1 × bant genişliği mesafesinde bitirin.
  - Bastırma kılavuzu aşınma şeritlerinin dış kenarda yeterli bastırma sağladığından emin olun.
  - Dış kenarda takılmayı önlemek için bantla bastırma aşınma şeritleri arasında yeterli boşluk bırakın. İlgili faktörler arasında bant genişliği, aşınma şeridi tasarımı, eğrilik yarıçapı ve kalıplama toleranslarının yanı sıra uygulama sıcaklıkları ve koşulları yer alır. Intralox, uygulamanıza göre boşluk belirlemenize yardımcı olabilir.



A bastırma aşınma şeridi
B dış kenardaki boşluk
C taşımayüzündeki bant
D geridönüşteki bant
Şekil 174: Standart bantlar için bastırma aşınma şeritleri



A bastırma aşınma şeridi
B dış kenardaki boşluk
C taşımayüzündeki bant
D geridönüşteki bant
Şekil 175: High Deck ve Raised Rib düz kenarlı bantlar için bastırma aşınma şeritleri



A iç kenar
B taşımayüzündeki bant
C geri tutma kılavuzu aşınma şeridi
D dış kenardaki boşluk
E bastırma kılavuzu
F bastırma aşınma şeridi
G geridönüşteki bant

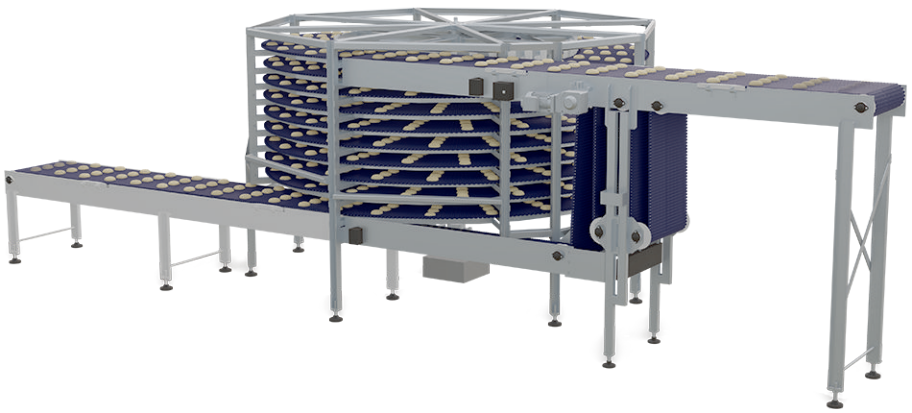
Şekil 176: Bastırma kılavuzlu bantlar için bastırma kılavuzu aşınma şeritleri

SPİRAL KONVEYÖRLER

Intralox, spiral konveyör tasarımınız için bir mühendislik analizi sağlayabilir ve uygulamanıza göre bant önerebilir. Daha fazla bilgi için Spiral ve Radius Bantlar için Mühendislik Analizi içeriğine bakın veya Intralox Müşteri Hizmetleriyle iletişime geçin.

DİRECTDRİVE

DirectDrive bantlarda, bandın iç kenarı, tahrik sürgüleri içeren bir tamburla şekil bağlı olarak tahrik edilir. Bu teknoloji, bant gerilimini ve toplam sistem gerilmesini önemli ölçüde azaltır. DirectDrive yapı destekli spiraller, daha iyi sistem performansı, daha az duruş ve önemli ölçüde daha uzun bant ömrü sağlar.



Şekil 177: DirectDrive yapı destekli spiral konveyör

DİRECTDRİVE STACKER

DirectDrive Stacker bant, iç ve dış kenarlarda kendi ağırlığını destekleyerek geleneksel taşımayüzü ihtiyacını ortadan kaldırır. Bu yaklaşım, aynı dikey alanda yapı destekli spiral konveyöre göre iki kat daha fazla bant kullanılabilmesini sağlar.

DirectDrive, lisanslı bir teknolojidir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



Şekil 178: DirectDrive Stacker spiral konveyör

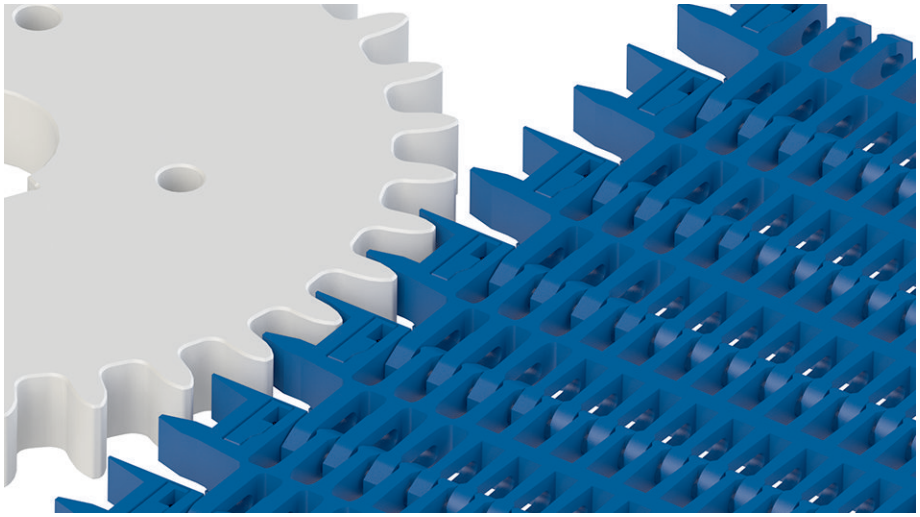
SÜRTÜNME TAHRİKLİ SİSTEMLER

Sürtünme tahrikli spiral konveyörlerde, kontrol paneli üzerinden bağlanan iki VFD ve iki motor kullanılır. Gerginlik kontrol motoru, hat hızını belirler. Tambur dönüşü, bant gerilimini kontrol etmek için kullanılır.

Tahrik aşımı, tamburla bant arasındaki bağıl hareketi ifade eden bir terimdir. Tahrik aşımı, tambur hızıyla doğrusal bant hızı arasındaki farktır. Tahrik aşımının ayarlanması, bant geriliminin kontrol edilmesini sağlar ve ürün yönlendirmesini iyileştirir.

SİDE DRİVE

Side Drive bantlar, her bir dişlide bir tahrik motoru bulunacak şekilde, bant boyunca birden fazla konumda bulunan dişliler tarafından tahrik edilir. Dönüş bölümlerinde, dişliler dış kenara yerleştirilir. Düz bölümlerde, dişliler bandın her iki kenarına yerleştirilir. Bazı Side Drive konveyörlerde, besleme veya bant çıkışı millerinde ek tahrik motorları kullanılır. Bu konveyör tasarımı uzun bantlar için uygundur, aktarım noktalarını en aza indirir ve tamamen yıkamaya uygun basit bir konveyör oluşturur. Side Drive, lisanslı bir teknolojidir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

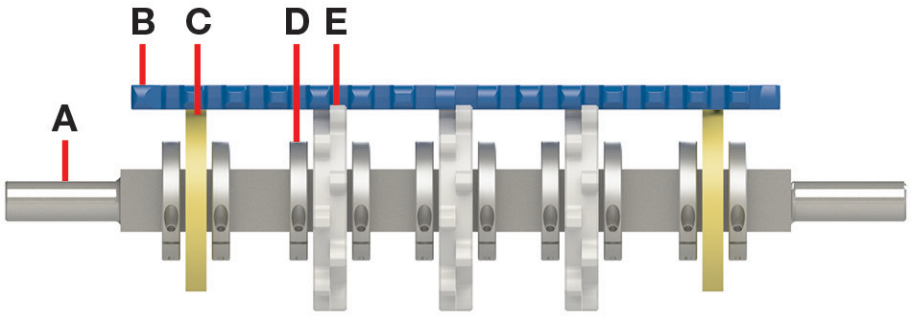


Şekil 179: Side Drive bant ve dişli

- Dişli yerleşimi için www.intralox.com adresindeki *Intralox Modüler Plastik Konveyör Bantları Kurulum, Bakım ve Sorun Giderme Kılavuzu*'na bakın.

SPİRAL MİL TASARIMI

Aşağıdaki şekilde, spiral konveyör için tipik mil tasarımı gösterilmektedir. Her bandın farklı tasarım gereksinimleri vardır. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.



A mil
B bant
C destek diski
D ağır hizmet tipi iki parçalı tutma bileziği
E dişli

Şekil 180: Spiral mil tasarımı

4 REFERANS TABLOLARI

Intralox teknik uzmanları, bu bilgileri konveyör tasarımınıza uygulamanıza yardımcı olabilir. Daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

TABLO 1: SERVİS KATSAYILARI

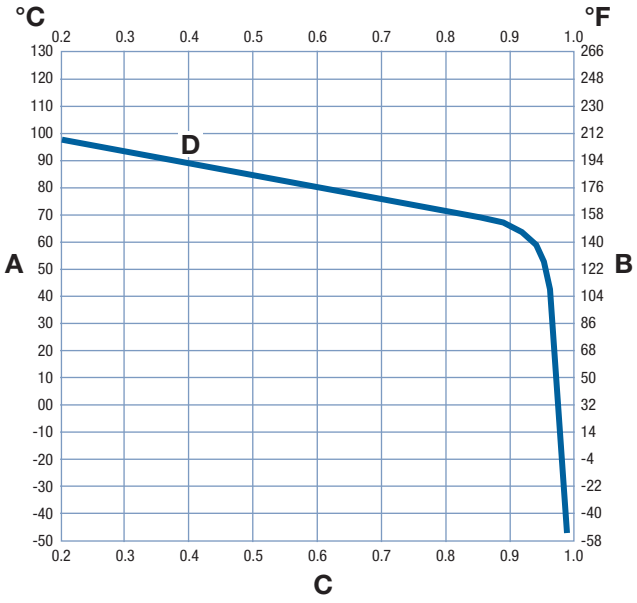
Çalışma Koşulları	Ekle
Yüksüz olarak çalıştırılır, yük dereceli olarak uygulanır	1,0
Yük altında start'lar (saatte birden fazla kez)	0,2
100 fpm'den (30 m/dak) yüksek hızlarda çalışma	0,2
Yükseltme konveyörü	0,4
İtici konveyör	0,2
Servis katsayısı (SF)	toplam

NOT: Ürün birikimiyle başlatılan konveyörlerde 50 fpm'den (15 m/dak) yüksek hızlarda, yumuşak başlamalı motor kullanımını göz önünde bulundurun.

TABLO 2: SICAKLIK KATSAYILARI

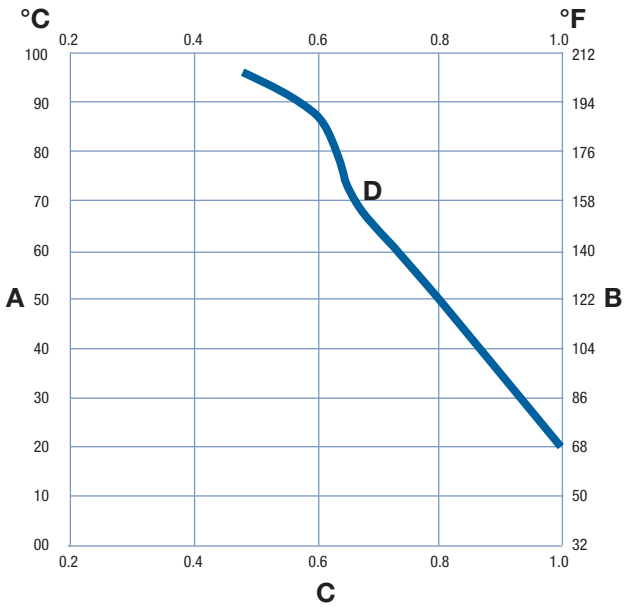
NOT: Bu grafikler, konveyör bant analizini manuel olarak hesaplamak için kullanılabilir. *Intralox Mühendislik Programı* uygulamanın çalışma sıcaklığına dayanarak sıcaklık faktörünü otomatik olarak hesaplar.

Asetal ve HSEC Asetal



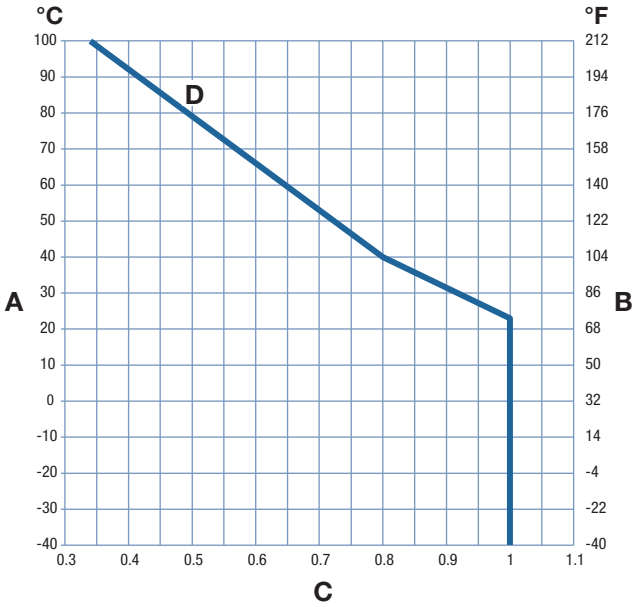
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D Asetal ve HSEC asetal sıcaklık katsayısı — 93°C'nin (200°F) üzerinde aralıklı maruziyet.
Şekil 181: Asetal ve HSEC asetal sıcaklık katsayısı

ChemBlox



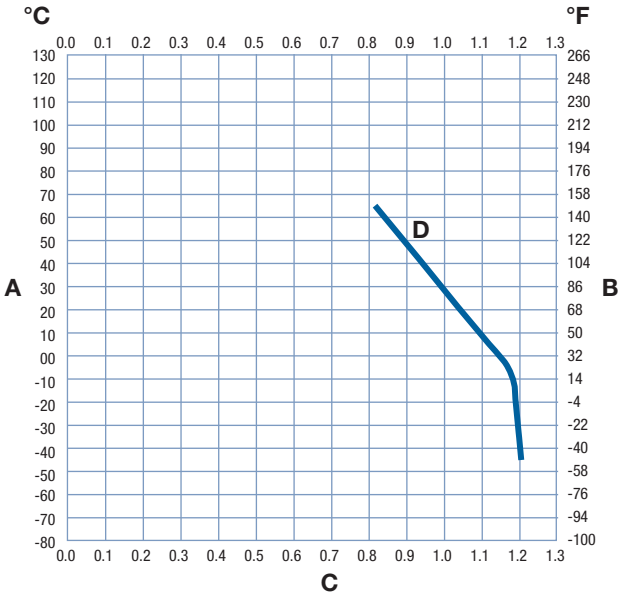
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D ChemBlox
Şekil 182: ChemBlox sıcaklık katsayısı

Algılanabilir MX



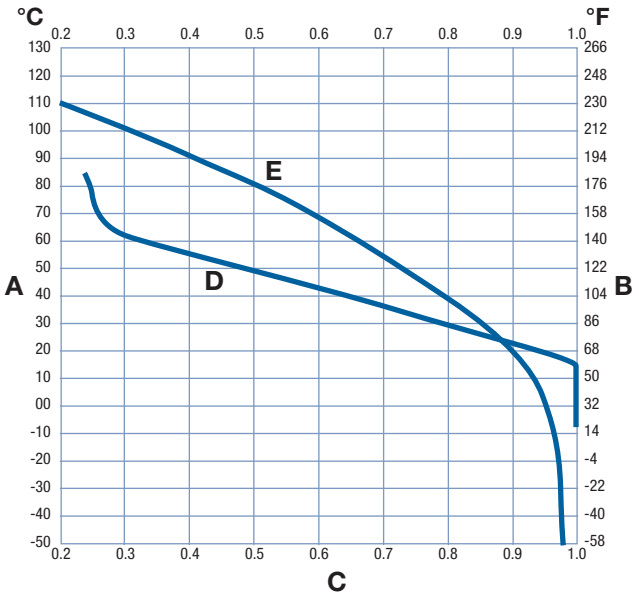
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D algılanabilir MX
Şekil 183: Algılanabilir MX sıcaklık katsayısı

Algılanabilir Polipropilen Kompozit



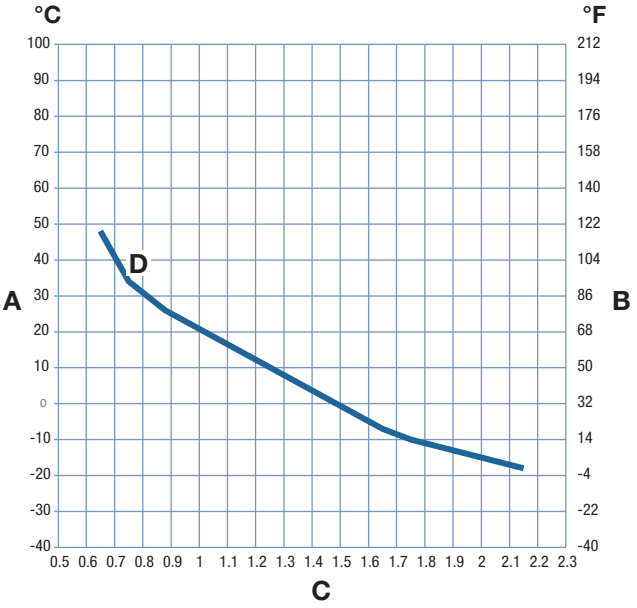
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D Algılanabilir polipropilen
Şekil 184: Algılanabilir polipropilen kompozit sıcaklık katsayısı

FR TPES, Naylon, SELM ve LMAR



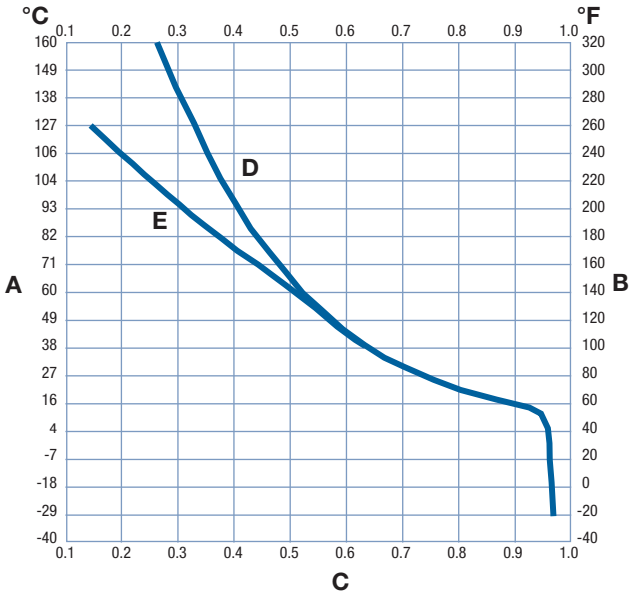
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D alevlenme geciktirici
E naylon, SELM, LMAR
Şekil 185: FR TPES, naylon, SELM, LMAR sıcaklık katsayıları

Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme



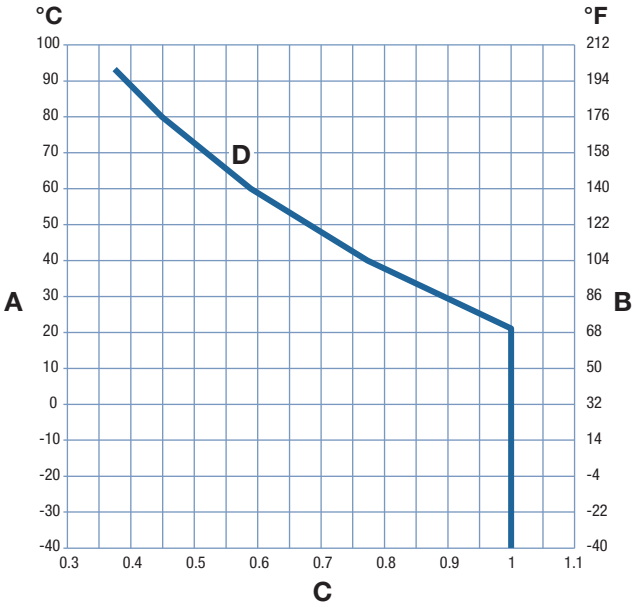
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme
Şekil 186: Yüksek çarpma sıcaklık katsayısı

Isı Dayanımlı Naylon ve Yüksek Sıcaklığa Dayanıklı Naylon



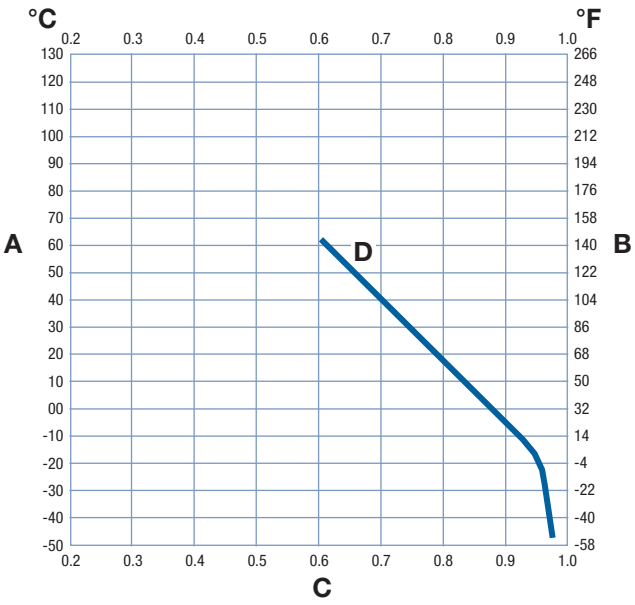
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D HHR naylon
E HR naylon
Şekil 187: HR naylon ve HHR naylon sıcaklık katsayıları

PK



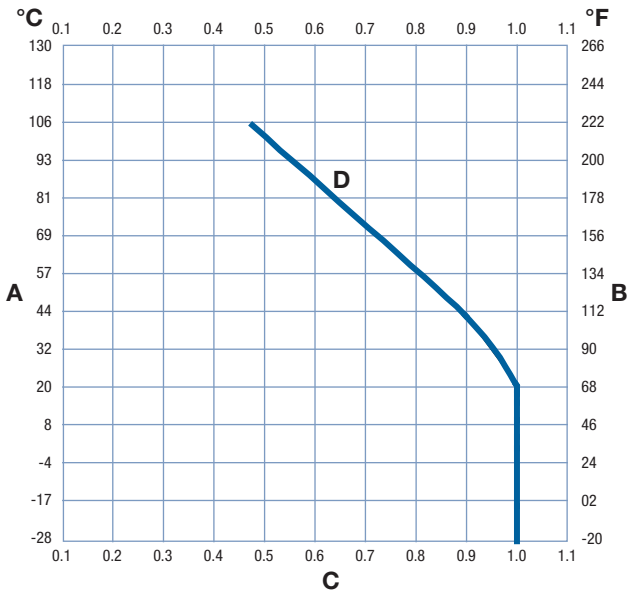
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D PK
Şekil 188: PK sıcaklık katsayısı

Polietilen



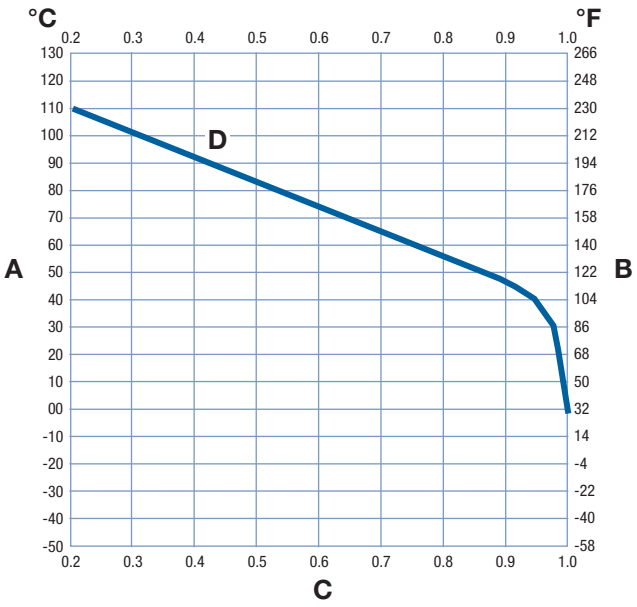
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D polietilen sıcaklık katsayısı
Şekil 189: Polietilen sıcaklık katsayısı

Polipropilen Kompozit



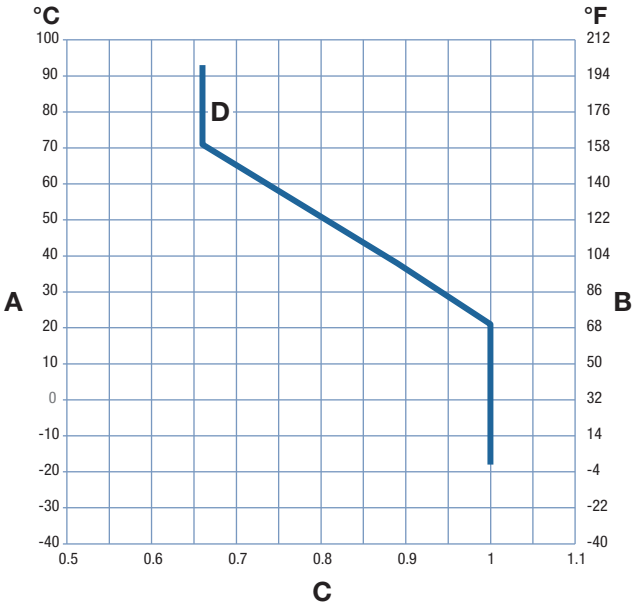
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D Polipropilen kompozit—220°F (104°C) üzerinde aralıklı maruz kalma. 45°F (7°C) sıcaklığın altında ağır darbeden kaçının.
Şekil 190: Polipropilen kompozit sıcaklık katsayısı

Polipropilen



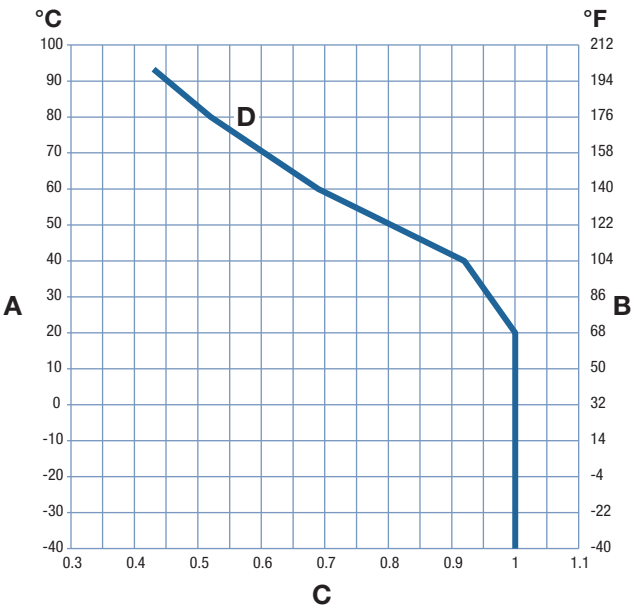
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D polipropilen sıcaklık katsayısı (T)—220°F (104°C) üzerinde aralıklı maruziyet. 45°F (7°C) sıcaklığın altında ağır darbeden kaçının.
Şekil 191: Polipropilen sıcaklık katsayısı

PVDF



A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D PVDF
Şekil 192: PVDF sıcaklık katsayısı

X Işını Cihazında Algılanabilir PK



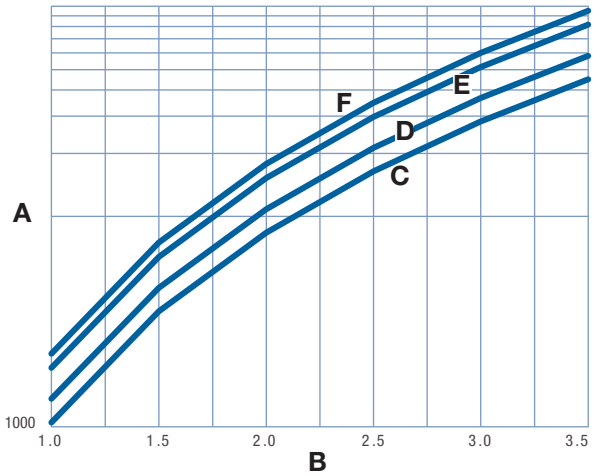
A konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °C
B konveyörün tahrik ucundaki bant sıcaklığı, °F
C sıcaklık katsayısı
D X ışını cihazında algılanabilir PK
Şekil 193: X ışını cihazında algılanabilir PK sıcaklık katsayısı

TABLO 3: MİL VERİLERİ

Şaft Boyutu	Mil Ağırlığı (Q), lbf/ft (N/m)		Durgunluk Anı (I), inç^4 (mm^4)
	Karbon Çelik	Paslanmaz Çelik	
5/8 inç kare	1,33[a]	1,33[a]	0,013
1 inç kare	3,40[a]	3,40[a]	0,083
1,5 inç kare	7,65[a]	7,65[a]	0,42
2,5 inç kare	21,25[a]	21,25[a]	3,25
3,5 inç kare	41,60[a]	41,60	12,50
25 mm kare	(48)[b]	(4,920)[b]	(32.550)
40 mm kare	(123)[b]	(12,55)[b]	(213.300)
60 mm kare	(285)[b]	(29,11)[b]	(1.080.000)
65 mm kare	(335)[b]	(34,16)[b]	(1.487.600)
Elastisite modülü (E), lb/inç^2 (kg/mm^2)	30.000.000 (21.100)	28.000.000 (19.700)	

[a] Intralox ABD, bu boyutlarda karbon çelik (C-1018), paslanmaz çelik (303/304 ve 316) ve alüminyum (6061-T6) için spesifikasyonlara uyarlanmış kare şaftlar sağlayabilir.
[b] Intralox Avrupa, bu boyutlarda karbon çelik (KG-37) ve paslanmaz çelik (304) için kare miller sağlayabilir.

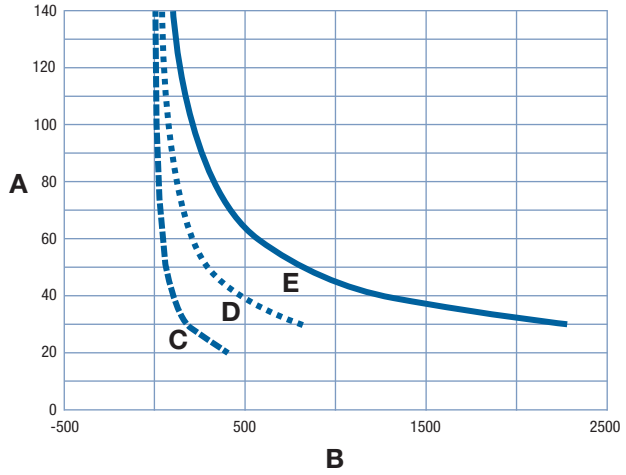
TABLO 4: TAHRİK MİLİNDE ÖNERİLEN EN YÜKSEK TORK



A tork, inç-lbf
B mil muylu çapı, inç
C 303/304/316 paslanmaz çelik
D 1018 karbon çelik (soğuk haddelenmiş)
E 2205 dubleks paslanmaz çelik (soğuk haddelenmiş)
F 4140 alaşımlı çelik (soğuk haddelenmiş)

Şekil 194: Tahrik milinde önerilen en yüksek tork

5. TABLO: BANT ÇEKME SINIRLARINA GÖRE TUTMA BİLEZİĞİ YUVALARI İÇİN MİL AÇIKLIĞI



A rulmanlar arasındaki mil uzunluğu, inç

B önerilen maksimum bant çekmesi, lb/ft

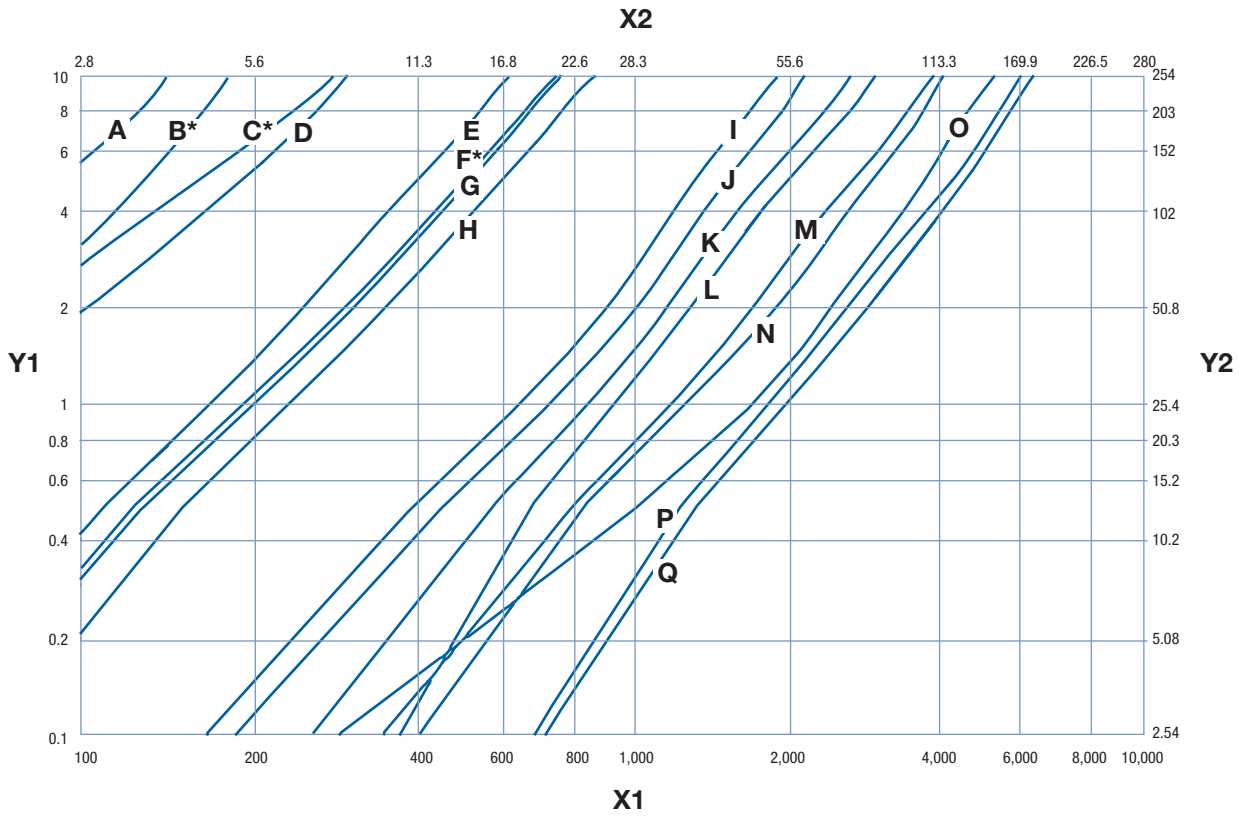
C 1,5 inç kare miller

D 2,5 inç kare miller

E 3,5 inç kare miller

Şekil 195: Bant çekme sınırlarına göre tutma bileziği kanalları için mil açıklığı

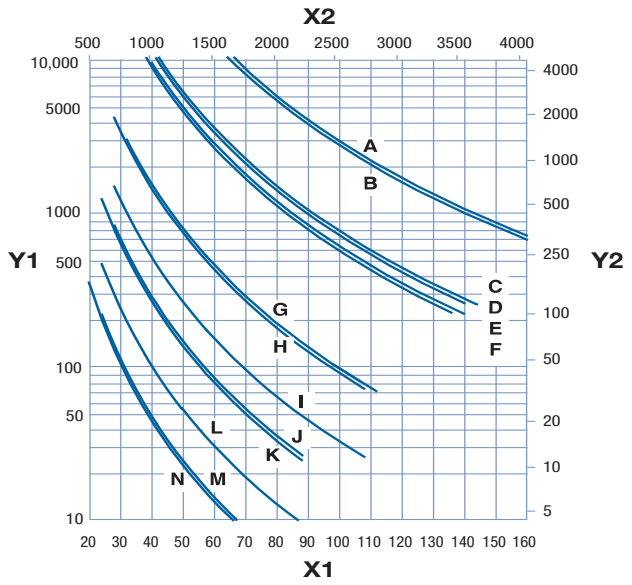
TABLO 6: BANT ÜZERİNDEN HAVA AKIŞ HIZI, BANT ALANININ FİTKARESİ BAŞINA



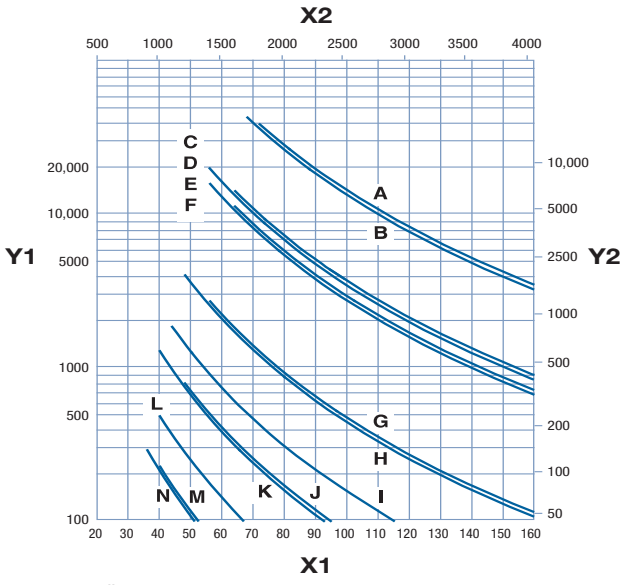
Y1 Basınç düşmesi, inç su
Y2 Basınç düşmesi, milimetre su
X1 Hava Akış Hızı, fit^3/dak
X2 Hava Akış Hızı, metre^3/dak
A S400 Flat Top
B* S1100 Edge Loss
C* S1100 Flat Top
D S900 Flat Top
E S900 Perforated Flat Top 1/8 inç
F* S1100 Perforated Flat Top Ø 5/32 inç
G S900 Perforated Flat Top Ø 5/32 inç
H S900 Perforated Flat Top Ø 3/16 inç
I S400 Flush Grid
J S800 PFT, S800 PFT Ø 5/32 inç, S2000
K S100 Flush Grid
L S100 ve S400 Raised Rib
M S200 Flush Grid, S200 Open Hinge
N S1100 Flush Grid
O S900 Flush Grid ve Raised Rib
P S200 Open Hinge
Q S2200

Şekil 196: Bant üzerinden hava akış hızı, bant alanının fitkaresi başına

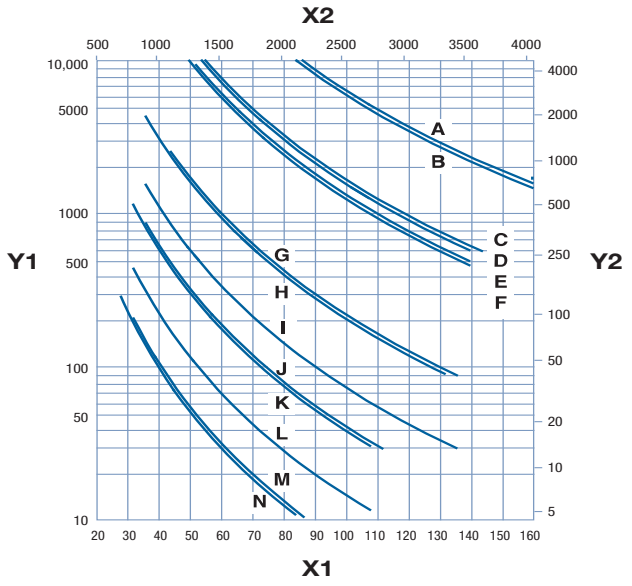
TABLO 7: MAKSİMUM TAHRİK MİLİ AÇIKLIK MESAFESİ



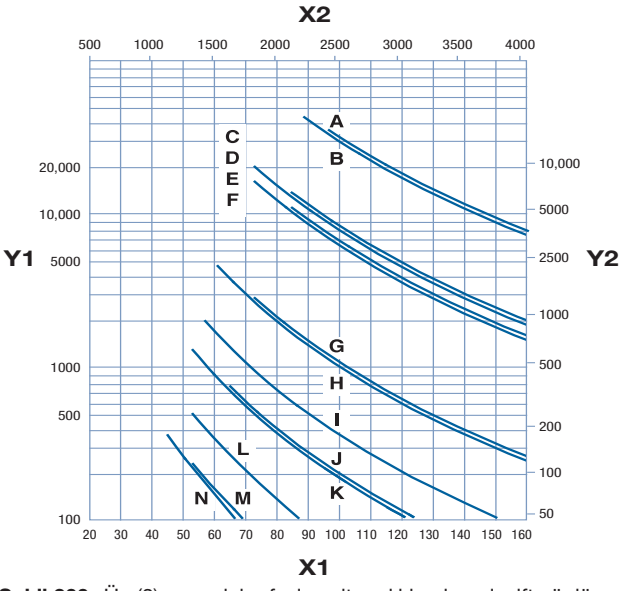
Şekil 197: Yalnızca iki (2) rulmanlı konvansiyonel konveyörler; izin verilen maksimum defleksiyon: 0,10 inç (2,5 mm)



Şekil 198: Üç (3) veya daha fazla eşit aralıklı rulmanlı konvansiyonel konveyörler; izin verilen maksimum defleksiyon: 0,10 inç (2,5 mm)



Şekil 199: Yalnızca iki (2) rulmanlı çift yönlü ve itici konveyörler; izin verilen maksimum defleksiyon: 0,22 inç (5,6 mm)



Şekil 200: Üç (3) veya daha fazla eşit aralıklı rulmanlı çift yönlü ve itici konveyörler; izin verilen maksimum defleksiyon: 0,22 inç (5,6 mm)

Y1 toplam mil yükü, lb
Y2 toplam mil yükü, kg
X1 maks. mil aralığı uzunluğu, inç
X2 maks. mil aralığı uzunluğu, mm

A 3,5 inç ve 90 mm kare karbon çelik
B 3,5 inç ve 90 mm kare paslanmaz çelik
C 2,5 inç ve 65 mm kare karbon çelik
D 2,5 inç ve 65 mm kare paslanmaz çelik
E 60 mm kare karbon çelik
F F 60 mm kare paslanmaz çelik
G 1,5 inç ve 40 mm kare karbon çelik
H 1,5 inç ve 40 mm kare paslanmaz çelik
I I 1,5 inç kare alüminyum
J 1,0 inç ve 25,4 mm kare karbon çelik
K 1,0 inç ve 25,4 mm kare paslanmaz çelik
L 1,0 inç kare alüminyum
M 5/8 inç kare karbon çelik
N 5/8 inç kare paslanmaz çelik

KİMYA DİRENCİ KILAVUZU

Aşağıdaki kimyasal direnç verileri, polimer üreticilerinden ve Intralox alan deneyiminden elde edilen bilgilere dayanır. Veriler yalnızca toplandıkları koşullar için geçerlidir ve yalnızca öneri olarak, herhangi bir garanti verilmeden sunulur. Bu veriler yalnızca kimyasal dirençle ilgilidir ve listelenen sıcaklıklar genellikle kimyasal uygulama sıcaklıklarıdır. Diğer dizayn ve kişisel güvenlik konuları öneride bulunulurken dikkate alınmamıştır. Belirli bir amaca uygunluklarını belirlemek için malzemeleri ve ürünleri her zaman tam olarak amaçlanan çalışma koşullarında test edin.

Yoğunlaşma olmadan listelenen kimyasallar saf kimyasal içindir. Yoğunlaşma ile listelenen kimyasallar, sulu solüsyondadır. Parantez içinde verilen tanımlar aktif bileşenlerdir. Genel olarak kimyasal uygulama sıcaklığı, kimyasal konsantrasyon ve maruz kalma süresi arttıkça bir malzemenin kimyasal direnci azalır. İmalatta kullanılan kimyasallar ve malzemeler hakkında daha fazla bilgi için Intralox Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.

Termoplastik elastomerler (TPE), plastik ve elastomerik özelliklerin eşsiz bir kombinasyonunu sunan ve gelişmekte olan bir polimer sınıfıdır. Bu özelliklerden en belirgin olanı, bir performans ölçütünün elde edilmesi amacıyla substrat üzerine enjeksiyon kalıplayabilme özelliğidir. Kauçuk (elastomerik) bir bileşenin varlığı, uygulamada çeşitli kimyasallara maruz kalma ihtimalinin dikkate alınması gerektiği anlamına gelir. Kimyasal kaynaklar, taşınacak ürünü, ekipmanı ve bandı temizlemek ve korumak için kullanılan malzemeleri ve bölgede bulunan diğer potansiyel kaynakları içerir. Intralox, belirli bir uygulamada kullanıma uygunluğu sağlamak için uygun testler yapılmasını ve uzman personelimize danışılmasını önerir. Genel olarak TPE'ler zayıf asitler, çoğu alkali ve alkollerle uyumludur. Güçlü asitlerle temas halinde sorun ortaya çıkar. Kauçuk bileşen nedeniyle sıvı ve katı yağlar zamanla şişme etkisi gösterir. Organik çözücüler ve çeşitli hidrokarbonların da sorunlara neden olması beklenir. Genel anlamda, herhangi bir türdeki yakıt zaman içinde soruna neden olacaktır. Gıda taşıma uygulamalarında gıda ürününün içeriğindeki malzemelerin dikkate alındığından emin olun. Ayrıca gıda taşıma işlemlerinde uygulanan kimyasal sıcaklık, kimyasal konsantrasyon ve maruz kalma süresi ne kadar yüksek olursa kimyasal ve TPE arasındaki reaksiyon da o kadar hızlı olur.

	Genel Uygulama Bant Malzemeleri						Özel Uygulama Bant Malzemeleri											
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		PK		İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	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)
Kimyasal Adı	Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli, NR = Dirençli değil, LR = Sınırlı direnç — = Bilgi yok																	
Asetik asit - %5	R	R	R	R	R	—	R	R	R	—	LR	—	LR	NR	R	—	R	—
Asetik asit - %10	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	NR	—	—	R	—	—	—
Asetik asit - %50	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—
Aseton	R	R	R	R	R	R	LR	LR	R	R	R	—	R	R	NR	NR	NR	NR
Alkol, tüm türleri	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R	NR	—
Alüminyum, tüm türleri	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	—	—
Badem yağı	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Alüminyum şapı	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Alüminyum bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	R	R	R	R	R	LR	—
Alüminyum klorür	R	R	R	R	LR	NR	—	—	LR	NR	R	—	—	—	R	—	R	R
Alüminyum florür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Alüminyum hidroksit	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—
Alüminyum nitrat	R	R	—	—	LR	NR	—	—	LR	NR	LR	LR	—	—	R	—	R	—
Alüminyum fosfat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	LR	—	—	—	—	—	—
Alüminyum sülfat	R	R	R	R	LR	NR	—	—	LR	NR	LR	LR	R	R	R	—	R	—
Amonyak	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	LR	LR	R	R	R	NR	R	—
Amonyum bileşimleri	R	R	R	R	—	—	—	—	R	—	LR	R	R	R	R	R	LR	—
Amonyum asetat	R	—	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Amonyum karbonat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Amonyum klorür	R	R	R	R	R	LR	R	R	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Amonyum florür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Amonyum hidroksit	R	R	—	—	R	R	R	LR	R	R	—	—	—	—	LR	NR	LR	—
Amonyum nitrat	R	R	R	R	R	LR	—	—	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Amonyum fosfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	R	—	—	—	—
Amonyum tuzları	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	LR	—	—	—	—	—	—
Amonyum sülfat	R	R	R	R	R	LR	R	—	R	LR	R	LR	R	R	R	—	R	—
Amil asetat	NR	NR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	NR	NR	NR	R	NR	NR	NR

	Genel Uygulama Bant Malzemeleri						Özel Uygulama Bant Malzemeleri											
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		PK		İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	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)
Kimyasal Adı	Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli, NR = Dirençli değil, LR = Sınırlı direnç — = Bilgi yok																	
Amil klorür	NR	NR	LR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Anilin	R	LR	R	R	—	LR	NR	NR	—	LR	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR
Antifriz	R	R	R	T	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—
Kral suyu	LR	NR	NR	NR	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Elma suyu	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Arsenik asit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Asfalt	—	—	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Baryum bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	R	R	—	—
Baryum karbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Baryum klorür	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	—	—
Baryum hidroksit	R	R	R	R	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Baryum sabun yağı	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Baryum sülfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	—	—
Akü asidi	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bira	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Benzen	LR	NR	LR	NR	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR	NR
Benzensülfonik asit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Benzoik asit	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	LR	LR	—	—	R	—	NR	NR
Benzil alkol	—	—	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	LR	—	—	—	—	NR	NR
Kemik yağı	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Boraks	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Borik asit	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Fren sıvısı	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	LR	—
Tuzlu su asidi	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Doymuş tuzlu su	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Tuzlu su	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Brom asit	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Brom, sıvı veya buhar	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Brom suyu	NR	NR	R	—	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—
Tereyağı	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	R	R	R	—	—	—
Bütil asetat	NR	NR	R	LR	—	—	R	R	—	—	R	—	R	R	R	R	NR	NR
Bütil akrilat	NR	NR	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	LR	LR	—	—
Bütil glikol	—	—	R	R	R	LR	—	—	R	LR	R	—	—	—	R	R	—	—
Butirik asit	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	—	NR	NR
Kalsiyum bileşikleri	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	R	R	—
Kalsiyum karbonat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Kalsiyum klorür	R	R	R	R	R	—	R	LR	R	—	R	LR	R	LR	R	—	R	—
Kalsiyum hidroksit	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	R	—	—	—	R	—	NR	NR
Kalsiyum hipklorit	R	R	R	R	NR	—	—	—	NR	—	NR	NR	—	—	LR	—	R	—
Kalsiyum nitrat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kalsiyum fosfat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kalsiyum sabun yağı	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kalsiyum sülfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Calgonite–%0,3	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—
Karbon dioksit	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	R	—
Karbon disülfat	LR	NR	LR	NR	R	—	—	—	R	—	R	NR	R	—	R	—	NR	NR
Karbon tetraklorit	LR	NR	NR	NR	R	LR	R	R	R	LR	R	R	R	R	R	LR	LR	—
Hint yağı	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Cellosolve™	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Klorasetik asit %0-10	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Klor, gaz	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	—
Klor, sıvı	NR	NR	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR

	Genel Uygulama Bant Malzemeleri						Özel Uygulama Bant Malzemeleri											
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		PK		İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	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)
Kimyasal Adı	Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli, NR = Dirençli değil, LR = Sınırlı direnç — = Bilgi yok																	
Klorlu su–%0,4 Cl	R	LR	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	—	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Klorobenzen	NR	NR	LR	NR	R	R	—	—	R	R	R	R	LR	LR	NR	NR	NR	NR
Kloroform	NR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Klorosülfonik asit	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Kromik asit–%10	R	R	LR	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	—	LR	—	NR	NR
Sitrik asit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	R	R	R	—
Sitrik asit–%10	R	LR	R	R	LR	NR	—	—	LR	NR	LR	—	R	—	R	LR	R	—
Narenciye suları	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Clorox®	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Hindistan cevizi yağı	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Kahve	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Bakır bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—
Bakır klorit	R	R	R	R	R	—	R	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Bakır florür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bakır nitrat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Bakır tuzları	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Bakır sülfat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	LR	—	R	—	R	—	R	—
Mısır yağı	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—	—	—
Pamuk tohumu yağı	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—
Kresol	R	R	R	LR	—	—	—	—	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR
Ham petrol	—	—	R	LR	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	NR	—	—
Siklohekzan	R	NR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—
Siklohekzanol	R	LR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	—	—
Siklohekzanon	R	NR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	N	—
Deterjanlar	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	—	—	—	—	R	R	—	—
Dekstrin	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dibütil flatat	R	LR	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	LR	NR	NR
Dizel yakıt	R	LR	R	LR	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	LR	NR	R	—
Dietil eter	R	NR	LR	LR	R	R	—	—	R	R	R	—	R	—	R	—	NR	NR
Dietilamin	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—
Dietilen	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Diglikolik asit–%30	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Diizooktil ftalat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dimetil ftalat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Dimetilamin	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Dioktil flatat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Etil asetat	R	LR	R	LR	R	NR	R	LR	R	NR	R	—	—	—	LR	LR	NR	NR
Etil alkol (etanol)	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	R	R	—	R	—	—	—	LR	LR
Etil eter	LR	LR	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Etilamin	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Etil klorür	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Etelen glukol	R	R	R	R	R	LR	R	LR	R	LR	R	LR	—	—	R	—	LR	—
Ferrik veya demir bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	LR	—
Ferrik klorür	R	R	R	R	R	R	—	—	LR	—	LR	—	LR	—	—	—	R	—
Demir klorür	R	R	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Ferrik nitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Demir nitrat	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Ferrik veya demir sülfat	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Gübreler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Formaldehit–%30	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	NR	R	—	NR	NR

	Genel Uygulama Bant Malzemeleri						Özel Uygulama Bant Malzemeleri											
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		PK		İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	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)
Kimyasal Adı	Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli, NR = Dirençli değil, LR = Sınırlı direnç — = Bilgi yok																	
Formik asit–%10	R	—	R	R	LR	LR	LR	—	LR	LR	NR	NR	LR	NR	R	LR	NR	NR
Formik asit–%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	—	—
Akaryakıtlar	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Furfural	—	NR	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	—	—
Gazolin	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	LR	—
Glukoz	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Gliserin	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	LR	R	R	R	LR	R	—
Gliserin	R	R	—	—	R	LR	—	—	R	LR	—	—	R	R	—	—	—	—
n-Heptan	LR	NR	R	LR	R	—	R	LR	R	—	R	—	R	R	R	R	R	—
Hekzan	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	R	R	—
Hidrobromik asit–%10	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	NR	NR	—	—	LR	—	NR	NR
Hidroklorik asit	R	R	R	R	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	LR	NR	—
Hidroklorik asit–%2	—	—	R	R	LR	NR	R	R	LR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	R	—
Hidroklorik asit–%10	R	R	R	R	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	—	—
Hidroklorik asit–%38	R	LR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—
Hidroflorik asit–%10	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	NR	NR
Hidroflorik asit–%35	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Hidroflorik asit–%50	R	LR	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Hidrojen peroksit–%3	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	R	NR	NR	R	R	R	LR	R	—
Hidrojen peroksit–%30	R	LR	LR	NR	NR	NR	LR	LR	NR	NR	NR	NR	LR	NR	R	LR	LR	—
Hidrojen peroksit–%90	LR	LR	LR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR
Hidrojen sülfür	R	R	R	R	LR	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Hidriyodik asit	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Igepal	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—
İyot	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	R	—
İzobütil alkol	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
İzoprobil alkol	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—	R	—
İzooktan	NR	NR	R	—	—	—	—	—	—	—	R	R	R	R	—	—	NR	—
Jet yakıtı	LR	NR	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	—	R	—
Kerosen	R	NR	R	LR	R	R	—	—	R	R	—	—	—	—	R	R	R	—
Laktik asit–%10	—	—	R	R	R	LR	R	R	R	LR	R	NR	R	R	R	—	LR	—
Laktik asit–%80	R	R	R	R	R	NR	—	—	R	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	—
Laktoz	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Lanolin	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Domuz Yağı	—	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Lorik asit	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kurşun asetat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Limon yağı	LR	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	—
Ligroin	LR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Kireç sülfür	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Keten tohumu yağı	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	R	—	—	R	—
Gres yağı	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	R	R	R	R	—
Magnezyum bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	R	—	—	—	NR	—
Magnezyum karbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Magnezyum klorür	R	R	R	R	R	—	LR	—	R	—	R	—	R	—	R	—	R	—
Magnezyum hidroksit	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	—	—	—	—	R	—
Magnezyum nitrat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Magnezyum sülfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—

Kimyasal Adı	Genel Uygulama Bant Malzemeleri						Özel Uygulama Bant Malzemeleri											
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		PK		İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	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)
	Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli, NR = Dirençli değil, LR = Sınırlı direnç — = Bilgi yok																	
Malik asit	R	LR	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR	R	—	R	—
Akçaağaç şurubu	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Manganez sülfat	R	L	R	R	—	R	—	—	—	R	R	—	R	—	R	—	—	—
Margarin	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Et suları veya soslar	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Cıvalı bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Civa klorür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	NR	NR	R	—	—	—	R	—
Cıva	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Metil alkol	R	R	R	R	R	R	LR	LR	R	R	LR	—	R	R	NR	NR	LR	—
Metil cellosolve	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Metil klorür	NR	NR	LR	—	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—
Metil etil keton	R	R	R	NR	LR	LR	LR	LR	LR	LR	R	—	R	R	NR	NR	LR	—
Metil izobütil keton	R	R	R	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	NR	NR
Metelen klorür	LR	NR	LR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Metilsülfür asit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Süt	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	LR	—	R	R	R	—	R	—
Madeni yağ	R	LR	R	LR	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	R	R	R	—
Kaynak suları	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Pekmez	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	R	—
Motor yağı	R	NR	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	—	R	R	R	LR	R	—
Neftyağı	R	LR	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Nikel bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	LR	—	—	—	—	—
Nikel klorür	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	R	—	R	—
Nikel nitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Nikel sülfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Nitrik asit–%10	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	LR	NR	NR
Nitrik asit–%30	R	R	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Nitrik asit–%50	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Nitrik asit–buhar	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Nitrobenzen	R	LR	NR	LR	LR	—	—	—	LR	—	LR	NR	LR	LR	R	—	NR	NR
Nitröz asit	LR	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Fındık yağı	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Somun yağı	NR	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Azot oksit	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Oleik asit	R	L	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	R	R	NR	R	R	R	—
Zeytin yağı	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Portakal yağı	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Oksalik asit–%10	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	LR	NR	R	LR	R	R	—	—
Oksalik asit–%50	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	—	—	R	—	—	—
Oksijen (atmosfer basıncı)	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	—
Palmiye yağı	R	—	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Palmitik asit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	R	R	—
Fıstık yağı	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Nane yağı	R	NR	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—
Perklorik asit–%20	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR	—	—	NR	NR
Perkloretilen	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	LR	NR	LR	NR	—	—	—	—
Peroksiasetik asit	R	R	—	—	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	LR	NR	—	—	R	—
Ftalik asit–%50	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Fenol	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—
Fenol–%5	R	R	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	LR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR

	Genel Uygulama Bant Malzemeleri						Özel Uygulama Bant Malzemeleri											
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		PK		İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	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)
Kimyasal Adı	Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli, NR = Dirençli değil, LR = Sınırlı direnç — = Bilgi yok																	
Fosforik asit–%10	R	R	R	R	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Fosforik Asit–%30	R	R	R	R	NR	NR	R	R	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Fosforik asit–%50	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Fosforik asit–%85	R	R	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Fotoğrafçılık solüsyonları	R	R	LR	LR	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	R	R	R	—
Ananas suyu	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Plaka solüsyonları	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Potasyum bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	R	R	NR	—
Potasyum karbonat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Potasyum klorat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	LR	—	—	—	—
Potasyum klorür	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	LR	R	—
Potasyum hidroksit	R	R	R	R	LR	—	R	—	LR	—	LR	—	R	R	R	R	R	—
Potasyum iyot	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Potasyum iyodid (%3 iyot)	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	—
Potasyum permanganat–%1	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	NR	NR	NR	NR	R	LR	NR	NR
Potasyum sülfat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Silikon	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Silikon yağı	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	R	R	R	—
Gümüş siyanür	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Gümüş nitrat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—
Sodyum asetat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	—	—	R	—
Sodyum bikarbonat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	—	—	R	R	R	LR	R	—
Sodyum bisülfat	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—
Sodyum bisülfit	R	R	R	R	NR	NR	NR	—	NR	NR	—	—	R	LR	R	LR	—	—
Sodyum borat	R	—	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Sodyum bromür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	—	—	—	—
Sodyum karbonat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	R	R	LR	R	—
Sodyum klorat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	LR	—	—	R	—
Sodyum klorit	R	R	R	R	—	—	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	—	R	—
Sodyum siyanür	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	—	—	—	—	NR	NR
Sodyum florür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Sodyum hidroksit–%10	R	R	R	R	R	R	R	NR	R	R	LR	NR	R	R	R	—	R	—
Sodyum hidroksit–%50	R	R	R	R	LR	—	LR[a]	NR	LR	—	NR	NR	R	R	—	—	NR	—
Sodyum hipoklorit–%5 Cl	R	LR	R	—	NR	NR	LR[a]	—	NR	NR	LR	NR	R	NR	LR	NR	R	—
Sodyum hipoklorit – (%12,5 Cl)	R	LR	LR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	NR	LR	NR	—	—
Sodyum nitrat	R	R	R	R	R	R	—	—	R	R	R	—	R	R	R	—	R	—
Sodyum fosfat	R	—	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Kalay klorür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	LR	—
Kalay klorür	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	R	—
Nişasta	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Nişasta şurubu	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Stearik asit	R	—	R	LR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	NR	R	—	R	—
Süksinik asit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sakaroz	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Şeker	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Sülfamik asit–%20	R	NR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Sülfat çözeltileri	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

	Genel Uygulama Bant Malzemeleri						Özel Uygulama Bant Malzemeleri											
	Polipropilen		Polietilen		Asetal		PK		İletken Asetal		Isıya Dirençli Naylon		Naylon, SELM		Alevlenme Geciktirici Malzeme		Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme	
	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)
Kimyasal Adı	Malzeme Uygunluğu Kodları: R = Dirençli, NR = Dirençli değil, LR = Sınırlı direnç — = Bilgi yok																	
Sülfür	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	—	—	—	—	—
Sülfür klorür	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Sülfür dioksit	R	R	R	R	NR	—	—	—	NR	—	R	LR	R	R	R	—	LR	—
Sülfürik asit–%3	R	R	R	R	LR	—	R	R	LR	—	NR	NR	NR	NR	R	R	R	—
Sülfürik asit–%50	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	R	—	—	—
Sülfürik asit–%70	R	LR	R	LR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—
Sülfürik asit–Buhar	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	NR	LR	LR	—	—
Kükürtlü asit	R	LR	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	—	—	R	—	R	—
Donyağı	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	—	—	—
Tannik asit–%10	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	NR	NR
Tartarik asit	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	LR	R	LR	R	—	R	—
Tetrahidrofuran	R	LR	NR	NR	LR	—	—	—	LR	—	R	—	R	NR	LR	NR	NR	NR
Toluen	R	NR	LR	NR	R	R	R	LR	R	R	R	R	R	R	R	R	NR	NR
Domates suyu	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	R	R	—	—	—	—
Transformer yağı	R	NR	R	LR	—	—	—	—	—	—	R	—	R	R	R	R	—	—
Tribütil fosfat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Trikloroasetik asit	R	R	R	R	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	—	—	NR	NR	NR	NR
Trikloroetilen	R	NR	—	—	NR	NR	NR	NR	NR	NR	—	—	—	—	—	—	—	—
Trikresil fosfat	R	LR	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Trisodyum fosfat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	R	—
Terebentin yağı	R	NR	LR	NR	R	—	—	—	R	—	R	—	R	LR	R	—	—	—
Üre	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	R	—	R	R	R	—	R	—
Vernik	R	—	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Vazelin	R	R	LR	LR	R	—	R	R	R	—	R	—	R	R	R	—	—	—
Bitkisel yağ	—	—	R	LR	R	—	—	—	R	—	—	—	—	—	R	R	—	—
Sirke	R	R	R	R	R	—	—	—	R	—	—	—	R	LR	—	—	R	—
Şarap	R	R	R	—	R	—	R	R	R	—	—	—	R	R	R	—	—	—
Ksilen	NR	NR	LR	NR	R	R	—	—	R	R	R	R	R	R	LR	NR	NR	NR
Çinko bileşimler	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	LR	—	R	R	LR	—
Çinko karbonat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Çinko klorür	R	R	R	R	R	—	R	R	R	—	NR	NR	R	R	R	—	R	—
Çinko oksit	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Çinko sülfat	R	R	R	R	—	—	—	—	—	—	LR	—	R	R	R	—	R	—

[a] Renk solması nedeniyle sınırlı direnç.

İNDEKS

A

A Tahrik Boyutu: 459
AB Uyumlu Bant Malzemesi: 22
Açık Düz Kalburlu Düz Kenarlı Temel Kanatlar (Tek Taraf Yapışmaz): 155
Açılı ve Takmalı Aşınma Şeritleri: 446
Adaptörler, Yuvarlak Göbek: 444
Ağır Darbe Etkili Uygulamalar: 488
Ağır Hizmet Tipi Kenarlı Kanatlar: 106
Ağırlık Gergileri: 470
Aksesuar ve Dokulu Bant Desteği: 472
Aktarımlar: 481
Aktarma Tavaları: 451
Aktarma Tavası Boşluğu: 481
Algılanabilir Asetal: 14, 19
Algılanabilir MX: 14
Algılanabilir Naylon: 15
Algılanabilir Polipropilen A22: 15
Alıştırma Süreci: 467
Angled EZ Clean Dişliler: 104, 117, 247, 252, 272
Ara Yataklar: 478
Asetal: 13, 14, 17, 19, 23
Asetal, Algılanabilir: 14
Asetal Dişliler: 297, 397, 398, 410, 419, 424, 430, 434
Asetal Parça Dişliler: 175, 322
Asetal, Işını Algılı: 19
Asetal, Yüksek Dayanımlı Elektriksel İletken (HSEC): 17
Aşağıda Tutma Askıları: 68, 156, 202
Aşınma: 488
Aşınma Şeridi Tasarımı: 462
Aşınma Şeridi Taşımayüzleri: 462
Aşınma Şeridi Tipleri: 462
Aşınma şeritleri: 11, 445, 446, 448
Aşınma Şeritleri, İç İçe Geçmeli Düz: 446
Aşınma Şeritleri, Paslanmaz Çelik Destekli UHMW-PE: 447
Aşınmaya Dayanıklı (AR) Naylon: 14
Aşınmaya Dayanıklı Metal Dişliler: 45, 190
Aşınmaya Dayanıklı Metal Parça Dişliler: 104
Aşınmaya Dayanıklı Sistem: 454
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Parça Dişliler: 265
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan: 24
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan (FDA) Parça Dişliler: 103
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Dişliler: 259, 264
Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Parça Dişliler: 63, 259, 358
Ateş Azdırmaz Termoplastik Polyester (FR TPES): 16
Avare Taraf: 480

B

B Tahrik Boyutu: 459
Bağlantısız Kanat: 360
Bant Aşınması: 481
Bant Büzülmesi: 466
Bant Çekmesi (BP): 29
Bant Çekmesi Formulü (ABP): 29
Bant Genleşmesi: 466
Bant Gergileri: 112, 126, 272
Bant Hatvesi: 9
Bant Hızı: 487
Malzemeler, Bant: 13
Bant Malzemeleri: 14
Bant Malzemesi Özellikleri: 20
Bant Malzemesi Uyumluluğu: 22
Bant Malzemesinin Genleşmesi: 10
Bant Sağlamlığı: 9
Bant Seçimi İşlemi: 9
Bant Seçimi Yönergeleri: 28
Bant Uzaması: 467
Bant Uzunluğu Yönetimi: 466
Bant Yapısı: 6
Bant Yüzeyi Aşınması: 10
Bastırma Aşınma Şeritleri: 493
Bastırma Rulosu Aksesuarları: 490
Bıçak ağızları: 177, 333, 484
Birikmeye Dayanıklı Asetal Dişliler: 126
Boru Rulolar: 480
Boyut Değişiklikleri: 487

C

C Tahrik Boyutu: 460
Cam Dolgulu Naylon: 23
Cam Dolgulu Naylon Değişken Dişe Sahip Dişliler: 283
Cam Dolgulu Naylon Değişken Dişli Parça Dişliler: 282
Cam Dolgulu Naylon Dişliler: 291, 359
Cam Dolgulu Naylon Parça Dişli: 176, 228, 291, 360, 385
ChemBlox: 14
Clean In Place (CIP): 451

Ç

Çalışma Sıcaklığı: 21
Çarpmaya Dayanıklı Kanatlar: 107, 272
Çavuş Düzende Aşınma Şeritleri: 462
Çift Geniş Gövde Dişliler: 45

D

D Tahrik Boyutu: 460
Dar Aktarma Yöntemleri: 484
Darbeye Dayanıklı Kanatlar, Açık Menteşe: 107
Destek Diskleri: 66, 398, 411, 419, 424
Destek Tekerlekleri: 430, 434
Dinamik Uçlu Rulolar: 177, 333
Dişli Ara Parçaları: 443
Dişli Aralığı: 30
Dişli Boyutu: 478, 486
Dişli Kavraması: 467
Dişli Malzemesi Stok Durumu: 25
Dişli Seçimi: 479
Dişlilerin Sabitlenmesi: 479
Dişliyle Temas: 463
Doğal Parça Naylon (FDA) Dişliler: 359
Dokulu Yüzeyli Bantlar: 481
Düşük Aşınmalı Plus: 17
Düşük Geri Dönüş Gerilimli Aşınmaya Ultra Dayanıklı Poliüretan Parça Dişli: 63
Düşük Nemli Aşınmaya Dayanıklı (LMAR): 17
Düz Giden Bantlar için analiz: 9
Düz Paralel Aşınma Şeritleri: 463
Düz Yüz Temel Kanatlar (Bağlantısız): 105, 298
Düz Yüzeyli Kanatlar (Streamline Kauçuk): 155
Düz Yüzeyli Kanatlar (Streamline): 67, 192, 230
Düzeltilmiş Bant Çekmesi (ABP): 29
Düzeltilmiş Bant Çekmesi Formulü (ABP): 29

E

E Tahrik Boyutu: 461
Enduralox Polipropilen: 16
Enduralox Polipropilen Kompozit Çift Dişli Parça Dişliler: 292

Enduralox Polipropilen Kompozit Dişliler: 297
Enduralox Polipropilen Kompozit Parça Dişliler: 229, 290
EZ Clean Dişliler: 102, 152, 246, 271, 322, 398
EZ Clean In Place (CIP) Sistemi: 451
EZ Mount Flex Tip Sıyırıcı: 455
EZ Track Cam Dolgulu Naylon Parça Dişliler: 191
EZ Track Kalıplanmış Dişliler: 191
EZ Track/EZ Clean Dişli: 191

F

FDA Uyumlu Malzeme: 22
Flat Top Tekerlek Takozları: 292, 306
Flat Top Temel Kanatlar Streamline: 154
Flush Grid Nub Top Baz Kanat (Bağlantısız): 192
Flush Grid Nub Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz): 154
Flush Grid Temel Kanatlar (Double No-Cling): 66
Flush Grid Temel Kanatlar (No-Cling): 105
Flush Grid Temel Kanatlar (Streamline): 236
Flush Grid Temel Kanatlar (Streamline/No-Cling): 66, 154

G

Genel Uygulama Bant Malzemeleri: 13
Genel Uygulama Dişli Malzemesi: 23
Genleşme ve Büzülme: 21, 21, 464, 466, 487, 487
Gerekli Motor Gücü: 479
Gerekli Motor Gücü için Formül: 479
Gergiler: 466, 470, 470, 471
Geri Dönüş Gerilimi: 467
Geri Tutma Kılavuzları: 363
Geridönüş Bilezikleri: 455
Geridönüş Kızakları: 469
Geridönüş Tasarımları: 468
Geridönüşler ve Gergiler: 466
Güç Gereksinimleri: 31, 479

H

Hat Ayırıcılar: 399, 412, 419, 430
Heavy-Duty Edge: 84, 131
HR Naylon Dişliler: 65, 175
HR Naylon EZ Clean Dişliler: 360
HR Naylon Parça Dişliler: 176

I

Intralox Bant Gergisi Seti: 112, 126, 272
Intralox Pim Çıkarıcılar: 111
Isı Dayanımlı (HR) Naylon Parça Dişliler: 65
Isı Dirençli (HR) Naylon: 16

İ

İç İçe Geçmeli Ek Aşınma Şeritleri: 446
İki Malzemeden Parmakla Taşıma Levhaları: 69, 277
İletilen Tork: 30
İletilen Tork için Formül: 30
İnişli Konveyörler: 489, 489
İşlenmiş Dişliler: 78, 228
İtme Kolları: 449
İzin Verilen Bant Sağlamlığı (ABS): 29
İzin Verilen Bant Sağlamlığı Formülü (ABS): 29
İzin Verilen Kullanılan Bant Sağlamlığı (ABSU): 30
İzin Verilen Kullanılan Bant Sağlamlığı Formulü (ABSU): 30

K

Kalıplanmış Diş Levhalı Cam Dolgulu Naylon Parça Dişliler: 153
Kalıplanmış Diş Levhalı Düşük Geri Dönüş Gerilimli Poliüretan Kompozit Parça Dişliler: 64
Kalıplanmış Diş Levhalı Poliüretan Kompozit Parça Dişliler: 64
Kalıplanmış Dişliler: 37, 44, 103, 174, 190, 228, 236, 312, 321
Kanat Malzemesi: 444
Kanatlar, Streamline: 45, 67, 104, 118, 154, 155, 192, 230, 236, 260, 265, 323
Kanatlar, Streamline/No-Cling: 38, 66, 67, 154
Kanatlar, Kovalar ve Yan Korumalar için Geridönüş Tasarımı: 481
Kanatlar, şunun için Konveyör Tasarımı:: 481
Kare Şaft: 436
Kayar Avara Dişlileri: 444, 480
Kendi Temizlenen Taraklı Aktarma Tavaları: 71, 206, 230, 278
Kendinden Sönümlü Düşük Nem (SELM): 18
Kilit Örgü: 6
Kilitli Dişli Konumu: 438
Kimya Direnci Kılavuzu: 506
Kimyasallara Maruz Kalma: 488
Kolay Salınan İzlenebilir Polipropilen: 15
Kolay Salınan PLUS: 15
Konteyner Transferleri: 482
Konveyör Bileşenleri: 457
Konveyör Çerçevesi Boyutları: 459
Konveyör Çerçevesi Tasarımı: 458
Konveyör Tahrik Gereksinimleri: 473
Konveyör Tasarım Yönergeleri: 457
Kovalar, şunun için Konveyör Tasarımı:: 481

M

Maksimum Dişli Aralığı: 30
Malzeme, AB Uyumlu: 22
Malzeme, FDA Uyumlu: 22
Malzeme Seçimi: 9
Malzeme Uygunluğu: 506
Malzeme Uyumluluğu: 22
Mekanik Verimlilik Kayıpları: 479
Menteşe Çubukları: 6
Merkez Dişli Sapması: 438
Merkez Tahrikli Konveyör Tasarımları: 474
Mesh Nub Top Temel Kanatlar (Tek Taraf Yapışmaz): 248
Mil Burulması: 478
Mil Defleksiyonu: 30, 477, 478
Mil Defleksiyonu Formülü: 30
Mil Gücü: 11
Mil Hasarı: 478
Mil, Maksimum İzin Verilen Tork: 11
Mil Seçimi: 476, 476
Mil Toleransları: 436
Miller: 11
Minimum Hinge Flat Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz): 253

N

90 Derece Konteyner Transferleri: 482
Naylon: 17, 23
Naylon (FDA) Dişliler: 358
Naylon (FDA) İşlenmiş Dişliler: 312
Naylon (FDA) Parça Dişliler: 384
Naylon, Algılanabilir: 15
Naylon, Aşınmaya Dayanıklı (AR): 14
Naylon Değişken Dişli Parça Dişliler: 283
Naylon Değişken Dişli Zincir Dişlisi: 283
Naylon Dişliler: 306, 332
Naylon FDA Parça Dişliler: 236, 297
Naylon, Isı Dayanımlı (HR): 16
Naylon Parça Dişliler: 291, 332
Naylon, Yüksek Isıya Dirençli (HHR): 16
Nervürlü Kanatlar: 46
Nub Top Temel Kanatlar (Çift Taraf Yapışmaz): 105

O

ONEPIECE Hareketli Aktarma Bantları: 483

Open Hinge Flat Top Base Flights (No-Cling): 247
Open Hinge Temel Kanatlar (Streamline/No-Cling): 67

Ö

Önerilen Maksimum Tahrik Mili Torku: 503
Örtüşen Yan Korumalar: 399, 411, 419, 430
Özel Aşınma Şeritleri: 448
Özel Uygulama Dişli Malzemeleri: 23
Özel Uygulama Malzemeleri: 25
Özel Yerçekimi: 20

P

Parabol Kılavuz Rayları: 483
Parça Metal Dişliler: 38, 152, 190, 202, 266, 276, 296
Parça Rakor Tutma Bilezikleri: 442
Paslanmaz Çelik: 24
Paslanmaz Çelik Destekli UHMW-PE Aşınma Şeritleri: 447
Paslanmaz Çelik Tutma Bilezikleri: 437, 438
Pim Çıkarıcılar: 111
Pim Malzemesi Seçimi: 10
PK: 18
Plastik Parça Dişliler: 201
Plastik Tutma Bilezikleri: 437, 437
Polietilen: 13, 25
Polipropilen: 13, 24
Polipropilen, Algılanabilir A22: 15
Polipropilen Enduralox: 16
Polipropilen, Kolay Bırakan İzlenebilir: 15
Polipropilen Kompozit: 17, 24
Polipropilen Kompozit Parça Dişliler: 176
Poliüretan: 24
Poliüretan (FDA) Birleştirme Levhalı Boşluğu Azaltılmış Parça Metal Dişliler: 64, 153
Poliüretan, Aşınmaya Ultra Dayanıklı: 24
Poliüretan Kompozit: 24
Poliüretan Kompozit Parça Dişliler: 230, 385
PVDF: 18

R

Radius Bant Aşınma Şeritleri: 448
Radius Konveyör Tasarımları: 491
Radius ve Spiral Bantlar için analiz: 10

S

S100 Flush Grid: 35
S100 Raised Rib: 36
S200 Flush Grid: 42
S200 Open Grid: 41
S200 Open Hinge: 43
S400 0 Dereceli Angled Roller: 57
S400 0,78 inç Çaplı 90 Dereceli Angled Roller: 60
S400 0,85 inç Çaplı Transverse Roller Top: 56
S400 30 Dereceli Angled Roller: 58
S400 90 Dereceli Angled Roller: 59
S400 Ball Belt: 61
S400 Flat Top: 52
S400 Flush Grid: 49
S400 Non Skid: 53
S400 Open Hinge: 51
S400 Raised Rib: 50
S400 Transverse Roller Top: 55
S560 Flat Top: 75
S560 Flush Grid: 76
S800 Cone Top: 96
S800 Flat Top: 81
S800 Flush Grid: 90
S800 Flush Grid Nub Top: 94
S800 Mesh Top: 90
S800 Mini Rib: 92
S800 Nub Top: 93
S800 Open Hinge Cone Top: 97
S800 Open Hinge Flat Top Mold to Width with Heavy-Duty Edge: 84
S800 Open Hinge Flat Top with Heavy-Duty Edge: 83
S800 Perforated 11/32 inç Round Hole with Heavy-Duty Edge: 89
S800 Perforated Flat Top: 87
S800 Perforated Flat Top Round Hole: 88
S800 Raised Rib: 99
S800 Roller Top: 100
S800 Rounded Friction Top: 101
S800 SeamFree Open Hinge Cone Top: 98
S800 SeamFree Open Hinge Flat Top: 85
S800 SeamFree Open Hinge Nub Top: 95
S800 Tough Flat Top: 86
S850 SeamFree Minimum Hinge Cone Top: 116
S850 SeamFree Minimum Hinge Flat Top: 115
S888 Large Slot Stainless Steel Link: 123
S888 Medium Slot: 121
S888 Medium Slot Stainless Steel Link: 122
S888 Round Hole Enhanced: 124
S900 Diamond Friction Top: 143
S900 Flat Friction Top: 146
S900 Flat Top: 138
S900 Flush Grid: 130
S900 Flush Grid Nub Top: 149
S900 Flush Grid with Heavy-Duty Edge: 131
S900 Flush Grid with Insert Rollers: 147
S900 Mesh Top: 142
S900 Mold to Width 29 mm Square Friction Top: 145
S900 Mold to Width Flat Top: 139
S900 Mold to Width Flat Top with Holes: 150
S900 Mold to Width Flush Grid: 133
S900 Mold to Width Raised Rib: 137
S900 Nub Top: 148
S900 ONEPIECE Live Transfer Flat Top: 140
S900 ONEPIECE Live Transfer Flush Grid: 134
S900 Open Flush Grid: 132
S900 Open Grid: 129
S900 Perforated Flat Top: 141
S900 Raised Rib: 135
S900 Raised Rib with Heavy-Duty Edge: 136
S900 Square Friction Top: 144
S1000 Flat Friction Top: 170
S1000 Flat Friction Top 85 mm: 166
S1000 Flat Top: 161
S1000 Flat Top 85 mm: 168
S1000 Flat Top ONEPIECE Live Transfer 6,3 inç: 169
S1000 High Density Insert Roller: 164
S1000 High Density Insert Roller 85 mm: 165
S1000 Insert Roller: 162
S1000 Mold to Width Flat Friction Top: 172
S1000 Mold to Width Flat Top: 171
S1000 Mold to Width Flat Top with Tabs: 167
S1000 Mold To Width Insert Roller: 163
S1000 Non Skid Raised Rib: 173
S1100 Cone Top: 187
S1100 Embedded Diamond Top: 186
S1100 Flat Top: 180
S1100 Flush Grid: 179
S1100 Flush Grid Friction Top: 182
S1100 Flush Grid Friction Top No Indent: 183
S1100 Flush Grid Mold to Width, 38 mm ve 46 mm Genişlik: 188
S1100 Flush Grid Nub Top: 185
S1100 ONEPIECE Live Transfer Flush Grid: 184
S1100 Perforated Flat Top: 181

S1200 Flat Top: 196
S1200 Flush Grid: 195
S1200 Non Skid: 198
S1200 Non Skid Raised Rib: 199
S1200 Raised Rib: 197
S1400 3,25 inç Mold to Width Flat Friction Top with Tabs: 217
S1400 6 inç (152 mm) Flat Top Mold to Width Kendi Temizlenen Kenar: 212
S1400 Embedded Diamond Top: 223
S1400 Flat Friction Top: 215
S1400 Flat Top: 209
S1400 Flat Top Easy Release PLUS: 224
S1400 Flat Top Easy Release Traceable Polypropylene: 225
S1400 Flush Grid: 214
S1400 Mold to Width Flat Top: 210
S1400 Mold to Width Oval Friction Top: 220
S1400 Mold To Width Square Friction Top: 218
S1400 Non Skid: 222
S1400 ONEPIECE 9,3 inç Live Transfer Flat Top: 213
S1400 ONEPIECE Live Transfer Flat Top: 211
S1400 Oval Friction Top: 219
S1400 ProTrax with Tabs: 226
S1400 Roller Top: 221
S1400 Square Friction Top: 216
S1500 Flush Grid: 233
S1500 Flush Grid with Contained Edge: 234
S1600 Mesh Nub Top: 244
S1600 Mesh Top: 243
S1600 Mini Rib: 242
S1600 Mold to Width Open Hinge Flat Top: 240
S1600 Nub Top: 241
S1600 Open Hinge Flat Top: 239
S1600 Raised Open Grid: 245
S1650 SeamFree Minimum Hinge Flat Top: 251
S1700 Flush Grid: 255
S1700 Flush Grid Nub Top: 256
S1700 Transverse Roller Top: 257
S1750 Flush Grid: 263
S1800 Flat Top: 269
S1800 Mesh Top: 270
S1900 Raised Rib: 275
S2100 ZERO TANGENT Radius Flat Top: 311
S2200 Flush Grid High Deck with Edge Bearing: 319
S2200 Radius Flush Grid: 315
S2200 Radius Flush Grid 2.6 with Insert Rollers: 320
S2200 Radius Flush Grid High Deck: 316
S2200 Radius Friction Top: 317
S2200 Radius with Edge Bearing: 318
S2300 Flush Grid Mold To Width Nose-Roller Dual Turning: 330
S2300 Flush Grid Nose-Roller Dual Turning: 329
S2300 Flush Grid Nose-Roller Dual Turning with Edge Bearing: 330
S2300 Flush Grid Nose-Roller Tight Turning: 327
S2300 Flush Grid Nose-Roller Tight Turning with Edge Bearing: 328
S2400 0,4 inç High Radius Friction Top: 353
S2400 0,4 inç High Radius Friction Top with Heavy-Duty Edge: 355
S2400 Flush Grid Friction Top 2.2 with Load-Sharing Edge: 350
S2400 Flush Grid High Deck with Edge Bearing: 345
S2400 Flush Grid High Deck with Load-Sharing Edge: 347
S2400 Mold to Width Radius Flush Grid 2.2: 339
S2400 Radius Flush Grid (2.2): 338
S2400 Radius Flush Grid (2.4) with Insert Rollers: 348
S2400 Radius Flush Grid (2.8) with Insert Rollers: 349
S2400 Radius Flush Grid High Deck: 344
S2400 Radius Flush Grid High Deck with Heavy-Duty Edge: 346
S2400 Radius Flush Grid Mold to Width with Load-Sharing Edge: 343
S2400 Radius Flush Grid with Heavy-Duty Edge: 341
S2400 Radius Flush Grid with Load-Sharing Edge: 342
S2400 Radius Friction Top (2.2): 352
S2400 Radius Friction Top Mold to Width with Load-Sharing Edge: 351
S2400 Radius Friction Top with Heavy-Duty Edge: 353
S2400 Radius Raised Rib: 356
S2400 Radius with Edge Bearing: 340
S2400 Tight Turning Radius: 337
S2600 Dual Turning 2.0: 396
S2600 Spiral 1.0: 391
S2600 Spiral 1.1: 392
S2600 Spiral 1.6, 2.0: 393
S2600 Spiral 2.2, 2.5 ve 3.2: 394
S2600 Spiral Rounded Friction Top: 395
S2700 Dual Turning 2.0: 406
S2700 Side Drive: 407
S2700 Side Drive V2: 408
S2700 Spiral 1.6: 403
S2700 Spiral 2.2: 404
S2700 Spiral 2.7: 405
S2700 Spiral Rounded Friction Top: 409
S2800 Spiral DirectDrive: 418
S2800 Spiral GTech 1,6: 415
S2800 Spiral GTech 2,2 ve 3,2: 417
S2800 Spiral GTech Rounded Friction Top: 416
S2850 DirectDrive Stacker: 423
S2900 Spiral 1.6: 428
S2900 Spiral 2.2: 429
S2900 Spiral DirectDrive: 427
S2950 DirectDrive Stacker: 433
S3000 Knuckle Chain: 367
S3000 Mesh Top: 368
S4009 Flat Top: 374
S4009 Flush Grid: 373
S4014 Flat Top: 375
S4030 7.5-in ProTrax Sideflexing Flat Top with Tabs: 376
S4031 7.5-in ProTrax Sideflexing Flat Top with Tabs: 377
S4032 7.5-in ProTrax Sideflexing Flat Top with Tabs: 378
S4033 7.5-in ProTrax Sideflexing Flat Top: 379
S4090 Sideflexing Flat Top: 380
S4091 Sideflexing Flat Top: 381
S4092 Sideflexing Flat Top: 382
S4092 Sideflexing Square Friction Top: 383
S4400 Transverse Roller Top: 281
S4500 Embedded Diamond Top: 289
S4500 Flat Top: 286
S4500 Flush Grid: 285
S4500 Non Skid: 287
S4500 Non Skid Raised Rib: 288
S9000 Flush Grid: 295
S10000 Flat Top: 301
S10000 Mold to Width Flat Top: 302
S10000 Non Skid Perforated: 304
S10000 Non Skid Raised Rib: 303
S400 Roller Top: 54
S800 Open Hinge Flat Top: 82
Sabitlenmiş Dişli Konumu: 438
Sarkma Önleyici Aşınma Şeridi Tasarımı: 465
Servis Katsayıları (SF): 29, 499
Sıcaklık Değişiklikleri: 466
Sıcaklık Faktörleri: 21, 499
Sıvılı Kavrama: 479
Spiral DirectDrive: 495
Spiral DirectDrive Stacker: 495
Spiral Friction Drive: 495
Spiral Konveyör Tasarımları: 495
Spiral Side Drive: 495
Standart Tutma Bilezikleri: 437, 438
Statik Elektrik: 12

Streamline Kanatlar: 45, 67, 104, 118, 154, 155, 192, 230, 236, 260, 265, 323
Streamline/No-Cling Kanatlar: 38, 66, 67, 154
Su Emilimi Nedeniyle Genişleme: 454
Sürtünme Katsayıları: 20
Sürtünme Katsayısı: 11

Ş

Şasi Boyutları: 459

T

3 Parça Streamline Kanatlar: 265
3A Süt Ürünleri Testi Yapılmış Malzemeler: 22
Tahrik Beygir Gücü (HP): 31
Tahrik Beygir Gücü Formülü (HP): 31
Tahrik Konumu: 474
Tahrik Mili Dayanımı: 30
Tahrik Mili Tork Yükü: 478
Tahrik Mili Torku: 503
Tahrik Sistemi Tasarımı: 473
Tahrik Yöntemi: 7, 9
Tam Geridönüş Sarkmaları: 469
Taraklı Aktarma Tavaları: 203, 482, 482
Taraklı Transfer Plakası Üzerindeki Sıcaklık Etkileri: 482
Tasarım Gereksinimleri: 8
Taşımayolları: 461
Taşımayüzleri, Aşınma Şeridi: 462
Taşımayüzleri, Tüm Plaka: 466
Taşımayüzü Aşınma Şeridi Tasarımı: 462
Taşımayüzü Aşınma Şeritleri: 462
Taşımayüzü Malzemeleri: 461
Tek Taraf Yapışmaz Darbeye Dayanıklı Open Hinge Kanatlar: 106
Termal Genleşme Katsayıları: 21
Termal Genleşme ve Büzülme Formülü: 21
Termoplastik: 16
Toplam Mil Yükü: 30
Toplam Mil Yükü Formülü: 30
Tutma Bileziği Deliği ve Şev Boyutları: 438
Tutma Bileziği Seçimi: 437
Tutma Bilezikleri: 437, 437, 438, 438, 441, 442
Tutma Bilezikleri Kendinden Ayarlı: 441
Tüm Plaka Taşımayüzleri: 466

U

Uçlu Rulolar: 484
Uçlu Rulolar, Dinamik: 177, 333
Uçtan Tahrikli Konveyör Tasarımları: 474
UHMW Polietilen Dişliler: 247
UHMW Polietilen Parça Dişliler: 296
UHMW-PE Basınca Hassas Bant: 448
UHMW-PE Dişliler: 369
UV Dayanıklı: 19
UVFR: 18
Uyumluluk, Düzenleme: 22
Uzatılmış Çıkıntılar: 369
Uzatılmış Pimler: 369

Ü

3 Parça Delikli Kova ve Kepçe Kanatlar: 109
Ürün Birikimi: 481
Ürün Devrilmesi: 465, 486
Ürün Muhafazası: 480

V

Vakumlu Konveyörler: 491
Verimlilik Kayıpları: 479
Vida Gerdirmeleri: 471

X

X Işını Cihazında Algılanabilir Asetal: 19

Y

Yan Korumalar, şunun için Konveyör Tasarımı:: 481
Yan Tekerlek Takozları: 306
Yaylanma: 10, 486
Yerleştirme Somunları: 68, 202, 292, 306
Yukarı Eğimli Konveyörler: 489, 489
Yumuşak Yol Vermeli Motorlar: 479
Yuvarlak Göbek Adaptörler: 444
Yuvarlak Mil Tutma Bilezikleri: 442
Yük Altında: 467
Yük Taşıyan Ters Büküm Ruloları: 475
Yüksek Çarpma Dirençli Malzeme: 16
Yüksek Dayanımlı Elektriksel İletken (HSEC) Asetal: 17
Yüksek Hızda Çalışmanın Dinamik Etkileri: 10
Yüksek Isıya Dirençli (HHR) Naylon: 16

Z

Zincir Sarkması: 467, 467

CONTACT

Intralox, L.L.C. USA, New Orleans, LA • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463
Intralox, L.L.C. Europe, Amsterdam, Hollanda • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00
Intralox Shanghai LTD., Şanghay, Çin • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Ülkeye ve sektöre özel iletişim bilgileri için bkz. www.intralox.com.

© 2024 Intralox, L.L.C. 5012156.2_Turkish